

Примечания:

1. Не допускается одновременное наличие в шпале метиковых и морозных трещин.
2. Пороки по ГОСТ 2140, не указанные в таблице, допускаются.

Таблица 3.

Порок древесины по ГОСТ 2140	Норма ограничения пороков древесины
1. Сучки табачные	На всех поверхностях за исключением мест укладки путевых подкладок допускаются размером не более 25 мм в количестве не более 3 шт. на шпалу
2. Твердая заболонная гниль	На всех поверхностях за исключением мест укладки путевых подкладок допускаются в виде отдельных пятен размером не более 30 мм.
3 Трещины:	
а) метиковые	Допускаются протяженностью по торцу не более 1/2 толщины и ширины шпалы без выхода на верхнюю пластъ.
б) усушки боковые	Допускаются длиной не более 700 мм каждая.
4. Кривизна просгая	Допускается по боковым сторонам необрезных и полуобрезных шпал со стрелой прогиба не более 100 мм.

1.3.4 Непропиленные поверхности шпал должны быть очищены от коры и луба. Сучки и ребристая закомелистость должны быть срезаны вровень с поверхностью шпалы, при этом срез сучка должен быть плоским.

1.3.5 Шпалы, до укладки в путь, должны быть пропитаны маслянистыми защитными средствами.

1.3.6 Режимы и качество пропитки шпал должны соответствовать требованиям к пропитке шпал на шпалопропиточных заводах.

1.4 Маркировка непропитанных шпал должна быть четкой и наноситься на один из торцов шпал клеймением или стойкой краской. Маркировка шпал после пропитки не возобновляется.

1.5 Непропитанные шпалы должны быть рассортированы по каждому типу отдельно и по породам: сосновые и кедровые - вместе; еловые и пихтовые - вместе. Пропитанные шпалы рассортировывают по типам.

2. Приемка

2.1 Партией считают любое количество непропитанных шпал одного типа и одной пород древесины или пропитанных шпал одного типа, оформленные одним документом о качестве.

2.2 Документ о качестве должен содержать:

- наименование организации, в систему которой входит предприятие - поставщик;
- наименование предприятия - поставщика и его местонахождение (город и условный адрес);
- для непропитанных шпал - тип и породу древесины, для пропитанных - тип;
- количество шпал в партии, в штуках;
- результаты испытаний или подтверждение соответствия настоящему стандарту;
- обозначение настоящего стандарта.

2.3 Количество шпал в партии определяется сплошным пересчетом.

2.4 Качество и размеры шпал проверяют выборочным контролем.

Отбор шпал в выборку производят по ГОСТ 18321 методом "вслепую" в количестве, указанном в Таблице 4.

Таблица 4.

Объем партии	Объем выборки	Объем партии	Объем выборки
До 90	5	281 - 500	20
91 - 150	8	501 - 1200	32
151 - 280	13	1201 и более	50