

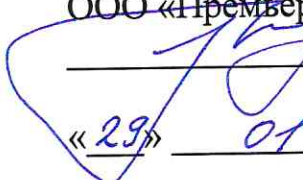
**ООО «Премьер-Лес»**

ОКПД2 16.10.21.110

ОКС 79.080

СОГЛАСОВАНО:Заместитель директора
ООО «Премьер-Лес» А.Д. Архипов

«29» 01 2025 г.

УТВЕРЖДАЮДиректор
ООО «Премьер-Лес» А.С. Кудинов

«29» 01 2025 г.

Версия 27.01.2025

ИЗДЕЛИЯ ПРОФИЛИРОВАННЫЕ ИЗ ЛИСТВЕННОЙ**Технические условия****ТУ 16.10.21-142-74182181-2024**

Дата введения в действие – 27.01.2025 г.

РАЗРАБОТАНОГлавный технолог
ООО «Премьер-Лес» О.И. Шельпяковва

Красноярск

2025

Настоящие технические условия распространяются на изделия профилированные из древесины лиственницы (далее – готовые изделия), предназначенные для применения в строительной отрасли.

Готовые изделия, в зависимости от формы сечения профиля и геометрических параметров, выпускаются в соответствии со стандартными типоразмерами, установленными предприятием-изготовителем и представленными в приложении А.

Настоящие технические условия устанавливают технические требования к готовым изделиям, методы контроля, правила приемки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения, утилизации, а также требования безопасности, охраны окружающей среды и гарантии изготовителя.

Готовые изделия выпускаются из древесины лиственницы.

Готовые изделия, в зависимости от количества пороков и предельных отклонений от типоразмеров, должны соответствовать сортам, установленным настоящими ТУ.

Готовые изделия из древесины допускается применять во всех климатических районах по СП 131.13330.

Условное обозначение состоит из наименования типа, указания размеров (Т×Ш×Д) в мм, указания количества штук в упаковке, сорта изделия, породы древесины, количества упаковок на палетте, а также номера настоящих ТУ.

Пример условного обозначения готового изделия типа Террасная доска из породы древесины хвоя с геометрическими размерами (Т×Ш×Д) 27×142×3000 мм, сорта А при заказе:

Террасная доска 27×142×3000 (3) Сорт А Лиственница (35)
ТУ 16.10.21-142-74182181-2023

1 Технические требования

1.1 Типы готовых изделий, выпускаемых из древесины лиственницы, приведены в таблице 1.

Таблица 1 – Типы готовых изделий из породы древесины лиственницы

Наименование типа	Толщина, мм	Ширина, мм	Длина, мм
Доска палубная	28	120	2000;3000;
Доска террасная	27	142	2000; 3000
Панель из дерева Штиль	14	97	2000; 3000
Панель из дерева Штиль	14	117	2000; 3000
Планкен скошенный	20	90	2000; 3000
Планкен прямой	20	140	2000; 3000
Доска строганная	23	98	2000;3000
Штакетник	20	90	???????

1.2 Готовые изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, комплекта технической документации и изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.3 Сырье и материалы, применяемые для изготовления готовых изделий, должны соответствовать требованиям действующих нормативных документов.

1.4 Влажность готовых изделий должна быть:

- для вагонки - 14 ± 2 %

- для палубной и террасной доски – не более 18%.

1.5 Шероховатость поверхности готовых изделий должна соответствовать параметрам, установленным ГОСТ 7016.

1.6 Минимальная высота гребня готовых изделий должна быть не менее 5,0 мм.

1.7 Предельные отклонения готовых изделий от номинальных размеров не должны быть более значений, приведенных в таблице 2.

Таблица 2 – Предельные отклонение от номинальных размеров готовых изделий

Наименование показателя	Отклонение, мм
Длина – сорт Оптима/Норма	-5/+25 (для доски пола -5/+5)
Ширина	$\pm 1,0$
Толщина	$\pm 1,0$

1.8 В древесине готовых изделий не допускаются пороки, превышающие нормы, указанные в таблицах 3 и 4.

Таблица 3 – Нормы пороков по сортам профилированных изделий. Лицевая сторона

№ П.П.	Наименование порока и дефекта обработки	Сорт А	Сорт В	Сорт С
1	2	3	4	4
1	Сучки:			
1.1	здоровые сросшиеся, в том числе с трещинами	допускается 1 сучок диаметром не более 10 мм на изделие; разрушенные сучки (с отсутствием	допускаются с трещинами диаметром до 1/3 ширины изделия; здоровые сросшиеся сучки без трещин	допускаются целые; допускаются разрушения на сучке с образованием сквозного отверстия

№ П.П.	Наименование порока и дефекта обработки	Сорт А	Сорт В	Сорт С
1	2		3	4
		части площади поверхности) не допускаются	допускаются без ограничения в диаметре; разрушения на сучке с образованием сквозного отверстия не допускаются	диаметром до 10 мм, в количестве не более 1 шт. на пог. м
1.2	здоровые частично сросшиеся, в том числе с трещинами	допускается 1 сучок диаметром не более 10 мм на изделие; разрушенные сучки (с отсутствием части площади поверхности) не допускаются	допускаются диаметром до 1/3 ширины изделия; разрушения на сучке с образованием сквозного отверстия не допускаются	допускаются целые; допускаются разрушения на сучке с образованием сквозного отверстия диаметром до 10 мм, в количестве не более 1 шт. на пог. м
1.3	здоровые несросшиеся	допускается 1 сучок диаметром не более 5 мм на изделие; разрушенные сучки (с отсутствием части площади поверхности) не допускаются	допускаются диаметром до 30 мм не более 4 шт. на пог. м; разрушения на сучке с образованием сквозного отверстия не допускаются	допускаются диаметром до 40 мм; разрушения на сучке с образованием сквозного отверстия допускаются диаметром до 10 мм, в количестве не более 1 шт. на пог. м
1.4	здоровые сросшиеся темные	не допускаются	допускаются; разрушения на сучке с образованием сквозного	допускаются; разрушения на сучке с образованием сквозного

№ П.П.	Наименование порока и дефекта обработки	Сорт А	Сорт В	Сорт С
1	2		3	4
			отверстия не допускаются	отверстия не допускаются
1.5	сучки диаметром до 5 мм	не допускаются	Допускаются	
1.6	выпадающие и/или отверстия от выпавших	не допускаются	допускаются диаметром до 5 мм не более 1 шт. на изделие (требования распространяют ся также на одну из 2х нелицевых сторон палубной доски и планкена)	допускаются диаметром до 10 мм не более 1 шт. на пог. м (требования распространяю тся также на одну из 2х нелицевых сторон палубной доски и планкена)
1.7	загнившие, гнилые и табачные	не допускаются	допускаются диаметром до 10 мм не более 1 шт. на изделие (требования распространяют ся также на одну из 2х нелицевых сторон палубной доски и планкена)	допускаются с твердой гнилью диаметром до 1/5 ширины изделия; мягкая гниль не допускается (требования распространяю тся также на одну из 2х нелицевых сторон палубной доски и планкена)
2	Трещины			
		на лицевой стороне допускаются шириной не более 1 мм и суммарной длиной не более 100 мм;	сквозные пластовые трещины не допускаются; несквозные на лицевой стороне допускаются шириной не	сквозные пластовые трещины не допускаются; несквозные на лицевой стороне допускаются

№ П.П.	Наименование порока и дефекта обработки	Сорт А	Сорт В	Сорт С
1	2		3	4
		торцевые трещины с выходом на лицевую пластъ изделия допускаются суммарной длиной не более 50 мм; внутренние торцевые трещины не учитываются	более 1,5 мм, и суммарной длиной не более 1/4 длины изделия; торцевые трещины с выходом на лицевую пластъ изделия допускаются суммарной длиной не более 70 мм; на оборотной стороне не учитываются; внутренние торцевые трещины не учитываются	шириной не более 2 мм и суммарной длиной не более 1/3 длины изделия; сквозные торцевые трещины допускаются суммарной длиной не более 100 мм и шириной до 3 мм; метиковые трещины, приводящие к нарушению геометрии изделия не допускаются
3	Сердцевина			
		не допускается	допускается сердцевина шириной не более 8 мм и суммарной длиной не более 1/3 длины изделия	допускается
4	Смоляные кармашки, засмолок			
		допускаются размерами до 2х15 мм не более 2 шт. на изделие	допускаются размерами до 3 мм х 40 мм не более 4 шт. на пог. м или размерами до 5 мм х 70 мм не более 3 шт. на пог. м	Допускаются
5	Прорость			

№ П.П.	Наименование порока и дефекта обработки	Сорт А	Сорт В	Сорт С
1	2		3	4
		не допускается	допускается несквозная размером 5 мм х 30 мм не более 1 шт. на изделие	допускается размером до 8 мм х 80 мм – не более 2 шт. на изделие
6	Синева			
		не допускается	допускается площадью не более 10% лицевой поверхности изделия, не более, чем на 5% изделий на паллете	допускается не более 25% лицевой поверхности изделия
7	Гниль			
		не допускается (требование распространяет ся на все изделие)	мягкая и трухлявая гниль не допускается (требование распространяетс я на все изделие); твердая гниль допускается в виде пятен и полос не более 20% площади лицевой поверхности изделия	мягкая и трухлявая гниль не допускается (требование распространяет ся на все изделие); твердая гниль допускается в виде пятен и полос не более 50% площади лицевой поверхности изделия
8	Червоточина			
		не допускаются	Не допускается	не допускаются
9	Непрострог			
		допускается на шипе, приводящий к его уменьшению	допускается на шипе, приводящий к его уменьшению не более, чем на	допускается на шипе, приводящий к его уменьшению

№ П.П.	Наименование порока и дефекта обработки	Сорт А	Сорт В	Сорт С
1	2		3	4
		не более чем на 3 мм; на лицевой поверхности - не допускается	3 мм; на лицевой поверхности допускается незначительный, размерами до 50 х 50 мм и глубиной до 1 мм, при условии, что профиль изделия не нарушен; значительный непрострог на 3 стороны или во всю ширину изделия, приводящий к браку в ходе монтажа панелей или досок в настил строго не допускается (требования распространяют ся также на одну из 2х нелицевых сторон палубной доски и планкена)	не более чем на 3 мм; допускается на лицевой поверхности общей площадью до 15%; значительный непрострог на 3 стороны или во всю ширину изделия, приводящий к браку в ходе монтажа панелей или досок в настил строго не допускается (требования распространяю тся также на одну из 2х нелицевых сторон палубной доски и планкена)
10	Сколы, вырывы			
		не допускаются	допускаются отдельные гладкие глубиной до 2 мм, размером до 30 мм х 30 мм, в количестве не более 1 шт. на пог. м; допускаются	допускаются, не влияющие на сборку и геометрические параметры изделий

№ П.П.	Наименование порока и дефекта обработки	Сорт А	Сорт В	Сорт С
1	2		3	4
			несквозные на сучке	
11	Обзол			
		не допускается	не допускается	допускается - очищенный от коры и не видимый при сборке
12	Покоробленность продольная по пласти			
		допускается со стрелой прогиба кривизны до 5 мм на пог. м	допускается со стрелой прогиба кривизны до 10 мм на пог. м	допускается со стрелой прогиба кривизны до 10 мм на пог. м
13	Покоробленность продольная по кромке			
		допускается со стрелой прогиба кривизны до 2 мм на пог. м	допускается со стрелой прогиба кривизны до 5 мм на пог. м	допускается со стрелой прогиба кривизны до 5 мм на пог. м
14	Покоробленность поперечная			
		допускается со стрелой прогиба кривизны: в изделиях шириной до 100 мм не более 1,5 мм, в изделиях шириной более 100мм до 2,5 мм	допускается со стрелой прогиба кривизны: в изделиях шириной до 100 мм не более 1,5 мм, в изделиях шириной более 100мм до 2,5 мм	допускается со стрелой прогиба кривизны: в изделиях шириной до 100 мм не более 1,5 мм, в изделиях шириной более 100мм до 2,5 мм.

Примечания:

1 Оценка пороков проводится по лицевой стороне изделия. Для палубной доски и планкена - 2 стороны являются лицевыми (1 пласть и 1 кромка). Для остальных профилированных изделий лицевыми являются стороны, видимые при эксплуатации.

2 Допускается наличие до 5% изделий смежных сортов.

3 Торцы готовых изделий из древесины должны быть обрезаны под углом $90 \pm 2^\circ$.

№ П.П.	Наименование порока и дефекта обработки	Сорт А	Сорт В	Сорт С
1	2		3	4
4 Для сорта Норма по п.1.1, п.1.2 и п.1.3 суммарно допускается не более 2х сучков на пог. м, имеющих разрушения с образованием сквозного отверстия диаметром до 10 мм 5 Указания нормированного значения параметров на погонный метр следует принимать в перерасчете на общую длину изделия (пример, если допускается не более 2 сучков на погонный метр и длина изделия 3 метра, то в общей сложности на изделии данного типа допускается не более 6 сучков данного вида, при большем количестве изделие считается несоответствующим сорту по данному параметру). 6 Готовая продукция, не соответствующая данным критериям, при условии сохранения целостности изделия более 90% маркируется сортом «Д», Отклонения от номинальных размеров сорта «Д»: по длине +/-70мм, по толщине +/- 3мм.				

Таблица 6 – Нормы пороков по сортам профилированных изделий. Тыльная сторона

Наименование порока и дефекта обработки	Сорт А	Сорт В	Сорт С
Непрострог	на тыльной стороне не допускается грязный, темный непрострог		
Обзол	Не допускается	Допускается очищенный от коры	

1.9 Готовые изделия типа «Брусok, Доска Нестроганная продукция» выпускаются обрезными (нестроганными) и строганными.

1.10 Влажность готовых изделий «Штакетник», «Доска строганная», должна быть не более 18%.

Таблица 4 – Предельные отклонение от номинальных размеров изделий типов «Штакетник», «Доска строганная»

Наименование показателя	Отклонение, мм	
	Строганная	Нестроганная

Длина	-5/+25	-10/+30
Ширина	$\pm 1,0$	$\pm 3,0$
Толщина	$\pm 1,0$	$\pm 3,0$

1.11 В древесине готовых изделий типа «Брусок» не допускаются пороки, превышающие нормы, указанные в таблице 8.

Таблица 8 – Нормы пороков по сортам строганных изделий типа «Брусок»

№ П.П.	Наименование порока и дефекта обработки	Строганная	Нестроганная
1	2	3	4
1.	Сучки:		
1.1	Здоровые сросшиеся, в том числе с трещинами	допускаются целые; разрушенные здоровые сучки (с отсутствием части площади поверхности) не допускаются	допускаются целые; разрушенные здоровые сучки (с отсутствием части площади поверхности) не допускаются
1.2	Здоровые частично сросшиеся, в том числе с трещинами	допускаются целые; разрушенные здоровые частично сросшиеся сучки (с отсутствием части площади поверхности) не допускаются	допускаются целые; разрушенные здоровые частично сросшиеся сучки (с отсутствием части площади поверхности) не допускаются
1.3	Здоровые несросшиеся	допускаются целые диаметром до 1/3 ширины изделия (но не более 50 мм); разрушенные несросшиеся сучки (с отсутствием части площади поверхности) не допускаются	допускаются целые диаметром до 1/4 ширины изделия; разрушенные несросшиеся сучки (с отсутствием части площади поверхности) не допускаются
	Темные (крепкие)	допускаются; разрушения на сучке с образованием сквозного отверстия не допускаются	допускаются; разрушенные сучки (с отсутствием части площади поверхности) не допускаются

1.4	Выпадающие, отверстия от выпавших сучков	сквозные не допускаются, допускаются кромочные, диаметром не больше 1/5 толщины изделия	сквозные не допускаются, допускаются кромочные, диаметром не больше 1/5 толщины изделия
1.5	сучки диаметром до 5 мм	Допускаются	
1.6	загнившие, гнилые и табачные	допускаются диаметром до 10 мм не более 1 шт. на пог. м	допускаются диаметром до 10 мм не более 1 шт. на пог. м
2	Трещины		
		сквозные пластевые трещины не допускаются; несквозные на лицевой стороне допускаются шириной не более 1,5 мм и суммарной длиной не более 1/5 длины изделия; на нелицевой стороне не учитываются; торцевые трещины с выходом на лицевую пласть изделия допускаются суммарной длиной не более 70 мм	сквозные пластевые трещины не допускаются; несквозные допускаются шириной не более 1,5 мм и суммарной длиной не более 1/2 длины изделия; сквозные торцевые допускаются суммарной длиной не более 100 мм
3	Сердцевина		
		Допускается	
4	Смоляные кармашки		
		допускаются размерами до 3 мм х 40 мм без ограничений и размерами до 5 мм х 70 мм не более 4 шт. на пог. м	допускаются размерами до 3 мм х 40 мм без ограничений и размерами до 5 мм х 70 мм не более 4 шт. на пог. м
5	Прорость		
		допускается несквозная размером до 5 мм х 50 мм не более 1 шт. на изделие	допускается несквозная размером до 5 мм х 50 мм не более 1 шт. на изделие
6	Синева		

		допускается не более 20% площади лицевой поверхности изделия	допускается не более 20% общей площади поверхности изделия
7	Червоточина		
		Не допускается	не допускаются
8	Гниль		
		мягкая и трухлявая гниль – не допускаются (требование распространяется на все изделие); твердая гниль допускается в виде пятен и полос не более 20% от площади лицевой поверхности изделия	мягкая и трухлявая гниль – не допускаются (требование распространяется на все изделие); твердая гниль допускается в виде пятен и полос не более 20% от общей площади поверхности изделия
9	Непрострог		
		допускается суммарной площадью до 5 % от площади лицевой поверхности изделия; на нелицевой стороне не допускается грязный, темный непрострог; наличие 1ой пиленной стороны на лицевой поверхности изделия не считается непрострогом	Не применимо
10	Сколы, вырывы		
		допускаются отдельные гладкие глубиной до 2 мм, размером до 30 мм x 30 мм, в количестве не более 1 шт. на пог.м; допускаются несквозные на сучке	Не применимо
11	Обзол		
		допускается очищенный от коры размерами: шириной до 6 мм и длиной – до ½ длины изделия	допускается очищенный от коры размерами: шириной до 6 мм и длиной – до ½ длины изделия
12	Покоробленность продольная по пласти		

		допускается со стрелой прогиба кривизны до 10 мм на пог. м	допускается со стрелой прогиба кривизны до 10 мм на пог. м
13	Покоробленность продольная по кромке		
		допускается со стрелой прогиба кривизны до 5 мм на пог. м	допускается со стрелой прогиба кривизны до 5 мм на пог. м
14	Покоробленность поперечная		
		допускается со стрелой прогиба кривизны: в изделиях шириной до 100 мм не более 1,5 мм, в изделиях шириной более 100 мм до 2,5 мм	допускается со стрелой прогиба кривизны: в изделиях шириной до 100 мм не более 1,5 мм, в изделиях шириной более 100 мм до 2,5 мм

2 Требования безопасности

2.1 Основным сырьем при производстве готовых изделий является цельная древесина хвойных пород.

2.2 Древесина пожароопасна. Температура воспламенения древесины (породы сосна) составляет около 250 °С, самовоспламенения – около 350 °С.

2.3 На участках механической обработки древесины, основным веществом, загрязняющим воздух рабочей зоны, является древесная пыль, которая по действующим санитарно-гигиеническим нормативам отнесена к малоопасным веществам, т.е. имеет IV класс опасности. Предельно допустимая концентрация (ПДК) древесной пыли в воздухе рабочей зоны составляет 6 мг/м³ согласно ГОСТ 12.1.005. Однако она относится к аэрозолям преимущественно фиброгенного действия и в производственных условиях может вызвать аллергию. Степень негативного воздействия древесной пыли на организм рабочего персонала зависит от ее дисперсности и породы древесины. Постоянный контакт с древесной пылью приводит к различным заболеваниям органов дыхания, кожи, глаз, к развитию пневмокониоза и пылевого бронхита, а также к поражениям печени и возникновению онкологических заболеваний.

2.4 Для обеспечения требуемых нормативов по содержанию вредных веществ в воздухе рабочей зоны применяется вентиляция, как средство коллективной защиты рабочего персонала от воздействия вредных производственных факторов – общеобменная приточно-вытяжная, местная вытяжная или локализирующая вентиляция (система аспирации).

2.5 Для безопасного ведения процесса производства необходимо обеспечить максимальную механизацию технологических операций, надлежащую герметизацию и заземление оборудования и коммуникаций, а также исправность электропусковой и контрольно-измерительной аппаратуры.

2.6 Лица, занятые на производстве, должны быть обеспечены спецодеждой, спецобувью и средствами индивидуальной защиты в соответствии с Типовыми нормами, утвержденными в установленном порядке, и ГОСТ 12.4.011:

- защита органов дыхания – респираторами марок У-2К, РП-К, Ф-62Ш, ШБ «Лепесток», отвечающими требованиям ГОСТ 12.4.041;

- защита кожи рук – пастами или мазями типа силиконовых, ПМ-1, ХИОТ БГ и другими, отвечающими требованиям ГОСТ Р 12.4.301;

- защита органов зрения – очками по ГОСТ 12.4.253;

- перчатками и т.п.

В цехах должны быть вода и аптечка с медикаментами для оказания первой помощи.

2.7 Лица, занятые на производстве, должны проходить при приеме на работу и периодически медицинский осмотр в соответствии с приказом № 988н/1420н от 31.12.2020 г. и приказом № 29н от 28.01.2021 г., специальный инструктаж по технике безопасности и пожарной опасности и обучаться согласно ГОСТ 12.0.230. К работе допускаются лица не моложе 18 лет.

2.8 При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться правила безопасности по ГОСТ 12.3.009.

3 Требования охраны окружающей среды

3.1 Основными видами возможного опасного воздействия на окружающую среду является загрязнение атмосферного воздуха населенных мест, почв и вод в результате неорганизованного сжигания и захоронения отходов материалов на территории предприятия-изготовителя или вне его, а также произвольной свалки их в непредназначенных для этой целей местах.

3.2 Готовые изделия и материалы, используемые при их изготовлении, не должны представлять опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды, как в процессе эксплуатации, так и после окончания срока эксплуатации и подлежать утилизации обычным для подобной продукции порядком.

3.3 При утилизации отходов материалов и химикатов в процессе производства и при обустройстве приточно-вытяжной вентиляции производственных помещений должны соблюдаться требования по охране природы согласно ГОСТ 17.1.3.13, ГОСТ Р 53692, ГОСТ Р 58577.

3.4 Допускается утилизацию отходов материалов в процессе производства осуществлять на договорной основе с организацией, имеющей лицензию на утилизацию отходов.

4 Требования к маркировке

4.1 На каждую упаковку готовых изделий наклеивают или прикрепляют к нему этикетку с указанием:

- наименования предприятия-изготовителя и его товарный знак;
- юридический адрес изготовителя;
- наименование типа, габаритные размеры, количество штук в упаковке, сорт, порода, влажность, количество упаковок в паллете;
- номера партии и даты изготовления;
- товарный штрихкод;
- область применения продукции.

4.2 Место и способ крепления этикеток на упаковку готовых изделий должны обеспечивать их сохранность при транспортировании и хранении.

4.3 Транспортная маркировка упаковок и пакетов готовых изделий должна соответствовать ГОСТ 14192.

5 Требования к упаковке

5.1 Упаковка готовых изделий должна соответствовать требованиям, представленным в таблице 10.

5.2 Пакетирование готовых изделий на поддонах должно соответствовать требованиям ГОСТ 19041, а также требованиям, представленным в таблице 11.

6 Правила приемки

6.1 Приемка готовых изделий осуществляется в соответствии с ГОСТ 6564 в следующем порядке:

- в зависимости от размера партии выбирается приемочное число;
- из партии готовых изделий производят выборку методом случайного отбора по ГОСТ Р 50779.12;

Таблица 10 – Средства упаковки готовых изделий

Наименование средства	Материал	Формат	Печать	Требование к качеству
1 Термоусадочная пленка	Полиэтилен (PE) толщиной не менее 40 мкм	По формату упаковки	Нет	Усадка должна быть ровной, без складок и трещин. Поверхность пленки должна быть гладкая. Пленка должна быть предварительно перфорирована для доступа воздуха к изделиям. С учетом особенностей выкладки товара (снятие с полки с торца) существует риск повреждения пленки при манипуляциях в магазине, поэтому важно соблюдать технологию термоусадки и использовать пленку с высокими прочностными характеристиками
2 Этикетка (2 шт.)	Полипропиленовая (PP) термотрансферная этикетка с адгезивным слоем (А) или бумажный вкладыш плотностью от 60 г/м ² (Б)	Согласно утвержденному макету (290×80 мм)	2 цвета	Плотность не менее 45 г/м ² , наносится на термоусадочную пленку в случае использования полипропиленовой (PP) этикетки с клеевой основой (А) или под пленку, если используется бумажный вкладыш (Б). Должна содержать блок юридической информации, штрих-код, лот код и т.д. Обязательно наличие штрих-кодов с двух торцов товара. Допускается применение упрощенного вида одной из сторон этикетки (штрих код + наименование). Допускается использовать бумажной вкладыш под термоусадочной пленкой при условии считываемости штрих-кода через пленку
3 Прокладки между рядами	Дерево	На усмотрение производителя	Нет	После второго ряда следует использовать две прокладки, расположенные в уровне крепления стреп-лент
4 Верхняя прокладка на паллете	Дерево	Толщина не менее 20 мм, ширина не менее 100 мм	Нет	Верхняя доска на паллете должна быть шириной не менее ширины ножки, рекомендуется использовать 140 мм для облегчения погрузки и устойчивости паллеты

5 Стреп-лента	Полиэтилентерефталат (РЕТ)	Размеры профиля не менее 15×0,8 мм	Нет	В количестве достаточном для надежной фиксации товара на поддоне, но не менее количества ножек под товар. Рекомендуются дополнительно использовать стреп-ленту для фиксации группы поддонов в штабеле (2-3 шт.)
6 Ножка под паллет	Дерево	Длина – 1100±10 мм, ширина – 100 мм, высота – не менее 120 мм	Нет	Ножка под паллет должна быть выполнена из двух досок толщиной не менее 20 мм и трех бобышек. Крепление бобышки к доскам следует осуществлять не менее, чем тремя гвоздями. Трещины в бобышках не допускаются. Для товара длиной 4 м и 6 м вместо ножек допустимо использовать брус сечением 100×100 мм

Таблица 11 – Средства пакетирования готовых изделий

Наименование средства	Требование к качеству
Комплектование упаковок на поддоне	Изделия вида «Евровагонка» упаковывается в пачки по 10 шт.. Пачки укладываются на поддон рядами по 11 шт. и в 4 ряда по высоте через прокладки между ними. Всего 44 пачки на поддоне Изделия вида «Доска пола» упаковывается в пачки по 3 шт.. Пачки укладываются на поддон рядами по 6 шт. и в 5 ряда по высоте через прокладки между ними. Всего 30 пачек на поддоне Комплектование остальных видов готовых изделий из древесины следует осуществлять исходя из условий, что высота укомплектованного паллета с упаковками готовой продукции должна быть не более 600 мм, ширина – не более 1100 мм
Расположение ножек под паллет	Готовые изделия длиной 2 м следует комплектовать 2 (двуми) ножками, расположенными от торцов упаковок на расстоянии 550 ± 10 мм. Готовые изделия длиной 3 м следует комплектовать 3 (тремя) ножками, крайние должны располагаться на расстоянии 550 ± 10 мм от торцов упаковки, средняя – на расстоянии 1650 ± 10 мм от торца. Готовые изделия длиной 4 м следует комплектовать 4 (четырьмя) ножками, крайние должны располагаться на расстоянии 100 ± 10 мм от торцов упаковки, средние – на расстоянии 1265 ± 10 мм от торцов. Готовые изделия длиной 6 м следует комплектовать 5 (пятью) ножками, крайние должны располагаться на расстоянии 100 ± 10 мм от торцов, центральная – по середине упаковки, промежуточные – на расстоянии 1450 ± 10 мм от торцов упаковки

– проверяют каждое готовое изделие в выборке на соответствие требованиям настоящих технических условий и определяют число готовых изделий с недопустимыми дефектами;

– партию принимают, если число дефектных готовых изделий в выборке меньше или равно приемочному числу;

– партию не принимают, если число дефектных готовых изделий в выборке больше приемочного числа.

6.2 Измерение объема готовых изделий производят по габаритным размерам готовых изделий.

6.3 Каждая отгружаемая партия готовых изделий должна сопровождаться документом, в котором должно быть указано:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- номер приемщика ОТК;
- условное обозначение изделия;

– количество изделий по типам, сечению и длине (для прирезанных в размер изделий из древесины) в метрах (кубических метрах, квадратных метрах) или штуках.

7 Методы контроля

7.1 Длину изделий измеряют металлическими рулетками по ГОСТ 7502, ширину и толщину готовых изделий измеряют штангенциркулями по ГОСТ 166, штангенглубиномерами по ГОСТ 162. Измерение геометрических параметров готовых изделий производят на расстоянии не менее 100 мм от торца.

7.2 Породу древесины определяют визуально. Пороки древесины и обработки оценивают и измеряют по ГОСТ 2140. Размер сучка определяют по наименьшему диаметру разреза сучка.

7.3 Влажность готовых изделий определяют по ГОСТ 16588.

7.4 Шероховатость поверхности готовых изделий определяют по ГОСТ 15612 или сравнением с образцами-эталоны.

8 Требования по транспортированию и хранению

8.1 Готовые изделия транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

8.2 Готовые изделия должны храниться рассортированными по маркам, сечениям и длинам.

8.3 При погрузке, транспортировании, разгрузке и хранении должна быть обеспечена сохранность готовых изделий (защита от механических повреждений, увлажнения, загрязнения). Условия хранения должны обеспечивать нормированную влажность готовых изделий.

8.4 Хранение готовых изделий должно производиться в хорошо проветриваемом, крытом помещении, защищенном от попадания ультрафиолетовых лучей. Под нижний пакет должны быть уложены прокладки высотой не менее 100 мм.

8.5 Перед монтажом необходимо вскрыть упаковку готовых изделий и выдержать не менее суток в той среде, в которой планируется дальнейшая эксплуатация.

9 Указания по применению

Готовые изделия должны применяться в соответствии с инструкциями по монтажу. Для защиты готовых изделий рекомендуется использовать специальные защитные составы в зависимости от условий эксплуатации.

10 Гарантии изготовителя

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие готовых изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

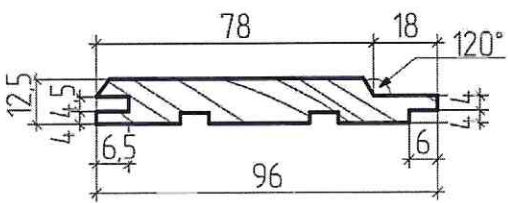
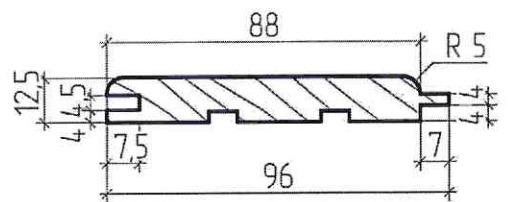
10.2 Гарантийный срок хранения – 12 месяцев со дня отгрузки.

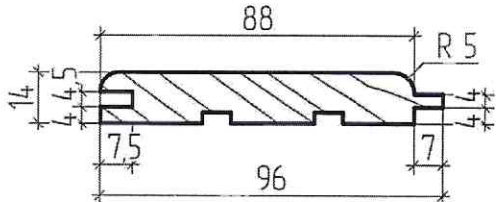
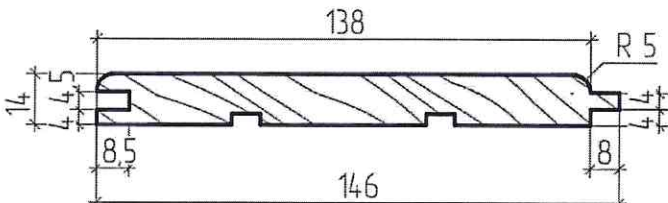
11 Указания к утилизации

Утилизация отходов при производстве и применении готовых изделий производиться в соответствии с требованиями СанПиН 2.1.3684.

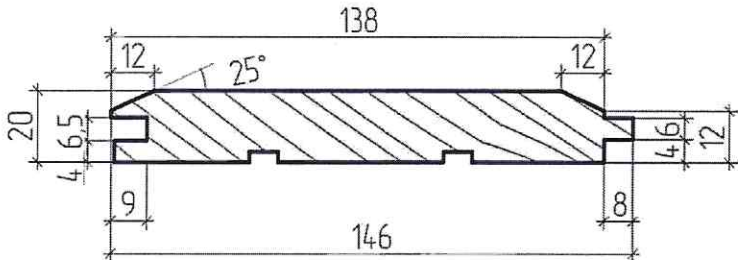
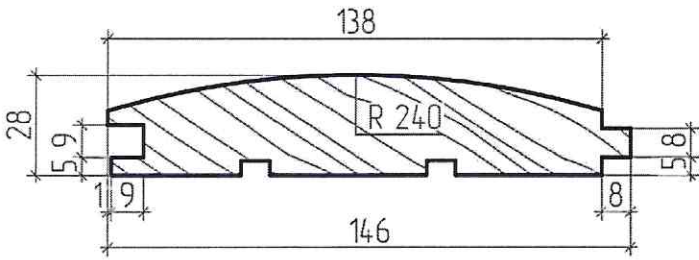
Приложение А*(справочное)***Размеры сечений готовых изделий**

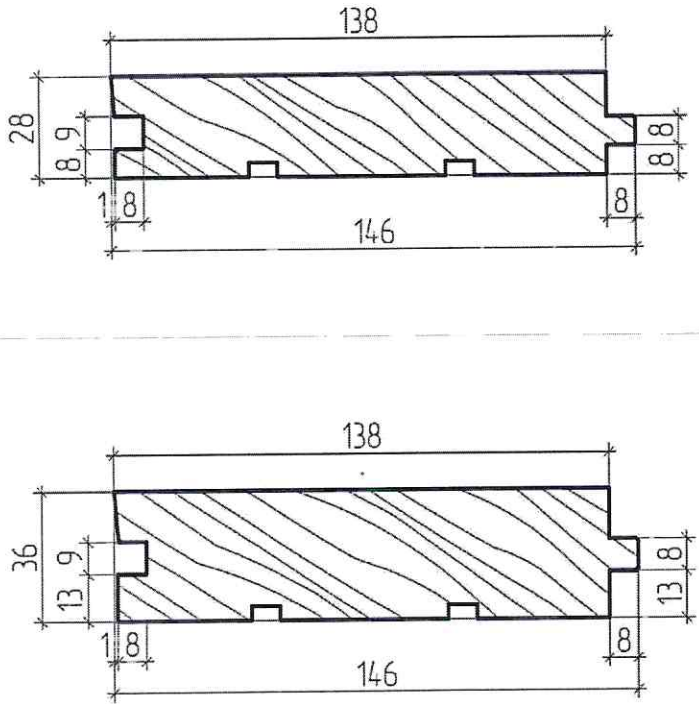
Таблица А.1 – Геометрические размеры сечений готовых изделий

Наименование изделия	Геометрические размеры сечения, мм
1	2
Евровагонка	
Панель из дерева «Штиль»	

	 
--	--

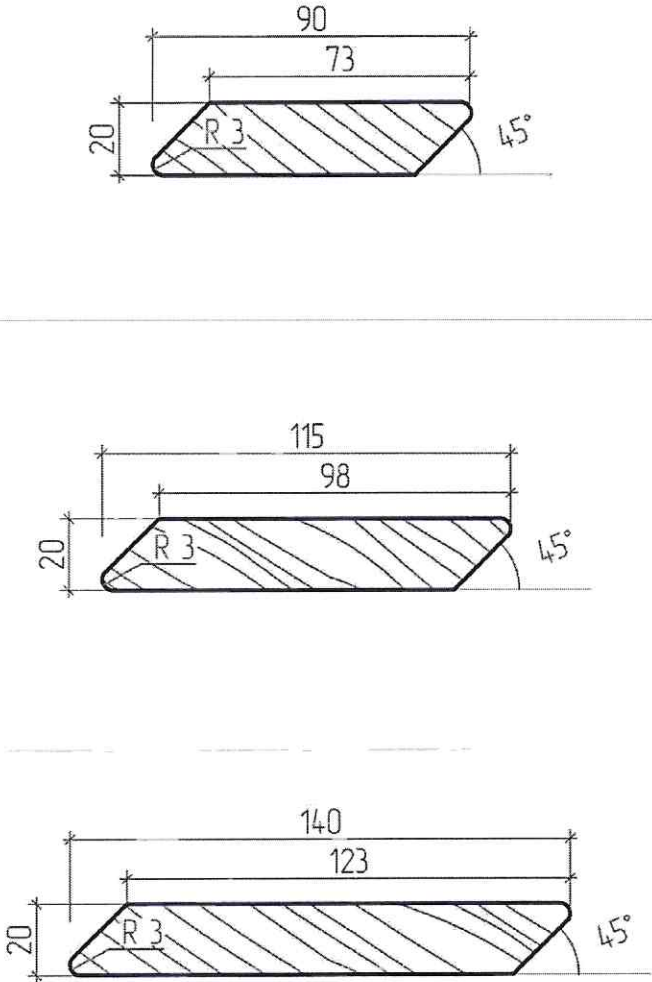
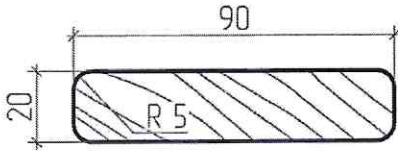
Продолжение таблицы А.1

1	2
Имитация бруса	
Блокхаус	

Доска пола	 The technical drawing shows two cross-sectional views of a floor board. The top view has a width of 138 and a total length of 146. It features a top flange with a height of 28, a central body with a height of 8, and a bottom flange with a height of 8. The bottom view has a width of 138 and a total length of 146. It features a top flange with a height of 36, a central body with a height of 13, and a bottom flange with a height of 8. Both views show a hatched pattern for the main body of the board.
-------------------	---

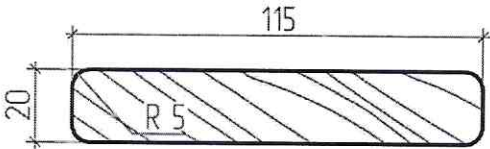
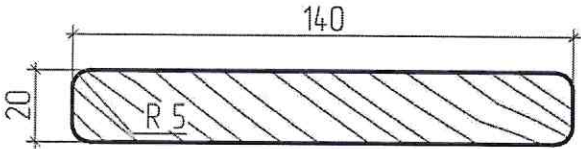
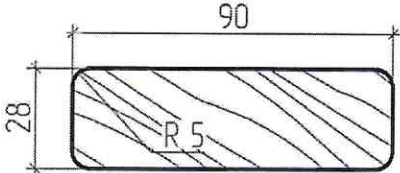
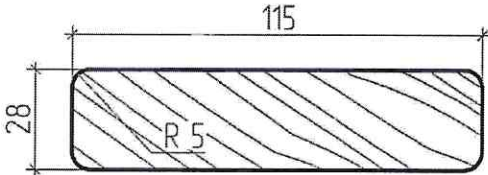
Продолжение таблицы А.1

1	2
---	---

Планкен скошенный	
Планкен прямой	

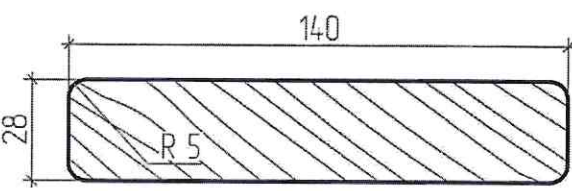
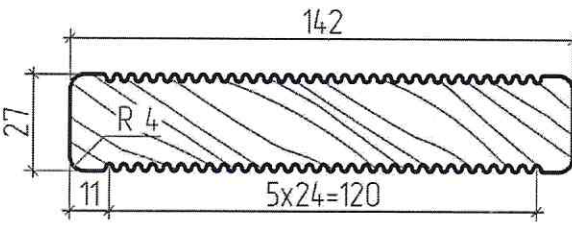
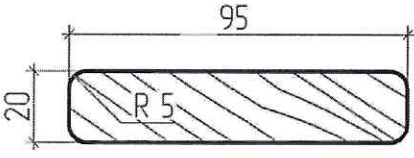
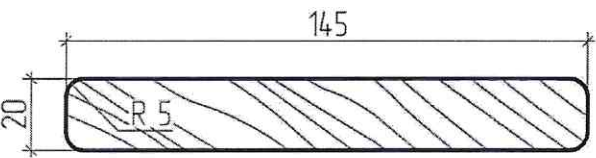
Продолжение таблицы А.1

1	2
---	---

Планкен прямой	
	
Доска палубная	
	

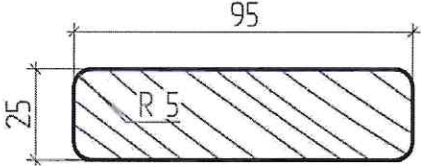
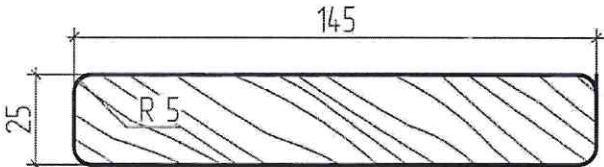
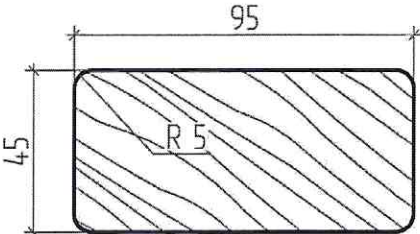
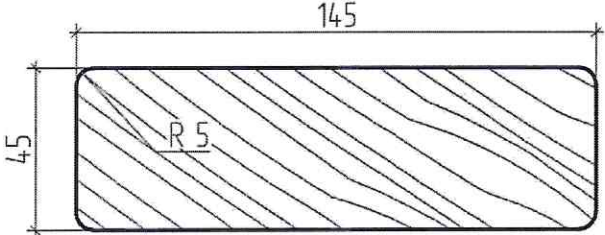
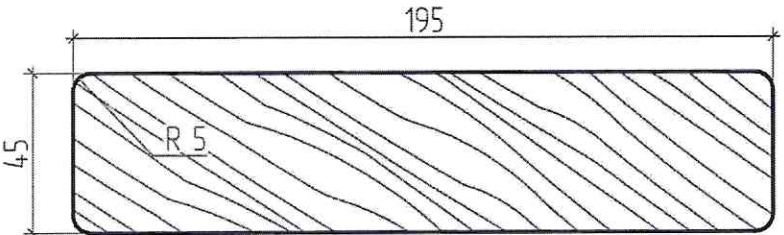
Продолжение таблицы А.1

1	2
---	---

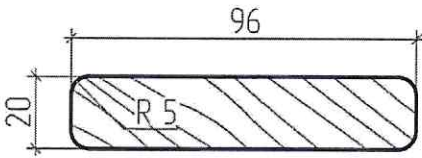
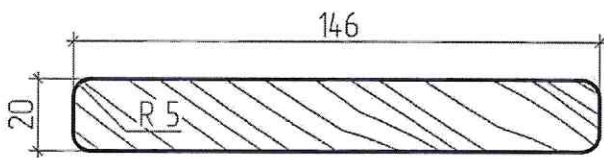
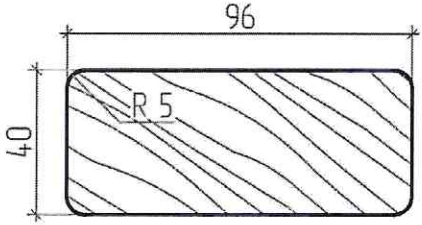
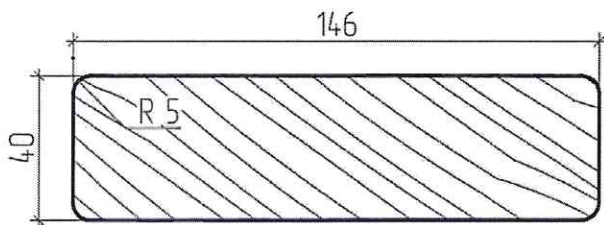
Доска палубная	
Доска террасная (вельвет)	
Доска калиброванная профилированная	 

Продолжение таблицы А.1

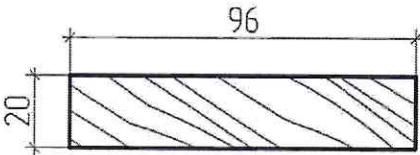
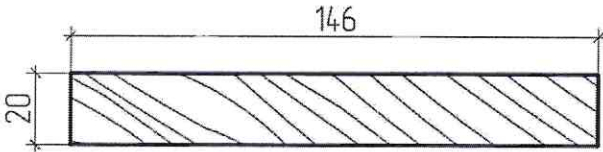
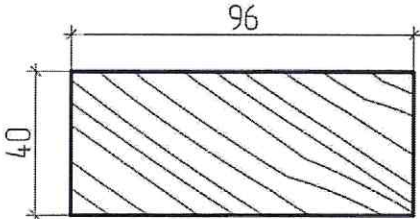
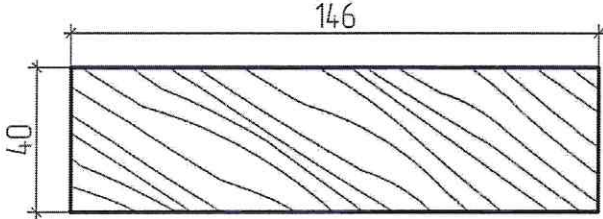
1	2
---	---

Доска калиброванная профилированна я	 Technical drawing of a rectangular board. The width is 95 and the height is 25. The corners are rounded with a radius of R5. The board is filled with diagonal hatching.
	 Technical drawing of a rectangular board. The width is 145 and the height is 25. The corners are rounded with a radius of R5. The board is filled with diagonal hatching.
	 Technical drawing of a rectangular board. The width is 95 and the height is 45. The corners are rounded with a radius of R5. The board is filled with diagonal hatching.
	 Technical drawing of a rectangular board. The width is 145 and the height is 45. The corners are rounded with a radius of R5. The board is filled with diagonal hatching.
	 Technical drawing of a rectangular board. The width is 195 and the height is 45. The corners are rounded with a radius of R5. The board is filled with diagonal hatching.

Продолжение таблицы А.1

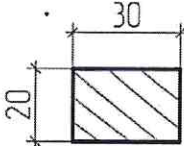
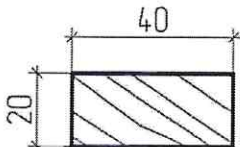
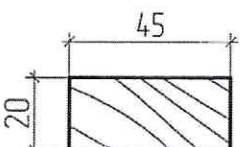
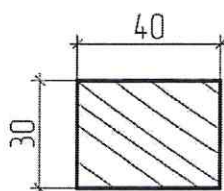
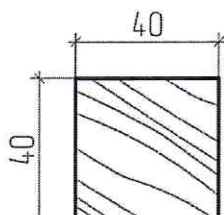
1	2
Доска профилированна я	 Technical drawing of a profiled board. The width is 96, the height is 20, and the corner radius is R5. The board is filled with diagonal hatching.
	 Technical drawing of a profiled board. The width is 146, the height is 20, and the corner radius is R5. The board is filled with diagonal hatching.
	 Technical drawing of a profiled board. The width is 96, the height is 40, and the corner radius is R5. The board is filled with diagonal hatching.
	 Technical drawing of a profiled board. The width is 146, the height is 40, and the corner radius is R5. The board is filled with diagonal hatching.

Продолжение таблицы А.1

1	2
Доска строганная	
	
	
	

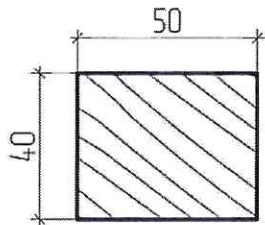
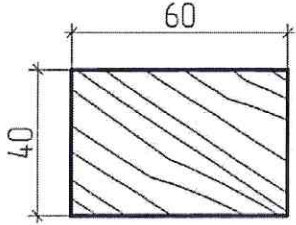
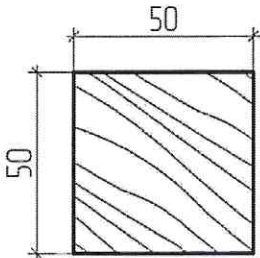
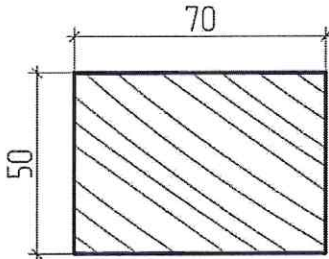
Продолжение таблицы А.1

1	2
---	---

Брусок	
	
	
	
	

Окончание таблицы А.1

1	2
---	---

Брус	   
Примечания: 1 Размеры не указанные на чертежах не нормируются. 2 Допустимые отклонения размеров: – по толщине сечения ± 1 мм; – по ширине сечения ± 1 мм.	

Приложение Б*(справочное)***ПЕРЕЧЕНЬ***Документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях*

<u>ГОСТ 12.0.230</u>	Система стандартов безопасности труда. Системы управления охраной труда. Общие требования
<u>ГОСТ 12.1.005</u>	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
<u>ГОСТ 12.3.009</u>	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
<u>ГОСТ 12.4.011</u>	Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификации
<u>ГОСТ 12.4.041</u>	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов дыхания фильтрующие. Общие технические требования
<u>ГОСТ 12.4.253</u>	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты глаз и лица. Общие технические требования
<u>ГОСТ 17.1.3.13</u>	Охрана природы. Гидросфера. Общие требования к охране поверхностных вод от загрязнения
<u>ГОСТ 162</u>	Штангенглубиномеры. Технические условия
<u>ГОСТ 166</u>	Штангенциркули. Технические условия
<u>ГОСТ 2140</u>	Видимые пороки древесины. Классификация, термины и определения, способы измерения
<u>ГОСТ 6564</u>	Пиломатериалы и заготовки. Правила приемки, методы контроля, маркировка и транспортирование
<u>ГОСТ 7016</u>	Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности
<u>ГОСТ 7502</u>	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
<u>ГОСТ 15612</u>	Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности

<u>ГОСТ 14192</u>	Маркировка грузов
<u>ГОСТ 16588</u>	Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности
<u>ГОСТ Р 50779.12</u>	Статистические методы. Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции
<u>ГОСТ 19041</u>	Транспортные пакеты и блок-пакеты пилопродукции. Пакетирование, маркировка, транспортирование и хранение
<u>ГОСТ Р 12.4.301</u>	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты дерматологические. Общие технические условия
<u>ГОСТ Р 53692</u>	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Этапы технологического цикла отходов
<u>ГОСТ Р 58577</u>	Правила установления нормативов допустимых выбросов загрязняющих веществ проектируемыми и действующими хозяйствующими субъектами и методы определения этих нормативов
<u>СП 131.13330</u>	Строительная климатология. СНиП 23-01-99*
<u>СанПиН 2.1.3684</u>	Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий
<u>Приказ от 31.12.2020 № 988Н/1420Н</u>	Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры

Приказ от
28.01.2021 № 29н

Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры

[illegible]