

Приложение № 1 к Контракту № 20012016 от 20.01.2016
Appendix Nr. 1 to the Contract Nr. 20012016 from 20.01.2016. 2016

Согласованные технические условия (ТУ) на изготовление двухслойного и более клееного бруса	Agreed on technical requirements (TR) for manufacturing of two and more layer glued scantling
1.ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	1. THE SCOPE
Настоящие технические условия распространяются на двухслойный и более клееный брус (далее брус), предназначенный для изготовления оконных и дверных блоков, эксплуатируемых в наружных условиях (относительная влажность воздуха 20-95%, температура от минус 60°С до +60°С), изготовлен по ГОСТ 30972-2002.	The present technical requirements are applied to two and more layer glued scantlings (further scantlings), intended for manufacturing of external windows and doors (relative air humidity 20-95%, temperature from minus 60°C to +60°C), made in accordance with GOST 30972-2002
2.КЛАССИФИКАЦИЯ И УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ	2. CLASSIFICATION AND SYMBOLS
2.1 Брус классифицируется по категориям – 1 (DKD, DKKD), 2 (DKK, DKKK), 3 (KKK, KK) в зависимости от комбинаций (пункт 4.2.7) склеенных цельных и сращенных ламелей; а также по сортам: А,В,С, 2.2 Условное обозначение бруса пример: A1 (DKD) - 72x86x3000 - брус сорта А 1-ой категории, внутренняя ламель сращенная, толщиной 72мм, шириной 86мм, длиной 3000мм, выпускаемый по настоящим согласованным ТУ.	2.1 Scantlings are ranged by categories - 1 (DKD, DKKD), 2 (DKK, DKKK), 3 (KKK, KK) depending on combinations (point 4.2.7) of glued solid and finger-jointed lamellas; as well as by the grade A, B, C, 2.2 A symbol of scantling Example: A1 (DKD) -72x86x3000 – a scantling of A grade and 1st category, inner lamella is finger-jointed with thickness of 72мм, width 86мм, length 3000мм, manufactured in accordance with this agreed on TR.
3.ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ	3. MAIN PARAMETERS AND THE SIZES
3.1 Номинальные размеры поперечного сечения бруса: 48x86мм, 48x95мм, 63x75мм, 72x75мм, 72x86мм, 72x95мм, 72x115мм, 72x120мм, 72x145мм, 96x86мм. Длина бруса от 800мм до 6000мм. 3.2 Сечение и длина бруса могут быть изменены по согласованию с потребителем. Прирезка по длине осуществляется под углом 90 градусов. 3.3 Предельные отклонения от номинальных размеров изделий не должно быть более: ◆ по длине от -2 мм до +10 мм а) для бруса длиной 800-1800мм -0/+20мм; в) для бруса длиной 2000-3000мм -0/+15мм; г) для бруса длиной 6000мм -0/+20мм; ◆ по ширине до+2,0мм ◆ по толщине до+2,0мм 3.4 Отклонение от перпендикулярности сторон не должно быть более 1мм на участке длиной 1 метр. 3.5 Отклонение от плоскостности	3.1 The nominal sizes of cross section of scantling: 48x86мм, 48x95мм, 63x75мм, 72x75мм, 72x86мм, 72x95мм, 72x115мм, 72x120мм, 72x145мм, 96x86мм. Length of scantlings is from 800мм. up to 6000мм. 3.2 The section and length of scantlings can be changed as agreed on with the consumer. Cutting by length is carried out at an angle of 90 degrees. 3.3 Maximum deviations from the nominal sizes of products should not exceed: • On length from -2 mm to 10 mm а) for scantlings of length 800-1800мм -0/+20мм; в) for scantlings of length 2000-3000мм -0/+15мм; г) for scantlings of length 6000мм -0/+20мм; • On width up to +2,0мм • On thickness up to +2,0мм 3.4 Deviation from perpendicularity of the sides should not be more than 1мм per linear meter. 3.5 Deviation from plainness (warp) should not be

<p>(покоробленность) не должна быть более 1,3 мм на 1 метр длины. 3.6 Отклонение от прямолинейности кромки бруса по длине на 1 метр длины не должно быть более 1,5мм.</p>	<p>more than 1,3 mm per linear meter. 3.6 Deviation from straightness of the edge of a scantling on length of 1 linear meter should not be more than 1,5mm.</p>
<p align="center">4.ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ</p>	<p align="center">4. TECHNICAL REQUIREMENTS</p>
<p>4.1 Двухслойный и более клееный брус должен изготавливаться согласно настоящим техническим условиям и требованиям аналогичным требованиям Института оконных технологий IFT (Розенхайм). 4.2 Характеристики: 4.2.1 Двухслойный и более клееный брус изготавливают из древесины хвойных и лиственных пород: лиственницы, сосны. FSC 100% 4.2.2 Двухслойный и более клееный брус состоит из строганных ламелей, склеенных по толщине на гладкую фугу. Допустимое отклонение по толщине в пределах одной ламели ≤ 0,1 мм. 4.2.3 Наличие в бруске ламелей из древесины различных пород не допускается. 4.2.4 Влажность древесины бруса должна быть 12±2%. Разница по влажности между склеиваемыми ламелями не должна превышать 2%. 4.2.5 Для склеивания по пласти и сращивания заготовок на шип по длине, используется клей повышенной группы водостойкости, класса Д4 DIN EN 204. Длина шипа 10мм. Склеивание ламелей бруса производится при температуре окружающей среды от 15°С до 25°С и относительной влажности 40-70%. 4.2.6.Пороки древесины и дефекты обработки ламелей допускаются согласно таблице (приложение 1). 4.2.7.Сращивание на мини-шип допускается: ◆ по первой категории – для внутренней ламели бруса (минимальная длина сращиваемой ламели 120мм); ◆ по второй категории – для внутренней и одной наружной ламелей (минимальная длина сращенной внутренней ламели 120мм, сращенной наружной ламели 200мм); ◆ по третьей категории – для всех ламелей (минимальная длина сращенной внутренней ламели 120мм, сращенной наружной ламели 200мм); ◆ допускается изготавливать брус – по первой категории склеенный из трех цельных ламелей; по второй категории из двух цельных и одной наружной сращенной ламели. ◆ для средней ламели допускаются</p>	<p>4.1 The two and more layer scantlings should be made according to the present TR and to the requirements similar of IFT (Rosenheim) requirements. 4.2 Requirements: 4.2.1 The two and more layer scantlings are made of wood of coniferous and deciduous species: Larch, Pine. FSC 100% 4.2.2 The two and more layer scantlings consist of planed lamellas, straightly jointed face by face. Permitted variation in thickness within one lamella is ≤ 0,1 mm. 4.2.3 The presence of lamellas of different wood species in one scantling is not allowed. 4.2.4 Humidity of wood of scantlings should be 12±2 %. The difference in humidity between glued lamellas should not exceed 2 %. 4.2.5 For gluing by face and finger-jointing of board blanks lengthwise, the glue of increased water resistance group, class D4 DIN EN 204 is used. Length of finger is 10mm. The process of gluing of lamellas in a scantling is made at ambient temperature from 15°C up to 25°C and relative humidity of 40-70%. 4.2.6. Timber and processing defects are allowed in accordance with the Table (attachment 2.1) 4.2.7. Finger-jointing is allowed: • for the first category - for the internal lamella of a scantling (the minimal length of jointing lamella is 120mm); • for the second category - for the internal and one external lamellas (the minimal length of the jointing internal lamella is 120mm, of the jointing external lamella is 200mm.); • for the third category - for all lamellas (the minimal length of jointed internal lamella is 120mm, of jointed outer lamella is 200mm); • it is allowed to produce the scantling – for the first category as glued of three solid lamellas; for the second category – of two solid and one jointed outer lamella. • Work pieces for the middle lamella, which are allowed: - tangential, radial, mixed cut;</p>

<p>заготовки:</p> <ul style="list-style-type: none"> -тангенциального, радиального, смешанного распила; - цельная или сращенная по длине на горизонтальный или вертикальный минишип и для получения необходимого сечения, допускается склеивание средней ламели по ширине. <p>4.2.8 Распил ламелей должен быть радиальным и полурадальным для цельных ламелей бруса. При сращивании по длине заболонь ориентируется по одной стороне пласти (для лиственницы).</p> <p>4.2.9 По согласованию с потребителем может быть произведена подборка ламелей для сращивания по длине по цвету (темный, светлый и средний), исключая резко контрастные переходы.</p>	<p>- solid or finger-jointed by length by horizontal or vertical finger and for getting the required section size it is allowed to glue the middle lamella by width.</p> <p>4.2.8 Cutting of lamellas have to be radial and semi-radial for solid lamellas of the scantling. At jointing lengthwise sapwood is oriented on one side of the face (for larch).</p> <p>4.2.9 As agreed with the consumer the selection of the lamellas for jointing lengthwise by color (dark, light and medium) can be done, excluding sharply contrast transitions.</p>
<p>5.ПРАВИЛА ПРИЕМКИ</p>	<p>5. ACCEPTANCE PROCEDURES</p>
<p>5.1 Двухслойный и более клееный брус принимают партиями. Партией считают число изделий одного размера, одной породы древесины, оформленные одним документом о качестве.</p> <p>5.2 Приемочный контроль состоит в проверке бруса на соответствие требованиям настоящих технических условий по каждому пороку и размерам, влажности изделия, шероховатости поверхности</p> <p>5.3 Водостойкость и прочность клеевых соединений проверяется по DIN EN 204 согласно требованиям Института оконных технологий IFT.</p>	<p>5.1 The two and more layer scantlings are accepted in lots. The lot is a number of products of one size, of one species covered by one quality certificate.</p> <p>5.2 The acceptance control consists of checking scantlings on conformity to requirements of the present TR by each defect and sizes, by humidity of the product, roughness of the surface</p> <p>5.3 Water resistance and durability of glued joints are tested by DIN EN 204 in accordance to IFT Rosenheim.</p>
<p>6.МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ</p>	<p>6. QUALITY CONTROL</p>
<p>6.1 Длину, ширину и толщину изделий измеряются металлическими линейками по ГОСТ 427-89, металлическими рулетками по ГОСТ 7502, предельными калибрами по ГОСТ 15876, штангенциркулями по ГОСТ 166-89. Ширина и толщина измеряются по торцам (не менее 50мм от торца) и посередине длины деталей.</p> <p>6.2 Параметры шероховатости поверхности изделия контролируются визуально, путем сравнения с образцом-эталоном или по ГОСТ 15612.</p> <p>6.3 Порода и пороки древесины определяются визуально.</p> <p>6.4 Влажность древесины определяется электровлажномером.</p> <p>6.5 Испытания готовой продукции проводятся согласно положению, разработанному на предприятии в соответствии с требованиями Института оконных технологий IFT</p>	<p>6.1 Length, width and thickness of products are measured by metal rulers according to GOST 427-89, by metal tape-measures according to GOST 7502, by difference gauges according to GOST 15876, by slide gauge according to GOST 166-89. The width and thickness are measured on end faces (not less than 50mm from the butt) and in the middle of the length of items.</p> <p>6.2 Parameters of a roughness of the surface of the product are supervised visually, by comparing with a sample or with GOST 15612.</p> <p>6.3 Species and defects of wood are defined visually.</p> <p>6.4 Humidity of wood is defined by an electric hygrometer.</p> <p>6.5 Tests of the finished products are carried out according to the regulations worked out in the company in conformity with the requirements of IFT.</p>
<p>7.УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ</p>	<p>7. PACKING, TRANSPORTATION AND STORAGE</p>
<p>7.1 Изделия упаковываются в транспортные</p>	<p>7.1 Products are packed into transport</p>

<p>пакеты или пачки. Размеры, масса и конструкция транспортного пакета определяются требованиями заказчика и условиями поставки.</p> <p>7.2 Брус в одном пакете должен быть одного размера, сечения, сорта, породы древесины и складироваться в пакете с продольным смещением не более 10мм, если другое не предусмотрено в заказе.</p> <p>7.3 Транспортный пакет упаковывается в пленку, стягивается лентой совместно с межпакетными брусками (размером не менее 70x70мм), причем под ленту должны быть установлены картонные, пластмассовые уголки или деревянные прокладки во избежание повреждения бруса.</p> <p>7.4 Каждый транспортный пакет, отгружаемый заказчику должен иметь этикетку с указанием следующей информации:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Наименование изделия ◆ Фирменный знак предприятия и страна производителя ◆ Номер ТУ по которому изготовлено изделие ◆ Порода древесины ◆ Сорт и категория ◆ Размер ◆ Количество изделий ◆ Дата изготовления (упаковки) ◆ Контрольный участок <p>7.5 При транспортировке, разгрузке и хранении должна быть обеспечена сохранность изделий (защита от механических повреждений, увлажнения, загрязнения). Условия хранения должны обеспечивать влажность древесины бруса согласно данным техническим условиям. Перепад температуры и влажности при хранении не допускается.</p> <p>7.6 Длительное хранение бруса допускается в помещениях с относительной влажностью не более 60% при температуре не ниже +15°C в упаковке завода-изготовителя.</p>	<p>packages or packs. The sizes, weight and design of the transport package are defined by requirements of the customer and delivery conditions.</p> <p>7.2 Scantlings in one package should be of same size, section, grade, wood species and be stored in the package with maximum 10 mm longitudinal displacement, unless otherwise agreed upon.</p> <p>7.3 The transport package is wrapped in a film, then pulled together with a band including the laths (the size not less than 70x70mm) between the packages. Cardboard or plastic corners or wooden linings should be placed under the tape in order to prevent any damage on the scantlings.</p> <p>7.4 Each transport package shipped to the customer should have a label with the following information:</p> <ul style="list-style-type: none"> • The name of the product • The brand mark of the company and the producer's country • Number of Technical Requirements for the product • Species of wood • Grade and category • The size • Quantity of products • Date of manufacturing (packing) • Test area <p>7.5 The safety of the products (protection against mechanical damages, humidifying, pollution) should be provided during the transportation, the unloading and the storage. Conditions of the storage should provide normal humidity of wood in conformity with this technical requirements. Temperature and humidity drops at storage are not allowed.</p> <p>7.6 Long-term storage of the scantlings is allowed in rooms with the maximum relative humidity of 60 % at temperature not below +15°C in the packing of the manufacturer.</p>
8. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	8. SAFETY REQUIREMENTS

<p>8.1 Готовые изделия по ГОСТ 12.1.007 не являются опасными.</p> <p>8.2 При изготовлении, транспортировке и погрузочно-разгрузочных работах соблюдаются требования настоящих ТУ и СНиП 12.03-91.</p> <p>8.3 Производственные помещения и производственный процесс отвечает требованиям ГОСТ 12.2.003 и ГОСТ 12.3.002. Производственные помещения оборудованы вентиляцией в соответствии с требованиями СНиП 2.04.05-91.</p> <p>8.4 При производстве бруса обеспечено выполнение требований пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.</p> <p>8.5 Работники, занятые в производстве бруса, обеспечены средствами индивидуальной защиты и спецодеждой в соответствии с ГОСТ 12.4.010, ГОСТ 12.4.041 и ГОСТ 12.4.011.</p> <p>8.6 При производстве бруса выполняется весь комплекс природоохранных мероприятий.</p>	<p>8.1 Finished products under GOST 12.1.007 are not dangerous.</p> <p>8.2 At manufacturing, transportation and handling the requirements of this TR and of SNiP 12.03-91 are observed.</p> <p>8.3 Production areas and technological process meet the requirements of GOST 12.2.003 and GOST 12.2.002. Production areas are equipped with ventilation in conformity with the requirements of SNiP 2.04.05-91.</p> <p>8.5 The production process of scantlings meets the fire safety requirements under GOST 12.1.004.</p> <p>8.5 Employees engaged in production of scantlings are provided with individual protection means and special cloths according to GOST 12.4.010, GOST 12.4.041 and GOST 12.4.011.</p> <p>8.6 We implement the entire complex of environment protection measures in the production of scantlings.</p>
---	--

Приложение №1 к Техническим условиям
Appendix No.1 to the Technical Requirements

Наименование пороков древесины и дефектов обработки по ГОСТ-2140 Name of defects and defects of manufacturing under GOST 2140 of wood	С О Р Т Grade		
	А	В	С
1. Сучки здоровые сросшиеся Intergrown sound light knots	Допускаются < Ø 3 мм - 1 шт. на 1 м/п с длины > 2 м, и включительно п.1 примечания Allowed with < Ø 3 мм - 1 piece on 1 meter length starting from length 2 m and including p.1 of Comments	Допускаются >Ø 10 и < 20мм. для А1, и > Ø 5 и < 10 мм. для А3 - 2 шт. на 1 м/п с длины > 1,2 м, и включительно п.1 примечания Allowed with > Ø 10 мм and < 20мм for А1 and > Ø 5 мм and < 10мм for А3 - 2 pieces on 1 meter length starting from length 1,2 m and including p.1 of Comments	Допускаются Ø 20÷40мм количеством без ограничений, сучки < Ø 10 не учитываются Allowed Ø 20÷40мм number without limits, knots < Ø 10 not considered
2. Сучки здоровые сросшиеся темные Intergrown sound black knots	Не допускаются, за исключением п.1 примечания Not allowed except for p.1 of the comment	Допускаются < Ø15мм, кол-во не более 2 шт. на 1 п.м. Allowed with < Ø 15 мм no more then 2 pieces on 1 meter length	Допускаются > Ø15мм и < 20 мм Allowed > Ø15мм и < 20 мм
3. Трещины не Сквозные Non traversing cracks	Не допускаются, за исключением п.1 примечания Not allowed except for p.1 of the comment	Допускаются шириной не более 1х100мм Allowed with width more than 1х100 mm	Допускаются Не влияющие на прочностные характеристики. Allowed not influenced on the durability
4. Кармашки Bark pocket	Не допускаются, за исключением п.1 примечания Not allowed except for p.1 of the comment	Допускаются шириной до 3мм, в кол-ве 2шт. на 1 п.м. Allowed with width up to 3 mm, number 2 pieces on 1 running meter	Допускаются без ограничений Allowed without limits
5. Червоточина Bore hole	Не допускается, за исключением п.1 примечания Not allowed except for p.1 of the comment	Не допускается Not allowed	По согласованию с покупателем As agreed with customer
6. Наклон волокон (отклонение волокон от прямого направления на длину) Slope of grain (deviations from direct on length)	Допускается не более 20мм от продольной оси Allowed no more than 20 mm from longitudinal axis	Допускается не более 40мм на 1п.м. от продольной оси Allowed no more than 40 mm from longitudinal axis	Допускается Allowed

Наименование пороков древесины и дефектов обработки по ГОСТ-2140 Name of defects and defects of manufacturing under GOST 2140 of wood	С О Р Т Grade		
	А	В	С
7. Заболонь Лиственницы Larch sapwood	Допускается в соответствии с п.1 примечания и во внутренней ламели для А3. В сосне не учитывается. Allowed in accordance with p.1 of the comments and for internal lamella for А3. Not considered in pine	Допускается в зоне двух кромок. В сосне не учитывается. Allowed in the zone of two adges. Not considered in pine	Допускается. В сосне не учитывается. Allowed. Not considered in pine
8. Глазки, Завитки Burr, fan (feather, plume)	Не допускаются, за исключением п.1 примечания Not allowed except for p.1 of the comment	Допускаются Allowed	Допускаются Allowed
9. Сколы, вмятины, вырывы Chips, pinchers, shears	Допускаются глубиной < 2мм, за исключением п.1 примечания Allowed with depth < 2мм, except for p.1 of the comments	Допускаются глубиной < 3мм Allowed with depth < 3мм	Допускаются глубиной < 3мм Allowed with depth < 3мм
10. Грибные окраски (синева) Fungus stain (blue stain)	Не допускаются, за исключением п.1 примечания Not allowed except for p.1 of the comment	Допускаются на кромке бруса – без ограничений и на пласти шириной не более 5мм Allowed on the edge of scantling – without restrictions and on the face with the width no more than 5 mm	Допускается Allowed
11. Выделение Смолы Pitching	Допускается точечное Allowed spotted	Допускается не сплошное Allowed not solid	Допускается Allowed
12. Обзол Wane	Не допускаются, за исключением п.1 примечания Not allowed except for p.1 of the comment	Допускается не более 5мм Allowed no more than 5 mm	Допускается (размер по согласованию с покупателем) Allowed (the sizes are agreed with the customer)
13. Непрофрезеровка (по кромке бруса) Incomplete milling (along edge of scantling)	Допускается согласно п.1 приложения по крайней ламели, по кромкам и пласти не более 2мм Allowed according to p.1 of the comments on outer lamella, on the face edges no more than 2 mm	Допускается не более 3мм Allowed no more than 3 mm	Допускается (размер по согласованию с покупателем) Allowed (the sizes are agreed with the customer)

Наименование пороков древесины и дефектов обработки по ГОСТ-2140 Name of defects and defects of manufacturing under GOST 2140 of wood	С О Р Т Grade		
	А	В	С
14. Не проклей Uneven glue	Не допускаются Not allowed	Допускается не значительный, не влияющий на прочностные характеристики Allowed not significant, not influenced on the durability	Допускается, не влияющий на прочностные характеристики Allowed, not influenced on the durability
15. Цветовые Пятна Color spots	Не допускаются Not allowed	Допускается на одной пласти Allowed on one face	Допускается Allowed
16. Крень Compression wood	Не допускается Not allowed	Допускается не ярко выраженная Allowed not significant	Допускается Allowed

Примечание:
Comments

1. Для всех категорий бруса на расстоянии не более 15 мм от одного ребра бруса на пласти и на кромке допускаются следующие дефекты: сучки не идущие внутрь, смоляные кармашки, заболонь, глазки, завитки, сколы, вырывы, вмятины, засмолы, трещины, синева, обзол, непрофрезеровка. Данные дефекты подлежат ликвидации при дальнейшем фрезеровании бруса.

For all categories of scantlings in the distance no more then 15 mm from one edge of scantling on the face and edge of scantling and at the edge next defects allowed: knots not coming inside, pitch pockets, sapwood, burr, fan, chips, pitching, cracks, blue stain, wane, noncomplete milling. Mentioned defects are going to be removed during further milling of scantling.

2. Заболонь для сосны не учитывается, но ориентируется в брус в одном направлении. Заболонь для лиственницы допускается в А3 во внешней (1-й ламели) и во внутренней ламели, но ориентируется в брус в одном направлении.
Sapwood in pine is not considered but is placed in one direction on edge side. Sapwood in larch is allowed in А3 in the outer lamella (the 1st lamella) and in the internal lamella, but is oriented in scantling in one direction.

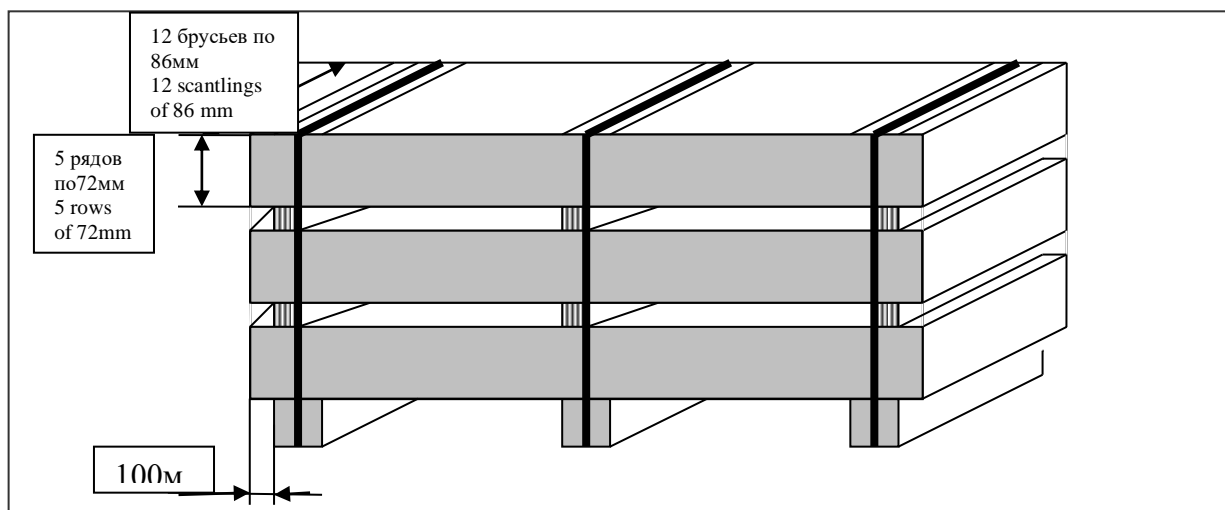
3. Сорт В и С производятся только по отдельному заказу.
Grades В and С are produced only on special order.

ПРОДАВЕЦ
SELLER

ПОКУПАТЕЛЬ
BUYER

Приложение № 2 к Контракту № 20012016 от 20/01/2016
Appendix Nr. 2 to the Contract Nr. 20012016 from 20/01/2016

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	TECHNICAL REQUIREMENTS
на упаковку готовой продукции	for packing of the finished products
<p>1. Общие требования</p> <p>1.1. В пакет должна быть уложена готовая продукция одного сорта, одной ширины, толщины, длины и породы. С согласия потребителя допускается упаковка в пакет продукции разных сортов и разных размеров, что подтверждается отдельным документом.</p> <p>1.2. Размеры транспортного бруса в сечении 70x70мм и длиной, согласно ширины пакета с брусом и щитом. Количество бруса в пакете, согласно, схемы или требований заказчика.</p> <p>1.3. Размеры прокладок должны быть по толщине 15-25мм, ширина не менее 40мм и длиной согласно ширины пакета с брусом и щитом. В одном ряду должны быть прокладки одной толщины.</p> <p>1.4. Прокладки размещаются по высоте через 5 рядов бруса с интервалом не более 800мм по длине пакета (см. схему). Концы прокладок не должны выступать за боковые поверхности пакета. Смещение прокладок от упаковочной ленты допускается не более чем на ширину прокладки.</p>	<p>1. General requirements</p> <p>1.1. The finished products of the same grade, same width, thickness and length, same species must be stacked in the package. With the consumer consent it is admissible to put into the package the products of different grades and different sizes, which shall be confirmed by separate document.</p> <p>1.2. Sizes of the transportation layer of 70x70 mm cross section correspond to the length equal to the width of the package with scantlings and panels. Number of scantlings in the package is in conformity with packing scheme or requirements of the customer.</p> <p>1.3. Sizes of spacers must be 15-25 mm thick, with the wideness not less than 40 mm and the length equal to the width of the package with scantlings and panels. One row must have the spacers of the same thickness.</p> <p>1.4. The spacers are placed after each 5 rows of scantlings in height and with an interval not more than 800 mm along the length of the package (see scheme). Ends of the spacers must not protrude from side surfaces of the package. Shifting of the spacers from the packing tape is admissible not more than the width of the spacer.</p>



<p>1.5.Обвязка пакета производится лентой и должна производиться в местах размещения прокладок и охватывать транспортный брус. Наверху пакета под ленту необходимо установить прокладку толщиной до10мм. шириной не менее 30мм и длиной согласно ширине пакета.</p> <p>1.6.При упаковке клееного бруса высота пакета может быть 0,6-1,2м, ширина 1,0-1,2м.</p> <p>1.7.В пакетах с брусом размером по длине до 2м количество прокладок 3 штуки, от 2м до 4м—4 прокладки, от 4м и выше 5 прокладок.</p> <p>1.8.Упаковка щита производится в термоусадочную пленку и в пакет по 20штук или 10 штук без прокладок, одной ширины, толщины, длины, породы и размера ламели. Количество транспортного бруса – согласно количеству, как и при упаковке бруса. Каждый транспортный брус фиксируется с верхней планкой упаковочной лентой. Возможна упаковка несколько щитов в одну пленку. Дополнительные условия и изменение размеров пакетов, количества транспортных брусков или наличие прокладок могут быть оговорены в требованиях заказчика.</p> <p>1.9.Погонажные изделия упаковываются в пакеты размером 1200x1200x4000мм и размеры могут изменяться по требованию Покупателя, если это технически возможно. ___Количество прокладок не более чем через 5 рядов погонажа. Расстояние между прокладками как при упаковке клееного бруса. Транспортные бруски располагаются в одном уровне с прокладками и обвязываются лентой с пакетом.</p> <p>1.10. Маркировка производится этикеткой в левом верхнем углу пакета.</p>	<p>1.5.Tie-up of the package is done by the tape and must be done in the places of spacers and must cover the transportation layer. On the top of the package under the tape it is necessary to put the spacer up to 10 mm thick, not less than 30 mm wide and with the length equal to the width of the package.</p> <p>1.6. When packing the glued-up scantlings the height of the package may be 0.6 -1.2 m, width – 1.0 – 1.2 m.</p> <p>1.7. In the packages with scantlings of up to 2 m long the number of the spacers is 3 pieces, from 2 to 4 m – 4 spacers, 4m and above – 5 spacers.</p> <p>1.8. Packing of the panels is done in shrink (thermosetting) film and in10 or 20 pieces without the spacers, of the same length, width, thickness, wood species and size of lamellas. Number of transportation layers is in accordance with quantity as in case of packing of scantlings. Each transportation layer is fixed to the upper lath by packing tape. Packing of several panels in one film is admissible. Additional conditions and changing of the sizes of the packages, of the number of the transportation layers or availability of the spacers can be stipulated by the requirements of the customer.</p> <p>1.9. Sized products are packed in packages of the size than 1200x1200x4000 mm and could be changed to demand of Buyer, if technically possible. Number of the spacers is not more than each 5 rows of the sized product. Space between the spacers as in packing of the glued-up scantlings.</p> <p>The transportation layers are placed on the same level with the spacers and are tied up to the package by the tape.</p> <p>1.10. Marking is done by the label on the left upper corner of the package.</p>
---	--

ПРОДАВЕЦ
SELLER

ПОКУПАТЕЛЬ
BUYER