



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
ДЕРЕВЯННОГО ВЕРХНЕГО СТРОЕНИЯ
МОСТОВЫХ ПАРКОВ**

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1824—88

Издание официальное

3 коп. БЗ 11—88/761



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
ДЕРЕВЯННОГО ВЕРХНЕГО СТРОЕНИЯ
МОСТОВЫХ ПАРКОВ**

Общие технические условия

Elements and assembly units of upper
wooden construction of bridging parks.
General specifications**ГОСТ
1824—88**

ОКП 53 8951

Срок действия с 01.01.90
до 01.01.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на детали и сборочные единицы деревянного верхнего строения понтонно-мостовых парков и мостов на жестких опорах: настольные щиты, мостики, доски, планки, бруски, брусья (колесоотбойные) и др.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Детали и сборочные единицы деревянного верхнего строения мостовых парков изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Детали верхнего строения, в том числе детали сборочных единиц (далее в тексте — детали), изготовляют из пиломатериалов хвойных пород: сосны, ели, пихты и кедра по ГОСТ 8486—86 и березы по ГОСТ 2695—83.

Планки щитов допускается изготовлять из пиломатериалов твердых лиственных пород: бука, дуба, клена, ясеня и др. по ГОСТ 2695—83.

1.3. Доски щитов, бруски и брусья допускается изготовлять клееными.

1.4. Влажность древесины деталей не должна превышать 22%.

Влажность древесины склеенных деталей не должна превышать 15%.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



1.5. По качеству древесины и обработки детали должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

Порок древесины по ГОСТ 2140—81	Норма ограничения порока								
1. Загнившие, гнилые и табачные сучки, сквозные трещины, сквозная порость, гнили, сквозная червоточина, острый обзол	Не допускаются								
2. Сучки: сросшиеся здоровые:	Допускаются размером в долях ширины стороны в количестве на любом однометровом участке длины на каждой из сторон, не более:								
пластевые и ребровые кромочные на деталях толщиной: до 40 мм 40 мм и более	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="594 672 680 696">Размер</th> <th data-bbox="841 672 1033 696">Количество, шт.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="622 751 652 776">$\frac{1}{3}$</td> <td data-bbox="930 751 949 776">4</td> </tr> <tr> <td data-bbox="622 825 652 850">$\frac{2}{3}$</td> <td data-bbox="930 825 949 850">2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="622 850 652 874">$\frac{1}{2}$</td> <td data-bbox="930 850 949 874">3</td> </tr> </tbody> </table>	Размер	Количество, шт.	$\frac{1}{3}$	4	$\frac{2}{3}$	2	$\frac{1}{2}$	3
Размер	Количество, шт.								
$\frac{1}{3}$	4								
$\frac{2}{3}$	2								
$\frac{1}{2}$	3								
Частично сросшиеся, несросшиеся и выпадающие:	Допускаются в общем числе сросшихся здоровых сучков размером в долях ширины стороны и в количестве на любом однометровом участке длины на каждой из сторон, не более:								
пластевые и ребровые кромочные на деталях толщиной: до 40 мм 40 мм и более	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="594 1033 680 1058">Размер</th> <th data-bbox="841 1033 1033 1058">Количество, шт.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="622 1113 652 1137">$\frac{1}{4}$</td> <td data-bbox="930 1113 949 1137">3</td> </tr> <tr> <td data-bbox="622 1187 652 1211">$\frac{1}{2}$</td> <td data-bbox="930 1187 949 1211">2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="622 1211 652 1236">$\frac{1}{3}$</td> <td data-bbox="930 1211 949 1236">2</td> </tr> </tbody> </table>	Размер	Количество, шт.	$\frac{1}{4}$	3	$\frac{1}{2}$	2	$\frac{1}{3}$	2
Размер	Количество, шт.								
$\frac{1}{4}$	3								
$\frac{1}{2}$	2								
$\frac{1}{3}$	2								
Примечания:	<p>1. В колесоотбойных брусках количество сучков не нормируется.</p> <p>2. Сучки размером менее половины максимально допустимого не учитываются.</p> <p>3. Размер сучка определяют расстоянием между касательными к контуру сучка, проведенными параллельно продольной оси детали. За размер продолговатого сучка на планках досок и планок и на всех сторонах брусков и брусьев принимают половину расстояния между касательными, проведенными параллельно продольной оси детали.</p> <p>Размер сшивных и разветвленных сучков определяется по наименьшему диаметру продольного сечения.</p>								

Продолжение

Порок древесины по ГОСТ 2140—81	Норма ограничения порока
<p>3. Трещины: пластевые и кромочные, в том числе выходящие на торец</p> <p>торцовые</p>	<p>4. На участке детали длиной, равной его ширине, наибольшая сумма размеров сучков, лежащих на прямой линии, пересекающей сучки в любом направлении, не должна превышать предельного размера допускаемых сучков.</p> <p>5. Выпадающие сучки должны быть заделаны деревянными пробками на клею. Не учитываются глубиной до 3 мм. Допускаются глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщиной и длиной не более $\frac{1}{3}$ длиной детали. Трещины, выходящие на торец, должны быть скреплены на торце при помощи скоб или скрепок. Допускаются длиной не более ширины детали.</p>
<p>4. Пороки строения древесины:</p> <p>кармашек</p> <p>прорость открытая</p>	<p>Допускается на любом однометровом участке в количестве не более 4 шт.</p> <p>Допускается односторонняя шириной не более $\frac{1}{3}$ ширины детали и длиной не более $\frac{1}{10}$ длины детали. Прорость, выходящая на торец, по глубине не должна превышать $\frac{1}{4}$ толщины детали.</p>
<p>5. Грибные ядровые пятна (полосы), заболонные грибные окраски</p>	<p>Допускаются общей площадью не более 20% площади детали.</p>
<p>6. Червоточина глубокая и неглубокая</p>	<p>Допускается на любом однометровом участке длины в количестве не более 2 шт.</p>
<p>7. Механические повреждения и пороки обработки:</p> <p>обзол тулой</p> <p>отщеп, екол</p> <p>вырыв, задир, выщербины, вмятина непрофрезеровка</p>	<p>Допускается на пластях и кромках размером не более $\frac{1}{3}$ ширины соответствующей стороны детали без ограничения по длине.</p> <p>Допускается на отдельных участках кромок размером не более $\frac{1}{3}$ ширины кромки и протяженностью не более $\frac{1}{2}$ длины детали.</p> <p>Кора на обзоле не допускается.</p> <p>Допускается шириной и глубиной не более 15 мм и длиной не более 100 мм.</p> <p>Допускаются глубиной не более 5 мм.</p> <p>Допускается не более $\frac{1}{10}$ площади каждой стороны детали.</p>
<p>покоробленность: продольная по пласти и кромке, крыловатость поперечная</p>	<p>Допускается стрела прогиба в долях длины детали не более 0,2%.</p> <p>Допускается стрела прогиба в долях ширины детали не более 1,5%.</p>

Примечание. Пороки древесины по ГОСТ 2140—81, не упомянутые в настоящей таблице, допускаются.

1.6. Параметр шероховатости боковых поверхностей деталей не должен превышать Rm_{max} 500 мкм, торцов и сколов — Rm_{max} 800 мкм по ГОСТ 7016—82.

Увеличение параметра шероховатости в местах непрофрезировки не должен превышать Rm_{max} 1250 мкм.

1.7. Непараллельность пластей и кромок деталей не должна превышать отклонений размеров по толщине и ширине.

1.8. В соединениях деталей местные зазоры и провесы не должны превышать 3 мм.

1.9. При сборке щита поверхность деталей с обзолом должна быть обращена на нелицевую поверхность щита.

Ребра настлочных щитов и досок должны иметь фаски размером 5 мм под углом 45°.

1.10. Поверхности сборочных единиц и деталей должны быть грунтованы натуральной олифой по ГОСТ 7931—76. Щели, разошедшиеся трещины, прорость, кармашек, червоточина и механические повреждения на лицевой и боковых поверхностях сборочных единиц должны быть зашпатлеваны меловой замазкой на натуральной олифе.

1.11. Окраску сборочных единиц и деталей проводят в два слоя масляной краской защитного цвета. Покрытие по внешнему виду должно соответствовать IV классу по ГОСТ 24404—80.

Применение сиккатива допускается не более 5% веса краски.

Допускается грунтовка, шпатлевка и окраска сборочных единиц и деталей на олифе оксоль по ГОСТ 190—78.

1.12. Металлическая арматура перед установкой на сборочные единицы и детали должна быть грунтована грунтовкой.

1.13. Металлическая арматура, установленная на щиты и детали, должна быть окрашена краской одновременно и в цвет окраски деталей. Покрытие на арматуре по внешнему виду должно соответствовать V классу по ГОСТ 9.032—74.

1.14. Детали и сборочные единицы деревянного верхнего строения мостовых парков должны изготавливаться комплектно. Количество деталей и сборочных единиц в комплекте устанавливается в конструкторской документации.

1.15. На каждой сборочной единице и детали, входящей в состав комплекта самостоятельной частью, должно быть нанесено клеймо отдела технического контроля предприятия-изготовителя и маркировка согласно конструкторской документации.

2. ПРИЕМКА

2.1. Приемка деталей и сборочных единиц осуществляется партиями путем сплошного контроля качества.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Для контроля размеров деталей и сборочных единиц применяют штангенциркуль по ГОСТ 166—80, измерительную линейку по ГОСТ 427—75 и металлическую линейку по ГОСТ 7502—80.

Допускается проводить измерение шаблонами и калибрами, утвержденными в установленном порядке.

3.2. Влажность древесины деталей определяется по ГОСТ 16588—79.

3.3. Параметр шероховатости поверхности определяют по ГОСТ 15612—85.

3.4. Качество древесины, дефекты обработки и методы их измерения — по ГОСТ 2140—81.

3.5. Внешний вид лакокрасочных покрытий по ГОСТ 9.032—74 и ГОСТ 24404—80 проводят визуальным осмотром без применения увеличительных приборов.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Детали и сборочные единицы деревянного верхнего строения мостовых парков транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

При транспортировании деталей и сборочных единиц в открытых транспортных средствах они должны быть защищены от механических повреждений и атмосферных осадков.

4.2. Детали и сборочные единицы деревянного верхнего строения мостовых парков следует хранить под навесом уложенными на подкладки. Укладка непосредственно на землю не допускается.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие деталей и сборочных единиц деревянного верхнего строения мостовых парков требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения — 18 мес со дня изготовления.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ:

Л. Ф. Новоселов, Л. Ф. Плеханова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.12.88 № 4097

3. ВЗАМЕН ГОСТ 1824—71

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пунта
ГОСТ 9.032—79	1,12; 3,5
ГОСТ 166—80	3,1
ГОСТ 190—78	1,11
ГОСТ 427—75	3,1
ГОСТ 2140—81	1,5; 3,4
ГОСТ 2695—83	1,2
ГОСТ 7016—82	1,6
ГОСТ 7502—80	3,1
ГОСТ 7931—76	1,10
ГОСТ 8486—86	1,2
ГОСТ 15612—85	3,3
ГОСТ 16588—79	3,2
ГОСТ 24404—80	1,12; 3,5

Редактор *Т. В. Смыка*Технический редактор *М. Н. Максимова*Корректор *Р. Н. Корчагина*Сдано в наб. 30.12.88 Подл. в печ. 01.02.89 0,5 усл. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,41 усл. изд. л.
Тир. 6 000 Цена 3 к.Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новореспенский пер., 2
Тир. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 33