

Общество с ограниченной ответственностью
«НефтеТрансЛогистик»
(ООО НТЛ)

ОКПД 2 16.24.11.110

КГС Д71

ОКС 55.180.20

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ООО «НефтеТрансЛогистик»


И.Я.Каримов

«10» января 2019 г.

ПОДДОНЫ ПЛОСКИЕ ДЕРЕВЯННЫЕ
ТУ 16.24.11-002-61184675-2019

СОГЛАСОВАНО

Директор по качеству

ООО «УК ТАУ НефтеХим»


Р.К.Базянов

9 января 2019 г.

Генеральный директор

ОАО «СНХЗ»


А.Г.Данилов

9 января 2019 г.

Генеральный директор

ОАО «Синтез-Каучук»

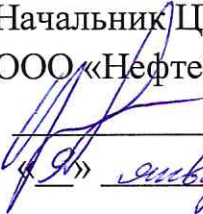

Д.А. Жаворонков

9 января 2019 г.

ТУ 16.24.13-001-61184675-2019

Продолжение титульного листа

РАЗРАБОТЧИКИ:

Начальник ЦПТ
ООО «НефтеТрансЛогистик»
 В.Ю.Чириков
4.9» января 2019 г.

Настоящие технические условия распространяются «Поддоны плоские деревянные» (далее поддон), предназначенный для упаковывания, агидола кристаллического, агидола кормового, агидола технического в биг-беги, катализатора, каучука, хранения и складирования.

В технической документации и при заказе продукт обозначается: «Поддон плоский деревянный, тип (I, II, III, IV, V, VI) по ТУ 16.24.11-002-61184675-2019.

1 ОПРЕДЕЛЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

Антисептирование - процесс поверхностного нанесения на древесину защитного средства, препятствующего развитию в древесине биологических разрушителей.

Термическая обработка — процесс, при котором продукцию нагревают до тех пор, пока она не достигнет минимальной температуры за минимальный период времени согласно официально утверждённым техническим условиям

Вредители — присутствие в продукции живых паразитов, характерных для продукции растительного происхождения

Поддоны — поддоны плоские деревянные

2 Технические требования

2.1 Основные параметры и размеры

2.1.1 Поддон плоский деревянный должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий по чертежам, утверждённым в установленном порядке, прилагаемым к ТУ:

09-17054.00.000 СБ тип I Поддон плоский размер 1000*1200*125 для Агидола кристаллического, Агидола кормового

09-17055.00.000 СБ тип II Поддон плоский размер 1000*1200*138 для Агидола кристаллического, Агидола кормового

09-17056.00.000 СБ тип III Поддон плоский размер 1140*1140*125 для Агидола технического в биг-беги

09-17053-00.000 СБ тип VI Поддон плоский размер 800*1200*125 для Агидола технического

09-16481.00.000 СБ тип V Поддон плоский размер 1140*1140*125 для катализатора

09-17123.00.000 СБ тип VI Поддон плоский размер 800*1200*122 для каучука

Поддон плоский деревянный должен соответствовать основным параметрам и размерам, указанным в таблице

1. Таблица 1 — Основные параметры и размеры

Тип	Габаритные размеры, мм			Масса брутто, кг, не более	Масса поддона, кг, не более
	Длина	Ширина	Высота		
Тип I	1200	1000	125	1250	35
Тип II	1200	1000	138	1250	35
Тип III	1140	1140	125	2000	35
Тип IV	1200	800	125	1000	30
Тип V	1140	1140	125	2000	30
Тип VI	1200	800	122	1000	30

Предельные отклонения габаритных размеров должны быть + 3 мм.

2.2 Требования к конструкции

2.2.1 Конструкцией поддона должны обеспечиваться:

- надёжность и удобство в эксплуатации;
- сохранность груза при транспортировке, загрузке, выгрузке;
- возможность захвата поддона не менее чем с двух сторон вилочными захватами,
- безопасность выполнения погрузочно-разгрузочных и складских работ.

2.3 Требования к материалам, деталям, поддону

2.3.1 Требования к качеству поддонов

Наименование показателя	Норма
Влажность, не более	22%
Обзол, грибные поражения, гниль, прорость	Отсутствие
Обработка антисептиком, наименование	Произведена средством
Нагрузка на штабелировании	Выдерживает
Испытания на прочность сборки	Выдерживает
Коэффициент тары, не более	Не более 0,045

2.3.2 Для изготовления поддона плоского деревянного должны применяться следующие материалы:

- пиломатериалы хвойных пород;
- пиломатериалы лиственных пород.

Смешение пиломатериалов хвойных и лиственных пород допускается.

Используемая древесина не должна содержать:

- кору, вредителей (в том числе и ходов вредителей);
- механические повреждения (отщепы, сколы, запилы);
- инородные включения, прорость, рак, пластевые трещины;
- грибные поражения (гниль, плесень).

Не допускается наличие спор плесени.

Поддон должен иметь ограничения пороков, не допускаются: острый обзол, тупой обзол более чем на одном ребре одной детали поддона.

Каждая доска должна быть цельной. Сучки на наружных ребрах крайних досок решетчатого настила не допускаются. На остальных деталях диаметр одного сучка на должен превышать $\frac{1}{4}$ ширины детали.

При механизированном изготовлении поддонов в местах установки крепёжных изделий в деревянных деталях допускаются деформации (единичные трещины и отколы), при условии обеспечения требований настоящего стандарта в части испытаний.

Шашки должны быть цельными, волокна древесины шашек должны располагаться вдоль поддона.

Не допускается:

- изготовление поддона плоского деревянного из составных частей, брусков;
- сквозные зазоры между соприкасающимися поверхностями деталей;
- несквозные зазоры между соприкасающимися поверхностями деталей более 0,5 мм.

Сборка деталей поддона должна производиться с применением винтовых гвоздей по ТУ 14-4-1161, обеспечивающих сохранение конструкции. Выступающие концы гвоздей должны быть загнуты и утоплены в древесину на 1-1,5 мм.

Коэффициент тары не должен быть более 0,045 (отношение веса поддона к его грузоподъемности). Поддон плоский не окрашивается.

2.4 Порядок проведения фитосанитарных мер

2.4.1 Пиломатериалы должны подвергаться фитосанитарной обработке согласно международному стандарту ISPM15. Штамп фитосанитарной обработки наносится на внешних сторонах поддонов. Фитосанитарная обработка подразделяется на 2 этапа: антисептирование и термообработка.

2.4.2 Порядок антисептирования

2.4.2.1 Антисептирование проводят препаратами биозащиты для III класса службы по ГОСТ 20022.2

Проводить антисептирование можно как на ранних этапах заготовки материала, так и на этапе готовой продукции.

Пиломатериалы и заготовки антисептируют методами погружения и распыления, нанесения кистью.

Метод погружения: пакет (связка деталей, поддонов) погружают в ванну с раствором защитного средства так, чтобы было обеспечено полное смачивание всех поверхностей пиломатериалов и заготовок.

Время выдерживания 10 с - 20 с. После выгрузки из ванны пакеты не менее 3 мин выдерживают на специальном приспособлении для стекания избыточного раствора антисептика.

При использовании методов распыления и нанесения кистью антисептиком должны быть покрыты все части поддона.

2.4.3 Порядок термообработки

Термообработка (НТ) — нагревается древесина, заготовки, готовая продукция (материал) до минимальной внутренней температуры 56°C и выдерживается в течение не менее чем 30 мин.

2.5 Маркировка

2.5.1 На пакеты с деревянными поддонами с помощью ярлыков должна наноситься маркировка, содержащая:

- товарный знак предприятия-изготовителя или его наименование;
- наименование продукции, типоразмер;
- количество деталей в пакете в штуках;
- обозначение данного стандарта.

Надписи на ярлыке должны быть чёткими и нанесены стойкими материалами.

Пакеты с поддонами должны иметь манипуляционный знак «Беречь от влаги».

3 Требования безопасности

3.1 Требования безопасности — по ГОСТ 12.3.009, ГОСТ 12.3.010 при выполнении погрузочно-разгрузочных, транспортных и складских работ.

3.2 Требования безопасности — по ГОСТ 12.3.002 — при изготовлении поддонов.

4 Правила приёмки

4.1 Партией считают количество поддонов плоских деревянных, оформленных одним документом о качестве (паспорт). Форма паспорта качества приведена в рисунке 1.

Паспорт должен содержать:

- наименование предприятия-изготовителя/товарный знак и юридический адрес;
- обозначение продукции, типоразмер;
- породу древесины (группу пород);
- сорт (группу сортов) пиломатериалов;
- количество деревянных поддонов в партии и номер партии;
- дату изготовления;
- вид обеззараживания;
- обозначение настоящего стандарта;
- показатели качества.

4.2 Качество деревянных поддонов деталей одной партии проверяют выборочным контролем. От партии отбирают 5%, но не менее 6 штук. Если в выборке окажется один поддон не соответствующий требованиям настоящего стандарта, проводят повторный контроль качества на удвоенном количестве поддонов, взятых из той же партии.

По результатам контроля удвоенной выборки партию считают не соответствующей требованиям, если хотя бы один поддон не соответствует требованиям настоящего стандарта. В состав приёмо-сдаточных испытаний должны входить:

- испытание прочности при штабелировании;
- испытание на прочность сборки; и проверка:
- качества (ограничения пороков) древесины деревянных поддонов;
- влажности деревянных поддонов;
- размеров деталей и соответствия их чертежам.

Поддоны плоские деревянные не прошедшие приёмо-сдаточный контроль отбраковываются.

5 Методы контроля

5.1 Определение и измерение пороков древесины и обработки должно проводиться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

5.2 Влажность деревянных поддонов определяют по ГОСТ 16588.

5.3 Проверка размеров, формы и соответствия поддонов чертежам.

5.4 Для определения размеров толщины и ширины деталей поддона применяют металлическую линейку по ГОСТ 7502, измерительную линейку по ГОСТ 427, штангенциркуль по ГОСТ 166, длины — металлическую линейку по ГОСТ 7502. Допускается проводить измерение калибрами, шаблонами и другими инструментами, имеющими свидетельство о поверке на соответствие точности измерения.

Длину определяют в миллиметрах, по наименьшему расстоянию между торцами детали, с округлением до второго десятичного знака.

Толщину определяют в миллиметрах в любом месте длины детали, но не ближе 150 мм от торца.

Ширину определяют в миллиметрах в любом месте длины детали, где нет обзола, но не ближе 150 мм от торца.

Контроль размеров осуществляется после определения влажности.

5.5 Шероховатость поверхности деревянных деталей определяют визуально: отсутствие заусениц длиной 5 мм.

5.6 При приемо-сдаточных испытаниях:

Испытание прочности при штабелировании:

Испытывают образец, на который установлен штабель, образованный из поддонов. Образцы устанавливают друг на друга в положении, в котором они эксплуатируются. Количество поддонов должно быть таким, чтобы их общая масса составляла необходимую нагрузку. Нагруженный образец выдерживают в течение 2 часов. Образец считают выдержавшим испытания, если он не имеет повреждений и деформации.

Испытание на прочность сборки (падение на угол вертикально подвешенного поддона):

Испытание проводят с целью определения жесткости незагруженного поддона и его сопротивления угловому удару, действующему в плоскости поддона.

Поддон подвешивают за один из четырех углов так, чтобы нижний угол, подвергаемый удару, находился на одной вертикали с подвешиваемым углом на высоте 1000 мм от бетонной или металлической плиты.

Поддон освобождают и дают ему возможность свободно упасть точно на угол. После удара поддон удерживают для того, чтобы предотвратить второе его падение.

Испытание проводят шесть раз с падением поддона на один и тот же угол. Результаты испытания считают удовлетворительными, если нет поломок деталей поддона.

Проверка у потребителя продукции не обязательна.

6 Транспортирование и хранение

Транспортирование поддонов должно соответствовать правилам перевозки грузов, действующим на соответствующем виде транспорта.

Поддоны должны транспортироваться в крытых транспортных средствах и храниться в закрытых складах.

Допускается поддоны хранить на открытых складских площадках при условии защиты от атмосферных осадков.

Поддоны хранят в штабелях. Размещение штабелей на складах должно обеспечивать:

- сохранность поддонов;
- устойчивость;
- свободный доступ к штабелю;
- соблюдение противопожарных правил и норм.

В случае укладки поддона на землю под нижний ряд должны быть уложены подкладки высотой не менее 100мм.

7 Гарантии изготовителя

Изготовитель поддонов гарантирует их соответствие требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленные настоящим стандартом.

Гарантийный срок хранения поддонов — 12 месяцев со дня изготовления.

ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАТИВНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ, НА КОТОРУЮ ДАНЫ ССЫЛКИ

ТУ 14-4-1161-2003 -Гвозди винтовые

ГОСТ 12.3.009-76- Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.3.010-82 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Тара производственная. Требования безопасности при эксплуатации

ГОСТ 12.3.002-2014 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Процессы Производственные. Общие требования безопасности

ГОСТ 16588-91 (ИСО 4470-81) Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические.

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические.

ГОСТ 166-89 Штангенциркули.

МСФМ № 15 (ISPM 15) Международный Стандарт по фитосанитарным мерам

ГОСТ 20022.2-80 Защита древесины.

Форма паспорта

Наименование предприятия-изготовителя/товарный знак и юридический адрес

Паспорт.

Обозначение продукции, типоразмер

Дата выпуска	
Номер партии	
Количество изделий в партии	
Порода древесины	
Вид обеззараживания	
Влажность, %	
Личный идентификационный №	
Длина поддона, мм	
Ширина поддона, мм	
Высота поддона, мм	
Толщина досок, мм	
Вес изделия	
Обзол	
Гниль	
Прорость	

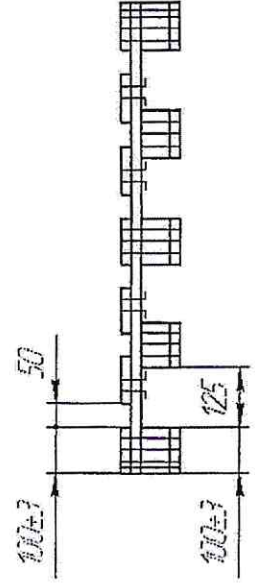
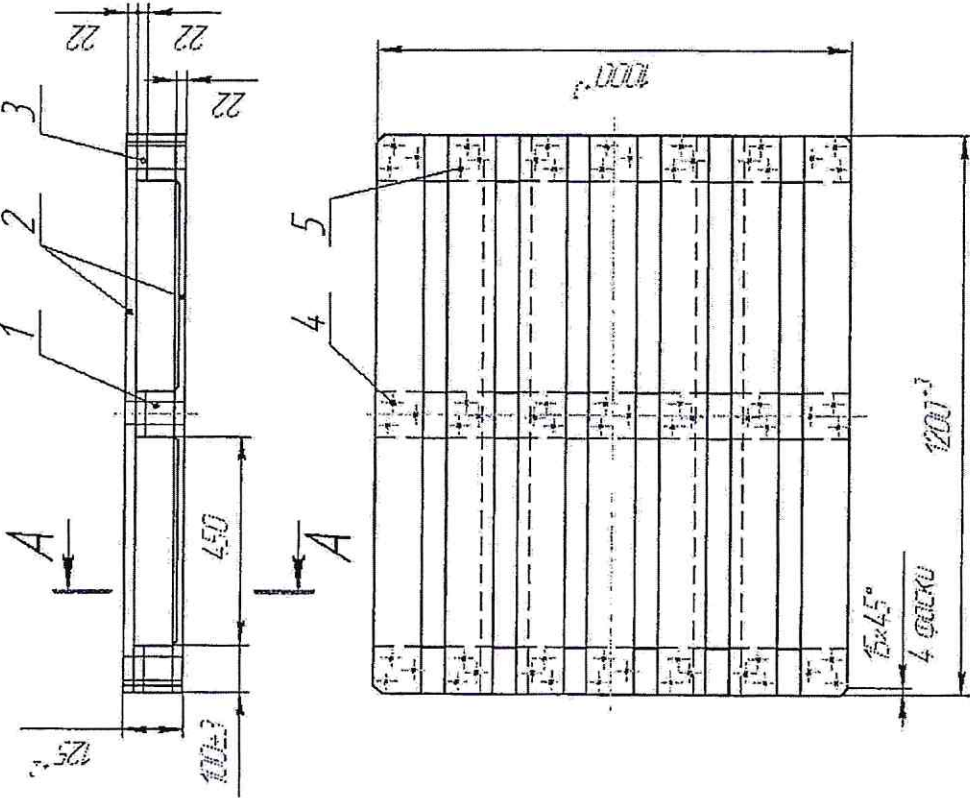
Заключение: Соответствует требованиям настоящего стандарта

Дата выдачи

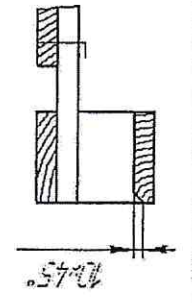
Подпись ответственного лица

Приложение
(обязательное)
Чертежи.

09-17054.00.000 СБ



A-A (1:5)



ТИП I

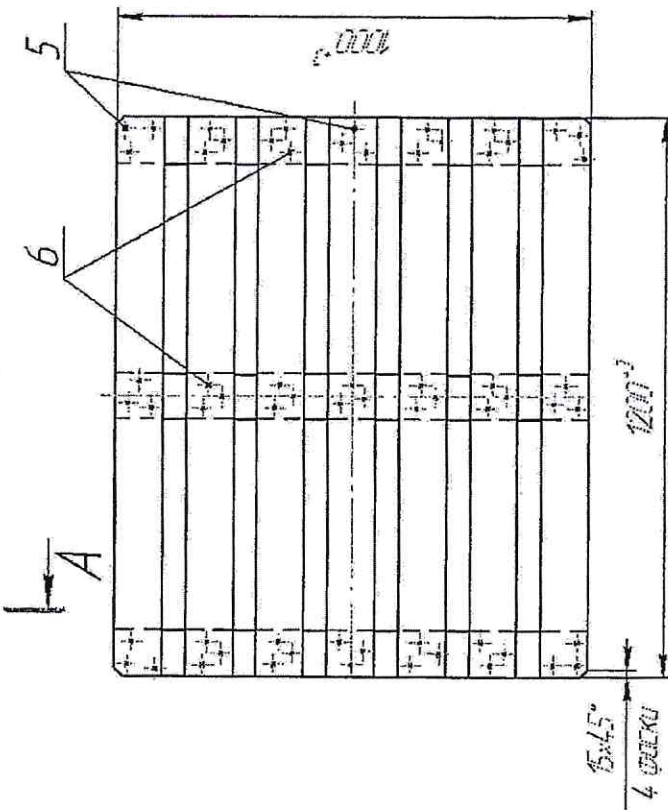
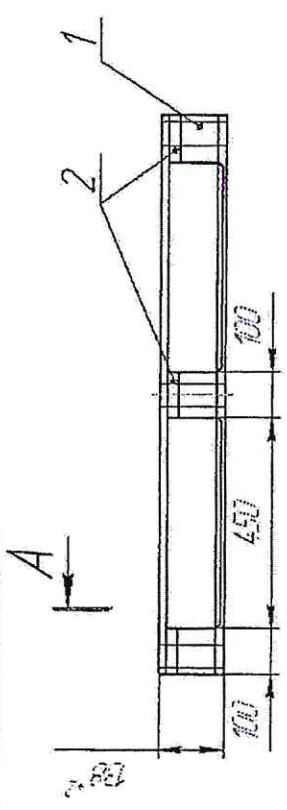
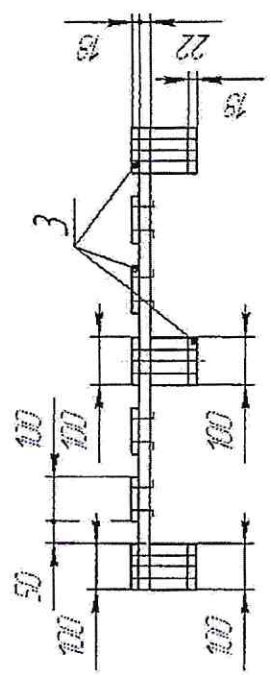
Изготовление, контроль и установка поддона выполнять согласно Ж-СП-20-2008

№№ в/групп	№№ в/групп	№№ в/групп	№№ в/групп	№№ в/групп	№№ в/групп	№№ в/групп	№№ в/групп	№№ в/групп

Изм	Испол	№ документа	Дата	Подпись
Лист 1 из 1				
09-17054.00.000 СБ				
Поддон 1000×1200×125				
ИЗГОТОВИТЕЛИ				
Исполн	Провер	Дата	Подпись	Инициалы
ОАО "Спец-Корпус"				
ГКО				
Итого изделий				
№	№	№	№	№

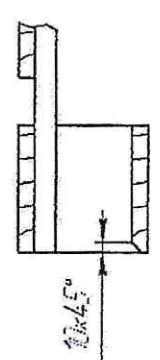
Листов		Формат Экз	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание				
								№	№		
Листов					Документация						
		4)		09-17054.00.000 СБ	Сборочный чертеж						
					Детали						
Листов		54	1	09-17054.00.001	Брус-2хв-59х100 ГОСТ 8486-86, L=100	15					
		54	2	09-17054.00.002	Доска-2хв-22х100 ГОСТ 8486-86, L=1200	12					
		54	3	09-17054.00.003	Доска-2хв-22х100 ГОСТ 8486-86, L=1000	3					
Листов					Стандартные изделия						
		4			Гвоздь винтовой 3,5х80 ТУ 14-4-1161-2003	72					
		5			Гвоздь винтовой 3,5х60 ТУ 14-4-1161-2003	36					
				09-17054.00.000 СБ							
Листов		Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Листов				09-17054.00.000 СБ							
		Глиняк	Ибрагимов		Поддон 1000х1200х125				Лист	Лист	Листов
		Нажат	Елизеев								
		Нюмтр	Зарипова								
Махметжан	Малгадыев										
И-и-х	Железкова		07.2007								
		ОАО „Синтез-Каучук“ ГКО									

Тип II



Исполнение, юноры и испытания поддона выполняются согласно Ж-ЛП-20-210

A-A (1:5)



История одобрения		Ид. №	
Лист	Листов	Лист	Листов
			110
Исполнитель		Лист	
БАО "Синтез-Кортек"		Лист	
ЛК		ЛК	
09-17055.00.000.05		Поддон 1000x1200x138	

09-17055.00.000.05

Лист №	Листов	Лист №	Листов	Лист №	Листов	Лист №	Листов

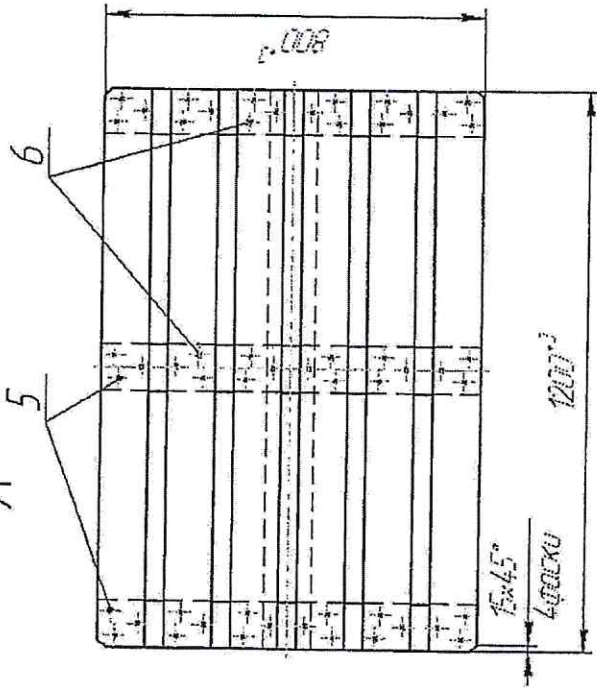
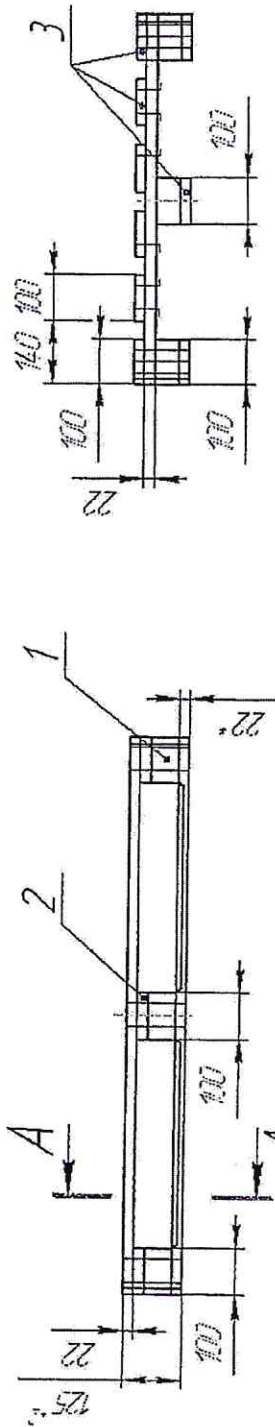
Лист №	Лист №	Лист и дата	Лист и дата	Лист № докум.	Лист и дата	Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						А4						
										Документация		
									09-17055.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
										Детали		
	БЧ			1	09-17055.00.001				Брус-2хв-100х100			
									ГОСТ 8496-96, L=90		9	
	БЧ			2	09-17055.00.002				Доска-2хв.-22х100			
									ГОСТ 8496-86, L=1000		3	
	БЧ			3	09-17055.00.003				Доска-2хв.-18х100			
									ГОСТ 8496-96, L=1200		10	
									Стандартные изделия			
				5					Гвоздь винтовой			
									4,5х90 ТУ 14-4-1161-2003		54	
				6					Гвоздь винтовой			
									3,5х60 ТУ 14-4-1161-2003		36	
									09-17055.00.000 СБ			
	Или лист	№ докум.	Подп.	Дата								
	Глинк	Мбаралимов										
	Начаев	Елисеев										1
	Иванов	Засипава										
	Жуковская	Магадеев										
	Мих	Железнякова		07.2003								
								Поддон 1000х1200х138	ОАО „Синтез-Каучук“			
									ГКО			

Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				Документация		
		1)	09-17056.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
		95)	1 09-17056.00.001	Брус-2хв-100×100 ГОСТ 8496-86, L=59		15
		96)	2 09-17055.00.002	Доска-2хв-22×100 ГОСТ 8496-86, L=1140		15
				Стандартные изделия		
		3		Гвоздь винтовой 3,5×80 ТУ 14-4-1161-2003		72
		4		Гвоздь винтовой 3,5×60 ТУ 14-4-1161-2003		47
09-17056.00.000 СБ						
Поддон 1140×1140×125						
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист	Листов
Глух		Мельничко			1	1
Нач. отд		Елизеев				
Исполн		Зарубава				
Инженер		Магадеев				
Уч. из		Железнякова		07.200		
№ п/п				Лист		Листов

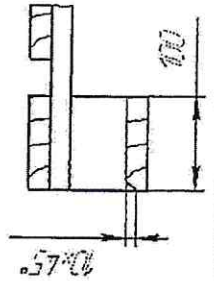
Копировал

Формат А4

09-17053.00.0000 CB



A-A (1:5)



Тун IV

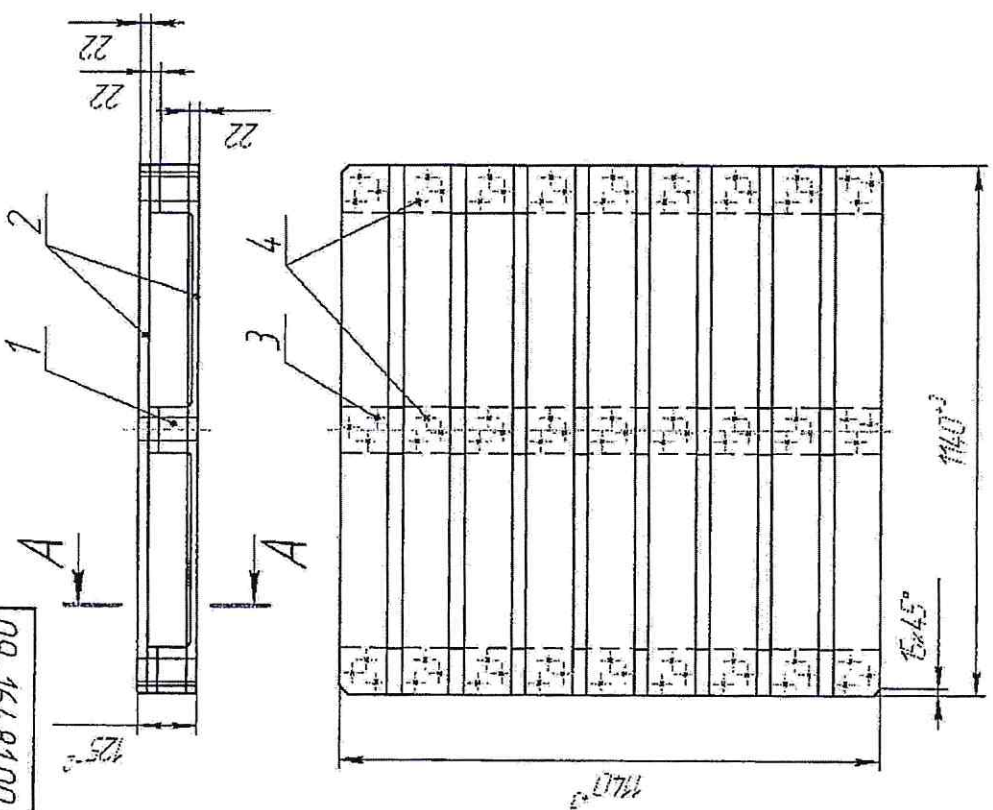
Изготовленные контроль и испытанная поддона выполните
 согласно ЧК-СПП-20-2005

Изд. №	№ докум.	Изм.	Лист	Кол-во листов
09-17053.00.0000 CB	110			
Поддон 800x1200x125				
ИЗГОТОВИТЕЛЬ				
ОАО "Сургут-Логистик"				
ГРН				
1700				

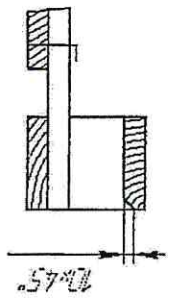
Изд. № докум.	Изд. № докум.	Изд. № докум.	Изд. № докум.	Изд. № докум.	Изд. № докум.
Листов в сборе	Листов в сборе	Листов в сборе	Листов в сборе	Листов в сборе	Листов в сборе
Листов в сборе	Листов в сборе	Листов в сборе	Листов в сборе	Листов в сборе	Листов в сборе

Формат	Зона	Год	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание																														
Документация																																				
1)			09-17053.00.000 СБ	Сборочный чертеж																																
Детали																																				
54	1		09-17053.00.001	Брус-2хв-100х100 ГОСТ 8496-86, L=59	9																															
54	2		09-17053.00.002	Доска-2хв-22х100 ГОСТ 8496-86, L=900	3																															
54	3		09-17053.00.003	Доска-2хв-22х100 ГОСТ 8496-86, L=1200	9																															
Стандартные изделия																																				
		5		Гвоздь винтовой 3,5х80 ТУ 14-4-1161-2003	51																															
		6		Гвоздь винтовой 3,5х60 ТУ 14-4-1161-2003	30																															
09-17053.00.000 СБ																																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Изм.</td> <td>лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td> </tr> <tr> <td>Глух</td> <td></td> <td>Ибрагимов</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Нач. отд.</td> <td></td> <td>Елисеев</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Инженер</td> <td></td> <td>Заринова</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Механик</td> <td></td> <td>Мазадеев</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>И-х</td> <td></td> <td>Ильинкова</td> <td></td> <td>07.2003</td> </tr> </table>							Изм.	лист	№ докум.	Подп.	Дата	Глух		Ибрагимов			Нач. отд.		Елисеев			Инженер		Заринова			Механик		Мазадеев			И-х		Ильинкова		07.2003
Изм.	лист	№ докум.	Подп.	Дата																																
Глух		Ибрагимов																																		
Нач. отд.		Елисеев																																		
Инженер		Заринова																																		
Механик		Мазадеев																																		
И-х		Ильинкова		07.2003																																
Поддон 800х1200х125					<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Лист</td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>1</td> </tr> </table>		Лист	Лист	Листов			1																								
Лист	Лист	Листов																																		
		1																																		
ООО „Синтез-Каучук“					ГКО																															

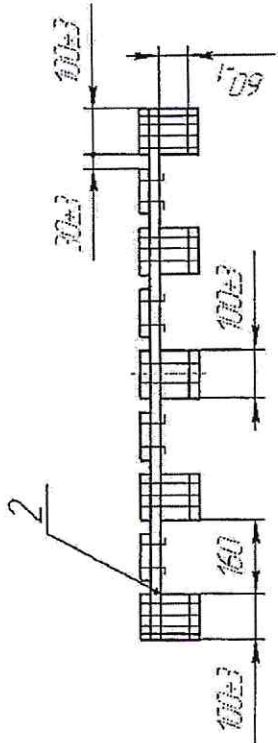
09-1648100.000 CB



A-A (1:5)



тип V



Изготовление контрольной и целевой панели было выполнено согласно Ж-СП-20-2010

Изд. № докум.	Изд. № черт.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.
Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.
Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.
Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.
Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.	Изм. № экз.

Изд. № докум.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.
Изд. № докум.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.
Изд. № докум.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.
Изд. № докум.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.
Изд. № докум.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.	Изд. № экз.

09-1648100.000 CB

Панель 1140x1140x125

Изд. № докум. 10
Изд. № экз. 1
Изд. № экз. 1
Изд. № экз. 1
Изд. № экз. 1
Изд. № экз. 1
Изд. № экз. 1
Изд. № экз. 1
Изд. № экз. 1
Изд. № экз. 1

Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
					Лист
		Документация			
9)	09-1648100.000 СБ	Сборочный чертеж			
		Детали			
57)	1 09-1648100.001	Брус-2хв-100х100 ГОСТ 8496-86, L=60	15		
57)	2 09-1648100.002	Доска-2хв-22х100 ГОСТ 8496-86, L=1140	17		
		Стандартные изделия			
	3	Гвоздь винтовой 4,5х90 ТУ 14-4-1161-2003	90		
	4	Гвоздь винтовой 3,5х60 ТУ 14-4-1161-2003	36		
09-1648100.000 СБ					
№ п/п подл.	Изм.	Ист.	№ докум.	Подп.	Дата
	Глинк	Морозов			
	Началов	Елисеев			
	Никитин	Засипава			
	Мухометов	Малафеев			
	И-ч	Железнякова		07.2010	
Поддон 1140х1140х125			ОАО „Синтез-Каучук“ ГКО		

