

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.

Зак

УТВЕРЖДАЮ:

Начальник Технического
управления Минлеспрома СССР

В.Д.Соломонов

"20" мая 1980 г.

ПОДСОН 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
ВНИО "Совзнаучлитпром"

И.В.Конаев

"13" мая 1980 г.

РАСРАБОТАНО:

Директор Краснодарского
машиностроительного завода

В.А.ЕЛИЗАРЬЕВ

"11" апреля 1980 г.

Начальник Всесоюзного
объединения "Совзоргместех-
монтаж"

Л.Н.Марденский

"15" мая 1980 г.

И.В.Конаев
В.А.Елизарьев
Л.Н.Марденский
И.В.Конаев
В.А.Елизарьев
Л.Н.Марденский

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.

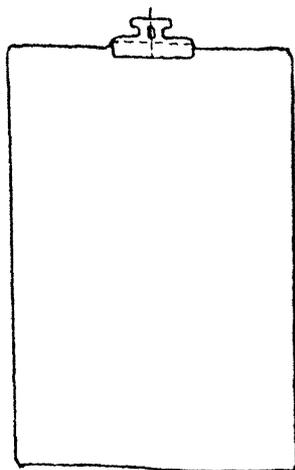


Рис. 1

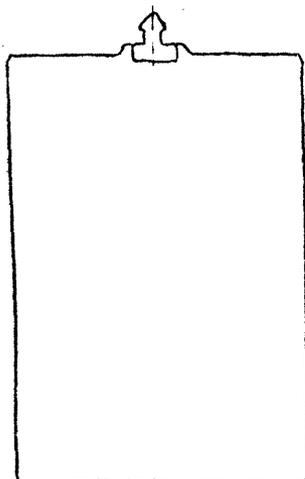


Рис. 2

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

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Богданов	Колы	2006
Провер.			
Контр.	Магумов	Иванов	
Т.контр.	Петров	Иванов	
Утв.	Шутинцев	Иванов	

Поддон

Технические условия

Лит.	Лист	Листов
Б	2	7

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 $\sigma_t = 10 \text{ кг/мм}^2$ 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.

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, завертывается 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.

Изм.	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 поточной поставке 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 поточной поставке 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 древесностружечные.	
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов	
ГОСТ 14838-78	Проволока из алюминия и алюминиевых сплавов для холодной высадки.	
ГОСТ 21488-76	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 листов в документе	Номер документа	Входящий номер сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	Измененных	Замененных	Новых	Исъятых					
①	2	-	-	-	7	ИЗПР6Н1	08.07.81/2	Мит	2007/91

Изм.	Листы	№ докум.	Подп.	Дата	

ТУ 13-352-80

Министерство лесной целлюлозно-бумажной и
древесобрабатывающей промышленности СССР

СОГЛАСОВАНО:

Начальник ПТУ промышлен-
ности древесных плит и
фанеры Минлесбумпрома СССР

[Signature]
/ К. С. Тупицын /

" 18 " июля 1981 г.

УТВЕРЖДАЮ:

[Signature] Начальник Технического
управления Минлесбумпрома
СССР

[Signature] / В. Д. Соломонов /

" 21 " 07 1981 г.

П О Д О С И П Р - 6

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ МІ

ТУ 13-352-80

СОГЛАСОВАНО:

Генеральный директор
ВНИО "Союзнаучплатпром"

[Signature] / И. В. Копаев /

" 01 " июля 1981 г.

РАЗРАБОТАНО:

Директор Краснофлотского
ЗЛС

[Signature] / В. А. Елизарьев /

" 03 " 07 1981 г.

Начальник Внесовхозного
объединения "Союзорглес-
техмонтаж"

[Signature] / А. Н. Марденский /

" 7 " июля 1981 г.

11.06.81 г. Подп. и дата
11.06.81 г. Подп. и дата
11.06.81 г. Подп. и дата
11.06.81 г. Подп. и дата

