



苏联重工业企业建造部技术管理局

木制品技术规范



— 建筑工程出版社 —

木 制 品 技 術 規 範

建筑工程部設計總局 譯

內容提要 本書由 11 種木結構和木配件的技術規範彙編而成，對於木制品的質量、驗收和標志、保管和運輸均有說明。書末并附有木配件的防腐規程，詳述防腐方法、防腐施工及技術安全等。

本書可供木材加工廠的工程師、技術員以及設計單位的工程技術人員參考。

原本說明

書 名 СБОРНИК ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ НА ДЕРЕВЯННЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИМИ ПРЕДПРИЯТИЯМИ МИНИСТЕРСТВА СТРОИТЕЛЬСТВА ПРЕДПРИЯТИЙ ТЯЖЕЛОЙ ИНДУСТРИИ СССР

批准机关 Техническое управление министерства строительства предприятий тяжелой индустрии

出版者 Государственное издательство литературы по строительству и архитектуре

出版地点及年份 Москва - 1952

木 制 品 技 術 規 范

建築工程部設計總局 譯

*

建築工程出版社出版（北京市東城門外海峽士路）

（北京市書刊出版業營業許可證出字第 052 號）

建築工程出版社印刷廠印刷 · 新華書店發行

書號 2610 55 千字 787×1092 $\frac{1}{32}$ 頁數 25/8

1957 年 9 月第 1 版 1957 年 9 月第 1 次印刷

印數：1—2,250 冊 定價（11）0.55 元

目 录

序 言

1. 膠合拼板門的技术规范 (ТУ-83-51/МСПТИ)..... 5
2. 房間內部裝修用的簡單木綫脚技术规范(ТУ-85-52/
МСПТИ).....14
3. 住宅木制窗側壁板的技术规范 (ТУ-86-52/МСПТИ) ...17
4. 帶边門無鉄零件的車間木制大門技术规范(ТУ-87-
52/МСПТИ)21
5. 包鉄皮木門的技术规范(ТУ-88-52/МСПТИ)25
6. 用硬質闊叶樹木材制成的裝配式踢脚板技术规范(ТУ-89-
52/МСПТИ)29
7. 用針叶樹木材和軟質闊叶樹木材制成的楼梯扶手技术规范
(ТУ-90-52/МСПТИ)33
8. 用硬質闊叶樹木材制成的扶手技术规范(ТУ-91-52/
МСПТИ).....37
9. 櫟木和櫟木飾面的門窗技术规范 (ТУ-92-52/МСПТИ) ...40
10. 复板嵌木地板的技术规范 (ТУ-98-52/МСПТИ).....46
11. 工廠予制房屋の木配件技术规范 (ТУ-51-52/МСПТИ)....52
12. 重工业企業建造部建筑配件設計总局房屋建造联合工廠所
制造住宅の木配件防腐暫行規程 (И-159-51/МСПТИ) ...63

序 言

本書包括各种建筑用木制品的技术规范及其验收和标号規則。这类木制品是重工业企业建造部在1952年1月1日实行的建筑成品及半成品批发价格表中规定的，但对此类制品沒有定出标准，也沒有其他关于制品制造质量的批准文件。

此外，本書还包括重工业企业建造部房屋建造联合工厂所生产的工厂预制房屋配件的技术规范及配件的防腐規程。

本書系由重工业企业建造部技术管理局、建筑材料和結構的标准定额处整理付印。

苏 联 重工业企业建造 部技术管理局	膠 合 拼 板 門 的 技 术 規 範	ТУ-83-51 МСПТИ
--------------------------	------------------------	-------------------

1. 本技术规范适用于拼板門,其門心填料用木条制成,兩面貼薄板。

一、分 類

2. 拼板門分以下几种:

- 1) 根据玻璃的有无,分鑲玻璃的門和整板門;
- 2) 根据鑲面的性質,分不鑲面門(門的兩面仅膠以薄板,涂上濃漆)和鑲面門(門的表面再鑲以刨光膠合板,做成光亮裝飾);
- 3) 根据單面板的木材質量和修飾的光滑程度,可將只涂濃漆不鑲面的門,和鑲面并裝飾得光亮的門各分为一等和二等兩種。

二、尺 寸

3. 拼板門的尺寸应符合表1。
4. 門对規定尺寸的偏差容許为:

建筑配件总局工業建筑设计公司、中央 工業建筑科学研究所(ЦНИПО)、技術 管理局建筑材料和結構的标准定額处 提出	重工業企業建造部技术 管 理 局 批 准 1951年 12 月 21 日
--	--

高度.....± 2 公厘
 寬度.....± 2 公厘
 厚度.....± 1.5 公厘

5. 門板用的薄板和刨光膠合板的厚度应符合表 2。

鑲玻璃的門和整板門的尺寸 表 1

編 號	門 高 (公 厘)	門 寬 (公 厘)	厚 (公 厘)	
			拼 板	鑲 條
1	2000	900	30	44
			40	54
2	2000	850	30	44
			40	54
3	2000	650	30	44
			40	54

注：1. 拼板厚30公厘的門適用於工廠予制房屋。
 2. 其他尺寸的門按專門協議製造。

薄板和刨光膠合板的厚度 表 2

編 號	名 稱	層 厚 (公厘)
1.	單層罩面板的薄板不得小于.....	3.0
2.	雙層罩面板的薄板兩層不得小于.....	3.5
3.	刨光膠合板(用于鑲面門的)不得小于.....	0.8

門心填料的每一木條的寬度不得大于50公厘。

鑲條的尺寸為44×22及54×24公厘。

三、材料和制造質量

6. 鑲條、蓋縫條、中冒頭和蓋口板主要地應用針葉樹成

材制造。鑲条和盖口板亦可用白樺木制造。

門心填料可采用任何树种成材。

用以制造拼板門配件的成材質量应符合表 3 的要求。

木材的含水率不得超过12%。

7. 拼板門的單面板按照ГОСТ 3916-47“白樺膠合板”，ГОСТ 1518-49“赤楊膠合板”和ГОСТ 5206-50 松木膠合板”中的規定分別采用白樺、赤楊和松木薄板。

拼板門的鑲面可按照ГОСТ 2977-45“刨光膠合板”的規定采用任何树种的刨光膠合板，但其質量不得低于二等。

8. 拼板門的單面板可由單层薄板或由兩层厚度相同或不相同的薄板制成，同时各层的木質纖維方向应与木条的長度方向成正交。拼板門的兩面單面板的层数应相等，單面板并应与門心填料对称鋪放。

注：當表面薄板的厚度等于或小于1.2公厘時，表面薄板的纖維可與木條平行。

9. 不鑲面門的單面板表层薄板的和鑲面用刨光膠合板的等級均应按照表 4 選擇之。

薄板的等級应符合膠合板單面板的等級(ГОСТ 3916-47, ГОСТ 1518-49, ГОСТ 5206-50, 至于白樺膠合板的等級可參閱附件一)。

10. 刨光膠合板的鑲面上不得有落节洞或分散裂縫。

不鑲面門的單面板表层上若有直徑大于10公厘的落节洞或分散裂縫時，須用薄板以膠料填嵌之，其木質纖維应与表层的木質纖維同方向。鑲面或不鑲面門的單面板內层上若有落节洞時，則必須填塞之。

在1平方公尺表面上木塞的最大尺寸和最大数量应符合对该等級膠合板單面板所規定的标准。

11. 鑲面用的每幅刨光膠合板的寬度和不鑲面門的每幅組合(表層及內層)單面板的寬度不得小於100公厘。

組合單面板表層中每一塊板的和鑲面板的邊緣應仔細刨光然後互相膠牢。

在選擇鑲面的幅板時應考慮其質量、色澤和木質紋理。

12. 門心填料用的木條應先行刨光，互相緊貼，不得有缺棱。

13. 外門的薄板和刨光膠合板應用酚甲醛膠膠合。

拼板門各類配件的木材缺點容許標準

表 3

編號	拼板門構件名稱	木材缺點名稱	拼板門配件的木材缺點容許限度	
			一 等	二 等
1.	門心填料用木條	腐朽 其他木材缺點如： 紅斑，青斑，變色，暗色斑	不 許 有 容 許	
2.	鑲條，蓋口板中冒頭，和蓋縫條	硬活節	容許尺寸： 1) 鑲條上的木節尺寸不得大於(公厘)： 15 20 2) 蓋口板上的木節尺寸不得大於(公厘)： 30 30 個數 2 4 3) 在中冒頭和蓋縫條上的木節尺寸不得大於(公厘)： 5 10	

續表 3

編號	拼板門構件名稱	木材缺點名稱	拼板門配件的木材缺點容許限度	
			一等	二等
		半硬活節,死硬節,松軟節和腐朽節	鑲條和蓋口板上在健全節的總數內容許有,但不得露出材邊,且木節必須挖出以膠料和木塞仔細填補。木塞的尺寸不得大於健全節的尺寸	
		心髓	蓋縫條和中冒頭上不容許有蓋口板上容許有,但不得露出材面上。鑲條、中冒頭和蓋縫條上不容許有	
		裂縫	鑲條和蓋口板上容許有,其深度和長度應為配件厚度和長度的	
			1/5	1/4
		斜紋	中冒頭和蓋縫條上不容許有容許有,其百分數:	
			1) 在鑲條和蓋口板上為:	
			5	7
			2) 在中冒頭和蓋縫條上為:	
			3	3
		樹脂囊,樹脂瘤	在反面上容許有尺寸不大的樹脂囊和樹脂瘤	
		扭紋,渦紋,內部紅斑,偏寬年輪,邊材真菌變色和化學變色	容	許
		ГОСТ 2140-43“木材缺點”中所規定的其他缺點	不	許有

- 注: 1. 木節尺寸是按照平行於配件縱軸引出的兩條木節切縫間的距離決定。
 2. 在接合處和五金嵌入處不得有木節和木塞。
 3. 在配件的同一斷面上,所有木節尺寸的總和不得超過容許木節的最大尺寸。

罩面板表層和拼板門鑲面用刨光膠合板的等級 表 4

拼板門罩面板	塗漆法的不鑲面門		裝飾光亮的鑲面門	
	一 等	二 等	一 等	二 等
不鑲面門罩面板的表層 拼板門鑲面用刨光膠合板 的等級(根據 ГОСТ 2977 -45)	AB	B	—	—
	—	—	一 等	二 等

14. 不鑲面或鑲面拼板門的罩面板可以有縫隙,但其長度不得超過250公厘,寬度不得超過0.3公厘。

拼板門每面上的縫隙數量,一等的不得多於四道,二等的不得多於六道。

15. 鑲面門拼板的表面上若有波浪紋理,其最大深度在未磨光的板面上不得超過0.4公厘,在磨光的板面上不得超過0.2公厘。

16. 拼板門的薄板和門心填料均應互相緊密膠牢,其表面不得有殘膠、膠紙痕或木板壓痕。

17. 拼板門的門心 填料可用任一材料——木塊或木條制作。

18. 門檔應符合 ГОСТ 475-50“木門窗技術規範”的要求。

19. 拼板門扇應嵌入門檔內,並應安上小五金,用鉸鏈裝上;不鑲面只塗色漆的門扇應予先上好底漆,然後塗色漆一度。

注:商品拼板門在與訂戶取得協議後可以不帶門檔的門扇單獨供應。

四、驗 收

20. 拼板門應按件驗收。

21. 拼板門的尺寸以樣板和鋼尺檢驗之。

22. 拼板門如不符合本技術規範的任何一項要求時，即應作為廢品處理。

五、標志、包裝、交貨和填發出廠証

23. 重工業企業建造部建築配件設計總局各工廠所製造的成套房屋配件的拼板門在標志、包裝、交貨和填發出廠証各方面均應符合重工業企業建造部技術管理局1952年10月6日批准的“工廠預制房屋配件的標志、交貨、發貨和運輸規程”(И-139-52/МСПТИ)的規定。

ТУ—83—5/МСПТИ 的附錄

摘自 ГОСТ 3916—47 “白樺膠合板”

9. 膠合單面板的木材質量應符合下列要求(根據 ГОСТ 2140-43“木材缺點”中所規定的木材缺點)。

表 1

編號	木材缺點名稱	單面板上的容許缺點標準		
		A	AB	B
1.	木節	木節小於以下尺寸(公厘)者不計:		
	1) 硬活節	3	3	10
		予以計算的木節不得大於以下的尺寸(公厘):		
		10	10	20
		在1平方公尺板面上的木節個數不得多於		
		5	10	10
	2) 半硬活節	不許有		
		在硬活節的總數內容許,但其尺寸不得大於(公厘):		
			10	20

續表 1

編號	木材缺點名稱	單面板上的容許缺點標準		
		A	A B	B
	3) 死節	不許有	在 1 平方公尺板面上的木節個數不得多于： 5 5 在硬活節的總數內容許，但其尺寸不得大于(公厘)： 5 10 在 1 平方公尺板面上的木節個數不得多于 5 個。	
2.	雜斑	不許有	容許有不破壞木材完整性的條狀雜斑，但其寬度不得大于(公厘)： 3 3	
3.	假心材	不許有	容許有條狀假心材，但其總面積不得超過木板表面的 1/10。	
4.	濕霉和化學變色	不許有	容許有條狀或點狀的濕霉和化學變色，但其長度不得大于板長的： 1/5 1/3	
5.	青斑	不許有	其總面積不得超過木板表面的 1/3 者容許	
6.	裂縫			

續表 1

編號	木材缺點名稱	單面板上的容許缺點標準		
		A	AB	B
7. 8.	1) 斷閉裂縫	不 許 有	長度不大於100公厘者,在材頭上容許有	容 許
	2) 分散裂縫	不 許 有	有	不 許 有
	虫 眼	不 許 有	有	不 許 有
9.	深色夾皮	不 許 有	在硬活節的總數內容許,但其長度不得大於(公厘):	
			10	100
			在1平方公尺木板表面上的個數不得多於5個。	
	斜紋,渦紋,淺色夾皮,扭紋	容 許	容 許	容 許

注: 1. 角質芽眼節、變色芽眼節、半硬活節和深色夾皮可以帶有兩端尖長(梭子形)的褐色狹條。

2. 木節和芽眼節的尺寸按平均直徑(最大和最小直徑總和的一半)計算。

3. 不容許有本標準中未述及的木材缺點。

10. 各種單面板上均容許有雙心(雜色條紋和窩眼)。

12. 在AB、B和BB各等級的單面板上,直徑大於10公厘的落節洞必須用適當形狀的薄板以膠料填嵌之,薄板的纖維方向和色澤應加以選配。

填塞物的最大尺寸(按測量的最大值)及其在1平方公尺板面上的最數量不得超過表2中所規定的標準。 表 2

單面板等級	填 塞 物	
	(最大) 尺寸 (公厘)	數 量 (個)
AB	40	2
B	60	3
BB	80	5

填塞物的總數不得超過第9條編號1分號1)中所規定的容許硬活節總數。

蘇 聯 重工業企業建造 部技術管理局	房間內部裝修用 的簡單木綫腳 技 術 規 範	ТУ-85-52 МСПТИ
--------------------------	------------------------------	-------------------

1. 本技術規範适用于重工業企業建造部木材加工廠所製造用以裝修房間內部的簡單木綫腳。

2. 綫腳是根据訂貨人提出的明細表分段供銷，或按延公尺(从1.5起)計算的長度供銷。但按延公尺計算時，長1.5公尺到2.5公尺的配件數量不得超過該批配件總數的35%。

一、對制品質量的要求

3. 綫腳的斷面、突出部分和高度应符合已批准的設計圖樣。

4. 高度和突出部分對公稱尺寸的偏差不得超過：

- 1) 高度.....±3公厘；
- 2) 突出部分.....±3公厘。

5. 斷面尺寸的偏差不得大於±2公厘。

注：一批中同類綫腳的斷面尺寸之差不得超過1公厘。

6. 製造綫腳用木材的含水率不得超過15%。

7. 綫腳的木材質量应符合表1的要求。

8. 木塞和制品構件的木質纖維方向應相一致。木塞的尺寸不得超過該配件的容許木節尺寸。

木塞和計算的木節的總數不得超過該配件的容許硬節數量。

重 工 業 企 業 建 造 部 建 筑 配 件 總 局 工 業 建 筑 設 計 公 司 提 出	重工業企業建造部 技術管理局批准 1952年2月9日
---	----------------------------------

表 1

編號	缺 點 名 稱	容 許 缺 點 標 准
1.	1) 硬活節 2) 半活節、硬死節、 松軟節和腐朽節	尺寸小于15公厘者不計。予以計算的木節的 尺寸不得大于45公厘，其個數每1延公尺平均不得 多于4個 在挖去木節后 用膠填補的條件下，在健全節 的總數內容許
注：1. 木節尺寸是按照平行于配件縱軸引出的兩條木節切縫間的距離決定。 2. 在配件的同一橫 斷面上，所有 木節尺寸 的總和 不得超過容許 木節 的最大尺寸。		
2.	髓 心	不露出正面者容許。
3.	裂 縫	深度和長度不大于 配件長度 和厚度的 1/4 者 容許。
4.	斜 紋	在木質纖維離配件長度直向的傾斜度不超過 12%的條件下容許。
5.	樹脂囊(油眼)和樹脂 瘤(油包)	在反面上而又較小者容許。
6.	扭紋、渦紋、內部紅斑， 偏寬年輪，邊材真菌 變色和化學變色	容許

注：不得有 TOCT 2140-43“木材缺點”中所規定的其他缺點。

9. 整個木綫脚至少應三面刨光。

10. 在用膠仔細補塞的條件下容許有小的機械損傷(缺口、裂口)。

機械損傷得用膠料補塞，但木塞不得超過綫脚寬度的
1/5，深度不得超過其厚度的1/4。

11. 不容許在任何方向上有大于2公厘的彎曲和歪斜，
也不得有毛刺、未刨光處和粗糙面。

二 驗收和标志

12. 由交付的一批綫脚配件中抽取 10% 作为試样加以檢驗。

13. 木材的含水率应按照 OCT НКлес 250 “木材的物理机械試驗方法”确定之。

14. 木材的树种、缺点及制品的加工質量以外觀檢查方法确定之。

綫脚高度和突出部分的尺寸用米尺檢查，断面用样板檢查。

15. 如所抽选的綫脚試样中有 3 % 以上不符合本技术規范的規定，則該批構件应重新檢驗，重新进行品等区分，然后再行交付。

16. 制造廠对每批木綫脚应附以出廠証，內載：

- 1) 出廠証号碼和填发日期；
- 2) 制造廠名称和地址；
- 3) 每批配件的号碼和制造日期；
- 4) 制品名称，技术規范号碼，尺寸，木材树种和制品数量(以延公尺計)；

5) 制品的木材含水率試驗結果。

出廠証应由負責人签字。

三、保管和运输

17. 制成的綫脚应貯存于干燥房間內或棚下。

18. 貯存时，每层配件下面应鋪墊木。

19. 运输时，应防止配件遭受雨雪侵襲、日光曝晒和机械损伤。