

2005 年 5 月第八版

译文

O

800mm × 1200mm 四面进叉欧标平托盘质量标准

UIC

手册按容积分类:

II - 货运

IV - 营运

适用范围:

从 2005 年 5 月 1 日起生效

适用对象为国际铁路协会所有成员

更新记录

1960 年 1 月第一版 第一次修改发行

1987 年 1 月第六版 一次修改发行

1994 年 7 月第七版 二次修改发行

2005 年 5 月第八版 彻底修改散发

此传单负责人由 UIC 法规指定

目录

概要	5
1 - 技术设计特点	6
1.1 - 尺寸	6
1.2 - 承载能力	6
1.3 - 装配	6
1.4 - 木材和托盘的准备	7
1.5 - 木材种类	8
1.6 - 木材质量	8
1.7 - 标识	10
1.8 - 质量控制	11
2 - 许可	12
2.1 - 铁路事业单位许可	12
2.2 - 制造商许可	12
2.3 - 撤回许可	12
附录 A - 设计图	13
附录 B - 布钉	16
附录 C - 合成材	18
附录 D - 许用木材种类和合成木料	19
附录 E - 连接件的使用	20
附录 F - 角跌落试验	22
附录 G - 撕裂强度测试的图示	23

附录 H - 撕裂强度试验所用试验样本.....	24
附录 I - 四面进叉欧标平托盘的标识标准.....	25
附录 J - 质量控制和随机抽样机制.....	26
附录 K - 其它 RU 地域内的制造商认可条件	30
附录 L - 托盘组织.....	31
附录 M - 木材防腐剂.....	32
术语表.....	33

概要

本手册适用与生产，检查，标识可重复使用和维修 800mm × 1200mm 四面进叉欧标平托盘

1—技术设计特点

1. 1—尺寸

理论尺寸 800mm × 1200mm 是根据国际标准包装模数 400mm × 600mm 而定, 制造公差要考虑木材干燥后收缩的自然特性。

尺寸许用公差见附录 A。如果含水率超过限制, 表中收缩尺寸参照附录 J。

1. 2—承载能力

欧标平托盘在货架堆码或叉车叉取时承受以下载荷:

- 1000kg (理论载荷), 在运输过程中载荷随机的施加在托盘面上;
- 1500kg, 在运输过程中载荷平均施加在托盘面上;
- 2000kg, 在运输过程中载荷连续均匀的施加在整个托盘面上。

堆码时, 底层托盘应能承受:

- 最大载荷 4000kg, 载荷均布在整个托盘面上, 托盘静置在刚性的水平面上。

1. 3—装配

1. 3. 1 连接件质量

连接件选取参照附录 E 并确保托盘的安装参照 1. 3. 4 有关托盘强度的规定, 连接件必须通过测试并且在 RU 或托盘组织在附录 L 公认的分类内。

连接件测试并且在 RU 或托盘组织的附录 L 公认的分类内也可能在其它 RU 公认分类中。

1.3.2 – 组装方法

所有的连接件的定位都确保不能伸出板材或墩块的表面。连接件的穿透深度必须保证连接件的端头不能从板材面伸出，且低于托盘最小高度的板材面最大 3mm。

至于墩块，与托盘底或是面连接时最少要有 3 个连接件，连接件的嵌入不能在同一个木材纤维上，应尽可能的分散开。

连接板与中间面板的连接最少用 3 个连接件。

边面板，必要时，中心面板与连接板的连接至少用 1 个连接件，伸出底板的连接件必须折弯。

1.3.3 – 其它组装方法

除了 UIC 认可外的组装方法（如粘结，螺纹连接，铆钉连接）都不可以使用。

1.3.4 – 托盘强度

关于强度测试，板材的湿度必须保持在 20%+/-2%。托盘需能承受以下的强度测试：

1.3.4.1 – 对角线刚性

托盘的对角线刚性测试需用附录 F 所示角跌落试验。

用 3 个托盘作实验。

托盘跌落 6 次后同一条对角线上取用的两点间的距离变形量不允许超过原始尺寸的 3 %。

1.3.4.2 – 托盘组件接头的撕裂强度

托盘组件接头的撕裂强度测试设备参照附录 G 且至少取第 21 页附录 H 中 10 个测试单元。

测试时，缓慢均匀的施加力。

测量工具至少能提供 4 % 精确度。

撕裂力大小至少有 75 % 大于或等于以下记录值。

- 墩块/连接板/面板组装	6.0KN
- 墩块/底板组装	5.5KN
- 连接板/中间面板组装	3.0KN

这些参数值用环形螺纹钉或螺纹钉都可达到。

如果采用新的组装方式和新的连接件，每种组装方式每种木材和木料选用 20 个测试单元进行撕裂强度测试。

1.3.4.3 – 托盘强度测试

托盘强度测试由 RU 认证许可的每个制造商在投产前及生产过程中，板材或连接件的更换或其它 RU 要求的任何时刻。

如果连接件适用于所有的板材且板材端头标识可清晰识别时可不进行强度测试。

1. 4 – 木材和托盘的准备

1.4.1 – 板材

所有板材由单块木材构成。

托盘面板和底板必须是粗糙的（未刨光）。

1.4.2 – 墩块

除了 145mm × 145mm 外的墩块其木材纤维必须平行于托盘的纵向。

墩块构成：

- 单块木材
- 硬质材（合成墩块）

1.4.3 - 倒角

底板的上边缘和托盘的四角需按附录 A 倒角。
如果选用硬质材墩块，墩块倒边时则不用倒角。

1.5—木材种类

木材种类选取见附录 D 明细表。
其它能提供相同机械性能的材料或至少等同于附录 D 的材料也可选用。

1.6—木材质量

1.6.1 一般要求

木材不允许出现未经允许使用的木材防腐和蓝变处理的痕迹。在第 30 页的附录 M 列出可用于防霉变和蓝变的防腐剂清单。如果国家或国际法律要求植物检疫处理则需对托盘热处理。

以下不允许：

- 腐烂（发霉，污点，腐朽）
- 夹皮
- 活性物质入侵

1.6.2 - 含水率

含水率不得高于无水状态木材重量的 22%（干燥重量）。

1.6.3 - 豁边

对于橡木材料，不得有豁边；对于其它树种，允许板条两边留有少量豁边，但豁边处不得留有树皮，当倾斜测量时，豁边位于材料上表面，尺寸不超过 15mm。带有豁边的板条不得用于连接板、中间横板以及面板或边横板的外边缘。

1.6.4 - 树节

树节直径小于 10mm 的可被用于板材。与四周完全连接的树节可以被接受，树节周长与周边连接部分达到 3/4 视为可靠连接。

树节直径不许超过下列板材：

- 树节直径在连接板不得超过板宽的 1/4，
- 其它板条的 1/3:

树节簇的直径不超过

- 连接板宽的 1/3，
- 其它板条的 1/2。

对于垫块，在可见部位的树节直径小于垫块高度的 1/4。

1.6.5 - 裂纹

墩块只允许季节性原因造成的表面裂缝，每块板材上允许一条裂缝，不允许出现由于操作原因造成的超过板材宽度的裂缝。

1.6.6 - 色变

由于季节原因造成的轻微色变可以使用。

但由于烘干不当或存储不当造成的色变则不可。

1.6.7 - 树脂囊

在面板的上表面或底板的下表面不允许出现，其它材料允许长度小于 50mm 的树脂囊。

1.6.8 - 斜纹

边缘纵向上的斜纹不许超过：

- 板材 5%；
- 墩块 20%。

1.6.9 - 虫洞

允许有限个直径小于 3mm 的没有活性的虫洞

1.6.10 - 边材

好的边材应符合：

- 硬质材种，不超过板材宽度的 1/4，厚度的 1/2。
- 软质材种。

1.6.11 - 心材

心材可用于垫块，原则上带有树心的木材材种只限于松木，至于其它材种，九个墩块中最多允许三个带有树心（最好用在 145mm × 145mm）。

1.7—标识

1.7.1—标识

欧标平托盘加在两个纵边方向的墩块上的标识应符合以下标识规定：

- 在右边墩块上：欧标的注册码附录 A 所述；
- 在左边墩块上：RU 或托盘组织认可的标识如附录 L 所示字体高度至少为 40mm；
- 在中间墩块上：制造商的代码，参照附录 L，标识为 RU 认可的生产商的国家代码，字体高度至少为 20mm。

当进行植物检疫处理时，标识必须按照检疫热处理要求加在纵方向上（1200mm 的边）中间墩块上。直线下须加上制造商代码（包括生产的年份和月份）可能的话还要加上 RU 或者托盘组织的标识，为了易于辨认字体高度至少为 10mm。

制造商代码 000-0-00 简要说明：

- 在第一组（首行数字）：制造商认证码，
- 第二组：后边数字依次是生产制造月份和年份。

标识需用烙铁完整的施加。木材需同时烙印成同种色彩；烙印至少 0.3mm 深度且成深棕色或黑色；标识防水，阻光，无毒。

1.7.2—非法使用标识

在附录 I 有关于非法使用和模拟欧标标识的详细说明，RU 或托盘组织标识由 RU 认可执行如附录 L 合法的行为。RU 必须指定相应的认可执行程序安排。

如果 RU 没有按照本宣传册执行其责任，其评判注册欧标的权力将被撤回。

任何有效的索赔和违法使用仍然不受影响。

1.7.3—去除标识

标识被非法使用或者依照第 23 页附录 J 进行质量检测时不符合本宣传册规定的托盘都不能作为运输工具使用。标识应用黑色防水油墨作不可辨认的永久性的去除。

1.7.4—增加标识

质量控制中所检查事项符合本宣传册规定时可以增加标识，需要时需经 RU 认证许可

1.8—质量控制

托盘生产完工后需经 RU 在生产地检查质量(质量控制)。附录 J 描述的随机抽样方法作抽样最小值参考。由制造商提供必要的检测工具。若所有托盘都通过测试,一年后需再次进行检测以确保产品生产条件仍符合本宣传册规定,否则生产许可证将被收回。

如果制造商连续 12 个月生产的产品都达标,也拥有自己的至少等同于本宣传册所述的随机抽样方法并通过 RU 或者托盘组织认可的质量控制系统, RU 将监督其是否正确的依据本部分的常规检测依据的托盘管理标准结构和标识(产品控制)。这些检测应一个月进行一次且为突击检查,又连续 12 个月的产品都达标后,(托盘没有主要缺陷),检测间隔可延长至少 3 个月一次。

进口托盘

RU 对整个地区的第一次作运输工具的进口托盘按照随机抽样方法进行检测(附录 J)。如果结果达不到要求,标识应去除, RU 应作出警告并采取适当措施。

2—许可

2.1—铁路事业单位许可

每一个 UIC 的成员 RU 都有权力授权其所在地区的制造商生产欧标平托盘。符合附录 K 的规定，该权力也延伸至其地区外的制造商。

RU 有权按照附录 L 的分类执行工作从而有助于自身的托盘组织的服务。

2.2—制造商许可

获得许可需满足以下：

- 达到生产技术条件；
- 制造商提供遵守生产管理规定遵守质量控制和程序检测的书面承诺；
- 批需有 100 个托盘依照本宣传册规定进行测试后得到确认。

许可证只有通过正式授权及 RU 或托盘组织在附录 L 划分给制造商的代码才有权使用欧标注册码。

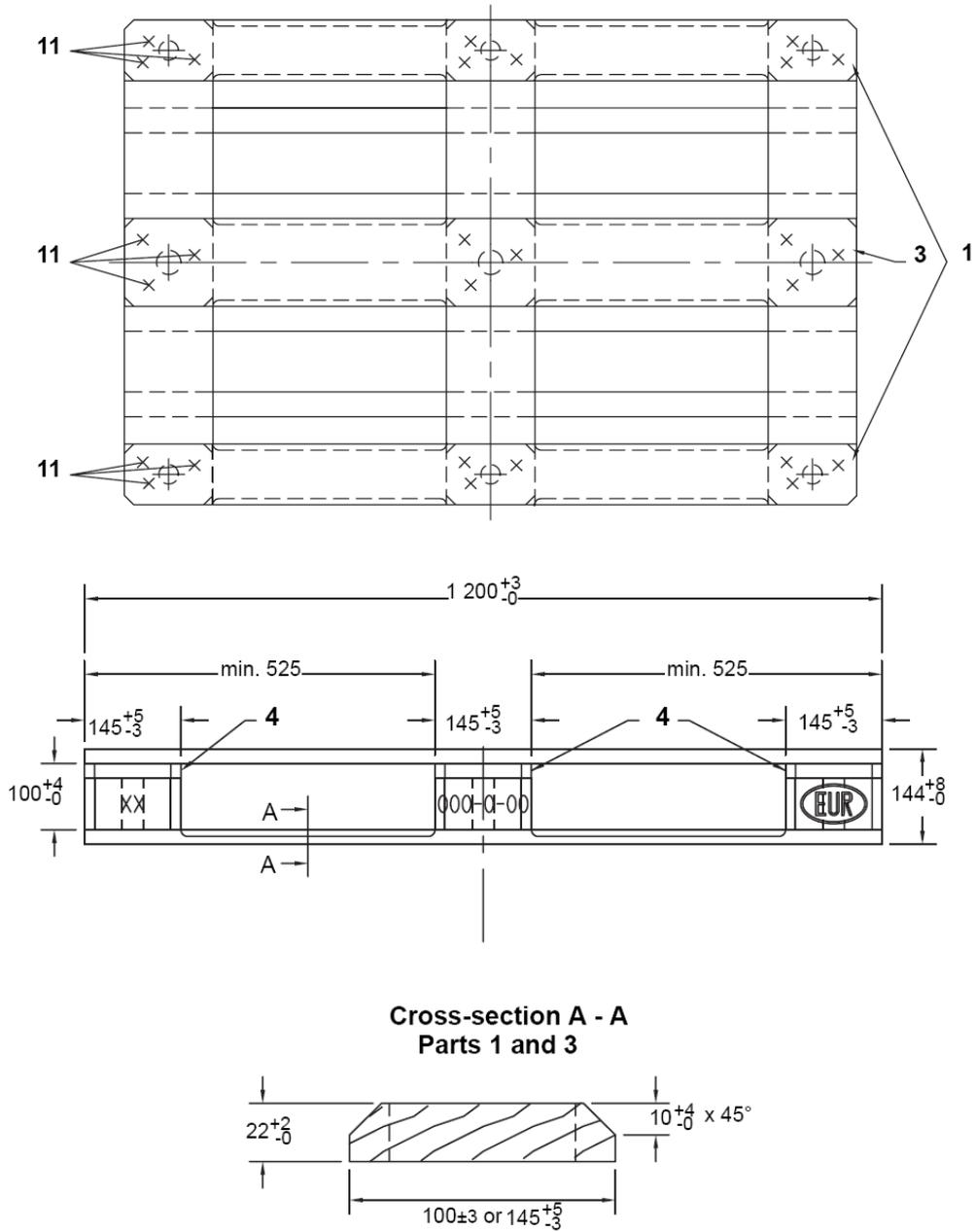
2.3—撤销许可

在下列情况下许可将被撤销：

- 不符合本宣传册规定，
- 非法使用其他 RU 或托盘组织如在附录 L 里的标志，
- 停止生产，
- 倒闭的工厂。

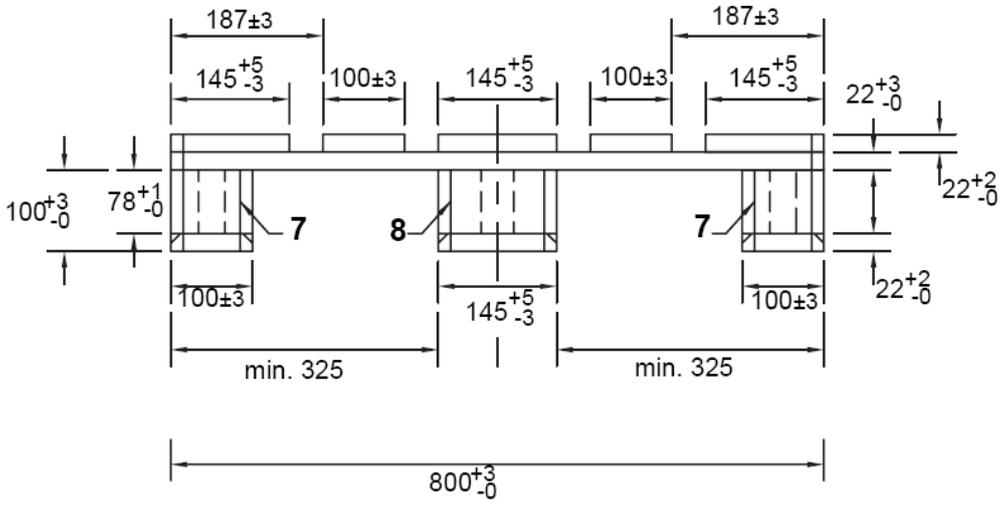
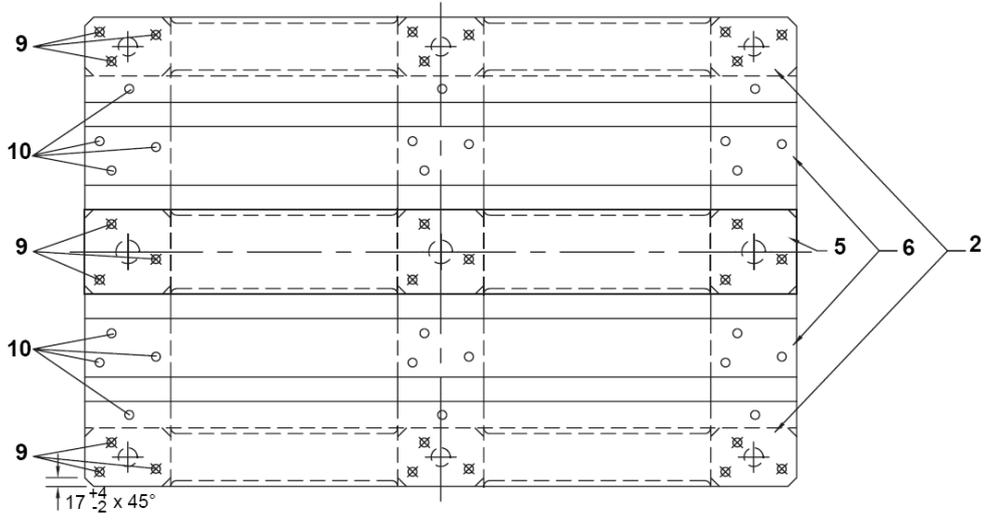
终止许可后需禁止标识加施工具的使用，由 RU 认证机构没收或销毁。

附录 A—设计图



Cross-section A - A
Parts 1 and 3

切面 A-A
部件 1 和部件 3



附表

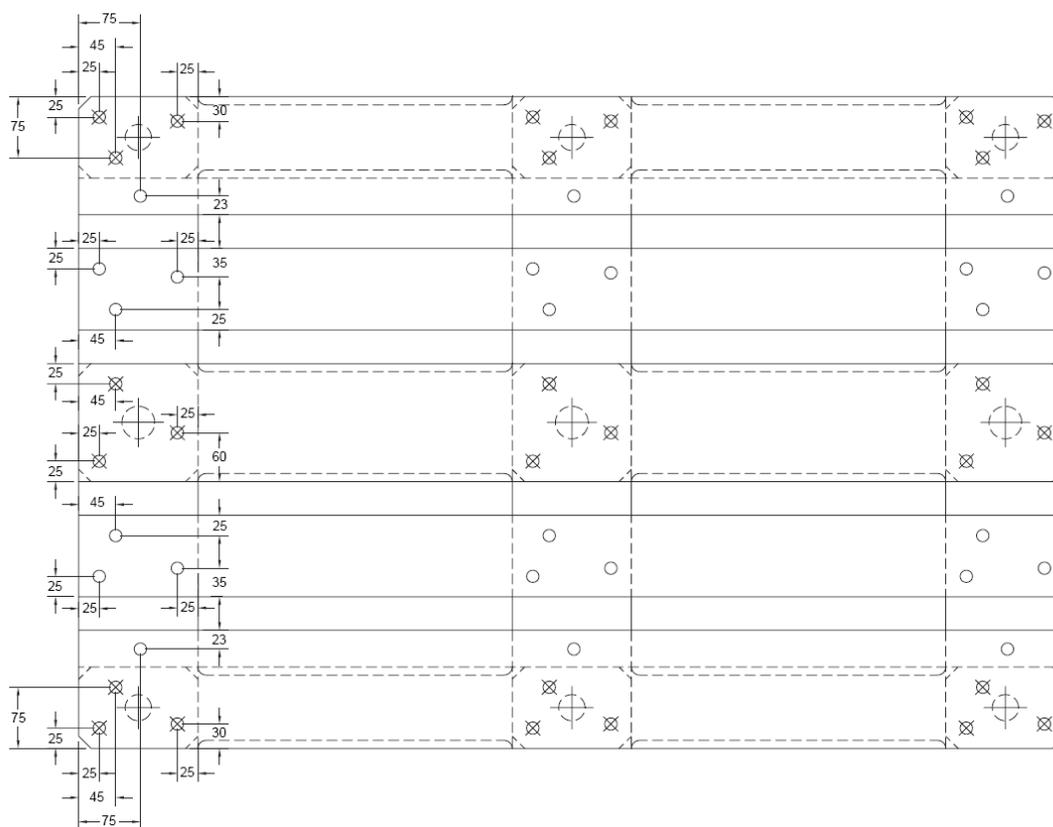
数量	标号	名称	最小尺寸	材料 (连接件张力) N/mm ²	使用限制
2	1	边底板	1200*100*22	见附录 B	
2	2	边面板	1200*145*22		
1	3	中间底板	1200*145*22		
3	4	连接板	800*145*22		
1	5	中心面板	1200*145*22		
2	6	中间面板	1200*100*22		
6	7	墩块	145*100*78		
3	8	墩块	145*145*78		
27	9	防开裂螺纹钉	5.2*90	钢铁/最小 700	硬质材墩块
27	9	环形螺纹钉	4.2*38	钢铁/最小 700	软质材墩块 刨花墩杨木
24	10	夹子	2.2*14*53	钢铁/最小 760	
24	10	钉钉机	2.5*60	钢铁/最小 800	可移动钉圈
24	10	锚固钉 (可切除的环形螺纹钉)	2.8*56	钢铁/最小 800	固定钉圈
24	10	环形螺纹钉	4.2*38	钢铁/最小 600	硬质材连接板
27	11	防开裂螺纹钉	5.2*70	钢铁/最小 650	硬质材墩块
27	11	环形螺纹钉	4.2*70	钢铁/最小 650	软质材墩块 刨花墩杨木

相应的连接件图片应符合 RU 许可。

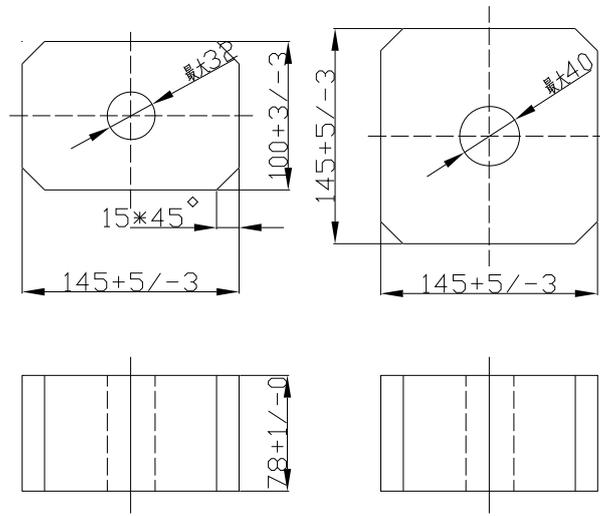
附录 B—布钉

B.1—俯视图

生产/组装方向→



附录 C—合成材



材料:

木材最低密度为 600kg/m^3 .

附录 D—许用木材种类和合成材

D. 1-木材种类

软质材 ^a	硬质材	
	软材	硬材
冷杉 云杉（花旗松） 松木 落叶松 铁杉	赤杨 白桦 白杨 ^{a, b} 山杨 ^b	橡木 白蜡树 山毛榉 榆木 洋槐 枫树 悬铃木 栗子树

a. 对于软材和杨木，年轮超过 10 圈的年轮宽度不允许大于 7mm。

b. 不可用于组件 4（连接板）。

其它材种只有当它们可提供与上表中材种相同的机械性能时方可使用。

D. 2-合成材

合成材只可用于组件 7.8

概述

D. 2. 1-这里所说的连接物只能是这样的粘结剂：

-确保材料链接牢固，

-每立方米空气释放甲醛量小于 0.1ppm。

制造商应明确指出粘结剂使用或处理过程中可能造成的危害。

D. 2. 2-浸 20°C 水 24 小时后，10 个试验样本膨胀尺寸不超过：

-长宽：2%，

-高：4.5%（1/10 个试验墩块最大膨胀尺寸 4.5%-5.5%）

D. 2. 3-完成下列试验后，仍保留材料强度，表面无裂缝，没有片材分离。

-浸 100°C 水 2 小时，

-65°C（+/-3°C）环境下干燥 2 小

附录 E—连接件的使用

E. 1-连接件的最低性能

E. 1. 1-用于墩块/连接板/面板组装

长度:	最小 88mm
钉头尺寸:	最小直径 8.4mm 或截面尺寸 55mm^2
钉头直径和螺纹直径的比率:	$\geq 2: 1$
螺纹形状:	弯曲的, 开槽的, 有缺口的或类似
张力强度:	最小 700N/mm^2
钉尖设计:	菱尖或凿尖

E. 1. 2-用于墩块/底板的组装

长度:	最小 68mm
钉头尺寸:	最小直径 8.4mm 或截面尺寸 55mm^2
钉头直径和螺纹直径的比率:	$\geq 2: 1$
螺纹形状:	长度 $<78\text{mm}$ 的, 钉头应标有直径 $2.7\text{mm}+0.5$ 和深度 0.3mm
张力强度:	最小 650N/mm^2
钉尖设计:	菱尖或凿尖

E. 1. 3-用于连接板/中间面板的组装

连接件在连接板地面需回钉

长度:	最小 53mm
钉头尺寸:	最小直径 5.5mm 或截面尺寸 24mm^2
钉头直径和螺纹直径的比率:	$\geq 2: 1$
螺纹设计:	平的, 弯曲的, 开槽的, 有缺口或与之类似
张力强度:	最小 800N/mm^2
钉尖设计:	菱尖或凿尖

连接件不能穿透连接板 (尤其当连接板为硬质材时):

长度:	最小 36mm, 最大 41mm
钉头尺寸:	最小直径 5.5mm 或截面尺寸 24mm^2
钉头直径和螺纹直径的比率:	$\geq 2: 1$
螺纹形状:	弯曲的, 开槽的, 有缺口的或类似
张力强度:	最小 700N/mm^2
钉尖设计:	菱尖或凿尖

连接件-夹子-在连接板的底面回钉:

长度:	最小 53mm
内宽度:	最小 14mm
线直径:	最小 2.2mm
螺纹形状:	平的, 弯曲的, 开槽的, 有缺口的 或类似
张力强度:	最小 760N/mm ²
钉尖设计:	菱尖或凿尖

E. 2-连接件许可

每种材种做 3 个托盘 (在规定条件下), 用许用连接件链接, 分解成如附录 H 所示的 20 个试验样本。

对托盘测试参照 1. 3. 4. 1, 对试验样本的测试参照 1. 3. 4. 2, 试验结果的记录包括以下细节:

- 种类, 尺寸, 材料, 连接件最大张力,
- 板材和墩块所采用的材种, 密度 (合成材) 和年轮间距,
- 每个托盘和试验样本的含水率,
- 跌落试验的结果, 包括造成的损害,
- 撕裂强度试验后个别参数值,
- 每块木材撕裂强度的算法,
- 所有连接件尺寸和公差的图表, 包括材料的细节问题。

若试验合格 (参照 1. 3. 4. 1 和 1. 3. 4. 2), RU 认证机构可以许可该连接件可用作该材种。

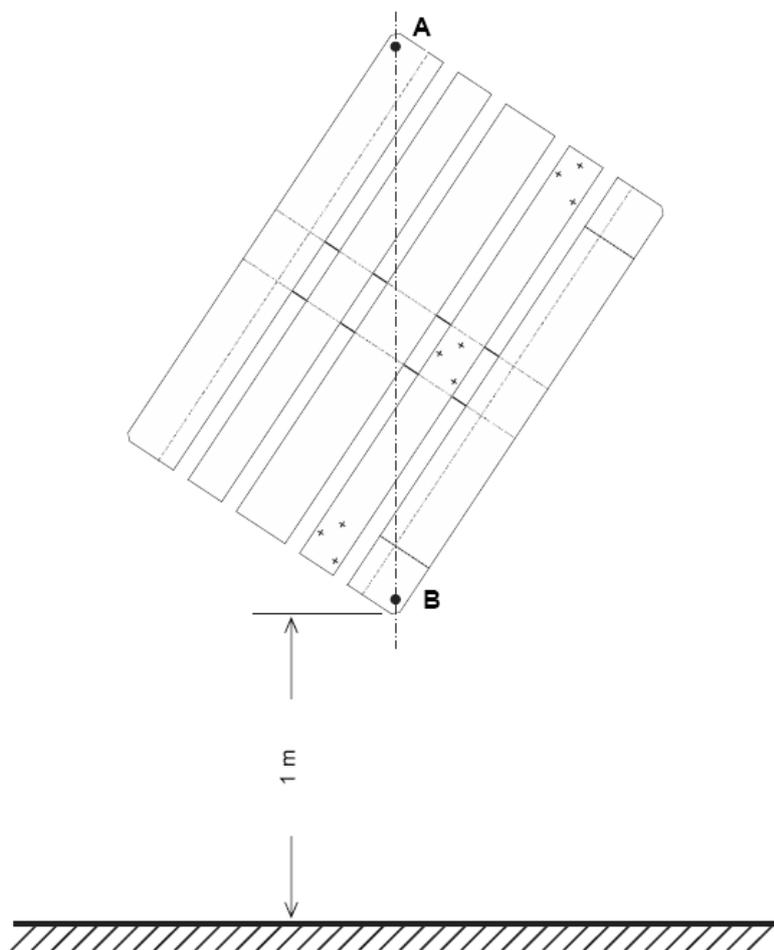
E. 3-永久性检测

在每一次检测和质量控制时 (见 1. 3. 4. 3 和 1. 8), 同时还要检查连接件的尺寸, 螺纹设计 (如边缘形状) 和连接件与所用材种的结合效用。

如果连接件尺寸选用不妥或 RU 认证认为有必要, 需再次执行要点 2, 若试验检测值未达到, 连接件认可被撤回。

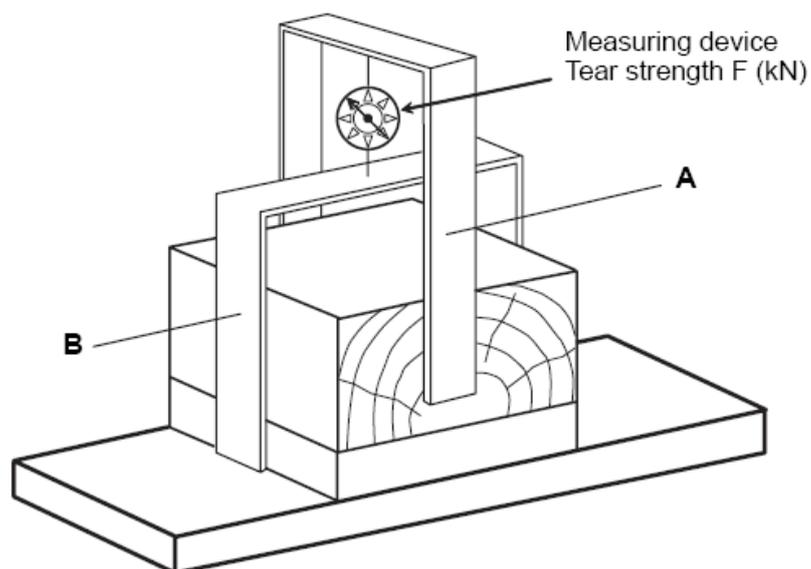
附录 F—角跌落试验

在托盘面板距两对角线端点 40mm 处标出 A、B 两点。
托盘在测试点处于垂直状态时悬挂在空中。



托盘必须从 1m 高出自由跌落到一个平滑，坚硬的水平面上。
在第一次跌落前和第六次跌落后需测量 A、B 两点间距离。
除了冲击点损坏 5mm 外，托盘必须没有其他任何破损。

附录 G—撕裂强度测试的图示



测试由两个开口箍组成。

A 紧固墩块，

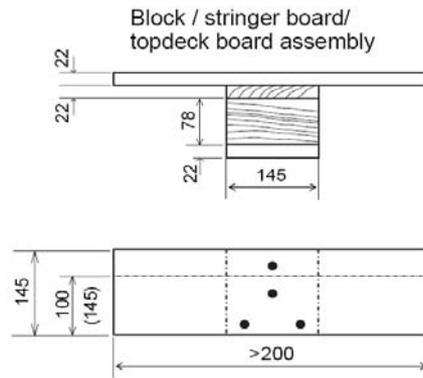
B 压在板材上。

撕裂强度 F (KN) 由两个箍间量表直接读取

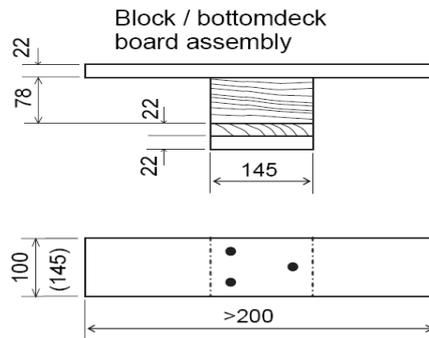
附录 H—撕裂强度试验所用试验样本

测试样本需从当前生产线上已完工的托盘上采集。木质构件不允许出现木节和开裂。测试时，含水率不得超过木材无水状态（干重）重量的 22%。

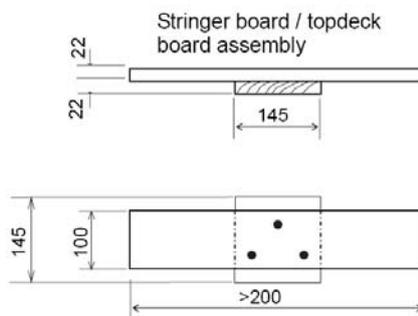
连接件必须符合附录 E 的最低要求。



墩块/连接板/面板

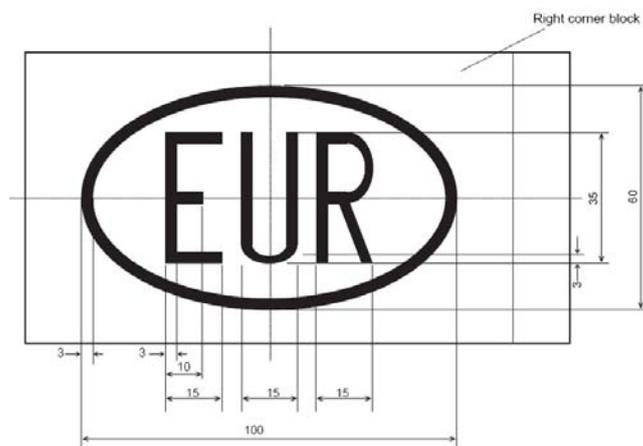


墩块/底板



连接板/面板

附录 I—四面进叉欧标平托盘的标识标准



该标识只能由经 RU 授权，已获得许可的制造商烙印丝印。

欧标标识在国际事务处 OMPI 被注册作为贸易标识，在日内瓦的注册码是 430337。

附录 J—质量控制和随机抽样机制

J. 1-为了质量控制的实施,从一系列托盘中抽取符合检测条件的一组样本中一系列的质量参数,用这种方法,一系列完善的平托盘的检测可接近详细检测一批托盘中的一组托盘,检测基于确保连续生产标准的随机抽样机制。

J. 2-样本 (n) 的数量取决于该批托盘 (N) 的数量,如表一所示,当某批尺寸大于 10000 个单位时,要分成几批。

J. 3-检测开始前有检测员从该批托盘中随机抽取平托盘组成样本。

J. 4-样本的测试参照本宣传册规定,每个托盘不同部分的可视化检测和主要尺寸测量,检测员需记录样本的所有缺陷,而不必记录带有缺陷的托盘的数量。

如果由于某种缺陷引起了其它或更多的缺陷如附录 J 所示随机样本组的缺陷,只记录更高等级的缺陷。检测完毕后,对检测记录进行统计归类,得出严重缺陷及主要缺陷、次要缺陷。

J. 4. 1-严重缺陷是构成安全隐患或导致托盘不能使用的缺陷。

J. 4. 2-主要缺陷是会减少使用寿命或有严重的使用限制的缺陷。

J. 4. 3-次要缺陷是不会严重影响托盘使用的缺陷。

J. 5-生产完工的托盘需达到表 2 给出的标准。

如果检测样本的缺陷没有超过表 2 中最大允许缺陷数。则该批产品合格。

如果只有一项(主要缺陷数量)超标。则该批产品为不合格品,且产品上标识必须去除(见 J. 6)。

J. 6-随机抽样机制需由检测员同意方可重复进行,当被制造商取走缺陷托盘后,征得检验人员许可后可以再次进行随机抽样工作,但缺陷托盘应修复好或当场销毁其标志。

新批样品的检验流程依照 J. 1-J. 5 进行。

J. 7-常用材种的收缩值

木材纹理在径向和横向上的平均收缩值,若含水率有 1%的变动,则会(含水率可达 30%):

-0.24% 橡树,云杉,本松,冷杉

-0.32% 山毛榉

表一: 样本数量

批量 (N)	样本 (n)
$N \leq 150$	8
$151 \leq N \leq 280$	13
$281 \leq N \leq 500$	20
$501 \leq N \leq 1200$	32
$1201 \leq N \leq 3200$	50
$3201 \leq N \leq 10000$	80

表二: 缺陷数量

样本	允许最大缺陷数		
	严重缺陷	主要缺陷	次要缺陷
8	0	5	10
13	0	7	14
20	0	10	21
32	0	14	30

50	0	21	44
80	0	30	70

表三：与湿度相关的最小尺寸

尺寸	22-0 ⁺²		78-0 ⁺¹		100-3 ⁺³		100-0 ⁺³		145-3 ⁺⁵	
收缩率%	0.24	0.32	0.24	0.32	0.24	0.32	0.24	0.32	0.24	0.32
含水率%										
30	22.4	22.6	79.5	80.0	98.9	99.5	101.9	102.6	144.7	145.6
29	22.4	22.5	79.3	79.7	98.6	99.2	101.7	102.2	144.4	145.2
28	22.3	22.4	79.1	79.5	98.4	98.9	101.4	101.9	144.0	144.7
27	22.3	22.4	78.9	79.2	98.2	98.6	101.2	101.6	143.7	144.3
26	22.2	22.3	78.7	79.0	97.9	98.2	101.0	101.3	143.4	143.8
25	22.2	22.2	78.6	78.7	97.7	97.9	100.7	101.0	143.0	143.4
24	22.1	22.1	78.4	78.5	97.5	97.6	100.5	100.6	142.7	142.9
23	22.1	22.1	78.2	78.2	97.2	97.3	100.2	100.3	142.3	142.5
22	22.0	22.0	78.0	78.0	97.0	97.0	100.0	100.0	142.0	142.0
21	21.9	21.9	77.8	77.8	96.8	96.7	99.8	99.7	141.7	141.5
20	21.9	21.9	77.6	77.6	96.5	96.4	99.5	99.4	141.3	141.1
19	21.8	21.8	77.4	77.4	96.3	96.1	99.3	99.0	141.0	140.6
18	21.8	21.7	77.3	77.3	96.1	95.8	99.0	98.7	140.6	140.2
17	21.7	21.6	77.1	77.1	95.8	95.4	98.8	98.4	140.3	139.7
16	21.7	21.6	76.9	76.9	95.6	95.1	98.6	98.1	140.0	139.3
15	21.6	21.5	76.7	76.7	95.4	94.8	98.3	97.8	139.6	138.8
14	21.6	21.4	76.5	76.5	95.1	94.5	98.1	97.4	139.3	138.4
13	21.5	21.4	76.3	76.3	94.9	94.2	97.8	97.1	138.9	137.9
12	21.5	21.3	76.1	76.1	94.7	93.9	97.6	96.8	138.6	137.5

任何低于此最小值的都被视作缺陷。

800mm*1200mm 四面进叉平托盘

UIC435-2 第八版检测报告		制造商:				
检测缺陷列表		序号:				
		托盘数量:				
		批数量:				
批数量 N	1-150	151-280	281-500	501-1200	1201-3200	3201-10000
样本数量 n	8	13	20	32	50	80
严重缺陷	0	0	0	0	0	0
主要缺陷	5	7	10	14	21	30
次要缺陷	10	14	21	30	44	70

缺陷描述	规定值	数量	合计
主要尺寸 - 长 附录 A	1200 (+8, -5)		
主要尺寸 - 宽 附录 A	800 (+8, -5)		
连接板厚度 附录 A	22 (+3, 0)		
连接板缺陷: 不合格木材种类、树节、豁边、树皮、腐烂 附录 D	X		
死节 (连接板) 1.6.4	>1/4 宽		
总节巴数量 (连接板) 1.6.4	>1/3 宽		
不合格的钉子 附录 E	Yes		
严重缺陷		总计	

缺陷描述		规定值		缺陷数量			
		主要缺陷	次要缺陷	主要缺陷	合计	次要缺陷	合计
主要尺寸-长	附录 A	1200 (+3, 0)					
主要尺寸-宽	附录 A	800 (+3, 0)					
叉孔高度	附录 A	1000 (+4, 0)					
中间面板与边缘距离	附录 A		187 ± 3				
中间垫块到边缘距离	附录 A	Min 325					
中间垫块到边缘距离	附录 A	Min 525					
板条长度	附录 A		<1200				
板条长度	附录 A		<800				
连接板宽度 1	附录 A	145 (+5, -3)					
板条宽度 1	附录 A		145 (+5, -3)				
板条宽度 1	附录 A		100 ± 3				
板条厚度 1	附录 A	22 (+2, 0)					
垫块长度	附录 A		145 (+5, -3)				
垫块宽度 1	附录 A		145 (+5, -3)				
垫块宽度 1	附录 A		100 ± 3				
垫块高度 1	附录 A		78 (+1, 0)				
木材防腐剂、腐烂、树皮、虫洞、年轮	附录 D	Yes					
木材湿度	1. 6. 3	>26%	>22%				
豁边	1. 6. 4		>15mm				
不合格的结疤	1. 6. 4	Ja					
死节	1. 6. 4	>1/2b	>1/3b				
节疤总数	1. 6. 4	>2/3b	>1/2b				
裂纹	1. 6. 5		x				
合拢	1. 6. 5	yes					
色变污点	1. 6. 6		yes				
树脂囊	1. 6. 7		>50mm				
平整度	1. 6. 8		5%, 20%				
虫洞	1. 6. 9		Yes				
边材	1. 6. 10		Yes				
树心材	1. 6. 11		Yes				
板条加工	1. 4. 1		X				
垫块加工	1. 4. 2		X				
倒角	1. 4. 3	X					
冒钉、露钉	1. 3. 2		Yes				
漏钉或弯钉	1. 3. 2	x					
布钉	1. 3. 2	x					
填写条件：是/否	缺陷总数量：		主要缺陷		次要缺陷		

附录 K—其它 RU 领域内的制造商认可条件

K. 1—概述

K. 1. 1—当制造商的生产设备不在 UIC 成员 RU 的领域范围时,任何一个 UIC 的成员 RU 都可以授权该制造商依照本附录规定生产欧标平托盘。

K. 1. 2—当制造商的生产设备在 UIC 成员 RU 领域范围内时,任何一个 UIC 成员 RU 都可授权该制造商依照本附录规定生产欧标平托盘,当然,制造商所在地 RU 需成立。

K. 2—优先得到认可的条件

K. 2. 1—申请认可必须给出以下信息:

- 申请单位的名称
- 制造商单位名称和生产设备的细节
- 计划投产的日期
- 计划生产的规模
- 被推荐的质量控制组织
- 可能得到的认可

K. 2. 2—进一步说,申请需符合 K. 3 作为一个宣言的规定

K. 3—规定针对 RU 或托盘组织在附录 L 和国外欧标制造商的欧标标识的使用标识认可。

权限在需要时才被授予,申请应送达至需要标识的 RU。

如得到授权,除非合法使用外部会给申请者和制造商,因为:

- 几个申请者可能收到由同一个 RU 或托盘组织对同一个制造商授予使用标识的权限。
- 同一个制造商可能受到几个 RU 或托盘组织依附录 L 授予的权限。

申请者应成立一个易于识别的质量控制组织,基于国内的或国际的均可,来执行常规检测和质量曾使用标识一起得到 UIC 的认可。常规检测和质量控制应采用如 1. 8 所示的批测试和不公开的产品检测。检测和质量控制的费用由制造商支付。

申请者应同意承担自身由于错用国外生产商住的的标识(RU 或托盘组织在附录 L 中的标识)带来的任何损失。

申请者和制造商应负责其它生产设备进一步申请。

申请者和制造商应只能使用由标识所有者授权的或标识所有者授权的第三方提供的标识加施工具(烙印,丝印)。当认可被撤销或停产时应归还标识加施工具,标识加施工具仍归标识注册者所有,申请者和制造商只是被授权使用。

申请者要承担检测认可的费用(主要是交通费,住宿费。管理费,包括测试结果不良和重新测试的费用)。费用统一用发票或作为一个整体数量由每一个 RU 固定,但后期付款应得到认同。

申请者应做提供样本和组织制造商和检测员检测的必要安排。

制造商必须提供质量控制所需设备,设备应放置在检测的地方。

K. 4—认证机制

K. 4. 1—每个 RU 接受申请时,应该:

- 检查所有条件是否符合;
- 建议其所在地域的 UIC 成员 RU 给予认证;
- 建议澳洲货物局作为欧标标识拥有者。

K. 4. 2—如果 RU 授权使用标识,则它应承担:

- 若申请者符合条件（主要是符合 UIC435-2）方可授权，
- 执行或安排如 1.8 所示对当前产品的不公开检测，
- 条件不符时，撤销使用标识的权利。

附录 L—托盘组织

托盘组织是这样—个团体：

- 可以由 RU 任命执行本宣传册所述的事项。
- 有能力胜任由 UIC 许可的对托盘的质量控制，
- 与国际接轨的组织结构，
- 有自己的注册贸易代码，
- 当侵权事件发生时有自己的合法地位。

托盘组织：

1997 年 1 月 1 日

EPAL

欧洲托盘组织

D-58010hagen



附录 M—木材防腐剂

木材防腐剂的有效期:

2003 年 9 月 25 日

TC3

地址:

GMBH 无结疤材料生产

电话: +49/ (0) 7806988813

传真: +49/ (0) 7806988822

邮箱: info@tc-3.com

网址: www. tc-3.com

术语表

申请者 许可	申请者是一个向铁路组织申请认可的自然人或法人。 认可设计到权限和责任，关于欧标平托盘的生产依照本宣传册规定，参照 1.7.4 所述。
欧标平托盘	欧标平托盘是一个可重复使用的且可修补的由木材制作，可四面进叉的托盘，根据本宣传册规定进行生产，质量控制，加施标识。
制造商 标识	是根据本宣传册规定生产托盘的自然人或法人。 欧标平托盘上的主要标识： -如附录 I 所示的注册码， -在左边墩块上的如附录 L 所示由 RU 或托盘组织认可的注册标识， -中间墩块上的生产商代码（1.7.1）， 质量控制执行后可附加其他标识。
质量控制	质量控制包括所有必需的测试以确保达到的最低质量标准。