

Министерство лесной и деревообрабатывающей  
промышленности СССР

У Д К 684.817:621.7/9

Группа

СОГЛАСОВАНО:

Начальник Производственно-  
технологического управления  
мебельной промышленности

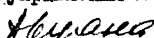
 А.П.Алексеев

"11" мая 1980 г.

*Зм*

УТВЕРЖДАЮ:

Начальник Технического  
управления Минлеспрома СССР

 В.Д.Соломонов

"20" авг. 1980 г.

ПОДСОП ИР-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.Козлов

"13" авг. 1980 г.

РАСРАБОТАНО:

Директор Краснодарского  
машиностроительного завода

 В.А.ЕЛИЗАРЬЕВ

"11" авг. 1980 г.

Начальник Всесоюзного  
объединения "Совзоргместех-  
монтаж"

 Л.Н.Марденский

"15" авг. 1980 г.

И.В.Козлов  
В.А.Елизарьев  
Л.Н.Марденский  
И.П.Алексеев  
В.Д.Соломонов  
И.В.Козлов  
В.А.Елизарьев  
Л.Н.Марденский  
И.П.Алексеев  
В.Д.Соломонов

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.

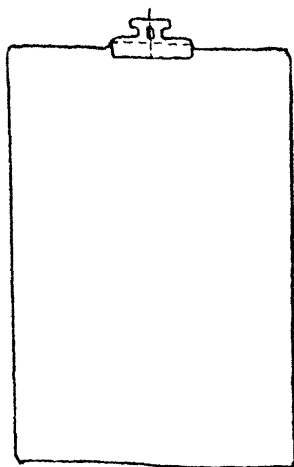


Рис. 1

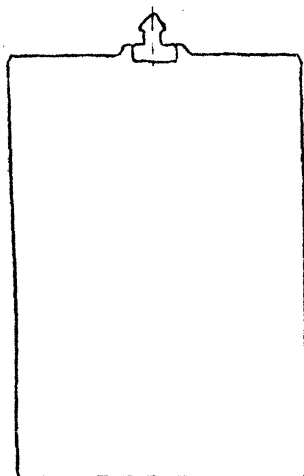


Рис. 2

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

Исп. лист	№ 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	Заменивших	Новых	Исъятых					
①	2	-	-	-	7	ИЗПР6Н1	08.07.81/2	Мит	2007/91

					ТУ 13-352-80	Лист
Изм.	Листы	№ докум.	Подп.	Дата		7

Министерство лесной целлюлозно-бумажной и  
древесобрабатывающей промышленности СССР

СОГЛАСОВАНО:

Начальник ПТУ промышлен-  
ности древесных плит и  
фанеры Минлесбумпрома СССР

*И. С. Тупицын*  
И. С. Тупицын

"18" июля 1981г.

УТВЕРЖДАЮ:

*В. Д. Соломонов*  
Начальник Технического  
управления Минлесбумпрома  
СССР

*В. Д. Соломонов*  
В. Д. Соломонов

"21" 07 1981г.

П О Д О Б И П Р - 6

ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ МІ

ТУ 13-352-80

СОГЛАСОВАНО:

Генеральный директор  
ВНИО "Союзнаучплитпром"

*И. В. Копаев*  
телсгр. в. № 204 / И. В. Копаев

"01" июля 1981г.

РАЗРАБОТАНО:

Директор Краснофлотского  
ЗЗС

*В. А. Елизарьев*  
В. А. Елизарьев

"03" 07 1981г.

Начальник Воссозданного  
объединения "Созорглес-  
техмонтаж"

*А. Н. Марденский*  
А. Н. Марденский

"7" июля 1981г.

И. В. Копаев, П. Д. Соломонов, И. С. Тупицын, В. Д. Соломонов, В. А. Елизарьев, А. Н. Марденский



КЭИЗ	ИЗВЕЩЕНИЕ	Обозначение	Причина	Шифр	Масштаб
	ИР-6 Я1	ТУ 13-352-80	Изменение поставки материалов	4	1

Дата  
выпуска 26.05.81

Срок  
изм.

Посещение

Указание о введении

Заявл

Не отражается

С 01.07. 1981г.

Изм

Содержание изменения

Применяемость

1

ЛИСТ 2, в. I.I.2.

Поддон ИР-6

Емеется

Должно быть

Размеры рабочей поверхности поддонов  
обоих типов должны быть 1900х3750 мм,  
толщина - 5 мм.

Размеры рабочей поверхности  
поддонов обоих типов должны  
быть 1900х3750 мм, толщи-  
на - 5 мм для 6 мм.

Разработано

Кваренко Алексей ЭМБ  
ВУО "Совхозгестехмонтаж"  
ВНПО "Совзнаучиндустпром"  
ИТУ мебельной промышленности.  
Минлесбумпрома СССР  
ТУ Минлесбумпрома СССР

Составил	Проверил	Т.контр.	Н.контр.	Утвердил	Заказчик
Иванов	Петрова	Иванов	Петрова	Иванов	Петрова
Подписчик исправил		Контр. копию исправил			

Приложение