

Закрытое акционерное общество «Химфармреактив»

**ОКП 31 7722**

**Группа Д78  
код ОКС 55.180.10**

**УТВЕРЖДАЮ**

**Генеральный директор  
ЗАО «Химфармреактив»**

**«10» июня 2015 г.**

**КОНТЕЙНЕРЫ СРЕДНЕЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ  
ДЛЯ МАССОВЫХ ГРУЗОВ (КСМ 11D) 4-х видов,  
2-ва вида для отгрузки в 20-ти футовых контейнерах  
грузоподъемностью 1000 кг и 400 кг  
и 2-ва вида для отгрузки в железнодорожных вагонах  
грузоподъемностью 1000 кг и 400 кг**

**Технические условия  
ТУ 3177-004-47770165-2015**

(Вводятся впервые)

**Дата введения: 2015-07-01**  
Без ограничения срока действия

Саратов, 2015 г.

---

собственность ЗАО «Химфармреактив»:

не копировать, не передавать организациям и частным лицам

Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на контейнеры средней грузоподъемности для массовых грузов, предназначенные для твердых веществ, загружаемых и выгружаемых самотёком (далее по тексту – КСМ 11D), с внутренним термостойким непроницаемым для продукта вкладышем для транспортировки натрия цианистого брикетированного и натрия роданистого.

Перевозимый и хранимый груз относится

- натрий цианистый относится к опасным грузам по ГОСТ 19433, классификационный шифр 6161, номер ООН – 1689;

- натрий роданистый не относится к опасным грузам.

- натрий цианистый: к веществам 1 класса опасности по ГОСТ 12.1.007, предельно допустимая концентрация в воздухе рабочей зоны – 0,3 мг/м<sup>3</sup> согласно ГОСТ 12.1.005 и ГН 2.2.5.1313-03, смертельная доза для человека – 0,1 г;

- натрий роданистый: к веществам 4 класса опасности по ГОСТ 12.2.007, предельно допустимая концентрация в воздухе рабочей зоны – 50 мг/м<sup>3</sup> согласно ГОСТ 12.1.005 и ГН 2.2.5.1313-03.

При выборе иных (дополнительных) областей применения контейнеров, исходя из эксплуатационной целесообразности, необходимо руководствоваться требованиями настоящих технических условий.

КСМ 11D являются многоразовыми.

Обозначение КСМ 11D при заказе должно включать:

- Наименование;
- Указание номинальных наружных размеров КСМ 11D;
- Грузоподъёмность, кг;
- Максимально допустимую нагрузку при штабелировании, кг;
- Номер настоящих технических условий.

**Примечание** - Допускается в условном обозначении указывать другие (дополнительные) характеристики КСМ 11D (например, типа используемого поддона, материала вкладыша, и др.).

Пример условного обозначения КСМ 11D размерами 1230×877×1319 мм грузоподъёмностью 1000 кг с полипропиленовым вкладышем («ПП»), с максимальной допустимой нагрузкой при штабелировании 3852 кг: «КСМ 11D, ТУ-3177-003-47770165-2015, 1230x877x1319, 1000/3852».

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с ГОСТ 2.114.

Номенклатура показателей – по ГОСТ 4.50.

Термины и определения – по ГОСТ 20231 и ГОСТ Р 52202.

Перечень ссылочной документации приведен в Приложении А.

## **1 Технические требования**

1.1 КСМ 11D для перевозки опасных грузов должны соответствовать требованиям Рекомендаций ООН по перевозке опасных грузов, Европейскому соглашению о международной дорожной перевозке опасных грузов (ДОПОГ) и Международному морскому кодексу по опасным грузам (Кодексу ММОГ), настоящих технических условий, контрольным образцам-эталонам по ГОСТ Р 15.201, рабочим чертежам, и изготавливаться по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

### **1.2 Основные параметры и характеристики**

1.2.1 КСМ 11D представляют собой сборно-разборную конструкцию, состоящую из крышки, дна, складной рамы, вкладыша пропиленового двухслойного по ТУ 2297-007-217-1787-2006, элементов крепления (замков и металлических перфорированных лент) и поддона. Крышка, дно и складная рама выполняются из фанеры толщиной 6 мм.

Конструктивное решение КСМ 11D должно соответствовать ГОСТ Р 53210.

1.2.2 Размеры КСМ 11D, их составных частей и их допустимые отклонения должны соответствовать ГОСТ 21140, Приложению А и рабочим чертежам.

Корпус КСМ 11D для отгрузки в 20-ти футовых контейнерах грузоподъемностью 1000 кг имеет следующие типовые размеры (мм):

- внутренние –

длина –  $1118 \pm 10$ ;

ширина –  $1090 \pm 10$ ;

высота –  $980 \pm 10$ ;

- внешние –

длина –  $1130 \pm 10$ ;

ширина –  $1102 \pm 10$ ;

высота –  $1108 \pm 10$  (вместе с поддоном).

Размеры поддона -  $1130 \pm 10 \times 1102 \pm 10 \times 116 \pm 5$  мм.

Корпус КСМ 11D для отгрузки 20-ти футовых контейнерах грузоподъемностью 400 кг имеет следующие типовые размеры (мм):

- внутренние –

длина – 1118±10;

ширина – 780±10;

высота – 615±10;

- внешние –

длина – 1130±10;

ширина – 792±10;

высота – 743±10 (вместе с поддоном).

Размеры поддона - 1130±10×792±10×116±5 мм.

Корпус КСМ 11D для отгрузки в ж.д. вагонах грузоподъемностью 1000 кг имеет следующие типовые размеры (мм):

- внутренние –

длина – 1218±10;

ширина – 865±10;

высота – 1189±10;

- внешние –

длина – 1230±10;

ширина – 877±10;

высота – 1318±10 (вместе с поддоном).

Размеры поддона - 1230±10×877±10×116±5 мм.

Корпус КСМ 11D для отгрузки в ж.д. вагонах грузоподъемностью 400 кг имеет следующие типовые размеры (мм):

- внутренние –

длина – 848;

ширина – 848;

высота – 760;

- внешние –

длина – 860;

ширина – 860;

высота – 798 (вместе с поддоном).

Размеры поддона - 860×860×125 мм.

### 1.2.3 Нормы изготовления КСМ 11D.

1.2.3.1 КСМ 11D изготавливаются из фанеры марка ФК, сорт 4/4 ГОСТ 3916.1,6 мм крышки, дна, складной рамы, вкладыша полипропиленового двухслойного, элементов крепления (замков и металлических лент) и поддона.

КСМ 11D собираются на поддонах по ГОСТ 9078 или иной действующей нормативно-технической документации.

1.2.3.2 В зависимости от конструктивных особенностей, размеров по высоте, используемого сырья и других характеристик КСМ 11D могут изготавливаться нескольких исполнений, определяемых рабочими чертежами.

1.2.3.3 Фанера на складной раме по краям крепится оцинкованными перфорированными лентами ГОСТ Р 52246-2004, марка А-220-100 толщиной 0,4 мм и шириной 50 мм при помощи запрессованных в фанеру круглых перфорацией диаметром 10 мм с шагом 20 мм на глубину 5 мм. Фанера на стыковых краях пилится под углом 45°.

На каждой стороне складной рамы сверху посередине крепится по одному замку из оцинкованной стали 50x0,7 мм, ГОСТ Р 52246-2004, марка А-220-100, для крепления крышки после загрузки продукта. На замке прорубается две перфорации диаметром 18 мм и перфорациями замок запрессовывается в фанеру насквозь и на обратной стороне фанеры выпирающая часть расклепывается.

На каждой стороне складной рамы внизу крепятся аналогичные замки, что и сверху, только в необходимых количествах для удержания складной рамы в пределах дна. В зависимости от размера КСМ 11D, количество замков внизу рамы на каждой стороне варьируется от 3 до 4 шт.

Дно и крышка КСМ 11D по периметру обрамляется уголком с полкой 21,25 мм из перфорированной оцинкованной стали ГОСТ Р 52246-2004, марка А 220-100 толщиной 0,7 мм. Перфорация в виде равнобедренного треугольника со стороной 8 мм на одной стороне уголка прессуется в фанеру насквозь и на обратной стороне фанеры выпирающая часть расклепывается. На сгибах уголка по всему периметру прорезаются прорезы для входа язычков замков, длиной 45 мм и шириной 1,5/2,0 мм на расстоянии по центрам от 230 мм до 430 мм одна от другой, в зависимости от размера КСМ 11D, причем одна прорезь обязательно делается строго посередине.

Расстояние от прорези до места скрепления фанеры на складной раме 100-120 мм в зависимости от размера КСМ. По всему периметру уголка запрессованного на крышку и дно, на неперфорированной стороне выдавливается ребро жесткости глубиной 3,5-4,5 мм.

1.2.3.4 Дно соединяют с шашками (брусками) поддона гвоздями. Каждая шашка (брус) должна быть соединена как с дном, так и с фанерными листами основания не менее чем пятью гвоздями.

Головки забитых гвоздей должны быть утоплены в древесину на 1-1,5 мм.

1.2.3.5 Максимальная длина гвоздей должна определяться суммой толщин соединяемых деталей.

Диаметр гвоздей должен быть 2,8-4,0 мм в зависимости от их длины.

1.2.3.6 Предельно допустимые отклонения древесных деталей при сборке КСМ 11D - по ГОСТ 6449.1-ГОСТ 6449.5 и рабочим чертежам.

1.2.3.7 При сборке КСМ 11D не допускаются

- сквозные зазоры между соприкасающимися поверхностями деталей;
- несквозные зазоры между соприкасающимися поверхностями деталей более 0,5 мм;

- отколы, сквозные трещины, трещины в местах установки крепежных деталей.

1.2.3.8 Опорная поверхность КСМ 11D (его поддона) не должна вызывать повреждений пола склада и грузовой платформы транспортных средств.

Выступающие части крепежа, не должны повреждать упаковку грузов.

1.2.3.9 Вкладыш выполняется двухслойный по одобренной Регистром документации для специализированных контейнеров, состоящих из наружного слоя (чехла), изготовленного из полипропиленовой рукавной ткани или пропиленового тканого полотна и внутреннего слоя (вставки), изготовленного из полипропиленовой рукавной пленки. Вкладыши предназначены для комплектации специализированных контейнеров типа КСМ (контейнеров средней грузоподъемности для массовых грузов) с целью перевозки и временного хранения сыпучей продукции при температурах окружающей среды от минус 20 ° С до плюс 60 ° С. Наружный слой вкладышей предназначен для дополнительной защиты перевозимой продукции от механических повреждений и предотвращения непосредственного контакта груза со стенками КСМ, внутренний слой – для защиты продукции от влаги. Вкладыши являются изделиями разового использования.

Вкладыши должны соответствовать рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке, иметь коэффициент безопасности 6:1 (при перевозке опасного груза), и быть химически стойким к перевозимому грузу.

Основные параметры и размеры:

Основные параметры и размеры вкладышей должны соответствовать параметрам, указанным на чертеже настоящего ТУ.

Габаритные размеры наружного слоя вкладышей должны соответствовать следующим значениям:

В (плоская внутренняя ширина), см., с допуском  $\pm 3$ ;

Н (высота загрузки), см., с допуском  $\pm 3$ ;

Е (длина грузоподъемного стропа), см., с допуском  $\pm 3$ ;

Каждому значению параметра В могут соответствовать любые указанные значения параметров Н и Е.

В зависимости от типа и свойств упаковываемой продукции допускается по согласованию с потребителем изготавливать вкладыши с другими габаритными размерами.

Собственная масса вкладышей устанавливается факультативно на предприятии – изготовителе и зависит от материалов, применяемых для их изготовления.

Диаметр загруженных вкладышей (Д, см – справочная характеристика) рассчитывается по формуле:

$$D = 2 \times B / \pi = 0,64 \times B,$$

Где В – плоская ширина, см.

Вкладыши имеют четыре ленточных стропа. Верхняя часть вкладышей выполнена в виде глухой крышки с грузочным люком. Нижняя часть вкладышей – глухая.

Наружные оболочки вкладышей должны изготавливаться из полипропиленовой ткани с характеристиками, обеспечивающими требуемый коэффициент безопасности.

Наружные оболочки вкладышей должны изготавливаться из заготовок методом соединения на швейных машинах синтетической швейной нитью. Концы швов должны быть закреплены плетешком, прочность швейных синтетических нитей и тип шва должны обеспечивать требуемый коэффициент безопасности вкладышей.

Температура загружаемой во вкладыши сыпучей продукции не должна превышать плюс 160 °С.

Вкладыш полипропиленовый имеет условное обозначение, включающее:

- наименование вкладыша в виде аббревиатуры: ВПП – вкладыш полипропиленовый;

- условный объем:

$V, \text{ м}^3$  - от 0,6 до 1,2 – округленное до десятых долей расчетное значение объема вкладыша;

- количество грузоподъемных строп:

$L, \text{ шт.}$  –  $L(4)$  – четыре ленточных стропа (лямки);

- допустимая рабочая нагрузка, (ДРН),

$G, \text{ т.}$  - 1,00.

- материал и количество слоев:

ППР (2) – полипропиленовая однослойная (двухслойная) рукавная ткань;

- размеры внутренней вставки в последовательности: ширина рукава × толщина пленки × длина, мм:

$(1800-2000) \times 0,1 \times 2000$ , где ширина рукава вставки (1800-2000) мм, толщина пленки 0,1 мм, длина от 2350 мм до 2550 мм.

Полное условное обозначение двухслойного вкладыша с наружным чехлом с четырьмя ленточными стропами, условным объемом от 0,6 м<sup>3</sup> до 1,2 м<sup>3</sup> и допустимой рабочей нагрузкой 1,00 т. Из однослойной полипропиленовой рукавной ткани и внутренней вставкой, где ширина рукава вставки 2000 мм, толщина пленки 0,1 мм, длина 2350 мм – ВПП-1,2L(4)-1,00ППР-0,1×(2000×0,2)×2350. Дополнительные параметры изделия определяются отдельно и могут быть указаны после условного обозначения в скобках.

На наружном слое не допускаются следующие дефекты:

- расхождение и затяжка швов;

- пропуски в строчках (швов);



- сквозные механические повреждения материала;
- нарушение целостности и грузоподъемных строп.

На внутреннем слое не допускаются трещины, складки, разрывы, сквозные отверстия.

На наружном слое вкладышей допускаются складки и мягкие гофры в местах соединения деталей.

Вкладыши должны выдерживать испытания на прочность.

Все используемые материалы для изготовления вкладышей (ткань, тесьма, лента, швейные нити, полипропиленовая пленка и т.д.) должны проходить контроль качества. Не допускается использовать материалы для изготовления вкладышей с характеристиками ниже, чем полученные при испытаниях данного типа вкладыша на определение коэффициента безопасности. Характеристики всех используемых материалов (плотность, прочность, удлинение и т.д.) должны быть указаны в технологическом регламенте.

Маркировка производится по требованию потребителя и наносится на этикетку, которая вкладывается в полиэтиленовый карман, пришитый к верхней боковой части наружного слоя вкладыша; на самом наружном слое вкладыша трафаретной печатью должно быть нанесено:

- наименование вкладыша и его условные обозначения;
- коэффициент безопасности.

Маркировка, наносимая на этикетку, должна содержать:

- наименование предприятия – изготовителя и его адрес;
- идентификационный номер оператора (номер рабочего места);
- дату выпуска (месяц, год);
- рекомендации (в виде пиктограмм) по хранению и эксплуатации.

Маркировка, наносимая на грузовое место (поддон, пресс-кипу), должна содержать:

- наименование предприятия-изготовителя и его адрес;
- наименование получателя (потребителя);

- наименование вкладыша и его условное обозначение;
- номер партии;
- количество единиц продукции в грузовом месте;
- дату выпуска (месяц, год);
- Ф.И.О. упаковщика и прессовщика;
- рекомендации (в идее пиктограмм) по хранению упакованных вкладышей;
- штамп ОТК предприятия-изготовителя.

Упаковка оболочек должна производиться следующим образом: оболочки складываются в пачки или в пресс-кипы и перевязываются шнуром, лентой или другими материалами, обеспечивающими прочность упаковки. Пачки и пресс-кипы могут быть пакетированы на поддонах.

В случае, когда внутренняя часть поставляется внутри оболочек, упаковка вкладышей должна производиться аналогичным образом.

Допускается применять другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность изделий при транспортировке и хранении.

Тканый полипропиленовый чехол и полипропиленовая вставка, из которых состоит вкладыш, при комнатной температуре не выделяют в окружающую среду токсичных веществ и не оказывают вредного воздействия на организм человека при непосредственном контакте. Работа с ними не требует особых мер предосторожности.

При нагревании полипропиленовых деталей конструкции выше 160 °С в процессе изготовления вкладышей возможно выделение в воздух летучих продуктов термоокислительной деструкции, содержащие органические кислоты, карбонильные соединения, в том числе формальдегид и ацетальдегид, окись углерода. Предельно допустимые концентрации вредных паров и газов в воздухе рабочей зоны производственных помещений должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005.

Материалы, из которых изготовлены вкладыши, не обладают способностью образовывать токсичные соединения в воздушной среде и сточных водах в присутствии других веществ при температуре окружающей среды. Образующиеся при производстве твердые отходы не токсичны, обезвреживания не требуют, подлежат переработке.

Загрузка (затаривание) вкладышей в составе КСМ сыпучей продукцией осуществляется с соблюдением мер безопасности, предусмотренных требованиями нормативных документов на данную сыпучую продукцию.

Вкладыши полипропиленовые предъявляют к приемке партиями. Партией считается количество вкладышей, изготовленных из одного материала, без изменения технологии и оформленных одним документом (паспортом).

Каждая партия должна сопровождаться документом (паспортом), содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя;
- номер партии и дату выпуска (месяц, год);
- условное обозначение вкладышей;
- количество единиц продукции в партии;
- номер настоящих технических условий.

При проведении приемо-сдаточных испытаний визуальному осмотру подвергают всю партию вкладышей. При наличии дефектов, расхождение и затяжка швов, пропуски в строчках (швов), сквозные механические повреждения материала, нарушение целостности и грузоподъемных строп, не подлежащих ремонту, вкладыши бракуют.

При проведении периодических испытаний (один на 10 000 вкладышей) проверяют:

- габаритные размеры пяти вкладышей от партии;
- массу не менее двух вкладышей от партии;
- испытание на прочность.

При запуске в производство, изменение технологии или применяемых материалов проводят внеочередные периодические испытания.

При неудовлетворительных результатах периодических испытаний проводят повторные испытания удвоенного количества вкладышей. При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний всю партию бракуют.

Габаритные размеры вкладышей определяют измерительной рулеткой (ГОСТ 7502) или измерительной линейкой (ГОСТ 427).

Испытание на определение прочности и коэффициента безопасности вкладышей проводят при запуске в производство, изменении технологии производства и применяемых материалов, но не реже одного раза в год. Испытания на определение коэффициента безопасности проводят в соответствии со стандартом ИСО 21898 – 2004.

Испытание на герметичность внутреннего слоя вкладышей осуществляется путем заполнения водой вкладыша до 15 см. от донного шва. Далее вкладыш вывешивают и осматривают для выявления недопустимых дефектов.

Для проведения испытаний каждого внутреннего слоя вкладыша, по всей ширине пленки вкладыша отрезают две полосы длиной не менее 0,2 м, площадью 0,5-2 м<sup>2</sup> каждая на расстоянии не менее 1 м. друг от друга.

Толщину полипропиленовой пленки вкладыша определяют по ГОСТ 17035 по методу А в комнатных условиях. Измерения проводят по всей ширине полос без предварительного кондиционирования.

Первое измерение толщины проводят на расстоянии  $(10 \pm 2)$  мм от края полосы, последующие – через каждые  $(50 \pm 5)$  мм. для вкладыша шириной до 1500 мм. и через  $(300 \pm 5)$  мм. для вкладыша шириной свыше 1500 мм.

Для измерений применяют приборы и устройства по ГОСТ 28798, ГОСТ 11007, ГОСТ 11098 или другие приборы с погрешностью измерения прибора в зависимости от толщины пленки по ГОСТ 17035 с измерительными поверхностями «плоская/плоская».

Если в отдельной точке толщина пленки отклоняется от допускаемой, то ее измеряют в другой точке вдоль линии измерения, на расстоянии  $(20 \pm 2)$  мм. от точки, взятой первоначально. При этом не учитывается результат измерения толщины пленки в первоначально взятой точке.

По результатам измерений определяют максимальное и минимальное значение толщины пленки во вкладыше и отклонения от номинальной толщины. За результат испытаний принимают максимальное и минимальное отклонение от номинальной толщины.

Прочность при растяжении и относительное удлинение при разрыве определяют по ГОСТ 14236 без предварительного кондиционирования пленки на разрывной машине любого типа, шкала нагрузок которой выбирается так, чтобы измеряемое усилие составляло от 5 до 90 % от номинального значения шкалы, а расстояние между зажимами – не менее 500 мм.

Испытания проводят в комнатных условиях на образцах шириной  $(15,0 \pm 0,2)$  мм, вырезанных в продольном и поперечном направлениях из пленки каждого внутреннего слоя вкладыша, по всей ширине пленки вкладыша отрезают две полосы длиной не менее 0,2 м, площадью 0,5-2 м<sup>2</sup> каждая на расстоянии не менее 1 м. друг от друга.

Образцы вырезают любым режущим инструментом, позволяющим получить образец с прямыми параллельными сторонами и ровными, гладкими краями без зазубрин и других видимых дефектов.

Скорость раздвижения зажимов испытательной машины –  $(500 \pm 50)$  мм/мин., расчетная и зажимная длина –  $(50,0 \pm 1,00)$  мм.

За результат испытаний пленки вкладыша принимают среднее арифметическое результатов пяти определений отдельно в продольном и поперечном направлениях. При этом минимальное значение измерений не должно быть ниже норм, установленных в таблице 2. в случае отклонения хотя бы одного значения от допускаемого, испытания повторяют на удвоенном количестве образцов. За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов 10 определений. За результат партии принимают минимальное из средних арифметических значений прочности при растяжении и относительного удлинения при разрыве.

Методы отбора проб при контроле качества полипропиленовой ткани, из которой изготавливается наружный слой вкладышей, установлены в ГОСТ 29104.0.

Методы определения ширины и поверхностной плотности ткани установлены в ГОСТ 29104.1.

Определение разрывной нагрузки и удлинения при разрыве ткани производится на разрывных машинах в соответствии с требованиями ГОСТ 29104.4. Теплостойкость полипропиленовой пленки внутреннего слоя вкладыша определяют согласно методике МК – 12 – 2009, с учетом специальных требований для полипропиленовой пленки.

Вкладыши, предназначенные для отгрузки Получателю, транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с Правилами перевозок грузов, действующими на каждом виде транспорта. Транспортирование вкладышей по железной дороге осуществляется повагонными отправками или в универсальных железнодорожных контейнерах.

Вкладыши хранят в отапливаемых крытых складских помещениях на расстоянии не менее одного метра от источника тепла в местах, исключаяющих попадание прямого солнечного излучения, а также паров кислот и альдегидов.

В случае транспортирования или хранения вкладышей при отрицательной температуре, перед подачей на затаривание вкладыши должны быть выдержаны при температуре не ниже 15 °С не менее 2-3 часов.

Для обеспечения рационального использования вкладышей на предприятиях-поставщиках продукции необходимо иметь:

- специальные приспособления для загрузки (затаривания);
- подвесную раму или другое устройство для установки вкладышей;
- загрузочное устройство;
- дозирующее устройство или весы;
- вибростол;
- приспособление для отвода воздуха, отсоса пыли и подачи сжатого воздуха;
- средства внутрицехового транспортирования для подачи вкладышей под затаривание.

Необходимо, чтобы крюки, балки или вилы автопогрузчика, которые применяют для подъема вкладышей, имели радиус закругления ребер не менее 5 мм.

Предприятия, получающие сыпучую продукцию во вкладышах, вложенных в КСМ, должны иметь:

- грузоподъемные механизмы для выгрузки КСМ из транспортных средств;
- средства внутрицехового транспортирования;
- площадки для складирования продукции, загруженной в КСМ;
- опорную раму для разгрузки (растарки);

Необходимо, чтобы крюки, балки или вилы автопогрузчика, которые применяют для подъема вкладышей, имели радиус закругления ребер не менее 5 мм.

Проведение работ по выгрузке вкладышей с помощью подъемно-транспортных средств осуществляется в соответствии с существующими правилами эксплуатации и техники безопасности по использованию этих средств.

Строповку вкладышей и подъем на вилах погрузчика необходимо производить за все грузонесущие элементы (стропы) вкладыша способом, указанным на пиктограммах этикетки или в инструкции по эксплуатации вкладышей. При подъеме загруженных вкладышей с помощью погрузчика вилы последнего должны быть обернуты мягким материалом для предупреждения истирания ткани на стропях наружного слоя вкладыша.

1.2.3.10 Конструкцией КСМ 11D должна быть предусмотрена возможность его стропления со всех сторон (по две стропы на каждую сторону), за стропы поднимать КСМ 11D запрещается.

1.2.3.11 Соединительные детали и узлы КСМ 11D должны сопрягаться, съемные узлы и детали должны быть взаимозаменяемыми и не допускать возможность разборки опломбированного и застропованного КСМ 11D.

Отдельные элементы КСМ 11D не должны выступать за пределы его наружных размеров.

1.2.3.12 Крышка должна быть состыкована и подогнана.

Фиксирующие элементы КСМ 11D должны обеспечивать удобство штабелирования и устойчивость штабеля при транспортировании и хранении.

1.2.4 Конструкцией КСМ 11D должны обеспечиваться:

- надежность и удобство в эксплуатации;
- сохранность груза при транспортировании, загрузке и выгрузке;
- возможность захвата их не менее чем с двух сторон вилочными захватами;
- укладку КСМ 11D одинаковых номинальных размеров в штабель не менее чем в 3 яруса, при условии, что нагрузка при испытании на штабелирование должна в 1,8 раза превышать расчетную нагрузку при штабелировании;
- ограничение продольных и поперечных перемещений верхних КСМ 11D при штабелировании относительно нижних в процессе перевозок;
- безопасность выполнения погрузочно-разгрузочных и складских работ.

1.2.5 Конструкция элементов КСМ 11D должна предусматривать их простое и надежное соединение между собой.

1.2.6 Качество КСМ 11D в части наличия или отсутствия пороков фанеры должно определяться состоянием сырьевого материала на основе, распространяющейся на него нормативной документации.

1.2.7 Деревянные детали КСМ 11D не должны иметь пороков древесины: тупого обзола более чем на одном ребре любой детали, острого обзола, механических повреждений, прорости, гнили, рака, механических повреждений и инородных включений, а также пластовых трещин, расположенных от торцов досок более чем на 50 мм.

1.2.8 Тупой обзол допускается на двух кромках каждой детали при условии, что на них отсутствует кора, и размер порска в поперечном направлении не превышает 15 мм.

1.2.9 Влажность древесины КСМ 11D не должна превышать 45 %.

По согласованию с заказчиком допускается иная влажность сырья.

1.2.10 Применяемые брус и доски должны быть цельными.

1.2.11 Повреждение древесины насекомыми не допускается.

В древесине хвойных пород допускаются грибные заболонные окраски, не являющиеся результатом плохих условий сушки или хранения.

1.2.12 При механизированном изготовлении КСМ 11D в местах установки крепежных изделий допускаются местные деформации (единичные трещины и отколы), при условии обеспечения требований настоящих технических условий, в части испытаний на прочность.

1.2.13 Параметр шероховатости внутренних поверхностей деревянных деталей КСМ 11D по ГОСТ 7016 –  $K_{max} \leq 800$  мкм, а наружных поверхностей -  $K_{max} \leq 1250$  мкм.

1.2.14 Поверхности досок и шашек (брусков) поддона контейнера должны быть опиленными под прямым углом.

1.2.15 Металлические детали КСМ 11D должны изготавливать из стали с временным сопротивлением не менее 370 МПа.

1.2.16 КСМ 11D выпускаются неокрашенными. Допускается окраска КСМ 11D или их отдельных составных частей, или обработка антисептическими средствами для защиты от биологического разрушения.

Толщина покрытий (при их применении) должна составлять не более 35 мкм; внешний вид покрытия - по VII классу ГОСТ 9.032 (ГОСТ 24404), а по условиям эксплуатации - по группе ХЛ2 ГОСТ 9.104.

1.2.17 Номинальная вместимость КСМ 11D для отгрузки в 20-ти футовых контейнерах – 1,195 м<sup>3</sup>, при грузоподъемности 1000 кг и 0,536 м<sup>3</sup> при грузоподъемности 400 кг. Номинальная вместимость КСМ 11D для отгрузки в ж.д. вагонах – 1,252 м<sup>3</sup> при грузоподъемности 1000 кг и 0,547 м<sup>3</sup> при грузоподъемности 400 кг. Максимальная масса брутто определяется рабочими чертежами.



1.2.18 По механической прочности (для возможности штабелирования) КСМ 11D должны выдерживать нагрузку приложенную к верхней части КСМ, равномерно распределенную по площади крышки контейнера, равную двукратной массе брутто с коэффициентом 1,8.

1.2.19 Прочность, долговечность и пригодность КСМ 11D к эксплуатации в заданных условиях должны обеспечиваться их конструктивным решением и номенклатурой применяемых сырьевых материалов.

1.2.20 Требования к соединениям – по ГОСТ 9330 и рабочим чертежам.

Изготовление КСМ 11D должно осуществляться средствами, обеспечивающими качественное проведение работ; контроль и испытания производятся в соответствии с конструкторской документацией и настоящими техническими условиями.

### **1.3 Требования к материалам и сырью**

1.3.1 Материалы, используемые при изготовлении КСМ 11D, должны соответствовать Приложению А и рабочим чертежам.

Для стропления используется лента упаковочная по ГОСТ 3560.

1.3.2 Все применяемые материалы должны соответствовать требованиям распространяющейся на них нормативно-технической документации.

1.3.3 Качество и пригодность материалов и деталей должны быть подтверждены соответствующими документами о качестве (сертификатами, паспортами).

При отсутствии документов о качестве (сертификатов, паспортов) на конкретный материал (деталь) все необходимые испытания должны быть проведены при изготовлении КСМ 11D на предприятии-изготовителе.

1.3.4 Перед применением материалы, детали и изделия должны пройти входной контроль в соответствии с порядком, установленном на предприятии-изготовителе, исходя из указаний ГОСТ 24297.

1.3.5 При производстве всех деталей КСМ 11D непосредственно на производственной площадке ЗАО «Химфармреактив» входной контроль распространяется на входящее сырье и материалы.

В случае если КСМ 11D собирается из готовых составных частей (узлов и деталей), а именно:

1. Разборная рама
2. Крышка, дно (взаимозаменяемы)
3. Поддон деревянный

То входной контроль проходят уже непосредственно все вышеперечисленные части (узлы и детали).

При приемке разборных рам особое внимание уделить креплению, чтобы внутри КСМ 11D запрессованные части металла не пробили насквозь фанеру и тем самым выпирающие части металла не повредили бы внутренний вкладыш.

Также необходимо обратить внимание на то, чтобы на углах соединений сторон КСМ 11D, стороны находились в одной плоскости и не выпирали одна выше другой.

При приеме крышки и дна особое внимание обратить на то, чтобы обрамляющие элементы и запрессованное крепление замков на стенках КСМ 11D с внутренних сторон были заклепаны таким образом, чтобы не повредить внутренний вкладыш.

При приеме готовых от сторонних поставщиков поддонов обращать внимание на соблюдение пунктов 1.2.3.4, 1.2.3.5, 1.2.7, 1.2.7, 1.2.8, 1.2.9, 1.2.10, 1.2.11, 1.2.12, 1.2.13, 1.2.14, 5.4, 5.5 настоящего ТУ.

#### **1.4 Маркировка**

1.4.1 КСМ 11D должны иметь маркировку по ГОСТ Р 53210, наносимую на наружной поверхности.

1.4.2 Способы нанесения маркировки, размеры маркировочных ярлыков – согласно ГОСТ 14192.

1.4.3 Цвет маркировки должен быть контрастным и резко выделяться.

Для сертифицированной продукции должен наноситься знак по ГОСТ Р 50460.

1.4.4 Допускается нанесение на КСМ 11D маркировки, характеризующей транспортную опасность перевозимого груза, его опасность для человека и окружающей среды по ГОСТ 31340 и обеспечиваемую группу упаковки по ГОСТ 26319.

1.4.5 На крышке КСМ 11D должна быть нанесена предупреждающая надпись: «За стропы не поднимать».

1.4.6 На КСМ 11D, сертифицированные на соответствие требованиям Рекомендаций ООН по перевозке опасных грузов, должна наноситься маркировка, определённая Гл. 6.5 Рекомендаций ООН и указанная в свидетельстве на тип тары

#### **1.5 Упаковка**

1.5.1 КСМ 11D транспортируются и хранятся без упаковки.

1.5.2 Каждая поставка должна сопровождаться упаковочным листом в пакете из полиэтиленовой пленки.

1.5.3 При отгрузке КСМ 11D в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности упаковка должна производиться с учётом указаний ГОСТ 15846.

## **1.6 Комплектность**

1.6.1 Комплектность поставки КСМ 11D должна соответствовать конструкторской документации и условиям заказа.

1.6.2 В состав поставки КСМ 11D должны входить эксплуатационные документы (инструкция по применению), соответствующие ГОСТ 2.601.

Вид эксплуатационного документа устанавливается предприятием-изготовителем.

## **2 Требования безопасности**

2.1 КСМ 11D относятся к группе горючих изделий по ГОСТ 12.1.044.

При изготовлении КСМ 11D возможно выделение в воздух рабочей зоны древесной пыли,  $ПДК_{р.з.} = 6 \text{ мг/м}^3$  (4 класс опасности).

2.2 Условия производства должны удовлетворять требованиям СП 2.2.21327, ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.005 и ГОСТ 12.2.026.0.

Рабочие места должны быть оборудованы согласно ГОСТ 12.2.061, ГОСТ 12.2.032 и ГОСТ 12.2.033.

2.3 Для поддержания в рабочей зоне воздуха в пределах допустимых норм, производственные помещения должны быть оборудованы общей и местной приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021 и СНиП 41-01-2003, обеспечивающей состояние воздушной среды в соответствии с ГОСТ 12.1.005 и ГН 2.2.5.1313-03.

Общеобменная вытяжка принимается равной 0,5 от местной при скорости воздуха в вытяжной вентиляции 2 м/с.

2.4 Контроль за состоянием воздушной среды должен осуществляться регулярно.

Методы контроля – по ГОСТ 12.1.016 и ГОСТ 12.1.014.

Организация контроля – по СП 1.1.1058-01.

2.5 Все производственные работы должны выполняться в соответствии с требованиями пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

Помещения должны быть оснащены средствами пожаротушения по ГОСТ 12.4.009.

2.6 Требования к электробезопасности на производстве – по ГОСТ Р 12.1.019.

Контроль требований электробезопасности – по ГОСТ 12.1.018.

2.7 К работе на технологическом оборудовании допускаются лица, достигшие 18 лет и прошедшие предварительный медицинский осмотр в соответствии с действующим приказом Минздравсоцразвития РФ от 12.04.2011 №302н.

Все работающие должны пройти обучение безопасности труда по ГОСТ 12.0.004.

2.8 Выполнение требований безопасности должно обеспечиваться соблюдением соответствующих утвержденных инструкций и правил по технике безопасности при осуществлении работ и эксплуатации производственного оборудования.

2.9 Отходы, образующиеся при изготовлении КСМ 11D, подлежат утилизации и должны вывозиться на полигоны промышленных отходов, или организованно обезвреживаться в специальных, отведенных для этой цели местах.

Загрязнение окружающей среды отходами производства не допускается.

2.10 Все работающие должны быть снабжены индивидуальными средствами защиты и спецодеждой по ГОСТ 12.4.011, ГОСТ 27575 и ГОСТ 27574.

Для защиты кожного покрова работающему персоналу необходимо во время работы применять защитные перчатки.

2.11 Уровни шума на рабочих местах должны соответствовать требованиям СН 2.2.4/2.1.8.562 «Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и территории жилой застройки».

Уровни вибрации на рабочих местах (виброскорости, виброускорения) должны отвечать требованиям СН 2.2.4/2.1.8.566 «Производственная вибрация, вибрация в помещениях жилых и общественных зданий».

2.12 Параметры микроклимата в производственных помещениях должны соответствовать СанПиН 2.2.4.548.

Кратность обмена воздуха: не менее 8–10 раз.

### **3 Требования охраны окружающей среды**

3.1 При изготовлении КСМ 11D отходы, представляющие опасность для окружающей среды, не образуются.

Технические и промывные воды после очистки возвращаются в начало технологического цикла.

3.2 Основным видом возможного опасного воздействия на окружающую среду является загрязнение атмосферного воздуха населенных мест, почв и вод в результате

- неорганизованного захоронения или сжигания отходов материалов при производстве и хранении продукции;

- произвольной свалки их в не предназначенных для этой цели местах.

3.3 КСМ 11D и сырьё, используемое при их изготовлении, не должны представлять опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды как в процессе эксплуатации, так и после её окончания.

3.4 Утилизация отходов - по СанПиН 2.1.7.1322.

При утилизации отходов материалов и химикатов, а также при обустройстве приточно-вытяжной вентиляции рабочих помещений должны соблюдаться нормы охраны природы согласно ГОСТ 17.1.1.01, ГОСТ 17.1.3.13, ГОСТ 17.2.3.02 и ГОСТ 17.2.1.04.

Требования по ресурсосбережению – по ГОСТ 30772 и ГОСТ Р 52108.

3.5 Допускается утилизацию отходов материалов осуществлять на договорной основе с фирмой, имеющей соответствующую лицензию.

3.6 Содержание вредных веществ в выбросах в атмосферу, сбросах в водоемы и загрязнения почвы при переработке сырья контролируют по МУ 2.1.7.730, ГН 2.1.6.1338, ГН 2.1.5.1315 и «Санитарным нормам проектирования промышленных предприятий».

3.7 Образующиеся при производстве твердые отходы не токсичны, обезвреживания не требуют, подлежат переработке.

Непригодные для переработки отходы подлежат уничтожению в соответствии с санитарными правилами, предусматривающими порядок накопления, транспортирования, обезвреживания и захоронения промышленных отходов.

## **4 Правила приёмки**

4.1 Поставку и приемку КСМ 11D производят партиями.

Правила приёмки, планы контроля и методы отбора образцов – по ГОСТ Р 53210.

4.2 Каждая партия КСМ 11D должна сопровождаться документом о качестве (паспортом), содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя КСМ 11D;
- условное обозначение КСМ 11D по настоящим техническим условиям;
- номер и объем партии;
- дату изготовления КСМ 11D;
- вместимость, м<sup>3</sup>;
- обозначение настоящих технических условий;
- отметку о прохождении технического контроля и соответствия настоящим техническим условиям.

• Копию Свидетельства Регистра на тип тары подтверждающее соответствие тары требованиям Кодекса ММОГ и Рекомендаций ООН.

4.3 При проверке заказчиком соответствия качества поступивших к нему КСМ 11D должны применяться программы контроля и методы испытаний, указанные в настоящих технических условиях; при этом за партию принимают КСМ 11D, полученные по одному сопроводительному документу.

Приемка КСМ 11D заказчиком не освобождает изготовителя от ответственности при обнаружении скрытых дефектов, приведших к нарушению эксплуатационных характеристик древесины в течение гарантийного срока службы.

4.4 Входной контроль исходных материалов осуществляется согласно 1.3 настоящих технических условий по документации, подтверждающей их качество.

4.5 Сертификационные испытания, при их выполнении, осуществляются в соответствии с действующими требованиями по сертификации продукции.

## **5 Методы контроля**

5.1 Условия осуществления контроля должны соответствовать нормальным климатическим по ГОСТ 15150:

- температура окружающего воздуха: от плюс 5 до плюс 25 °С;
- относительная влажность: до 80%;
- атмосферное давление: 630–800 мм рт. ст.

5.2 Общие требования к физико-механическим испытаниям – по ГОСТ 16483.0.

5.3 Внешний вид, форму, соответствие КСМ 11D рабочим чертежам, маркировку, упаковку и комплектность контролируют визуально, без применения приборов, при дневном или искусственном рассеянном освещении.

5.4 Цвет поверхности древесины контролируется визуально на соответствие утвержденным образцам-эталонам.

Породу древесины определяют визуально.

5.5 Пороки древесины и дефекты обработки деталей оценивают и измеряют по ГОСТ 2140.

5.6 Остальные испытания осуществляются по ГОСТ Р 53210 и ГОСТ Р 53211.

## **6 Транспортирование и хранение**

6.1 Транспортирование КСМ 11D осуществляется всеми видами крытых транспортных средств, в соответствии с правилами, действующими на данном виде транспорта.

6.2 Транспортирование КСМ 11D осуществляется в условиях, соответствующих группе Ж2 ГОСТ 15150.

6.3 Хранение КСМ 11D - по группе условий хранения Ж2 ГОСТ 15150.

При хранении КСМ 11D необходимо укладывать правильными устойчивыми штабелями прямоугольной формы.

Отклонение штабеля по вертикали не более 50 мм высота штабеля не более 3 м.

6.4 Допускается транспортирование КСМ 11D в открытом транспорте и кратковременное хранение их на открытых складских площадках, при этом КСМ 11D должны быть укрыты брезентом или другим влагонепроницаемым материалом.

## **7 Указания по эксплуатации**

7.1 КСМ 11D должны применяться в целях, установленных настоящими техническими условиями, в соответствии с указаниями эксплуатационной документации.

Транспортирование грузов в КСМ 11D – согласно правилам перевозки опасных грузов, действующим на том или ином виде транспорта.

7.2 Погрузка и выгрузка загруженных КСМ 11D, а также их перемещение в складских и производственных помещениях, должны производиться погрузчиками, кранами с вилочными захватами или стропами с подхватывающими балками, вводимыми без ударов в соответствующие проемы КСМ 11D.

Грузозахватные приспособления должны обеспечивать жесткую опору по всей ширине КСМ 11D.

7.3 КСМ 11D должны подхватываться всей плоскостью вилок и плавно, без ударов, укладываться на место. Запрещается подвергать КСМ 11D ударным воздействиям или сбрасывать на ребро.

7.4 Погрузочно-разгрузочные работы должны осуществляться с соблюдением мер безопасности по ГОСТ 12.3.009, ГОСТ 12.3.010 и ГОСТ 12.3.020.

Запрещается перегрузка КСМ 11D с помощью гибких стропов.

7.5 После перевозки опасного груза в частности натрия цианистого КСМ 11D повторному использованию не подлежат.

## **8 Гарантии изготовителя**

8.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие качества КСМ 11D требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил эксплуатации, хранения и транспортирования.

8.2 Гарантийный срок хранения КСМ 11D – 1 год со дня продажи.

Перечень ссылочной документации

Обозначение нормативного документа	Наименование
1	2
ГОСТ 2.114-95	ЕСКД. Технические условия
ГОСТ 2.601-2006	ЕСКД. Эксплуатационные документы
ГОСТ 4.50-78	СПКП. Контейнеры грузовые. Номенклатура показателей
ГОСТ 9.104-79	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
ГОСТ 9.032-74	Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения.
ГОСТ 12.0.004-90	ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху
ГОСТ 12.1.007-76	рабочей зоны
ГОСТ 12.1.007-76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования
ГОСТ 12.1.014-84	безопасности
ГОСТ 12.1.014-84	ССБТ. Воздух рабочей зоны. Метод измерения концентраций
ГОСТ 12.1.016-79	вредных веществ индикаторными трубками
ГОСТ 12.1.016-79	ССБТ. Воздух рабочей зоны. Требования к методикам измерения
ГОСТ 12.1.018-93	концентраций вредных веществ
ГОСТ Р	ССБТ. Пожаровзрывобезопасность статического электричества.
12.1.019-2009	Общие требования
ГОСТ 12.1.044-89	ССБТ. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура
ГОСТ 12.2.003-91	видов защиты
ГОСТ 12.2.003-91	Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура
ГОСТ 12.2.026.0-93	показателей и методы их определения
ГОСТ 12.2.032-78	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования
ГОСТ 12.2.032-78	безопасности
ГОСТ 12.2.032-78	Оборудование деревообрабатывающее. Требования безопасности к
ГОСТ 12.2.033-78	конструкции
ГОСТ 12.2.033-78	ССБТ. Рабочее место при выполнении работ сидя. Общие
ГОСТ 12.2.061-81	эргономические требования
ГОСТ 12.2.061-81	ССБТ. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие
ГОСТ 12.3.002-75	эргономические требования
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования
ГОСТ 12.3.005-75	безопасности к рабочим местам
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.010-82	ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.010-82	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования
ГОСТ 12.3.020-80	безопасности
ГОСТ 12.3.020-80	ССБТ. Тара производственная. Требования безопасности при
ГОСТ 12.4.009-83	эксплуатации
ГОСТ 12.4.009-83	ССБТ. Процессы перемещения грузов на предприятиях. Общие
ГОСТ 12.4.011-89	требования безопасности
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды.
ГОСТ 12.4.021-75	Размещение и обслуживание
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и
ГОСТ 12.4.021-75	классификация
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования



**Продолжение перечня**

1	2
<b>ГОСТ Р 15.201-2000</b>	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство
<b>ГОСТ 15.309-98</b>	Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения
<b>ГОСТ 17.1.1.01-77</b>	Охрана природы. Гидросфера. Использование и охрана вод. Основные термины и определения
<b>ГОСТ 17.1.3.13-86</b>	Охрана природы. Гидросфера. Общие требования к охране поверхностных вод от загрязнения
<b>ГОСТ 17.2.1.04-77</b>	Охрана природы. Атмосфера. Источники и метеорологические факторы загрязнения, промышленные выбросы. Термины и определения
<b>ГОСТ 17.2.3.02-78</b>	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями
<b>ГОСТ 2140-81</b>	Видимые пороки древесины. Классификация, термины и определения, способы измерения
<b>ГОСТ 6449.1-82 – ГОСТ 6449.5-82 ГОСТ 7016-82</b>	Изделия из древесины и древесных материалов. Поля допусков для линейных размеров и посадки Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости
<b>ГОСТ 8486-86 ГОСТ 9078-84 ГОСТ 9330-76</b>	Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия Поддоны плоские. Общие технические условия Основные соединения деталей из древесины и древесных материалов. Типы и размеры
<b>ГОСТ 9570-84 ГОСТ 14192-96 ГОСТ 15150-69</b>	Поддоны ящичные и стоечные. Общие технические условия Маркировка грузов Машины приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории условия эксплуатации хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
<b>ГОСТ 15846-2002</b>	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
<b>ГОСТ 16483.0-89 ГОСТ 16504-81</b>	Древесина. Общие требования к физико-механическим испытаниям Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения
<b>ГОСТ 19433-88 ГОСТ 20231-83 ГОСТ 21140-88 ГОСТ 24297-87 ГОСТ 24404-80</b>	Грузы опасные. Классификация и маркировка Контейнеры грузовые. Термины и определения Тара. Система размеров Входной контроль продукции. Основные положения Изделия из древесины и древесных материалов. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначения.
<b>ГОСТ 25670-83</b>	Основные нормы взаимозаменяемости. Предельные отклонения размеров с неуказанными допусками
<b>ГОСТ 26319-84 ГОСТ 27575-84</b>	Грузы опасные. Упаковка Костюмы мужские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Технические условия
<b>ГОСТ 27574-84</b>	Костюмы женские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Технические условия

**Продолжение перечня**

<b>1</b>	<b>2</b>
<b>ГОСТ 30772-2001</b> <b>ГОСТ Р 50460-92</b>	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Термины и определения Знак соответствия при обязательной сертификации. Форма, размеры и технические требования
<b>ГОСТ Р 53210-2008</b> <b>ГОСТ Р 53211-2008</b>	Контейнеры комбинированные. Общие технические условия Контейнеры комбинированные для опасных грузов. Методы испытаний
<b>СНиП 41-01-2003</b> <b>СанПиН 2.1.7.1322-03</b>	Отопление, вентиляция и кондиционирование Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
<b>ГН 2.2.5.1313-03</b>  <b>СП 2.2.21327-03</b>	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны  Санитарные правила. Гигиенические требования к организации техпроцессов производственного оборудования и рабочему инструменту
<b>ГН 2.1.6.1338-03</b>  <b>СП 1.1.1058-01</b>	Предельно допустимые концентрации загрязняющих веществ в атмосферном воздухе  Организация производственного контроля
<b>МУ 2.1.7.730-99</b> <b>СН 2.2.4/2.18.562-96</b>	Гигиеническая оценка качества почвы населенных мест Шум на рабочих местах, в помещениях жилых и общественных зданий

**Лист регистрации изменений настоящих технических условий**

<b>Изменение</b>	<b>Номера листов (страниц)</b>				<b>Всего листов (страниц)</b>	<b>№ документа</b>	<b>Входящий № сопроводительного документа</b>	<b>Подпись</b>	<b>Дата</b>
	<b>измененных</b>	<b>замененных</b>	<b>новых</b>	<b>изъятых</b>					
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>10</b>