

**Изменение № 1 ГОСТ 26381—84 Поддоны плоские одноразового использования.  
Технические требования**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 22.03.90 № 509**

**Дата введения 01.01.91**

Наименование стандарта. Заменить слова: «Технические требования» на «Общие технические условия», «Technical requirements» на «General specifications»

По всему тексту стандарта (пп. 1.7, табл. 2) заменить ссылку: ГОСТ 8486—66 на ГОСТ 8486—86.

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Конструкция поддонов должна обеспечивать наличие проемов, образованных с помощью шашек, для ввода вилочных захватов с двух противоположных сторон и скрепляющих средств паке-тирования с четырех сторон».

Пункт 1.8. Третий абзац исключить.

Пункты 1.9, 1.10 изложить в новой редакции: «1.9. Доски настилов и шашки должны быть цельными, обрезными и при изготовлении поддонов удовлетворять следующим требованиям:

пласти и кромки не должны подвергаться дополнительной обработке;

не должно быть сучков в центральной части всех и на наружных кромках крайних досок верхнего настила, а также в местах соединения деталей крепежными элементами;

отверстия от выпавших сучков должны быть заделаны пробками на водостойком клее;

*(Продолжение см. с. 136)*

торцы досок настилов и шашек должны быть опилены под прямым углом, в них не должно быть сколов и сквозных трещин;

волокна в шашках должны располагаться вдоль настилов, не допускаются сердцевина (сердцевидная трубка) и двойная сердцевина.

Допускается:

наличие внутренних, а для поддонов, используемых на территории СССР при пакетировании продукции в деревянной таре, — всех досок верхнего настила, состоящих из двух равных частей по длине, которые должны быть состыкованы без зазора. При этом крайние состыкованные доски должны быть скреплены с шашками с помощью металлических накладок;

наличие шашек, состоящих из двух равных частей по толщине и соединенных водостойким клеем или крепежными элементами с загибом их концов поперек волокон древесины;

для поддонов, используемых на территории СССР, применение деталей с необрезными кромками, кроме внешних кромок крайних деталей, изготовленных из необрезных пиломатериалов и пилопродукции, полученной от переработки делового горбыля хвойных пород. Толщина детали по всей пласти должна быть одинакова.

1.10. Для поддонов, используемых при доставке транспортных пакетов на экспорт, наличие коры, гнили и отверстий с насекомыми не допускается.

Пункт 1.14 дополнить абзацем: «Гвозди и скобы не должны выступать из древесины деталей поддонов».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.15:

«1.15. На каждый поддон должна быть нанесена маркировка.

(Продолжение см. с. 137)

Маркировка должна быть нанесена краской по трафарету. На шашках в одной из продольных сторон должно быть указано:

на первой — товарный знак предприятия-изготовителя;

на второй — масса брутто поддона в тоннах;

на третьей — дата изготовления (арабскими цифрами месяц и через точку две последние цифры года изготовления).

Допускается нанесение маркировки методом выжигания.

Высота букв и цифр для маркировки должна быть не менее 20 мм.

Материалы, применяемые для нанесения маркировки, выбирают по ГОСТ 14192—77.

Цвет маркировки должен быть контрастным и резко выделяться на шашках поддонов».

Раздел 2 исключить.

Стандарт дополнить разделами — 3—8:

### «3. Основные параметры и размеры

3.1. Основные параметры и размеры поддонов должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование параметра, размера	Величина	
	для поддона 800×1200 мм	для поддона 1000×1200 мм
1. Масса брутто, кг, не более	1000	1250
2. Материалоемкость, м <sup>3</sup> , не более	0,021	0,026
3. Собственная масса, кг, не более	15	18
4. Высота поддона, мм, не более	95	100
5. Высота проема поддона для ввода вил, мм, не менее	50	50

3.2. Предельные отклонения размеров в плане по длине и ширине не должны превышать  $\pm 5$  мм.

### 4. Приемка

4.1. Для проверки соответствия поддонов требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные и периодические испытания.

4.2. Приемо-сдаточные испытания

4.2.1. В состав приемо-сдаточных испытаний должна входить проверка на соответствие требованиям пп. 1.6—1.15, 3.1, 3.2.

4.2.2. Для приемо-сдаточных испытаний отбирают пять поддонов от каждой партии.

Партией считают число поддонов одного размера, одновременно сдаваемых на склад, но не более 100 поддонов.

Если при испытании будут обнаружены поддоны, не соответствующие требованиям настоящего стандарта, то проводят повторные испытания удвоенного числа поддонов от данной партии.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний контролю подлежат все изготовленные поддоны. Поддоны, не соответствующие требованиям настоящего стандарта, должны быть забракованы.

4.3. Периодические испытания

4.3.1. Периодические испытания должны проводиться при постановке изделия на производство, при изменении технологии изготовления и конструкторской документации.

4.3.2. Периодическим испытаниям должны подвергаться не менее трех поддонов из партии, прошедших приемо-сдаточные испытания.

4.3.3. В состав периодических испытаний должна входить проверка требований пп. 1.3—1.5.

(Продолжение см. с. 138)

4.3.4. Проверка наработки проводится с контрольным грузом, соответствующим массе брутто поддона, путем захвата поддонов вилами грузоподъемных средств (толщиной не более 40 мм) и подъема на высоту до 500 мм, опускания на горизонтальную площадку и высвобождения вил. Цикл повторяется 15 раз.

4.3.5. Поддон считают выведенным из строя при раскалывании или излом хотя бы одной доски или расстройстве узлов соединения с отходом одной детали от другой более чем на 5 мм. Если при испытаниях будут обнаружены поддоны, не соответствующие требованиям настоящего стандарта, то проводят повторные испытания удвоенного числа поддонов. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний изготовление поддонов прекращают до устранения выявленных дефектов.

4.4. Каждая партия поддонов должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие качества поддона требованиям настоящего стандарта.

#### 5. Методы контроля

5.1. Размеры, указанные в разд. 1 и 3, проверяют измерительным инструментом с погрешностью до 1 мм.

5.2. Влажность деревянных деталей определяют по ГОСТ 16483.7—71.

5.3. Шероховатость поверхности деревянных деталей проверяют по ГОСТ 15612—85.

5.4. Пороки древесины и зазоры определяют при внешнем осмотре.

5.5. Испытания поддонов на устойчивость к механическим воздействиям проводят по требованиям, указанным в пп. 1.3, 1.4, а наработку — в п. 4.3.4.

#### 6. Транспортирование и хранение

6.1. Поддоны должны транспортироваться без упаковки.

6.2. При транспортировании поддоны должны быть собраны в пакеты, уложенные один на другой и скрепленные двумя продольными и двумя поперечными обвязками из упаковочной металлической ленты ПНО, 4×15 по ГОСТ 3560—73 или стальной низкоуглеродистой проволоки диаметром 3—4 мм по ГОСТ 3282—74.

Примечание. Допускается транспортирование поддонов в непакетированном виде.

6.3. Поддоны при транспортировании должны быть защищены от воздействия атмосферных осадков и солнечных лучей.

6.4. Транспортирование поддонов должно производиться транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте каждого вида.

6.5. Поддоны должны храниться в крытых складских помещениях или под навесом. Допускается кратковременное хранение в штабелях на открытых площадках с укрытием водонепроницаемым материалом.

6.6. Поддоны в пакетированном виде необходимо укладывать устойчивыми штабелями прямоугольной формы высотой до 6 м. Отклонение штабеля от вертикали — не более 50 мм.

#### 7. Указания по эксплуатации

7.1. При формировании пакетов грузы должны укладываться на поддоны без ударов с равномерным распределением нагрузки.

7.2. Погрузка и выгрузка поддонов, а также их перемещение в складских и производственных помещениях, должны производиться погрузчиками или кранами с вилочными захватами, вводимыми без ударов в соответствующие проемы поддонов. При этом запрещается подвергать поддоны ударным воздействиям.

7.3. Сбрасывать поддоны на ребро и с высоты запрещается.

#### 8. Гарантии изготовителя

8.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие поддонов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

8.2. Гарантийный срок хранения поддонов — 18 мес со дня их изготовления».

Приложение. Чертеж 2. Выносную линию дополнить цифрой: 1.