

Министерство лесной и деревообрабатывающей
промышленности СССР

У Д К 684.817:621.7/9

Группа

СОГЛАСОВАНО:

Начальник Производственно-
технологического управления
мебельной промышленности

А. П. Алексеев

"14" мая 1980 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Зм

Начальник Технического
управления Минлеспрома СССР

В. Д. Соломонов

"20" авг 1980 г.

ПОДДОН ПР-6

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 13-352-80

(Взамен ТУ 13-352-77)

Срок введения с 01.01.81 на срок действия до 01.01.86

СОГЛАСОВАНО:

Генеральный директор
ВНПО "Совзнаучлитпром"

И. В. Копаев

"13" мая 1980 г.

Начальник Всесоюзного
объединения "Совзорглестех-
монтаж"

Л. Н. Марценский

"15" мая 1980 г.

РАЗРАБОТАНО:

Директор Краснофлотского
машиностроительного завода

В. А. Елизарьев

"11" авг 1980 г.

Мин. Леспр. Подп. и дата

Взам. инв. М. Леспр. Подп. и дата

Мин. Леспр. Подп. и дата

Настоящие технические условия распространяются на поддоны из алюминиевых сплавов, используемые для формирования стружечного ковра и подачи в загрузочную этажерку прессы при производстве древесностружечных плит по ГОСТ 10632-77.

Поддоны изготавливаются как запасные части для линий по производству древесностружечных плит.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Типы, основные параметры и размеры.

1.1.1. Поддоны должны выпускаться с зацепами двух типов: ПР6 - см. рис. 1 и ПР6А - см. рис. 2.

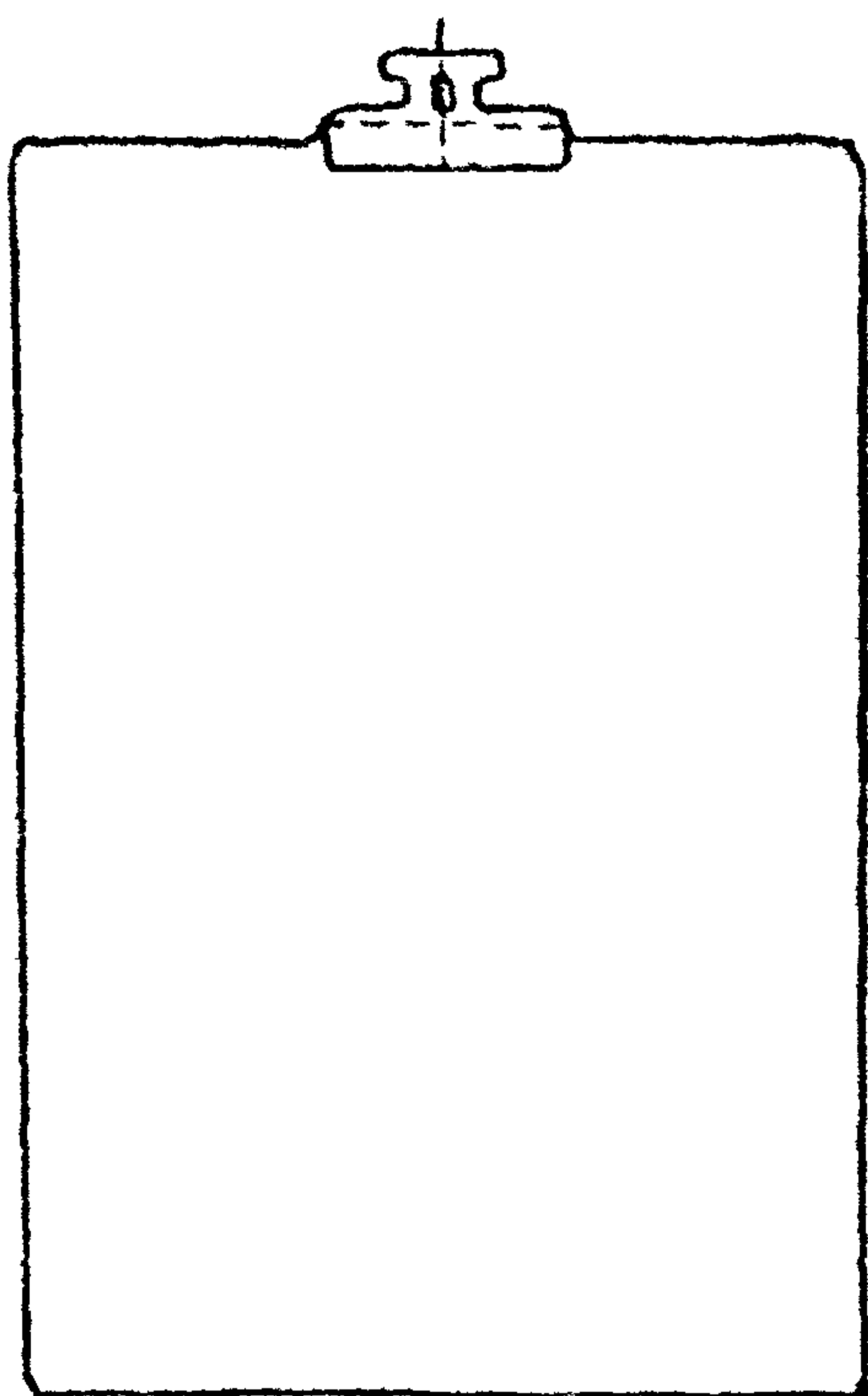


Рис. 1

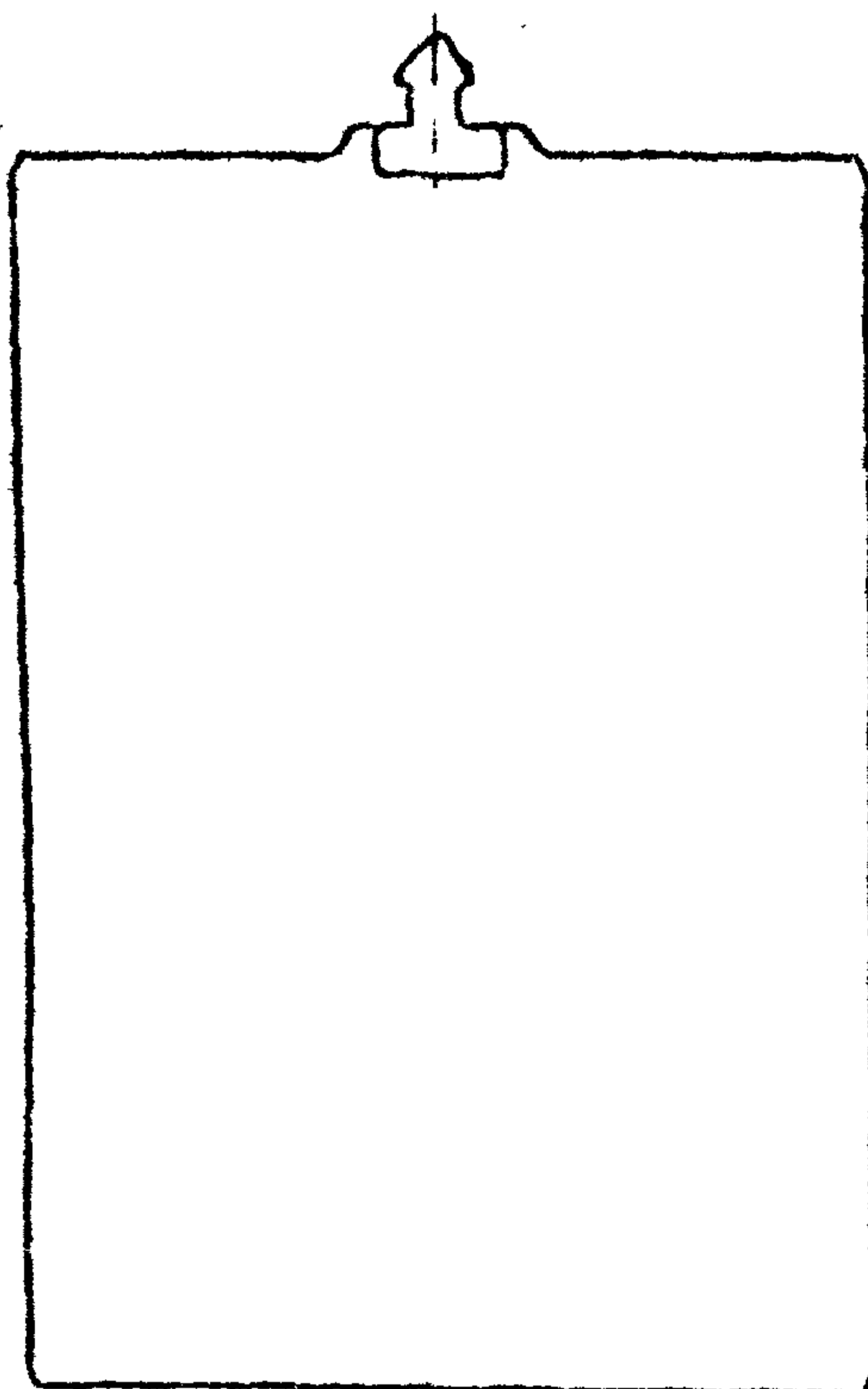


Рис. 2

1.1.2. Размеры рабочей поверхности поддонов обоих типов должны быть 1900 x 3750 мм, толщина - 5 мм. или 6 мм. ①

ТУ.13-352-80

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	<p>Поддон</p> <p>Технические условия</p>	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Боговдов	Боговдов	2016		Б	2	7
Провер.								
Нконтр.		Магумов						
Т.контр.		Петров						
Чтв.		Шуттеев						
						КМЗ		

1.2. Требования к изготовлению

1.2.1. Поддоны должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих ТУ по рабочей документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2.2. Все материалы, применяемые для изготовления деталей поддонов, по качеству и размерам должны соответствовать стандартам или ТУ. Соответствие материалов предъявляемым требованиям должно подтверждаться сертификатами заводов-поставщиков.

1.2.3. Материал листа и зацепа должен удовлетворять требованиям ГОСТ 21631-76 "Листы из алюминия и алюминиевых сплавов". Марка материала Д16АТ или Д1АТ.

1.2.4. Заклепки, применяемые для соединения зацепа с листом, должны соответствовать ГОСТ 10300-68 "Заклепки с потайной головкой нормальной точности. Размеры."

1.2.5. Материал заклепок должен удовлетворять требованиям ГОСТ 21488-76 "Прутки прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов" или ГОСТ 14838-78 "Проволока из алюминия и алюминиевых сплавов для холодной высадки". Марка сплава должна обеспечивать временное сопротивление не менее $\sigma_b = 10$ кгс/мм² и относительное удлинение не менее $\delta = 13\%$.

1.2.6. Головки заклепок, соединяющих зацеп с листом, должны быть заподлицо с поверхностью соединяемых деталей.

1.2.7. Приклепанный зацеп не должен заходить на рабочую поверхность листа. С неллицевой стороны поддона зацеп должен быть заподлицо с листом или утоплен на 1 мм.

1.3. Комплектность

1.3.1. Поставка поддонов обоих типов производится комплектами по 23 штуки в одной упаковке. Допускается при отгрузке в один адрес поставлять два комплекта в общей упаковке.

1.3.2. Допускается производить поставку поддонов поштучно.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 13-352-80

Лист

3

1.4. Маркировка

1.4.1. На транспортную тару поддонов наносится маркировка по ГОСТ 14192-77.

1.5. Упаковка

1.5.1. Готовые поддоны укладываются в пакет зацепами в противопожарные стороны. Верхний и нижний поддоны пакета должны быть обращены наружу нелицевыми сторонами.

1.5.2. Консервация и упаковка комплектов поддонов должна удовлетворять требованиям ГОСТ 9.011-73.

1.5.3. Документ, удостоверяющий качество комплекта поддонов, заворачивается в водонепроницаемую упаковочную двухслойную бумагу по ГОСТ 8829-75 и укладывается под барьерную упаковку комплекта.

1.5.4. Транспортная тара должна исключать возможность взаимного смещения поддонов в пакете, повреждения барьерной упаковки и кромок пакета во время погрузки и транспортирования.

1.5.5. При поставке поддонов поштучно упаковка и консервация не производится.

2. Правила приемки.

2.1. ОТК завода-изготовителя ведет контроль изготовления поддонов, руководствуясь действующей технической документацией и техническими требованиями к материалам, изготовлению, консервации и упаковке, изложенным в разделе I настоящих ТУ.

2.2. Контроль линейных размеров рабочей поверхности по длине производится не менее, чем в двух местах /по продольным кромкам/, по ширине - не менее, чем в трех местах / по концам листа и в середине/. При всех замерах отклонения от номинальных размеров должны быть в пределах допусков, указанных на рабочих чертежах.

Цз	Лист	№ докум	Подп.	Дат

ТУ 13-352-80

Лист

4

2.3. Контроль линейных размеров подвергается один поддон из партии в 20 шт. При несоответствии размеров указанным на рабочих чертежах контролю подвергается вся партия. Выбракованные поддоны возвращаются на доработку, если припуски позволяют довести размеры до требуемой точности и бракуются окончательно, если припусков нет.

3. Транспортирование и хранение

3.1. Транспортирование упакованных комплектов поддонов должно производиться в соответствии с ГОСТ 9.011-73.

3.2. Хранение комплектов поддонов производится при горизонтальном положении пакета.

3.3. Хранение комплектов поддонов производится в помещении, исключающем прямое воздействие атмосферных осадков. Продолжительность хранения до 6 месяцев при условии полной сохранности упаковки.

3.4. Транспортирование поддонов при почтовой доставке осуществляется средствами заказчика.

4. Гарантии поставщика

4.1. Завод-изготовитель гарантирует соответствие поддонов требованиям настоящих технических условий при условии соблюдения заказчиком правил транспортирования и хранения, изложенных в разделе 3 настоящих ТУ.

4.2. Ответственность за сохранность поддонов при почтовой доставке несет заказчик.

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ТУ 13-352-80	Лист
						5

**ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ИМЕЮТСЯ
ССЫЛКИ В ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ**

Обозначение документа	Наименование	Номера листов, где имеются ссылки
ГОСТ 515-77	Бумага упаковочная битумированная и дегтевая	
ГОСТ 8828-75	Бумага упаковочная водонепроницаемая двухслойная	
ГОСТ 10300-68	Заклепки с потайной головкой нормальной точности. Размеры	
ГОСТ 10632-77	Плиты древоностружечные.	
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов	
ГОСТ 14838-78	Проволока из алюминия и алюминиевых сплавов для холодной высадки.	
ГОСТ 21488-78	Прутки прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов.	
ГОСТ 21631-76	Листы из алюминия и алюминиевых сплавов	
ГОСТ 9.011-73	ЕСЗКС Полуфабрикаты из алюминия и алюминиевых сплавов. Консервация, упаковка, маркировка и транспортирование	

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов			Всего	Номер	Входящий	Под-	Дата
	Изме-	Заме-	Новых	лис-	доку-	номер	пись	
	ненных	ненных	Новых	тов в	мента	сопрово-		
			Изъя-	доку-		дительно-		
			тых	менте		го доку-		
						мента и		
						дата		
①	2	-	-	7	ИЗПР6Н1	08.07.812	Мст	200781

Министерство лесной целлюлозно-бумажной и
деревообрабатывающей промышленности СССР

СОГЛАСОВАНО:
Начальник ПТУ промышлен-
ности древесных плит и
фанеры Минлесбумпрома СССР

И. С. Тупицын
"01" июля 1981г.

УТВЕРЖДАЮ:

В. Д. Соломонов
Начальник Технического
управления Минлесбумпрома
СССР

В. Д. Соломонов
"03" июля 1981г.

ПО Д О Н ПР-6

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ №1

ТУ 13-352-80

СОГЛАСОВАНО:

Генеральный директор
ВНИО "Союзнаучплитпром"

И. В. Копаев
телегр. вх. №204

"01" июля 1981г.

РАЗРАБОТАНО:

Директор Краснофлотского
ЗМБ

В. А. Елизарьев

"03" июля 1981г.

Начальник Всесоюзного
объединения "Союзорглес-
техмонтаж"

Л. Н. Марденский

"07" июля 1981г.

№ п/п	Подл. и дата	Взам. инв. №	Инв. №	Подл. и дата
1267	<i>И. С. Тупицын</i>			

		ИЗВЕЩЕНИЕ		Обозначение		Причина		Шифр	Листы	
КЭИЗ		ИР-6 А1		ТУ 13-352-80		Изменение поставки материалов		4	1	
		Дата выпуска	26.05.81	Срок изм.		Подпись	Указание о введении			
Задан		Не отражается					с 01.07. 1981г.			
Нам		Собержоние изменения					Применяемость			
1										
		Лист 2, в. I.I.2.								
		<p style="text-align: center;">Имеется</p> <p>Размеры рабочей поверхности поддонов обокх типов должны быть 1900x3750 мм, толщина -- 5 мм.</p>					<p style="text-align: center;">Должно быть</p> <p>Размеры рабочей поверхности поддонов обокх типов должны быть 1900x3750 мм, толщина -- 5 мм или 6 мм.</p>			
							Разослать			
							Краснофлотский ЗМБ			
							В/О "Солзорглестехмонтаж"			
							ВПО "Солзнаучиндустпром"			
							ИТУ мебельной промыва.			
							Минлесбумпрома СССР			
							ТУ Минлесбумпрома СССР			
Составил	Проверил	Т.контр.	Н.контр.	Утвердил	Заказчик					
Мороз	26.05.81	Пегина	Яков	26.05.81	Метусов	Метусов	03.06.81			
Получил исправил		Контр. Кольцо исправил					Приложение			