

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2 к ДОГОВОРУ № ААА-09-22 от «12» сентября 2022 г.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
к качеству изделий из оцилиндрованного бревна (товара), поставляемых по Договору

1. Поставщик обязуется предоставлять комплект изделий, состоящий из оцилиндрованных бревен диаметром 320 мм (из древесины хвойных пород, с температурным пазом по длине бревен шириной – 160 мм) и с изготовленными на бревне чашами в соответствии со схемой размещения чаш на бревнах («побревновкой»), указанной в Спецификации элементов (Приложение № 3 к Договору).
2. Оцилиндрованное бревно должно быть произведено из пиловочника хвойного общего назначения 1-2 сорта по ГОСТ 9463-88 (сосна, ель).
3. Качество комплекта должно соответствовать качеству предоставленных при заключении договора образцов.
4. Для изготовления оцилиндрованных бревен должны быть использованы бревна естественной влажности, заготовленные из растущих деревьев. Использование бревен из сухостойных (засохших до рубки) деревьев не допускается.
5. На оцилиндрованных бревнах не допускаются: гниль, червоточина, обзол (для выявления этих недостатков проводится визуальный контроль оцилиндрованных бревен), табачные сучки более 3 см в диаметре на видимой после сборки части бревна (диаметр сучков определяют по расстоянию между касательными к контуру сучка, проведенными параллельно продольной оси детали).
6. Не допускается отклонение диаметра оцилиндрованных бревен (D) более чем на 3 мм от номинального диаметра, указанного в Спецификации (Приложение № 1), (см. рис. 1).
7. Не допускается кривизна оцилиндрованных бревен со стрелой прогиба (H) более 1% от длины изделия. Измерение стрелы прогиба кривизны проводят с помощью шнура и линейки на поверхности изделия, по всей окружности изделия (см. рис. 3).
8. Не допускается отклонение продольных размеров оцилиндрованных бревен (L) более чем на 5 мм от значений, указанных в Спецификации элементов (Приложение № 3).
9. Не допускается нарушение продольной геометрии оцилиндрованных бревен (винт). Ребра теплового замка должны лежать в одной плоскости (Q). При этом оцилиндрованное бревно укладывается на ровную горизонтальную поверхность тепловым замком, обращенным вниз. После этого с помощью линейки измеряются зазоры (G) между ребрами теплового замка и поверхностью, на которой лежит бревно. Зазоры не должны превышать 0,5% от длины оцилиндрованного бревна (см. рис. 1, 3).
10. Не допускается отклонение ширины теплового замка более чем на 5 мм (см. рис. 1).
11. Оси чашек (X) должны перекрещиваться с продольной осью бревна (Y) под заданным в Спецификации элементов (Приложение № 3) углом (см. рис. 2). Не допускается отклонение оси чашек более чем на 2 градуса.
12. Оси чашек (X) должны быть параллельны плоскости, определенной ребрами теплового замка (Q).
Вышеуказанные расстояния должны быть равны между собой (см. рис. 2). Не допускается отклонение между ними более чем на 3 мм.
13. Каждое оцилиндрованное бревно должно иметь маркировку, соответствующую Спецификации. Маркировка производится в торце бревна путем прикрепления пластиковой бирки степлером по дереву на каждом элементе.
14. Складирование, хранение, погрузка, транспортировка и разгрузка оцилиндрованных бревен должны исключать механические повреждения.
15. На комплект оцилиндрованных бревен должна быть составлена отгрузочная спецификация, в которой должны быть отражены следующие данные:
 - 15.1. наименование товара;
 - 15.2. маркировка позиций изделий данной партии.

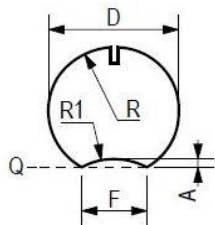


Рис. 1

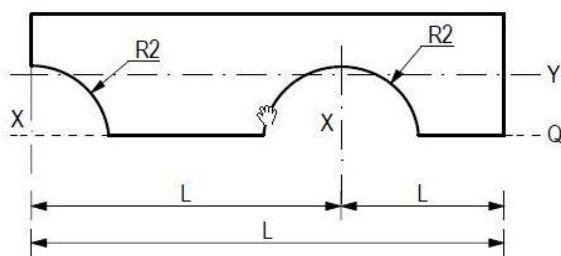


Рис. 2

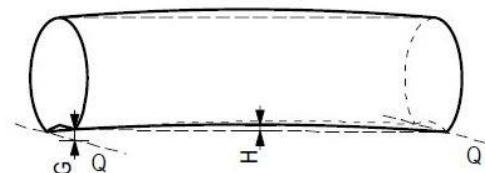


Рис. 3

Ширина температурного паза F = 160 мм.

Радиус чашки R2 = 160 (+2) мм.

Без компенсационного пропила.

Поставщик _____

Покупатель _____