

ПРИЛОЖЕНИЕ № 2 к ДОГОВОРУ № ББ-02-24 от «29» февраля 2024 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 пиловочника хвойных пород и с изготовленными на бревне чашами в соответствии со схемой размещения чаш на бревнах («побревновкой»), указанной в Спецификации элементов (Приложение № 3 к Договору).
2. Для изготовления оцилиндрованных бревен должны быть использованы бревна естественной влажности, заготовленные из растущих деревьев. Использование бревен из сухостойных (засохших до рубки) деревьев не допускается.
3. На оцилиндрованных бревнах не допускаются: гниль, червоточина, обзол (для выявления этих недостатков проводится визуальный контроль оцилиндрованных бревен), загнивающие, гнилые и 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).
4. На оцилиндрованных бревнах допускаются: без ограничений все виды сучков кроме перечисленных в п. 3, без ограничений все виды трещин, присущих подобным изделиям при установленной влажности в условиях атмосферной сушки в собранном виде в зоне эксплуатации изделия.
5. Для оцилиндрованных брёвен влажностью более 40 % (естественная влажность) не допускается отклонение диаметра (D) более чем на 2 мм от номинального диаметра, указанного в Спецификации (Приложение № 1), (см. рис. 1). Для оцилиндрованных брёвен влажностью менее 40 % (камерная или атмосферная сушка) допускается дополнительное отклонение диаметра (D) на соответствующую величину усушки по ГОСТ 6782.1-75.
6. 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).
7. Не допускается отклонение продольных размеров оцилиндрованных бревен (L) более чем на 3 мм от значений, указанных в Спецификации элементов (Приложение № 3).
8. 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).
9. Не допускается отклонение ширины теплового замка более чем на 3 мм (см. рис. 1).
10. 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.
11. 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 2 мм.
12. Каждое оцилиндрованное бревно должно иметь маркировку, соответствующую Спецификации. Маркировка производится в торце бревна путем прикрепления пластиковой бирки степлером по дереву на каждом элементе.
13. Складирование, хранение, погрузка, транспортировка и разгрузка оцилиндрованных бревен должны исключать механические повреждения.
14. На комплект оцилиндрованных бревен должна быть составлена отгрузочная спецификация, в которой должны быть отражены следующие данные:
 - 14.1. наименование товара;
 - 14.2. маркировка позиций изделий данной партии.

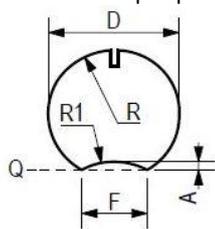


Рис. 1

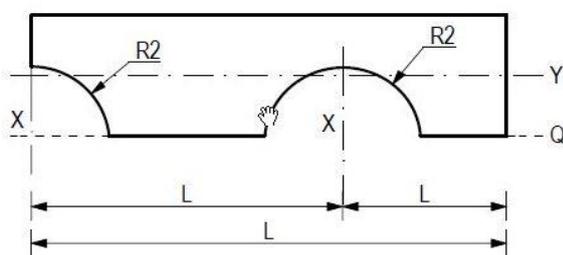


Рис. 2

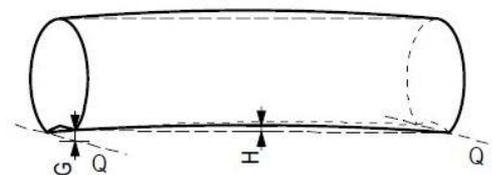


Рис. 3

Ширина температурного паза F = 160 мм.

Радиус чашки R2 = 160 (+2) мм.

Без компенсационного пропила.

Поставщик _____

Покупатель _____