

名 称	托 盘	编 号	C-001-34
-----	-----	-----	----------

1 范围

本标准(规格)规定了本公司包装用托盘的技术要求及检验规则等内容。

本标准(规格)适用于公司包装用托盘的采购、验收。

2 技术要求

2.1 材质、外观

托盘材质要求用杂木或油松，不能潮湿起霉，不能有虫眼、腐朽、黄芯、死结，钝楞尺寸不超过 1cm，结疤最多 3-4 个，结疤直径不能大于 1.5cm, 2cm 面内不允许有结疤。三根主方两头与木板间用铁皮固定连接。

2.2 尺寸、式样

见下图(单位：mm)

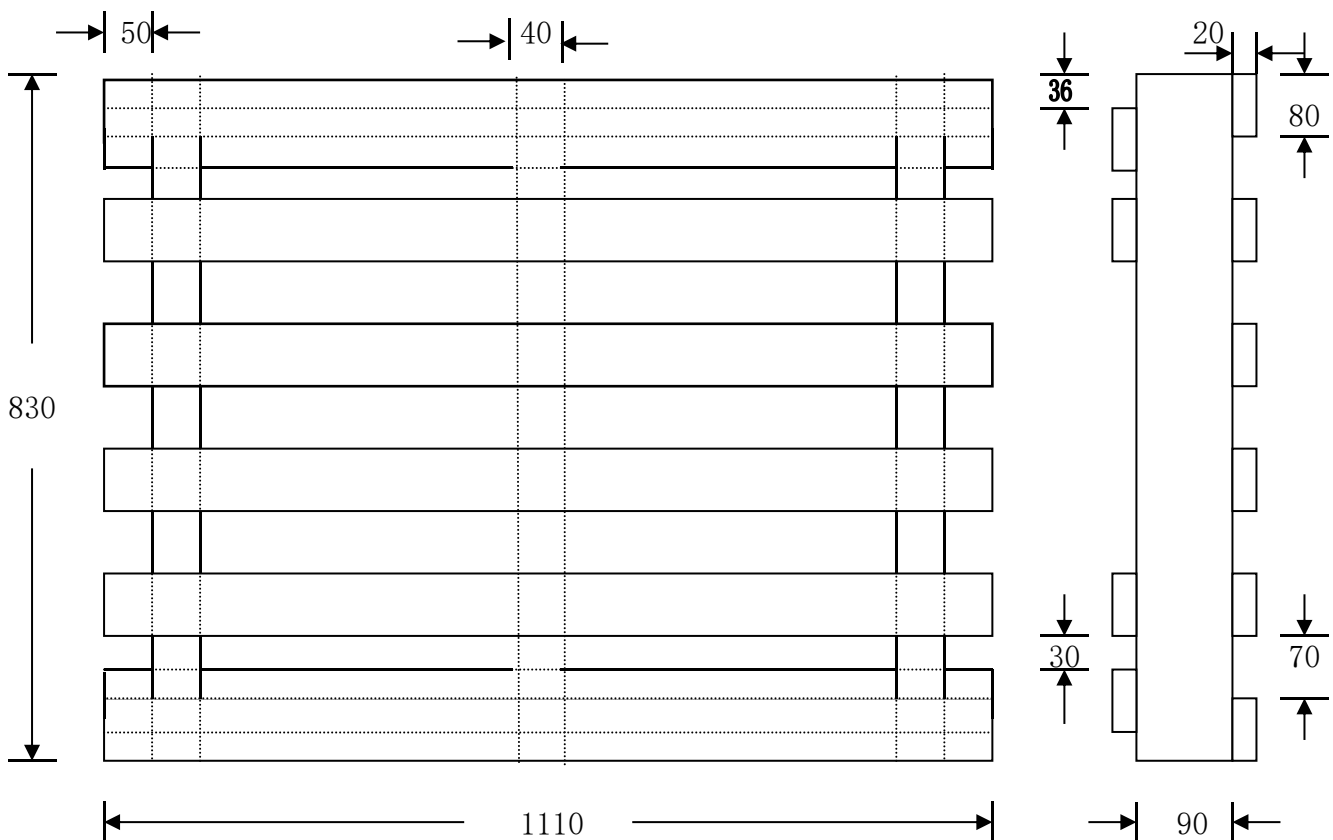
3 其他

3.1 尺寸公差：公差：±2mm（宽度、厚度、高度）

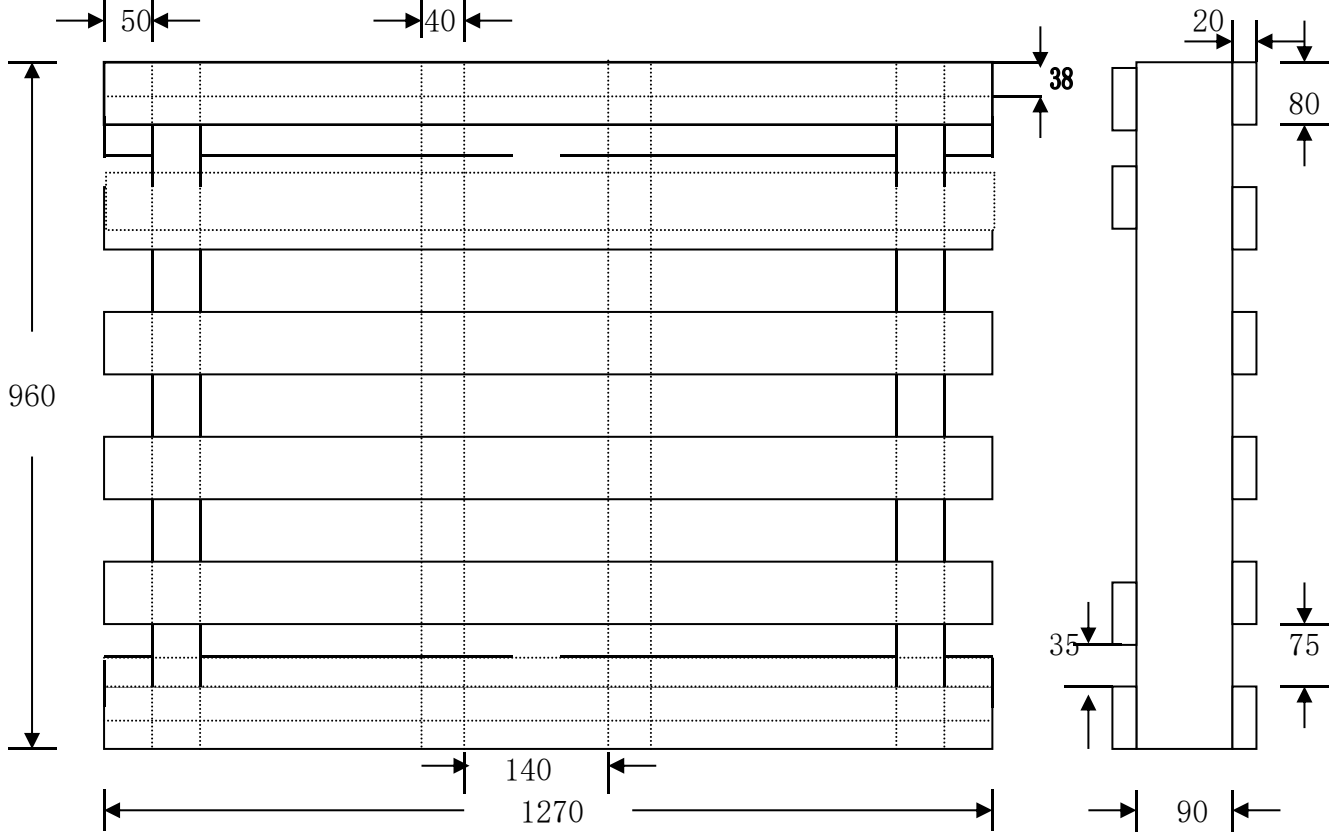
3.2 标识：每个托盘应标明 1) 尺寸规格（长×宽×高），2) 生产厂区分标识。

3.3 其余要求按相关标准或通知要求执行。

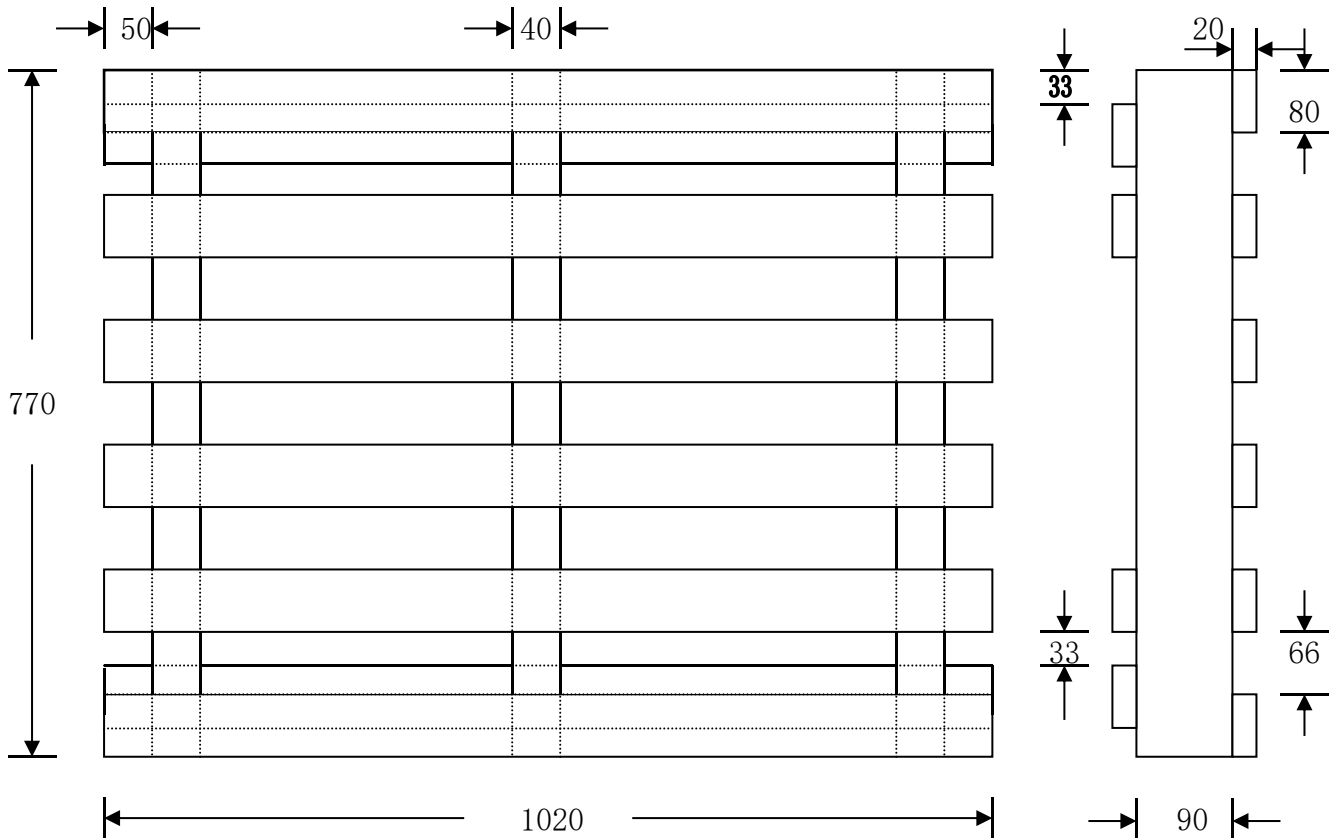
气保焊丝 20Kg 装托盘（273*273*104 纸箱）



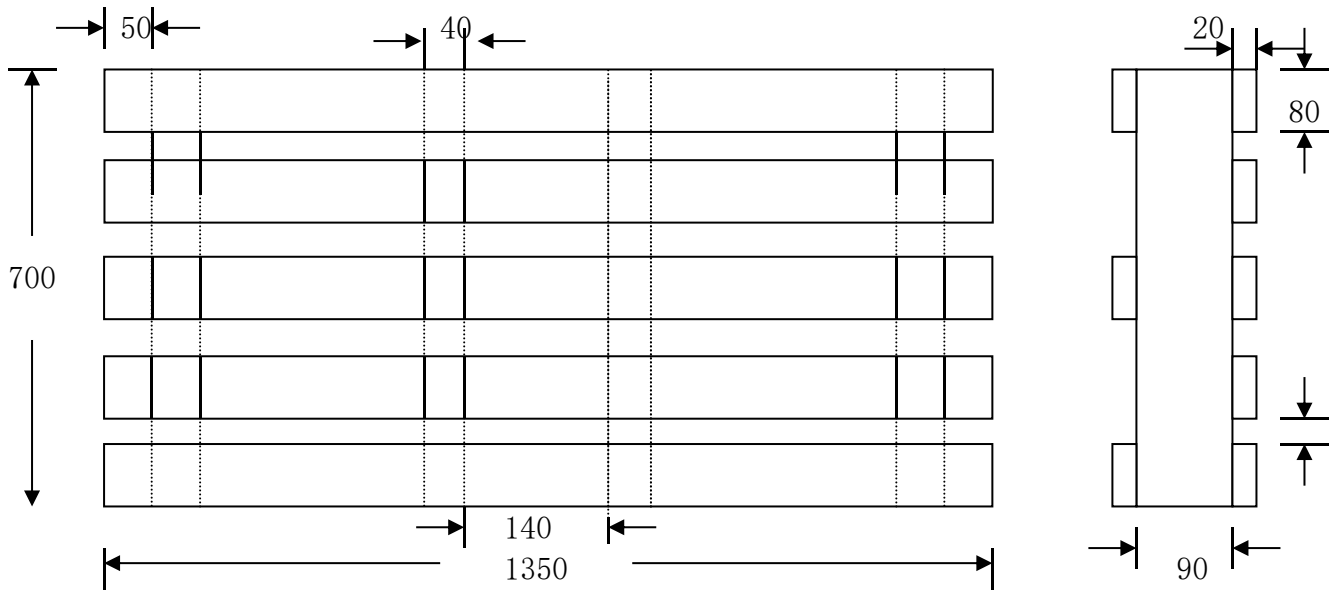
MIG 焊丝 15kg (315*315*105 纸箱)



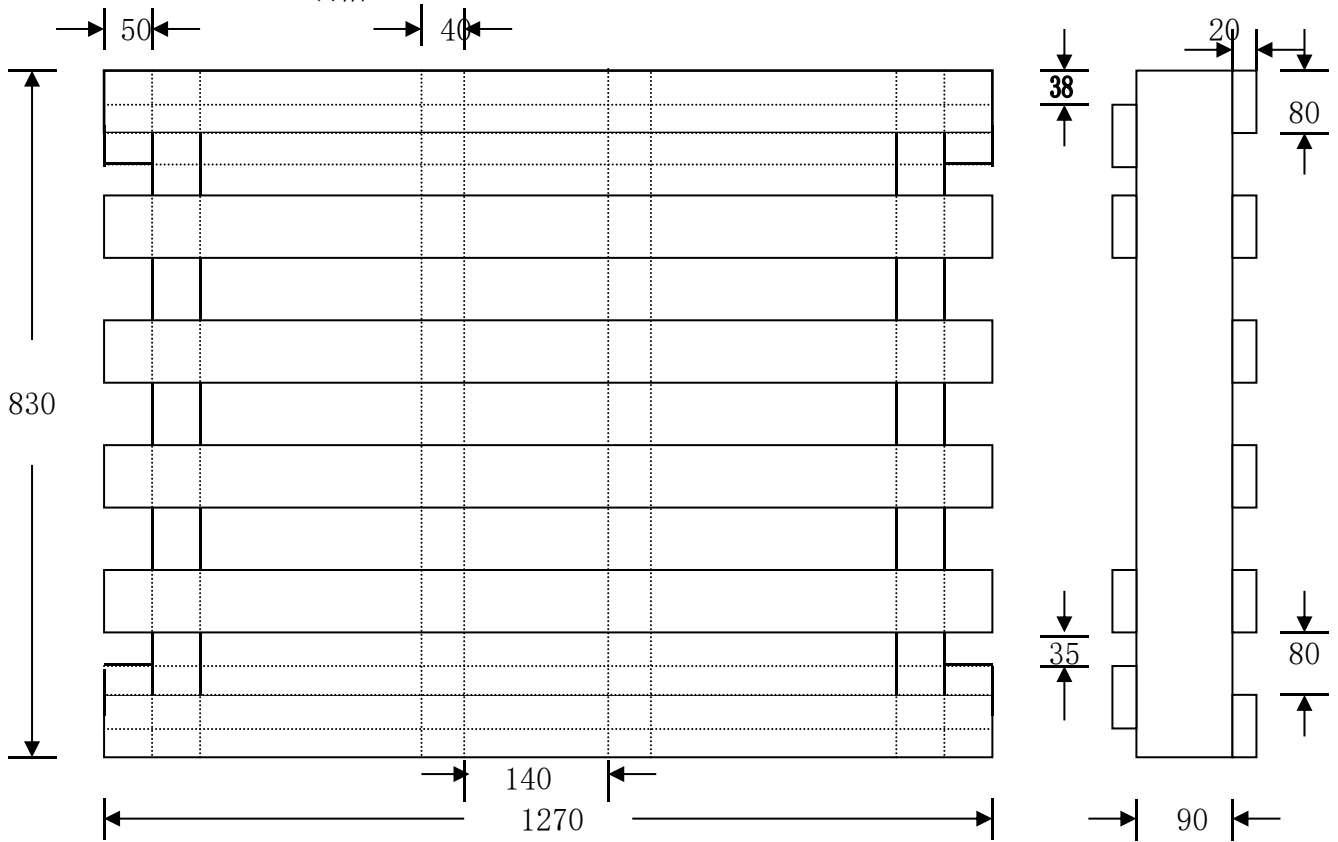
气保焊丝 15Kg 装托盘 (253*253*102 纸箱)



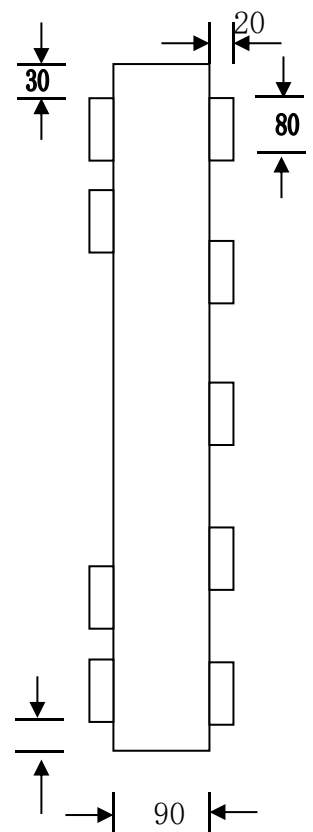
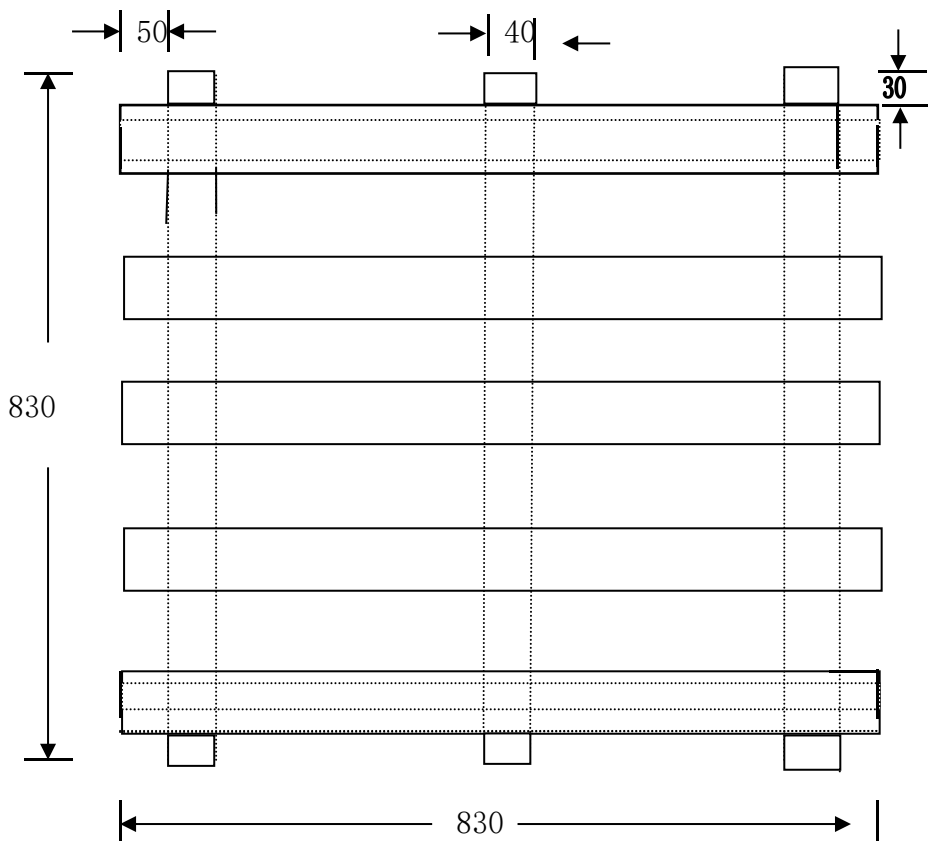
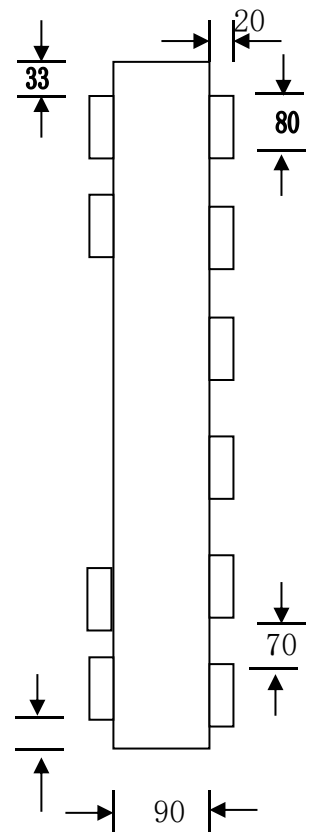
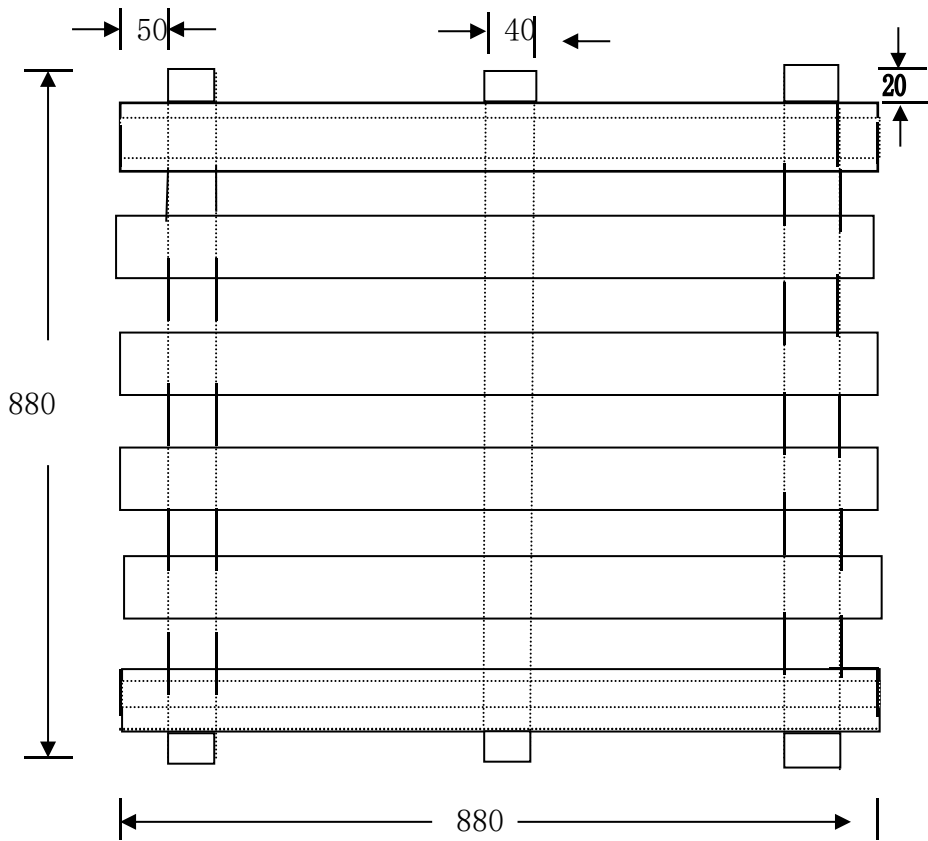
2.2.2 桶装焊丝（2桶）木托盘



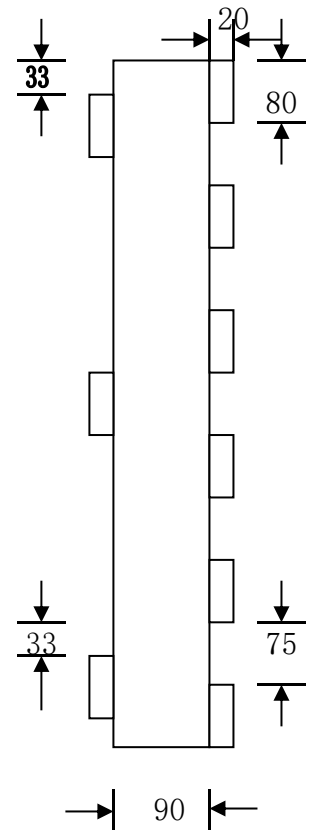
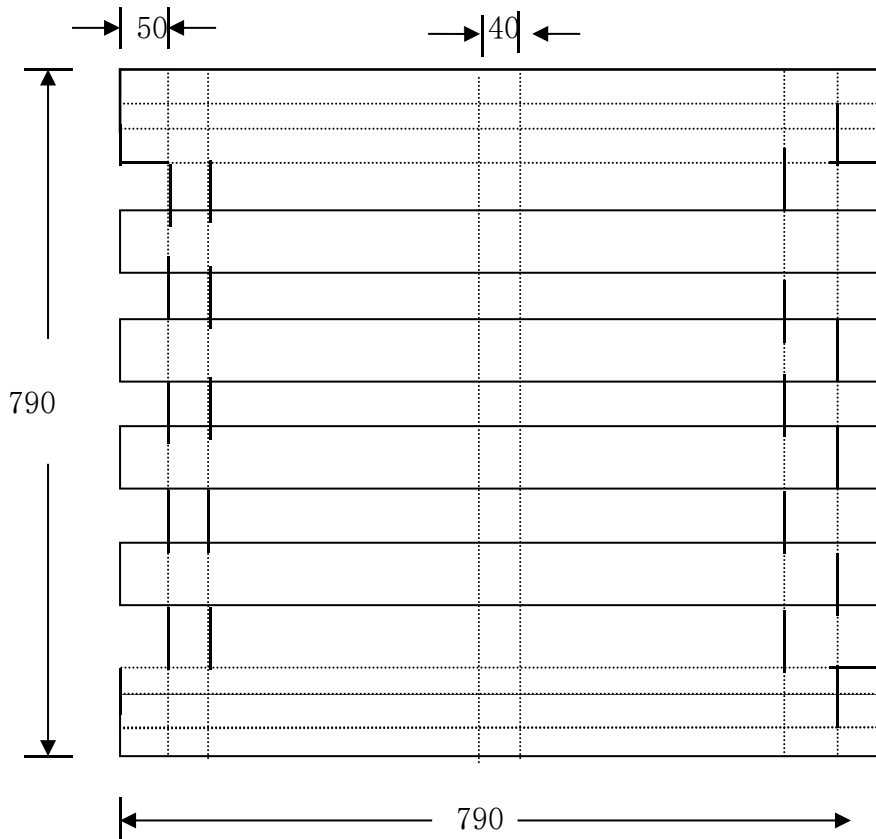
2.2.3 埋弧焊丝木托盘
(405*405*92 纸箱)



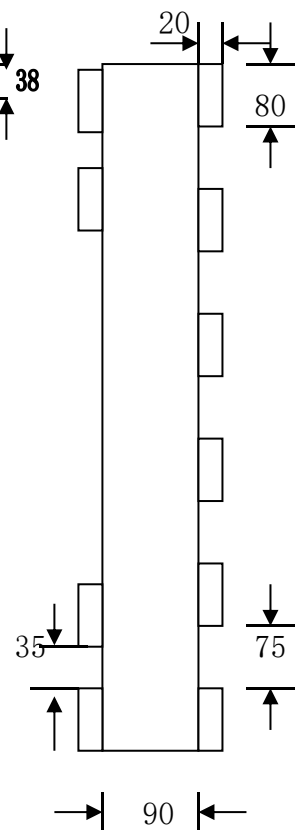
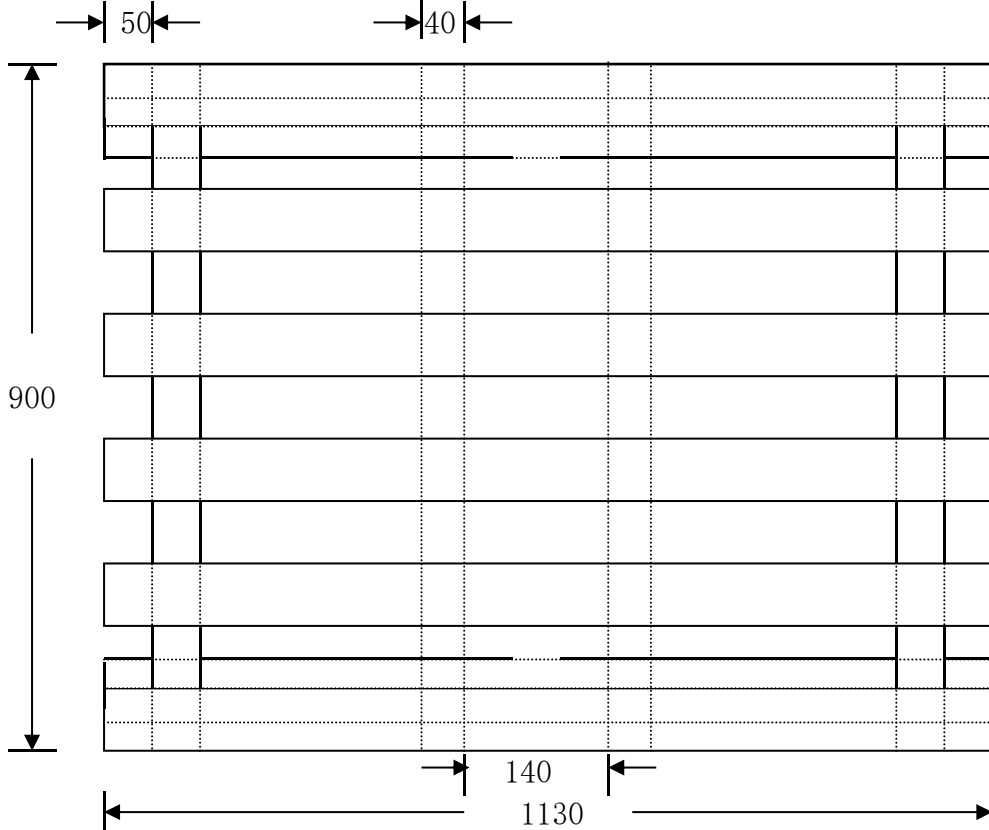
埋弧焊 木托盘 (350kg/卷)



埋弧焊 630*200kg*4 件, 0.8 吨/托



焊条用托盘 (1.8t/拖)



4 验收

- 4.1 检验项目(应符合技术要求 2):外观、尺寸。
- 4.2 检验方式:目测、尺检验收, 抽样比例按 3%。
- 4.3 检验批之构成:分尺寸品种, 每次进货量为一批。
- 4.4 复验;对不合格批, 另加倍取样检验, 仍有不合格, 最终判为不合格批。
- 4.5 处置;合格与不合格批开具相应合格与不合格通知单, 并通知采购部门。

拟制: 黄山

审核: 戴峰

批准: 郑胜