

TECHNICKÁ DOKUMENTACE VÝROBKU

Podle zákona č. 102/2001 Sb., v platném znění, o obecné bezpečnosti výrobků.

Název výrobku :	PALETA PROSTÁ NEVRATNÁ
-----------------	-------------------------------

Obsah :

- I. Všeobecný popis výrobku
- II. Technické parametry
- III. Technické a kvalitativní požadavky
- IV. Zásady bezpečného používání výrobku
- V. Značení palet
- VI. Přehled použitých technických předpisů a českých technických norem
- VII. Kontrola a zkoušky technických parametrů
- VIII. Přílohy

Výrobce :

TALPA , spol. s r. o.
Trutnovská 301
542 42 Pilníkov

IČO 47473894

Schválil dne 22.2.2004:

Ing. Vlastimil Tauchman
Ředitel společnosti

I.

Všeobecný popis výrobku

Zařazení palety podle ČSN 26 9113 – nevratná prostá paleta dřevěná

Palety jsou určeny :

- k ložení baleného i nebaleného materiálu, který svými vlastnostmi umožňuje ložení a snese stohování
- pro ukládání do regálů
- pouze k vidlicové manipulaci
- pro využití nosnosti palety pro maximálně čtyřvrstvé stohování
- pro nabírání ze dvou nebo ze čtyř stran
- po jediném cyklu použití ke zrušení

Názvosloví: ČSN ISO 445 (26 9006)

paleta	Pevná horizontální plošina s minimální výškou vhodnou pro manipulaci vidlicovými nízkozdvížným vozíkem nebo vidlicovým vysokozdvížným vozíkem používaná jako základna pro kompletaci, stohování, skladování, manipulaci a přepravu zboží.
ložná podlaha	Plochý, vodorovný povrch, pro ložení nákladu, z přířezů s mezerami nebo bez mezer, nebo s celistvým povrchem.
opěrná podlaha	Plochý, vodorovný povrch pro rozložení zatížení, s mezerami nebo s celistvým povrchem.
nabírací otvor	Boční otvor umožňující zasunutí zvedacího prostředku manipulačního zařízení.
přířez podlahy	Jednotlivý prvek ložné nebo opěrné podlahy.
špalík	Krátký sloupek pod ložnou podlahou nebo mezi ložnou a opěrnou podlahou, vytvářející nabírací otvor.
svlak	Vodorovný prvek spojující špalíky a přířezy podlahy.
ližina	Montážní skupina sestavená z jednoho přířezu opěrné podlahy a dvou nebo více špalíků.
podélný nosník	Průběžný podélný prvek pod ložnou podlahou nebo mezi ložnou a opěrnou podlahou, který vytváří prostor nabíracích otvorů.
vybrání	Výřez ve spodní části podélného nosníku, vytvářející nabírací otvor pro vidlici vysokozdvížného vozíku, kolmo na podélný nosník.
křídlo	Část podlahy, která přesahuje podélné nosníky nebo špalíky, určená pro manipulaci závěsnými prostředky jeřábů.
jednopaletová paleta	Prostá paleta pouze s jednou podlahou.
dvoupaletová paleta	Prostá paleta s ložnou podlahou a s opěrnou podlahou.
částečně čtyřcestná paleta	Paleta umožňující čtyřcestné zasunutí vidlic vysokozdvížných vozíků a dvoucestné zasunutí vidlice nízkozdvížných vozíků.
čtyřcestná paleta	Paleta umožňující zasunutí vidlic vysokozdvížných a nízkozdvížných vozíků ze všech čtyř stran.
délka palety	Rozměr palety ve směru podélných nosníků nebo svlaků (<i>l</i>).
šířka palety	Rozměr ložné plochy palety kolmý k délce (<i>w</i>).
výška palety	Celkový rozměr palety kolmý k rovině (<i>h</i>).

II. Technické parametry

Základní parametry:

1. základní rozměry
2. nosnost
3. stohovací nosnost
4. rozměry nabíracích otvorů
5. šířka křídla

1. Základní rozměry

Základní rozměry (v mm)	
Délka (l)	Šířka (w)
600	800
800	600 1200
1000	1200
1200	800 1000 1200 1600
1600	1200 2400
2400	1600

Pozn.: Dovolené úchytky půdorysných rozměrů palet nesmí překročit + 10 mm a – 20 mm.

2. Nosnost

Nosnosti palet v kg jsou:

250, 500, 750, 1000, 1250, 1500, 2000, 2500.

Doporučené přiřazení nosností k základním rozměrům palet:

Základ.rozměr délka x šířka		Nosnost palety v kg							
		250	500	750	1000	1250	1500	2000	2500
600	800	x	x	x	x				
800	600	x	x	x	x				
	1200		x	x	x	x	x		
1000	1200		x	x	x	x	x		
1200	800		x	x	x	x	x		
	1000		x	x	x	x	x		
	1200		x	x	x	x	x		
	1600			x	x	x	x	x	x
1600	1200			x	x	x	x	x	x

3. Stohovací nosnost

Stohovací nosnosti v závislosti na čtyřvrstevném stohování:

Nosnosti v kg	Stohovací nosnosti v kg		
	dvouvrstvé stohování	třívrstvé stohování	čtyřvrstvé stohování
250	500	750	1000
500	1000	1500	2000
750	1500	2250	3000
1000	2000	3000	4000
1250	2500	3750	5000
1500	3000	4500	6000
2000	4000	6000	8000
2500	5000	7500	10000

4. Rozměry nabíracích otvorů

Rozměry nabíracích otvorů palet jsou:

- výšky nabíracích otvorů - nejmenší výška otevřených nabíracích otvorů je 95 mm.
- nejmenší výška uzavřených nabíracích otvorů je 98 mm.
- vzdálenosti spodní části ložné podlahy od spodní části opěrné podlahy - největší vzdálenost smí být 127 mm
- šířka nabíracích otvorů – viz. příloha č. 2

5. Šířka křídla

Šířka křídla je min. 65 mm.

III.

Technické a kvalitativní požadavky

Materiál

a) Dřevo

- používá se dřevo: - jehličnaté - smrk, borovice, modřín, jedle
 - listnaté měkké (bříza, olše, topol) - topol se nesmí používat na svlak
 - listnaté tvrdé (dub, jasan, buk, jilm, akát, javor, platan, kaštaník jedlý)
- dřevo nesmí být napadeno měkkou hnilobou
- vlhkost dřeva není rozhodující, nesmí být použito zmrzlé dřevo
- oblíny jsou přípustné pouze na 2 hranách každého přířezu, maximální výška oblíny nesmí být větší než jedna třetina tloušťky přířezu, oblíny nejsou přípustné na žádné vnější hraně palety
- suky jsou přípustné, přičemž průměr jednoho suku nesmí být větší než jedna čtvrtina šířky přířezu u svlaků a jedna třetina šířky u ostatních přířezů
- všechny přířezy, svlaky a špalíky musí být z jednoho kusu
- vnější plochy palety musí být drsné (nesmí být hoblované)
- dřevo nesmí být rozpraskané či jinak mechanicky poškozené
- pro mezinárodní přepravu musí být dřevo bez kůry

Druh a jakost řeziva

Díl	Druh řeziva	Jakost	Poznámka
přířez ložné podlahy	deskové omítané i neomítané	A - II	neomítané musí být zbaveno kůry a lýka oblíny nesmějí být na obvodu palety
přířez opěrné podlahy a svlak	deskové omítané	A - I	oblíny nesmějí být na obvodu palety
nosník	deskové omítané	A - I	
špalík	hraněné	I	oblíny nesmějí být na obvodu palety

b) Hřebíky

Přířezy se spojují hřebíky, jejich počet a rozměr určuje tabulka:

Spoj	Šířka přířezů podlahy (v mm)	Počet hřebíků (ks)	Rozměr hřebíků (v mm)
ložná (opěrná) podlaha - nosník	do 120	2	2,8 x 70
	nad 120	3	
ložná podlaha - svlak - špalík	do 80	2	3,1 x 90
	nad 80	3	
ložná podlaha - svlak	do 80	2	2,2 x 40
	80 – 120	3	
	nad 120	4	
opěrná podlaha - špalík	do 80	2	2,8 x 70
	nad 80	3	

Požadavky na výrobek a jeho zhotovení

Výrobek splňuje požadavky Směrnice Rady č. 92/59/EHS ze dne 29.6.1992 o všeobecné bezpečnosti výrobků, od 14.1.2004 nahrazenou Směrnicí Evropského parlamentu a Rady č. 2001/95/ES.

- Ložná i opěrná podlaha palety musí být upravena tak, aby se v nich nezadržovala voda. Jejich povrch musí být upraven tak, aby nedošlo k poškození loženého materiálu; musí být bez výstupků.
- Pravoúhlost palety je dána rozdílem délek úhlopříček, který nesmí při výrobě překročit 13 mm.
- Vnější hrany palet musí být bez ostrých hran a ořepů.
- Přířezy palet musí být z jednoho kusu.
- Hlavy hřebíků, popř. hřebety spon, musí být řádně doraženy a vyčnívající konce hřebíků, popř. spon, musí být řádně a bezpečně zahnuty, hřebíky mohou být zaraženy maximálně 2 mm pod úroveň dřeva.
- Spojovací součásti nesmějí být umístěny ve stejném vláknu dřeva, musí být umístěny v co největší možné vzájemné vzdálenosti, avšak maximálně 20 mm od okraje přířezu.
- Ke sbíjení jednotlivých součástí se používají pneumatické hřebíkovačky.
- Paleta musí odolat stanoveným pevnostním zkouškám.
- Provedení palety musí odpovídat způsobu jejich manipulace, jejich určení a uvažovanému loženému materiálu a jeho ložení dle požadavků objednatele.
- Palety musí být na viditelném místě a čitelně značeny těmito údaji:
 - typ palety
 - označení výrobce
 - nosnost palety v kg
 - počet vrstev ve stohu

Na základě individuálních požadavků zákazníků lze provádět tepelné ošetření palet. Palety musí být ohřáty na minimální vnitřní teplotu jádra 56 ° C po dobu 30 minut. Takto ošetřené palety musí být řádně označeny mezinárodním symbolem IPPC (International Plant Protection Convention = Mezinárodní konvence pro ochranu rostlin) tak, jak je uveden v ISPM15 – „Mezinárodní standard pro fyto-sanitární opatření č. 15 : Směrnice pro regulování dřevěných balicích materiálů v mezinárodním obchodu.“, dvoupísmenným ISO kódem státu, identifikačním číslem výrobce a zkratkou pro použití schválené metody.

Technologický postup:

- délkování, kontrola rozměrů
- rozměření před spojováním
- složení přesného rozměru palety
- spojování
- kontrola rozměrů palety po spojování
- zkoušky v souladu s ČSN 26 9119 a ČSN ISO 8611.

IV.

Zásady bezpečného používání výrobku

Palety mohou být používány pouze k účelu, jež je v souladu s touto technickou dokumentací a příslušnými normami. Nejsou určeny pro suvnou manipulaci, ale pouze pro manipulaci za pomoci vidlicových manipulačních prostředků.

Materiál ukládaný na palety nesmí překročit maximální nosnost palety. Ukládaný materiál musí být na paletě rovnoměrně rozložen, nesmí přesahovat okraje palety a nesmí zasahovat do nabíracích otvorů. Před uložením materiálu je přísně zakázáno palety házet, nebo s nimi manipulovat jiným nevhodným způsobem. Skládání a nakládání palet se provádí spouštěním nebo zvedáním. Při manipulaci se palety nesmí stavět na boční stranu nebo opírat, musí vždy ležet na opěrné podlaze. **Palety se nesmí používat pro více přepravních cyklů, poškozené nebo rozbité palety se nesmí opravovat.**

Palety se při výrobě balí do svazků - při rovnání na sebe maximálně po 15 ks, při převrácení a rovnání do sebe maximálně po 25 ks, aby nedošlo k převrácení svazků.

Paleta je vyrobena z jehličnatého nebo listnatého dřeva se stupněm hořlavosti C2 a C3.

Hořlavost materiálu : - C2 – dub, buk - teplota vznícení 375 °C

- C3 – smrk, borovice, modřín - teplota vznícení 397 °C

Materiál má sklon k tepelnému samovznícení.

Při skladování chránit před zdrojem tepla: - s teplotou větší než 120 °C (buk, dub, smrk)
- s teplotou větší než 80 °C (borovice, modřín)

V.

Značení palet

Palety jsou značeny razítkem: **N - TALPA - 1200 - 2, (3, 4)**

typ palety (N = nevratná) – výrobce – nosnost palety v kg – počet vrstev ve stohu

Podle zákona č. 477/2001 Sb., vpz, o obalech patří palety mezi skupinový přepravní obal a jako takový musí být řádně označen – viz příloha č. 7.

Označování tepelně ošetřených palet – symbol IPPC:

IPPC - XX - 000 - YY

mezinárodní konvence pro ochranu rostlin - ISO kód státu (CZ) - identifikační číslo výrobce, který provedl ošetření (064) - tepelné ošetření (HT)

Označení musí být černé barvy, čitelné, stálé, neprenosné a umístěné na viditelném místě.

VI.

Přehled použitých technických předpisů a českých technických norem

- zákon č. 102/2001 Sb. vpz, o obecné bezpečnosti výrobků
- zákon č. 59/1998 Sb. vpz, o odpovědnosti za škodu
- Směrnice Rady č. 92/59/EHS ze dne 29.6.1992 o všeobecné bezpečnosti výrobků, od 14.1.2004 nahrazená Směrnicí Evropského parlamentu a Rady č. 2001/95/ES
- zákon č. 477/2001 Sb. vpz, o obalech

ISPM 15	Mezinárodní standard pro fyto-sanitární opatření č. 15 : Směrnice pro regulování dřevěných balicích materiálů v mezinárodním obchodu.
ČSN 26 9110	Evropská dřevěná čtyřcestná prostá paleta s rozměry 800 x 1200 mm.
ČSN EN 13 382 (26 9111)	Prosté palety pro manipulaci s materiálem. Základní rozměry.
ČSN 26 9112	Vratné prosté palety. Technické požadavky a zkoušení.
ČSN 26 9113	Nevratné prosté palety. Základní parametry.
ČSN 26 9114	Nevratné prosté palety. Technické požadavky a zkoušení.
ČSN ISO 8611 (26 9118)	Prosté palety. Metody zkoušení.
ČSN 26 9119	Prosté palety. Pevnostní požadavky.
ČSN 26 9102	Paleta a nástavby palet. Rady.
ČSN 26 0002	Manipulace s materiálem. Názvosloví.
ČSN ISO 445 (26 9106)	Palety pro manipulaci s materiálem. Slovník.
ČSN EN ISO 18613 (269130)	Opravy prostých dřevěných palet.
ČSN 49 1011	Jehličnaté řezivo. Technické požadavky.
ČSN 49 1012	Listnaté řezivo. Technické požadavky.
ČSN 49 1015	Řezivo. Vady - třídění.
ČSN 49 1016	Řezivo. Vady - názvy a definice.
ČSN 49 1017	Řezivo. Vady - měření.
ČSN 77 0052-2	Obaly. Odpady z obalů – Část 2 Identifikační značení obalů.
ČSN 77 0053	Obaly. Odpady z obalů. Pokyny a informace o nakládání s použitým obalem.

VII.

Kontrola a zkoušky technických parametrů palet

Zkoušení palet se provádí v souladu s ČSN 26 9114 s odvoláním na ČSN ISO 8611 (26 9118) a ČSN 26 9119. Nevratné palety se zkouší tak, aby jejich zkušební zatížení odpovídalo na ložený materiál. Kontroly a zkoušky se provádějí vždy nejméně na 3 vzorcích. Musí být proveden úplný sled kontrol a zkoušek za sebou v přesném pořadí stanoveném v ČSN ISO 8611.

Při kontrole palet se musí provést následující kontroly vzorků:

1. Kontrola rozměrů

- půdorysné rozměry palet, rozměry nabíracích otvorů a rozměrové uspořádání oken v opěrné podlaze palety musí odpovídat hodnotám v ČSN 26 9113 a požadavkům této technické dokumentace (bod č. II.)
- rozměry palet se kontrolují běžnými měřidly
- pravoúhlost palety je dána rozdílem délek úhlopříček palety, který nesmí překročit 13 mm

2. Kontrola hmotnosti

- hmotnost palet se kontroluje vážením, musí odpovídat příslušným normám v závislosti na druhu použitého řeziva a rozměrech palety

3. Kontrola materiálu

- materiál palet a spojovacích součástí musí odpovídat technickým normám a této dokumentaci
- kontrola se provádí vizuálně

4. Kontrola provedení

- provedení palet se kontroluje prostým okem, popř. hmatem a běžnými měřidly

5. Kontrola údajů na výrobku.

- značení palet se kontroluje prostým okem a musí odpovídat bodu č. V. této TD

Zkouškami se hodnotí:

1. Zkouška pevnosti palety při stohování

- deformace rohových špalíků a konců podélných nosníků

2. Zkouška celé palety na průhyb

- stanovení tuhosti a průhybové pevnosti celé palety

3. Zkouška opěrné podlahy na průhyb

- stanovení tuhosti a pevnosti v ohybu opěrné podlahy mezi podpěrnými body

4. Zkouška rázem na pevnost palety ve stříhu

- stanovení odolnosti ve stříhu mezi ložnou a opěrnou podlahou

5. Zkouška rázem na krajní přířez ložné podlahy

- stanovení odolnosti proti posunu krajní hrany přířezu ložné podlahy

6. Zkouška rázem na špalíky

- stanovení odolnosti špalíků palety proti excentrickým nárazům v rozích

7. Pádová zkouška

- stanovení úhlopříčné tuhosti palety

Vyhodnocení kontrol a zkoušek:

Všechny kontrolované a zkoušené parametry se vyhodnotí a zaznamenají do zkušebního protokolu.

VIII. Přílohy

1. Výšky nabíracích otvorů - pohledy
2. Šířky nabíracích otvorů – pohledy
3. Přehled vyráběných typů palet a jejich označení
4. Výrobní výkresy jednotlivých druhů palet
5. Statické zkoušky - metodika
6. Zkušební protokoly
7. Označování obalů
8. Prohlášení o splnění podmínek uvedení obalu na trh

Technickou dokumentaci zpracovala:

Ing. Alena Tauchmanová

V Pilníkově, dne 22. 02. 2004