



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

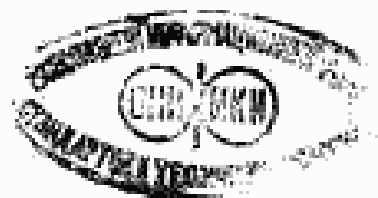
**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ  
ДЕРЕВЯННОГО ВЕРХНЕГО СТРОЕНИЯ  
МОСТОВЫХ ПАРКОВ**

**ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 1824—88**

Издание официальное

3 коп. БЗ 11—88/761



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СЮЗА ССР****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: настилочные 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 клеенных деталей не должна превышать 15%.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1989

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 прорость, гнили, сквозная червоточина, острый обзол	Не допускаются				
2. Сучки: сросшиеся здоровые:					
пластевые и ребровые кромочные на деталях толщиной:	Допускаются размером в долях ширины стороны в количестве на любом однометровом участке длины на каждой из сторон, не более:				
до 40 мм	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="622 907 1005 974">Размер</th> <th data-bbox="1005 907 1364 974">Количество, шт.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="622 974 1005 1008"><math>\frac{1}{2}</math></td> <td data-bbox="1005 974 1364 1008">4</td> </tr> </tbody> </table>	Размер	Количество, шт.	$\frac{1}{2}$	4
Размер	Количество, шт.				
$\frac{1}{2}$	4				
40 мм и более	<table border="1"> <tbody> <tr> <td data-bbox="622 1019 1005 1052"><math>\frac{2}{3}</math></td> <td data-bbox="1005 1019 1364 1052">2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="622 1052 1005 1086"><math>\frac{1}{2}</math></td> <td data-bbox="1005 1052 1364 1086">3</td> </tr> </tbody> </table>	$\frac{2}{3}$	2	$\frac{1}{2}$	3
$\frac{2}{3}$	2				
$\frac{1}{2}$	3				
Частично сросшиеся, не сросшиеся 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:	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="622 1243 1005 1310">Размер</th> <th data-bbox="1005 1243 1364 1310">Количество, шт.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="622 1310 1005 1344"><math>\frac{1}{4}</math></td> <td data-bbox="1005 1310 1364 1344">3</td> </tr> </tbody> </table>	Размер	Количество, шт.	$\frac{1}{4}$	3
Размер	Количество, шт.				
$\frac{1}{4}$	3				
до 40 мм	<table border="1"> <tbody> <tr> <td data-bbox="622 1355 1005 1388"><math>\frac{1}{2}</math></td> <td data-bbox="1005 1355 1364 1388">2</td> </tr> </tbody> </table>	$\frac{1}{2}$	2		
$\frac{1}{2}$	2				
40 мм и более	<table border="1"> <tbody> <tr> <td data-bbox="622 1467 1005 1500"><math>\frac{1}{2}</math></td> <td data-bbox="1005 1467 1364 1500">2</td> </tr> </tbody> </table>	$\frac{1}{2}$	2		
$\frac{1}{2}$	2				
	Примечания: 1. В колесоотбойных брусках количество сучков не нормируется. 2. Сучки размером менее половины максимально допустимого не учитываются. 3. Размер сучка определяют расстоянием между касательными к контуру сучка, проведенными параллельно продольной оси детали. За размер продолговатого сучка на планках и брусьях принимают половину расстояния между касательными, проведенными параллельно продольной оси детали. Размер сшивных и разветвленных сучков определяется по наименьшему диаметру продольного сечения.				

## 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 <math>\frac{1}{4}</math> толщины и длиной не более <math>\frac{1}{3}</math> длины 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 <math>\frac{1}{8}</math> ширины детали и длиной не более <math>\frac{1}{10}</math> длины детали. Прорость, выходящая на торец, по глубине не должна превышать <math>\frac{1}{4}</math> 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>Допускается на планках и кромках размером не более <math>\frac{1}{4}</math> ширины соответствующей стороны детали без ограничения по длине.</p> <p>Допускается на отдельных участках кромок размером не более <math>\frac{1}{2}</math> ширины кромки и протяженностью не более <math>\frac{1}{4}</math> длины детали.</p>
<p>обзол тулой</p> <p>отщеп, скол</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>вырыв, задр, выщербины, вмятина</p> <p>непрофрезеровка</p>	<p>Допускаются глубиной не более 5 мм.</p> <p>Допускается не более <math>\frac{1}{10}</math> площади каждой стороны детали.</p>
<p>покоробленность: продольная по пласти и кромке, крыльчатость 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 непрофрезеровки 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 настольных щитов и досок должны иметь фаски размером 5 мм под углом 45°.

1.10. Поверхности сборочных единиц и деталей должны быть загрунтованы 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 загрунтована 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 пункта
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 15812—85	3,3
ГОСТ 16588—79	3,2
ГОСТ 24404—80	1,12; 3,5

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