

Министерство лесной и деревообрабатывающей
промышленности СССР

УДК 684.817:621.7/9

Группа:

СОГЛАСОВАНО:

Начальник Производственно-
технологического управления
мебельной промышленности

А.П. Алексеев

"20" ноябрь 1980 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Начальник Технического
управления Минлеспрома СССР

В.Д. Соломонов

"20" октябрь 1980 г.

ПОЛДОН 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
ВЦНП "Союзнаучптипром"

И.В. Копаев

"15" ноябрь 1980 г.

РАСПРАВОТАНО:

Директор Краснобалтского
матиностроительного завода

Б.А. ЕЛИЗАРЬЕВ

"15" ноябрь 1980 г.

Начальник Всесоюзного
объединения "Союзгортех-
монтаж"

П.Н. Марденский

"15" ноябрь 1980 г.

Инв. № подп.	Подпись	Фамилия и Имя

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

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

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Типы, основные параметры и размеры.

I.1.1. Поддоны должны выпускаться с зацепами двух типов: ПР6 - см. рис. I и ПР6А - см. рис. 2.

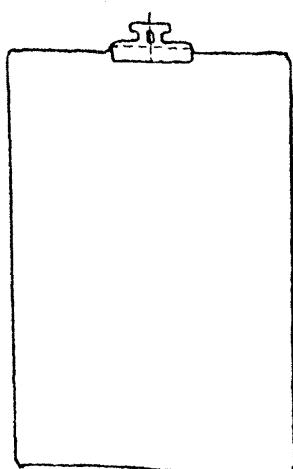


Рис. I

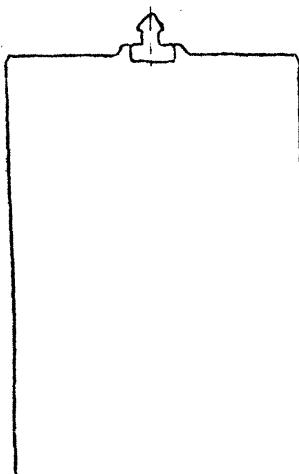


Рис. 2

I.1.2. Размеры рабочей поверхности поддонов обоих типов должны быть 1900 x 3750 мм, толщина - 5 мм. или 6 мм. ①

Им. лицо	№ докум	Подп.	Дата	ТУ 13-352-80	Лит.	Лист	Листов
Дорзод	Богдан	Богдан	Богдан				
Пробег							
Иванов	Магнус	Магнус	Магнус				
Ткачев	Петров	Петров	Петров				
Чуб	Шуткин	Шуткин	Шуткин				

Поддон
Технические условия
КМЗ

I.2. Требования к изготовлению

I.2.1. Поддоны должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих ТУ по рабочей документации, утвержденной в установленном порядке.

I.2.2. Все материалы, применяемые для изготовления деталей поддонон, по качеству и размерам должны соответствовать стандартам или ТУ. Соответствие материалов предъявляемым требованиям должно подтверждаться сертификатами заводов-поставщиков.

I.2.3. Материал листа и зацепа должен удовлетворять требованиям ГОСТ 21634-76 "Листы из алюминия и алюминиевых сплавов". Марка материала Д16АТ или Д1АТ.

I.2.4. Заклепки, применяемые для соединения зацепа с листом, должны соответствовать ГОСТ 10300-68 "Заклепки с потайной головкой нормальной точности. Размеры."

I.2.5. Материал заклепок должен удовлетворять требованиям ГОСТ 21488-76 "Прутки прессование из алюминия и алюминиевых сплавов" или ГОСТ 14838-78 "Приволока из алюминия и алюминиевых сплавов для холодной высадки". Марка сплава должна обеспечивать временное сопротивление не менее $\sigma_s = 10$ кгс/мм² и относительное удлинение не менее $\delta = 13\%$.

I.2.6. Головки заклепок, соединяющих зацеп с листом, должны быть заподлицо с поверхностью соединяемых деталей.

I.2.7. Приклепанный зацеп не должен заходить на рабочую поверхность листа. С нелицевой стороны поддона зацеп должен быть заподлицо с листом или утоплен на 1 мм.

I.3. Комплектность

I.3.1. Поставка поддонон обоих типов производится комплектами по 23 штуки в одной упаковке. Допускается при отгрузке в один адрес поставлять два комплекта в общей упаковке.

I.3.2. Допускается производить поставку поддонон поштучно.

Лист	документ	№	законч.	подп.	дата

ТУ 13-352-80

Лист
3

I.4. Маркировка

I.4.1. На транспортную тару поддонов наносится маркировка по ГОСТ 14192-77.

I.5. Упаковка

I.5.1. Готовые поддоны укладываются в пакет зацепами в противопожарные стороны. Верхний и нижний поддоны пакета должны быть обращены наружу нелицевыми сторонами.

I.5.2. Консервация и упаковка комплектов поддонов должна удовлетворять требованиям ГОСТ 9.011-73.

I.5.3. Документ, удостоверяющий качество комплекта поддонов, завертывается в водонепроницаемую упаковочную двухслойную бумагу по ГОСТ 8829-75 и укладывается под барьерную упаковку комплекта.

I.5.4. Транспортная тара должна исключать возможность взаимного смещения поддонов в пакете, повреждения барьерной упаковки и кромок пакета во время погрузки и транспортирования.

I.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, изложенными 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.

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дат:

ТУ 13-352-80

Лист
4

2.3. Контролю 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 поштучной поставке осуществляется средствами заказчика.

4. Гарантия 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 поштучной поставке несет заказчик.

изм. лист	№ докум	подп	дата
-----------	---------	------	------

79 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 древеоностружечные.	
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов	
ГОСТ 14838-78	Проволока из алюминия и алюминиевых сплавов для холодной винадки.	
ГОСТ 21488-76	Прутки прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов.	
ГОСТ 21631-76	Листы из алюминия и алюминиевых сплавов	
ГОСТ 9.011-73	ЕСЭКС Полуфабрикаты из алюминия и алюминиевых сплавов. Консервация, упаковка, маркировка и транспортирование	

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов	Всего	Номер	Входящий	Под-	Дата
Измененных	Замененных	Новых	Изъятых	листов в документе	номер сопроводительного	письма
①	2	-	-	-	08.07.81/2	Лист 200781

Изм	Номер	Н/е	Блокн	Подп	Дат

ТУ 13-352-80

Лист

7

Министерство лесной целлюлозно-бумажной и
деревообрабатывающей промышленности СССР

СОГЛАСОВАНО:

Начальник ПТУ промышленности древесных плит и
фанеры Минлесбумпрома СССР

/ К.С. Тупицын /

" 16 " июля 1981г.

УТВЕРДИДО:

Зак Начальник Технического
управления Минлесбумпрома
СССР

/ Абрамов / В.Д. Соломонов /

" 26 " 07 1981г.

П О Д Д О И ПР-6

ИЗВЕДЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ №1

ТУ ИЗ-352-60

СОГЛАСОВАНО:

Генеральный директор
ВНИИ "Союзнаучплитпром"
телегр. вч № 204 / И.В. Копаев /

" 01 " июля 1981г.

РАЗРАБОТАНО:

Директор Краснофлотского
ЗМЗ

/ Абрамов / В.А. Елизарьев /

" 03 " 07 1981г.

Начальник Всероссийского
объединения "Союзорглес-
техмонтаж"

/ Марденский / Л.Н. Марденский /

" 17 " июля 1981г.

И.Н.И.датель	Подпись	Взаменил	И.Н.И.датель	Подпись	и дата
И.В.С.	Абрамов				

ИЗВЕЩЕНИЕ	Обозначение		Причина	Шифр	Число			
	ИЗВ	НР-6 А1				ГОСТ ИС-352-80	Изменение поставки материалов	4
Даты выпуска	26.05.81	Срок годности	Упаковка	Указание о ближайший				
Задел	Не отразается				С 01.07. 1981г.			
Ном.	Содержание изменений				Применимость			
I	ЛИСТ 2 , в. I.I.2.				Поддон НР-6			
Есть		Должно быть						
Размеры рабочей поверхности поддона из обоих типов должны быть 1900x3750 мм, толщина - 5 мм.		Размеры рабочей поверхности поддона обоих типов должны быть 1900x3750 мм, толщина - 5 мм или 6 мм.						
							Рассмотреть Краснодарский ЗМЗ В/О "Соиздеглестехмонтаж" ВИЮ "Союзнаучмактпром" ИГУ мебельной промышленности Министерства СССР ТУ Министерства СССР	
Составил	Проверил	Г. Контр.	Н. контр	Б. Проверка	Заказчик			
Горбунов 16.05.81	Погоряк 81	Борзов 80.05.81	Макутов И.И.	Литвинов 81	О.С.		ПРИЛОЖЕНИЕ	
Подлинник исправлен		Контроль качества исправлен						