

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ЗАО «Плитспичпром»

_____ В.Г.Шпаковский

« ____ » _____ 2011 г.

БРУС СТЕНОВОЙ КЛЕЕНЫЙ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ ДЛЯ ДЕРЕВЯННЫХ МАЛОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 5366-003-00401294-2011

Подпись и дата

Инва. № дубл.

Инва. №

Взам. инв. №
Подпись и дата

Инва. № подл.

Согласовано

**Зам.Генерального директора
по производству и продаже
клееных изделий:**

_____ В.А.Лашкевич

« ____ » _____ 2011г

Разработано

**Инженер-технолог ЦКИ
ЗАО «Плитспичпром»**

_____ Е.И.Курасова

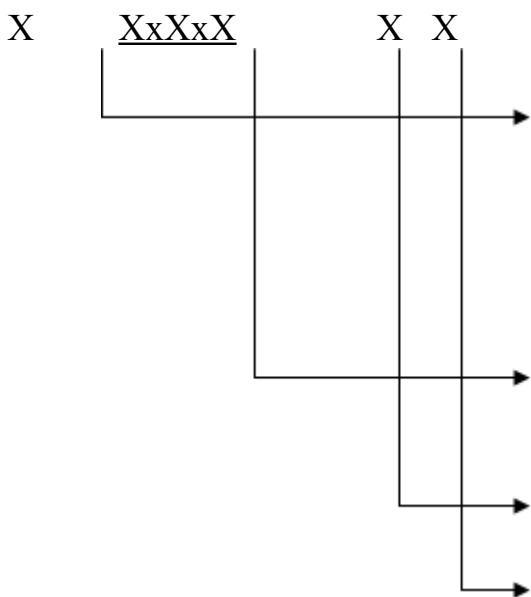
« ____ » _____ 2011г

					ТУ 5366-003-00401294-2011	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

Настоящие технические условия распространяются на брус стеновой клееный профилированный (далее: стеновой профилированный брус, БСКП), предназначенный для устройства стеновых ограждающих конструкций и перегородок при строительстве малоэтажных зданий.

Настоящие технические условия могут быть применены для целей сертификации продукции в Системе ГОСТ Р и в строительстве.

Структура условного обозначения продукции:



Марка изделия
БСКП.
– брус стеновой клееный профилированный ;

Размеры изделия :
высота (Н) x ширина(В)x длина(L), мм.

Шероховатость лицевых поверхностей (200 мкм).

Обозначение настоящих ТУ.

Примеры условного обозначения продукции:

БСКП 190x220x12000 200 ТУ5366-003-00401294-2010.. где:

БСКП - марка бруса (брус стеновой клееный профилированный);

190x220x12000 - размеры бруса (высота x ширина x длина бруса) в мм;

200 - шероховатость поверхностей бруса;

ТУ5366-003-00401294-2011 - обозначение настоящих ТУ.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

БСКП должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по утверждённым в установленном порядке конструкторской и технологической документации, согласованными с Заказчиком. При серийном изготовлении ДКК согласование с Заказчиком не требуется.

1.1 Основные параметры, размеры и характеристики.

					ТУ 5366-003-00401294-2011	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

1.1.1 БСКП изготавливается с различными профилями (рис. 1, 2) и вертикальным расположением склеиваемых ламелей (рис. 3).

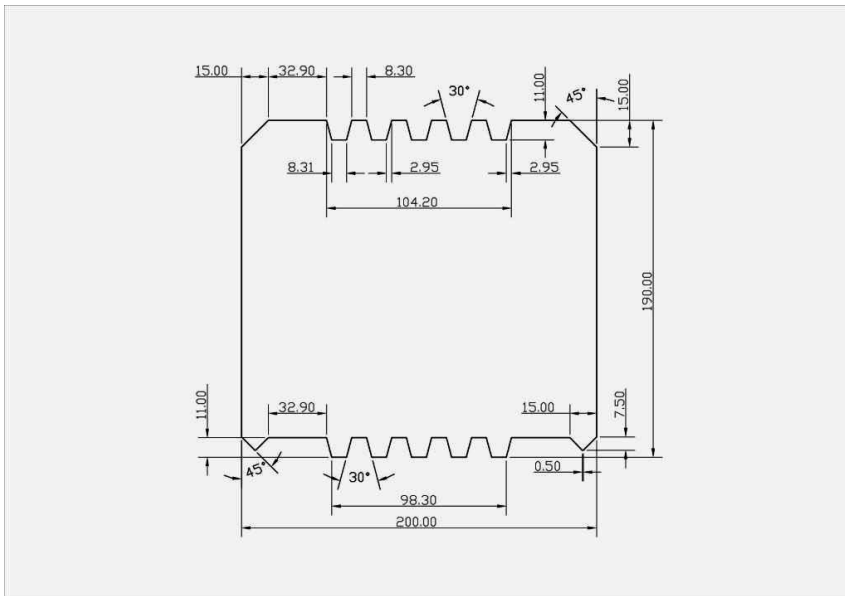


Рис. 1

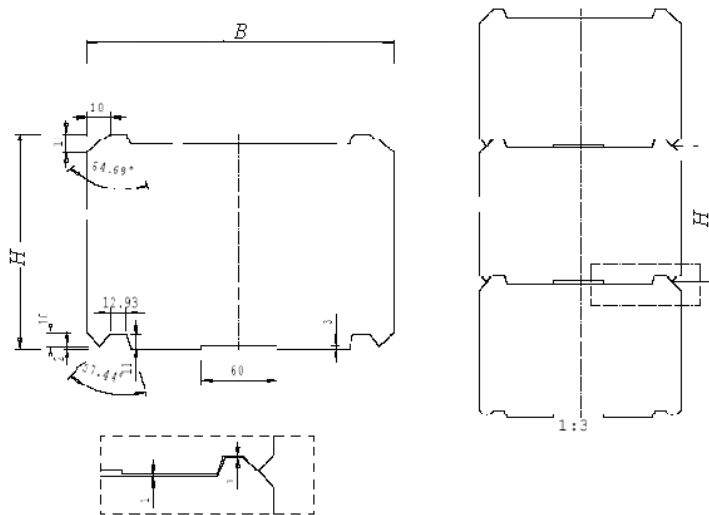


Рис.2

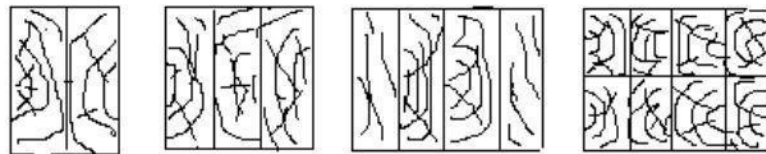


Рис. 3.

Номинальные размеры БСКП указаны в таблице 1:

Параметры бруса	Ед. изм.	Величина
Высота, Н	мм	90,140,190

Подпись и дата

Взам. инв. №

Интв. № дубл.

Интв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5366-003-00401294-2011

Лист

Ширина , В	мм	85,130,175,220
------------	----	----------------

Допускается изготовление стенового бруса с другими размерами поперечного сечения по утверждённой в установленном порядке конструкторской документации.

1.1.2 Длина стенового бруса должна соответствовать заказу (договору на поставку), но в пределах 6000-13000мм.

1.1.3 Предельные отклонения размеров стенового бруса должны соответствовать значениям, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Параметры	Значение предельных отклонений, мм
Высота бруса	±1,0
Ширина бруса	±1,0
Высота шипа	-0,4
Глубина паза	+0,4
Длина бруса	±20

Размеры бруса контролируются на соблюдение допусков непосредственно после окончательной обработки. При дальнейшем его хранении допускается незначительное изменение размеров, вызванное естественной деформацией древесины

1.1.4 Предельные отклонения от формы бруса в соответствии с ГОСТ 21779 не должны превышать следующих значений:

- от прямолинейности рёбер – 1,5 мм на 1 п. м;
- от перпендикулярности смежных сторон 1,0 мм на 100 мм стороны.

1.1.5 Шероховатость боковых поверхностей бруса 200 мкм по ГОСТ 15612

1.1.6 Склеивание заготовок производится при температуре воздуха в производственном помещении 15-24°С и относительной влажности воздуха 45-65%.

1.1.7 Толщина склеиваемых ламелей в БСКП должна быть в пределах 20 – 45мм. Допускаются ламели разной толщины в одном брус.

1.1.8 Ламели бруса склеиваются на гладкую фугу. Допустимы отклонения по толщине не более 0,2мм.

1.1.9 Ламели в БСКП склеены по длине на минишип. Шип длиной 20 мм с учетом требований ГОСТ 19414. Шиповые зубчатые соединения заготовок должны быть расположены с выходом на пласт ламели. Зазоры в шиповых зубчатых соединениях на лицевых ламелях не допускаются, на внутренних ламелях - шириной не более 1мм. Число микротрещин с раскрытием до 0,5мм от натяга соединения в лицевых ламелях не должно превышать 2-х на каждые 10 зубцов, а их длина - до 100мм.

Подпись и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инд. № подл.

					ТУ 5366-003-00401294-2011	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

1.1.10 Шероховатость поверхностей R_m ламелей, подлежащих склеиванию в стеновой брус, в т.ч. лицевых, должна соответствовать ГОСТ 7016-82 и быть не более 200 мкм.

1.1.11 Длина заготовок для сращивания ламелей не менее 750 мм.

1.1.12 Допускается сращивание ламелей БСКП по длине из заготовок смешанного распила.

1.1.13 Клеевые швы в бруске должны быть прочными и плотными толщиной до 1мм.

1.1.14 Клеевые соединения должны быть водостойкими.

1.1.15 Прочность на послойное скалывание клеевых соединений в БСКП при влажности древесины 12% должна быть не менее 6,0(60) МПа (кгс/см²) по ГОСТ 25884-83.

1.1.16 Прочность клеевых соединений на скалывание вдоль волокон при склеивании по толщине и ширине должна быть не менее 4,0(40) МПа (кгс/см²) по ГОСТ 25884-83.

1.1.17 Предел прочности зубчатых клеевых соединений в ламелях стенового бруса при статическом изгибе по ГОСТ 15613.4-78 должен быть не менее, МПа (кгс/см²):

- при нагружении пласти – 24(33 средняя) для конструкций класса III.

– 27(37 средняя) для конструкций класса I и II.

1.1.18 Влажность древесины стенового бруса при его изготовлении и приемке должна быть по ГОСТ 11047-90 в пределах $12 \pm 2\%$.

Разница по влажности между склеиваемыми ламелями не должна превышать 4%.

1.1.19 При испытании образцов брусков на стойкость клеевых соединений к расслаиванию по режиму «А» табл. 1 ГОСТ 27812 количество расслоившихся клеевых швов не должно превышать 5%, а прочность клеевых швов на послойное скалывание должна снизиться не более, чем на 10%.

1.1.20 Угловые соединения заводского изготовления для брусчатых стен выполняются в соответствии с требованиями ГОСТ 30974. Допускаются другие виды соединений, выполненные в соответствии с рабочими чертежами и технологическими режимами.

Пример рабочих чертежей венцовых соединений типа «чашка» представлены на рис.4:

Подпись и дата

Инов. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инов. № подл.

					ТУ 5366-003-00401294-2011	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

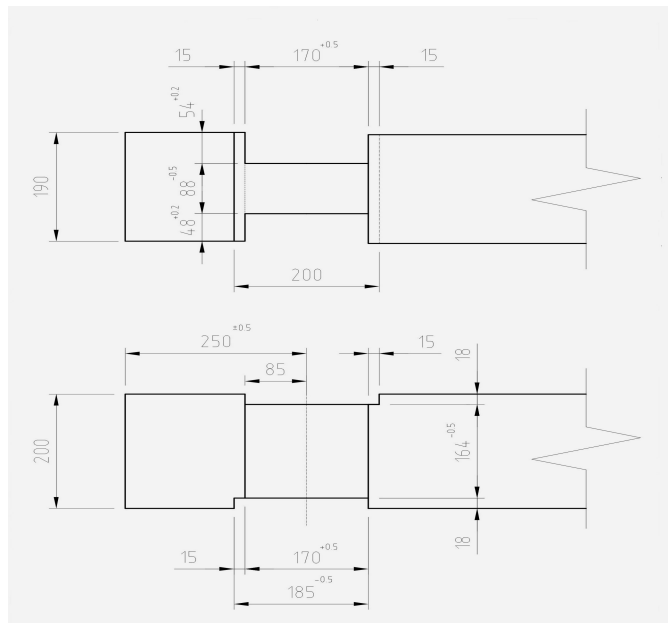


Рис. 4

1.1.21 На поверхностях БСКП не допускаются любые загрязнения.

1.2 ТРЕБОВАНИЯ К СЫРЬЮ И МАТЕРИАЛАМ

1.2.1 Для изготовления БСКП должны применяться пиломатериалы хвойных пород (сосна, ель), соответствующие требованиям ГОСТ 26002, ГОСТ 8486 и утвержденным Техническим требованиям на поставку пиломатериалов.

1.2.2 Требования к допустимым порокам древесины и дефектам обработки ламелей, используемых для изготовления БСКП, указаны в табл. 3.

Таблица 3

Пороки древесины и дефекты обработки по ГОСТ 2140	Нормы ограничения пороков для групп ламелей	
	Ламели для наружных слоев БСКП	Ламели для внутренних слоев БСКП
Сучки здоровые светлые сросшиеся	Допускаются без ограничений по размерам и количеству	Допускаются без ограничений по размерам и количеству

Подпись и дата

Инов. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инов. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5366-003-00401294-2011	Лист

Обзол тупой	Не допускается	Обзол допускается отдельными фрагментами, защищенный от коры, шириной до 10 мм без выхода на торец бруса
Непрострог	Допускается на лицевой стороне ламели, при условии сострагивания при окончательной обработке	Не допускается
Механические повреждения	Допускаются глубиной до 1мм не более 2шт по всей длине	Допускаются глубиной до 3мм

Примечания:

1. Сросшиеся сучки диаметром до 10 мм не учитываются.

2. Размер сучка определяется расстоянием между касательными к контуру сучка, проведёнными параллельно продольной оси заготовки.

3. Допускается заделка дефектов пробками, «лодочками» на клею, водостойкой шпатлевкой. Влажность древесины пробок для заделки должна быть больше влажности древесины наружной ламели на 2-4%. Цвет и структура дерева пробок и «лодочек» должна соответствовать основной древесине. Пробки устанавливаются на водостойкий клей с натягом. Для заделки трещин применяется водостойкая шпатлевка для древесины.

4. Количество заделок пробками и «лодочками» должно составлять не более 1шт на 1,5 п.м длины БСКП.

1.2.3 Для склеивания БСКП применяются:

- однокомпонентный полиуретановый клей Purbond HB - 530, сертифицированный в соответствии со стандартом DIN 1052;

- однокомпонентный полиуретановый клей Adhesive 1968 фирмы Akzo Nobel, удовлетворяющий требованиям СНиП П-25-80, международных стандартов EN 386 и DIN1052.

Поставщик клеев должен предоставлять гарантии обеспечения прочности и влагостойкости клеевых соединений.

1.2.4 Огнебиозащитная обработка стенового бруса, применяемого в малоэтажном строительстве, пожарными нормами не требуется. Готовый брус по требованию заказчика может быть обработан биозащитными и антипиреновыми составами, соответствующими требованиям ГОСТ 20022.2 и обеспечивающими группу горючести не ниже Г2 по ГОСТ 30244 и группу воспламеняемости не ниже В2 по ГОСТ 30402. По согласованию с потребителем может производиться только один вид обработки. Допускается поставка конструкций без защитной обработки (по согласованию с потребителем), но при обязательном обеспечении мер по предотвращению их увлажнения.

Подпись и дата

Инов. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инов. № подл.

					ТУ 5366-003-00401294-2011	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

1.2.5 Применяемые в производстве БСКП материалы должны иметь сертификат соответствия или другой документ (паспорт), подтверждающий качество материала и его соответствие требованиям ГОСТ или ТУ.

1.3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

1.3.1 В комплект поставки должны входить:

- брус стеновой клееный профилированный в соответствии с договором на поставку;
- комплектовочная ведомость;
- паспорт на продукцию;
- рекомендации по обеспечению сохранности БСКП.

Комплектовочная ведомость должна включать в себя наименование предприятия, условное обозначение продукции, ссылку на договор, номера отгружаемых позиций с указанием числа элементов в штуках или куб.метрах.

1.3.2. Каждая партия стенового бруса, отправляемая потребителю, должна иметь в комплекте паспорт на продукцию, в котором указывается:

- наименование предприятия-изготовителя, адрес, телефон, товарный знак предприятия изготовителя;
- обозначение настоящих ТУ;
- условное обозначение продукции;
- дата изготовления;
- дата отгрузки;
- сведения о сертификации изделий;
- основные технические характеристики продукции;
- штамп БТК.

1.4 МАРКИРОВКА

1.4.1 Маркировка бруса производится на ярлыках, прикрепленных к пакетам изделий и защищенных от воздействия влаги полиэтиленовой пленкой.

1.4.2. В маркировке приводится:

- Обозначение нормативного документа, в соответствии с которым произведена продукция (ТУ, ГОСТ и др.);
- условное обозначение продукции в соответствии с настоящими ТУ;
- наименование предприятия-изготовителя, адрес, телефон, товарный знак предприятия изготовителя;
- дата изготовления стенового бруса;
- размеры БСКП, мм;
- количество в пакете, шт./ м³;

Подпись и дата

Изнв. № дубл.

Изнв. инв. №

Подпись и дата

Изнв. № подл.

					ТУ 5366-003-00401294-2011	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

- подпись ответственного лица и штамп предприятия изготовителя.

1.5 УПАКОВКА

1.5.1 Продукция, изготовленная по настоящим ТУ, должна быть упакована в транспортные пакеты в соответствии с требованиями правил перевозки грузов, утвержденных соответствующими ведомствами.

1.5.2 БСКП должен быть упакован в транспортные пакеты; масса одного пакета должна быть не более 4 т.

1.5.3 БСКП укладывается в пакеты и стягивается стальной лентой по ГОСТ 503 не менее чем в двух местах при длине пакета до 5-ти м, в трёх местах при длине пакета от 5-ти м до 8м, в четырех местах свыше 8м.

1.5.4 Упаковка должна обеспечивать плотность и сохранность БСКП во время погрузки, транспортирования, разгрузки и хранения. БСКП должен отгружаться Заказчику упакованным в непрозрачную, предохраняющую от воздействия ультрафиолетовых лучей, полиэтиленовую пленку толщиной не менее 100мкм. Торцы транспортных пакетов со стеновым профилированным брусом должны быть также закрыты от воздействия атмосферной влаги п/э пленкой.

1.5.5 По согласованию с потребителем допускается поставка стенового бруса без упаковки.

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

2.1 Требования производственной безопасности, охраны окружающей среды, а также порядок их контроля при производстве продукции должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005, ГОСТ 12.1.007, СНИП 12-03-99, действующей НД, Строительным Нормам и Правилам, методикам и другим документам, утвержденным органами здравоохранения.

2.2 Помещения по производству изделий должны отвечать требованиям СанПиН 2.2.3.1385-03 «Гигиенические требования к предприятиям производства строительных материалов и конструкций» и быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией и местными отсосами по ГОСТ 12.4.021, обеспечивающей нормативное содержание пыли и вредных веществ в рабочих зонах.

2.3 Обслуживающий персонал, занятый на производстве, должен быть обеспечен спецодеждой и средствами индивидуальной защиты в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.011, спецодеждой по ГОСТ 12.4.064, фильтрующими респираторами типа ШБ-1 «Лепесток» по ГОСТ 12.4.028, перчатками по ГОСТ 5007, защитными очками по ГОСТ 12.4.013, а также наушниками или ватными тампонами для защиты от шума.

2.4 В цехах должна быть питьевая вода и аптечка с медикаментами для оказания первой медицинской помощи.

2.5 Лица, занятые на производстве, должны проходить при приеме на работу и периодически медицинский осмотр в соответствии с приказом ММП РФ № 90 от 14.03.96 г., а также специальный инструктаж по технике безопасности и обучаться согласно ГОСТ 12.0.004.

Подпись и дата

Изнв. № дубл.

Изнв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изнв. № подл.

					ТУ 5366-003-00401294-2011	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

2.6 К работе допускаются лица не моложе 18 лет.

2.7 Компоненты клея для склеивания ламелей и защитные составы для биозащитной и антипиреновой обработки бруса должны иметь санитарно-гигиеническое заключение органов Роспотребнадзора.

2.8 Отходы производства должны утилизироваться в места, согласованные с органами Роспотребнадзора.

2.9 Продукция, изготовленная в соответствии с требованиями настоящих ТУ, не представляет опасности жизни и здоровью людей и не влияет на окружающую среду при её изготовлении, хранении, транспортировании, монтаже, эксплуатации и утилизации.

3 ПРАВИЛА ПРИЁМКИ

3.1 Приёмку готовой продукции производят партиями. За партию принимают объём продукции, изготовленный предприятием за одну рабочую смену или объём продукции, изготовленный по одному заказу (контракту).

3.2 Изделия должны быть приняты службой технического контроля предприятия-изготовителя на соответствие требованиям настоящих ТУ, а также условий, определённых в договоре (заказе) на изготовление и поставку изделий.

3.3 Подтверждением приёмки изделий службой технического контроля предприятия - изготовителя является маркировка с нанесением штампа и оформление паспорта.

3.4 Потребитель имеет право производить контрольную проверку (сплошную или выборочную) качества изделий, соблюдая изложенные в настоящем разделе правила приёмки.

Подтверждением контрольной приёмки партии изделий потребителем является подпись ответственного представителя потребителя на паспорте.

По договорённости сторон контрольная приёмка изделий потребителем может производиться на складе изготовителя, на складе потребителя или в ином месте, оговорённом в договоре на поставку.

3.5 По требованию потребителя изготовитель обязан предоставить потребителю результаты сертификационных испытаний изделий.

3.6 Требования к качеству готовой продукции, установленные в настоящих ТУ, подтверждают:

- входным контролем исходных материалов;
- операционным контролем;
- приёмо-сдаточными испытаниями;
- сертификационными и периодическими испытаниями.

3.7 Входной контроль сырья и материалов производится в соответствии с требованиями ГОСТ 24297.

3.8 Операционный контроль изготовления БСКП производится в соответствии с разработанным и утверждённым на предприятии технологическим процессом (регламентом).

3.9 При приёмо-сдаточных испытаниях готовую продукцию принимают поштучно, методом выборочного контроля по следующим пунктам настоящих ТУ:

Подпись и дата

Изнв. № дубл.

Взам. инв. №
Подпись и дата

Изнв. № подл.

					ТУ 5366-003-00401294-2011	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

1.1.1 - 1.1.13, 1.1.15 - 1.1.21, и разделам 1.3; 1.4 и 1.5. Дополнительно контролируют требования, установленные в договоре на поставку (в заказе). Изделия, не прошедшие приёмо-сдаточные испытания хотя бы по одному показателю, бракуют. Принимаются меры по устранению выявленных дефектов и недопущению появления подобных дефектов в дальнейшем производстве продукции.

3.10 Периодические испытания по п.п. 1.1.16-1.1.17 проводятся при постановке продукции на производство, при внесении изменений в конструкцию изделий и технологический процесс изготовления изделий, а также для подтверждения стабильности качества продукции.

Сертификационные испытания производятся при сертификации готовой продукции. При этом контролируются все требования, изложенные в настоящих ТУ.

3.11 Для определения предела прочности на изгиб зубчатых соединений должны быть изготовлены 5 образцов для испытаний при нагружении кромки и 5 образцов для испытаний при нагружении пласти. Размеры образцов принимаются в соответствии с требованиями ГОСТ 15613.4.

3.12 Для определения предела прочности на послойное скалывание клеевых соединений должны быть изготовлены по 10 образцов бруса в соответствии с рисунком 6.

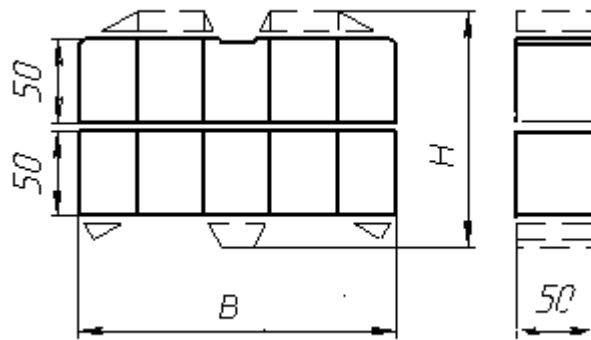


Рис. 6.

3.13 Для определения стойкости клеевых соединений к расслаиванию должны быть изготовлены по 10 образцов бруса типа I и типа II в соответствии с рисунком 7.

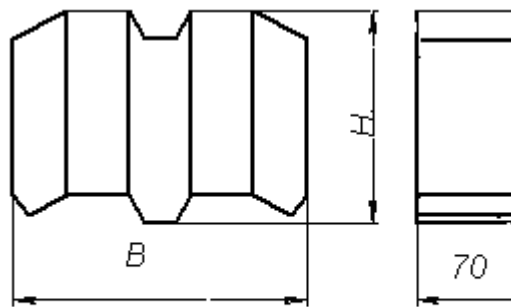


Рис. 7.

Подпись и дата

Инов. № дубл.

Инов. №

Подпись и дата

Инов. № подл.

					ТУ 5366-003-00401294-2011	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

3.14 Все образцы для испытаний должны вырезаться из бруса, прошедшего приёмочный контроль, не ранее, чем через 24 часа после склеивания.

Образцы вырезаются с отступлением от торца бруса не менее чем на 50 мм.

Плоскости реза должны быть перпендикулярны оси бруса.

3.15 Сертификационные и периодические испытания производятся в независимых, аккредитованных для этих целей, испытательных центрах.

4 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 Методы контроля при приёмо-сдаточных испытаниях.

4.1.1 Геометрические параметры изделий контролируют по ГОСТ 26433.1 с помощью металлической рулетки по ГОСТ 7502, металлической измерительной линейки по ГОСТ 427, штангенциркуля по ГОСТ 166.

4.1.2 Внешний вид изделий, текстуру лицевых поверхностей, комплектность, упаковку и маркировку проверяют визуально, невооружённым глазом с расстояния (0,8 – 1,0) м при освещённости не менее 300 лк (600 лк при люминесцентном освещении).

4.1.3 Влажность древесины контролируют по ГОСТ 16588.

4.1.4 Шероховатость изделий контролируют по ГОСТ 7016.

4.1.5 Параметры обработки бруса биозащитными и антипиреновыми составами контролируют по ГОСТ 16363, ГОСТ 30704с учетом ГОСТ 20022.2.

4.2 Методы контроля при периодических лабораторных испытаниях.

4.2.1 Прочность клеевых соединений по длине на зубчатый шип при статическом изгибе контролируют по ГОСТ 15613.4.

4.2.2 Прочность клеевых соединений при послойном скалывании контролируют по ГОСТ 25884.

4.2.3 Стойкость клеевых соединений к расслаиванию контролируют по ГОСТ 27812.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Готовая продукция может перевозиться всеми видами транспорта при соблюдении требований, установленных конкретно для каждого вида транспорта.

5.2 Готовая продукция должна храниться под навесом на деревянных прокладках. Допускается хранение продукции на открытом воздухе при условии её защиты от воздействия атмосферных осадков и солнечной радиации.

5.3 При транспортировании и хранении продукция должна быть защищена от механических повреждений, увлажнения и загрязнения. Запрещается разгрузка продукции сбрасыванием.

Условия транспортирования и хранения продукции должны обеспечить полную сохранность изделий.

Подпись и дата

Инов. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инов. № подл.

					ТУ 5366-003-00401294-2011	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие продукции требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил и условий их транспортирования, хранения и эксплуатации. Срок гарантии – 1 год.

7. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ СОХРАННОСТИ БСКП

7.1. Во время транспортировки и хранения БСКП и деталей из него не должны подвергаться увлажнению и прямому воздействию солнечных лучей.

7.2. При хранении БСКП расстояние от низа элементов до земли должно составлять не менее 0,3м.

7.3. При хранении БСКП в штабелях рекомендуется размещать на прокладках, толщиной не менее 80мм. Количество и расстояния между прокладками должны исключать провисание и деформацию клееных элементов.

7.4. При монтаже деталей из БСКП должны быть приняты меры по предохранению их от атмосферных воздействий. Время между установкой деталей из БСКП на место и устройством кровли должно быть не более 15-и суток. В незащищенном виде БСКП могут храниться не более 7-и суток. При несоблюдении этих требований завод-изготовитель не несет гарантийных обязательств.

7.5. При монтаже конструкций необходимо использовать мягкие стропы.

Подпись и дата

Взам. инв. №
Инд. № дубл.
Подпись и дата

Инд. № подл.

					ТУ 5366-003-00401294-2011	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

**Перечень нормативных документов,
использованных в настоящих ТУ**

Обозначение	Наименование
СНиП 12-03-99	Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования
ГОСТ 12.0.004-90	ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Основные положения
ГОСТ 12.1.005-88*	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.007-76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.013-97	ССБТ. Очки защитные. Общие технические условия
ГОСТ 12.4.021-75*	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 12.4.028-76	ССБТ. Респираторы ШБ-1 «Лепесток». Технические условия
ГОСТ 12.4.064-84	ССБТ. Костюмы изолирующие. Общие технические требования и методы испытаний
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 503-71	Лента стальная холоднокатаная из низкоуглеродистой стали. Технические условия
ГОСТ 882-75	Щупы. Технические условия
ГОСТ 2140-81	Видимые пороки древесины. Классификация, термины и определения, способы измерения
ГОСТ 5007-87	Изделия трикотажные перчаточные. Общие технические условия
ГОСТ 15613.1-84	Древесина клееная массивная. Методы определения предела прочности клеевого соединения при скалывании вдоль волокон
ГОСТ 7016-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности
ГОСТ 7502-98	Рулетки металлические измерительные. Технические условия
ГОСТ 8486-86	Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия
ГОСТ 9330-76	Основные соединения деталей из древесины и древесных материалов. Типы и размеры
ГОСТ 11047-90	Детали и изделия деревянные для малоэтажных жилых и общественных зданий. Технические условия
ГОСТ 15613.4-78	Древесина клееная массивная. Методы определения предела прочности зубчатых соединений при статическом изгибе
ГОСТ 16588-91	Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности
ГОСТ 17580-82	Конструкции деревянные клееные. Метод определения стойкости клеевых соединений к циклическим температурно-влажностным воздействиям
ГОСТ 19414-90	Древесина клееная массивная. Общие требования к зубчатым клеевым соединениям
ГОСТ 20022.0-93	Защита древесины. Параметры защищенности
ГОСТ 20022.2-80*	Защита древесины. Классификация
ГОСТ 20850-84	Конструкции деревянные клееные. Общие технические условия
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения
ГОСТ 24454-80*	Пиломатериалы хвойных пород. Размеры
ГОСТ 25884-83	Конструкции деревянные клееные. Метод определения прочности клеевых соединений при послойном скалывании

Подпись и дата

Инва. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инва. № подл.

ГОСТ 26433.1-89	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Элементы заводского изготовления
ГОСТ 27812-2005	Конструкции деревянные клееные. Метод определения стойкости клеевых соединений к расслаиванию
ГОСТ 30974-2002	Соединения угловые деревянных брусчатых и бревенчатых малоэтажных зданий. Классификация, конструкция, размеры

Подпись и дата

Инов. № дубл.

Инов. инв. №

Подпись и дата

Инов. № подл.

					ТУ 5366-003-00401294-2011	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изменение	Номера листов				Всего листов в документе	Номер документа	Входящий номер сопроводительного документа	Подпись	Дата
	изменённых	заменённых	НОВЫХ	аннулированных					

Подпись и дата

Взам. инв. № Инв. № дубл.
Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5366-003-00401294-2011

Лист

Подпись и дата

Подпись и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.

Инв. № подл.

					ТУ 5366-003-00401294-2011	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		