



UIC

:O

ویرایش هشتم، می ۲۰۰۵

800 mm x 1 200 mm

II- ترافیک باری

IV- بهره برداری

اجرائی از اول می ۲۰۰۵

کلیه ی اعضای اتحادیه ی بین المللی راه آهن

ویرایش اول، ژانویه ۱۹۶۰	نسخه ی اول به همراه یک ضمیمه
ویرایش ششم، ژانویه ۱۹۸۷	و یک ضمیمه
ویرایش هفتم، ژوئیه ۱۹۹۴	و دو ضمیمه
ویرایش هشتم، می ۲۰۰۵	تجدید نظر در فیش

نام شخص مسئول این فیش در مقررات UIC درج شده است.

۵	
۶	-
۶	- ,
۶	- ,
۶	- ,
۹	- ,
۹	- ,
۱۰	- ,
۱۲	- ,
۱۴	- ,
.....	-
	۱۴
۱۴	- ,
.....	- ,
	۱۵
۱۵	- ,
۱۶	-A
۲۰	-B
۲۲	-C
۲۳	-D
۲۴	-E

۲۷.....	-F
۲۸...	-G
	-H
۲۹.....	
	-I
۳۰.....	
۳۱.....	-J
	-K
۳۸.....	
۴۰.....	-L
۴۱.....	-M
۴۲.....	

کاربرد این فیش در رابطه با تولید، بازرسی و علامت گذاری پالت های مسطح اروپایی با چهار مدخل به اندازه ی 800mm x 1 200mm که قابلیت مصرف مجدد و تعمیر را دارند می باشد.

-
- ,
اندازه ی ظاهری 800 mm x 1 200 mm بر اساس واحد استاندارد بسته بندی 400 mm x 600 mm تنظیم گردیده است. تلورانس ساخت نیز با در نظر گرفتن مشخصات طبیعی مواد چوبی بکار رفته که هنگام خشک شدن افت حجم پیدا می کنند قرار دارد.
ابعاد به همراه تلورانس مجاز در ضمیمه ی A در صفحه ی 16 مشخص شده اند. در صورتیکه مقدار رطوبت قسمت های چوبی، خارج از محدوده ی تعیین شده باشد، ابعاد افت در جدول ضمیمه ی J در صفحه ی 31 می بایست صدق کند.

- ,
پالت مسطح EUR به گونه ای طراحی شده تا بتواند بارهای زیر را هنگامیکه روی سکو، قفسه، چنگال و یا لیفتراک چنگک دار انباشته شده است، تحمل کند:

- kg ۰۰۰ ۱ (بار اسمی)، در صورتیکه بار به طور نامنظم سراسر سطح یا پالت توزیع شده باشد.

- kg ۵۰۰ ۱ در صورتیکه بار به طور منظم بر روی سطح یا پالت توزیع شده باشد.

- kg ۰۰۰ ۲ در صورتیکه بار به صورت متراکم و منظم بر روی سطح یا پالت توزیع شده باشد.

پس از جایگیری، پالت زیرین باید مقدار زیر را تحمل کند:

- حداکثر بار اضافی به مقدار ۴۰۰ kg در صورتیکه روی سطحی پهن، هموار، افقی و سفت قرار داشته و بار نیز به طور افقی در تمامی طول سطح پالت پخش شده باشد.

- , ,
تنها بست هایی که با مقررات تنظیم شده در ضمیمه E در صفحه ی ۲۴ مطابقت داشته و نیز شروط استحکام پالت که در بخش ۱,۳,۴ در صفحه ی ۷ ذکر شده را تضمین می کنند، می توانند برای مونتاژ به کار روند.
بست های آزمایش شده و مورد تایید قرار گرفته ی شرکت بهره برداری یا Pallet Organization که در ضمیمه ی L مشخص شده اند نیز می توانند توسط دیگر شرکتهای بهره برداری مقبول واقع گردد.

- , ,

تمامی بست ها می بایست به گونه ای قرار گیرند تا از جانب دیگر تخته یا بلوک بیرون نزنند. عمق نفوذ آنها باید به صورتی باشد که سر آنها از سطح تخته بالاتر نرفته و به اندازه ی حداکثر ۳ mm هم زیر سطح باشد تا ارتفاع پالت تا جای ممکن کمینه باشد.

به ازای هر بلوک، حداقل سه بست می بایست در هر دو سطح بالایی و پایینی پالت مورد استفاده قرار گیرد. این بست ها نباید در همان فیبر چوبی کار گذاشته شوند و باید تا جای ممکن از هم فاصله داشته باشند. حداقل فاصله ی ۲۰ mm می بایست از لبه های تخته یا بلوک و فضای خالی موجود در بلوک های کامپوزیت (نیوپانی) در نظر گرفته شود و حداقل سه بست می بایست برای تثبیت هر یک از تخته های طولی با تخته ی فوقانی میانی استفاده گردد.

صفحات سربی فوقانی و در صورت لزوم تخته ی فوقانی مرکزی می بایست به تخته ی طولی توسط حداقل یک بست متصل گردد. هر کدام از بست هایی که از سطح زیرین تخته ی طولی بیرون بزند را باید به عقب خم نمود.

نمونه ایی از الگوی میخ زنی به همراه نمونه فهرستی از بست هایی که با شروط ذکر شده در بالا مطابقت دارند در ضمیمه ی A صفحه ی ۱۶ و B صفحه ی ۲۰ آورده شده است.

- , ,

دیگر روش های مونتاز (از قبیل چسباندن، پیچ کردن و پرچ کاری) تنها در صورت تایید UIC می توانند مورد استفاده قرار گیرند.

- , ,

به منظور انجام آزمایشات استحکام، میزان رطوبت چوب یا الوار رشد یافته میبایست بین $20\% \pm 2\%$ باشد. پالت ها باید در برابر آزمایشات استحکام زیر مقاومت کنند:

- , , ,

صلبیت قطری پالت به وسیله ی آزمایش سقوط گوشه به صورتیکه در ضمیمه ی F در صفحه ی ۲۷ نشان داده شده است انجام می پذیرد.

آزمایش می بایست بر روی ۳ پالت انجام گیرد.

پس از ۶ بار رها سازی پالت از یک گوشه، فاصله ی میان نقاط مبنا نباید بیشتر از ۳٪ در مقایسه با فاصله اولیه کاهش یافته باشد.

- , , ,

آزمایشاتی که به منظور بررسی استحکام اتصالات مونتاژی انجام می پذیرد، می بایست توسط دستگاه آزمون که در ضمیمه ی G در صفحه ی ۲۸ نشان داده شده است، حداقل بر روی ۱۰ قطعه ی آزمایشی مطابق با ضمیمه ی H در صفحه ی ۲۹ انجام پذیرد.

در طول آزمایش، نیروی کششی را باید به نرمی، آهستگی و تدریجی وارد نمود. دقت اندازه گیری دستگاه آزمون می بایست حداقل ۴٪ باشد.

میانگین حسابی مقاومت در برابر گسستگی و همچنین حداقل ۷۵٪ مقادیر ثبت شده باید برابر یا بیشتر از مقادیر زیر باشد:

۶،۰ kN	- مونتاژ بلوک/ تخته ی طولی/ تخته ی فوقانی
۵،۵ kN	- مونتاژ بلوک/ تخته ی تحتانی
۳،۰ kN	- مونتاژ تخته ی طولی/ تخته ی میانی

این مقادیر را می توان با بکار گیری میخ های ساقه گرد یا میخ های پیچی به دست آورد. در جهت تایید مونتاژ و بست های جدید، آزمایشات استحکام اتصالات را می بایست بر روی ۲۰ قطعه ی آزمایشی برای هر یک از روش های مونتاژ و هر کدام از انواع چوب و مواد چوبی بکار رفته شده انجام داد.

- , , ,

استحکام پالت می بایست توسط شرکت بهره برداری تاییدی در اول خط تولید و نیز هنگامیکه جریان تولید، نوع چوب یا بست ها تغییر می یابد یا شرکت بهره برداری تاییدی آن را ضروری بپندارد مورد سنجش قرار گیرد.

آزمایش استحکام را می توان زمانی متوقف کرد که بست های مورد تایید برای انواع چوب مناسب بوده و همچنین توسط نشان سرشان به وضوح قابل شناسایی باشند.

- ,

- , ,

تمامی تخته ها می بایست تنها از یک جنس باشند.
سطوح فوقانی و تحتانی تخته های پالت می بایست نا صاف باشند (بدون طرح).

- , ,

فیبرهای چوبی در بلوک ها می بایست با محور طولی پالت موازی باشد، به جز در مورد بلوک
۱۴۵mm x 145mm.

بلوک ها ممکن است از یکی از موارد زیر ساخته شده باشند:

- یک قطعه چوب
- نیوپان (بلوک کامپوزیت)

- , ,

لبه های فوقانی تخته های زیرین و چهارگوشه ی پالت باید مطابق شکل نشان داده شده در ضمیمه ی A در
صفحه ی ۱۶ پخ شوند.
در صورتی که از بلوک های نیوپانی استفاده شده باشد، نیازی به تطابق دادن گوشه های داخلی با لبه های
پخ شده نمی باشد.

- ,

انواع چوب های مورد تایید در ضمیمه ی D در صفحه ی ۲۳ مشخص شده است.
در صورت استفاده ی احتمالی از انواع دیگر چوب، مشخصات فنی آنها می بایست با حداقل مشخصات انواع
چوب های مندرج در ضمیمه ی D مطابقت داشته باشد.

- ,

- , ,

چوب می بایست عاری از هرگونه اثرات ناشی از نگهدارنده های غیر مجاز و لکه های آبی باشد. فهرست
مواد نگهدارنده ی مجاز در برابر پوسیدگی و لکه های آبی در ضمیمه ی M صفحه ی ۴۱ آمده است.

در صورتی که عمل فیتوسنیتاری بنا بر قانون ملی یا بین المللی مورد نیاز باشد، این عمل می بایست توسط عملیات حرارتی بر روی پالت صورت پذیرد.

موارد زیر مجاز نمی باشد:

- پوسیدگی (کپک، لکه، شته)
- انباشت های پوستی
- عفونت فعال

- , ,

میزان رطوبت نمی بایست از ۲۲٪ وزن چوب در حالت بی آبی (وزن خشک) فراتر باشد.

- , ,

در مواردی که از چوب بلوط استفاده می شود هیچ گونه خوردگی قابل قبول نیست. در مورد انواع دیگر چوب، خوردگی تنها در دو لبه ی هر قسمت زمانی مجاز است که هیچ پوسته ای نبوده و خوردگی در سطوح فوقانی زمانیکه به طور غیر مستقیم اندازه گیری شده باشد، از ۱۵ mm فراتر نرفته باشد. خوردگی در تخته ی طولی، تخته ی مرکزی تحتانی و همچنین بر روی لبه های بیرونی تخته ی کناری تحتانی و فوقانی مجاز نیست.

() - , ,

برآمدگی ها حداکثر تا ۱۰mm قابل اغماض هستند که در این میان برآمدگی های کاملاً چسبیده پذیرفتنی است، برآمدگی ها را زمانی می توان به صورت چسبیدگی در نظر گرفت که حداقل ۳/۴ پیرامونشان به یک طرف چسبیده باشد.

قطر یک برآمدگی در طول هر تخته همانند عرض آن نباید از مقادیر زیر فراتر رود:

- ۱/۴ عرض برای تخته ی طولی
- ۱/۳ عرض برای دیگر تخته ها

همچنین قطر تراکم خوشه های برآمدگی از مقادیر زیر نباید بیشتر گردد:

- ۱/۳ عرض برای تخته ی طولی
- ۱/۲ عرض برای دیگر تخته ها
-

برای بلوک ها، قطر برآمدگی نباید بیشتر از ۱/۴ ارتفاع آن در ضلع های نمایان آن باشد.

- , ,

تنها شیار های سطحی ناشی از دارو زنی در بلوک ها قابل قبول است. یک ترک یا شکاف در هر تخته که طول آن بیشتر از عرض تخته نبوده و در طول عملیات مونتاژ ایجاد نشده باشد، پذیرفتنی است.

- , ,

لکه های فصلی و تغییر رنگ اندک قابل قبول است اما لکه های ناشی از خشک شدن یا انبار شدن نا مناسب پذیرفتنی نیست.

() - , ,

هیچ انباشت صمغی در سطح فوقانی تخته های بالایی و نیز در سطح تحتانی تخته های زیرین نباید به چشم بخورد.

با این وجود در مکان های دیگر، انباشت های صمغی با اندازه یی حداکثر ۵۰ mm، قابل چشم پوشی است.

- , ,

شیب بافت در رابطه با لبه ی طولی متناظر از مقادیر زیر می بایست کمتر باشد:

- ۵٪ در صفحات

- ۲۰٪ در بلوک ها

- , ,

صدمات ناشی از حشرات که گسترش آن متوقف گردیده است (مانند حفره سیاه) تنها در صورتی قابل قبول است که تعداد حفره ها محدود بوده و قطرشان بیشتر از ۳ mm نباشد.

- , ,

برنچوب نرم سالم در موارد زیر پذیرفتنی است:

- انواع گوناگون چوب سخت، در صورتیکه از ۱/۴ عرض و ۱/۲ ضخامت تخته فزون نباشد و
- انواع گوناگون چوب نرم

- , ,

مغز چوب محفوظ در بلوک ها مشکلی ایجاد نمی کند، مغز چوب درون چوب به طور کلی برای کاج مقبول است و برای دیگر انواع، حداکثر ۳ بلوک از ۹ بلوک پالت پذیرفتنی است (ترجیحا در بلوک های ۱۴۵ mm x ۱۴۵ mm).

- ,

- , ,

پالت های مسطح EUR می بایست علایم زیر را در بلوک های دو ضلع طولی پالت در بر داشته باشد:

- در بلوک گوشه ی سمت راست: نشان ثبت شده ی EUR که در ضمیمه ی I صفحه ی ۳۰ توضیح داده شده است.
- در بلوک گوشه سمت چپ: نماد (حروف نخستین) شرکت بهره برداری تاییدی یا Pallet Organization به طوری که ارتفاع حروف بیشتر از ۴۰ mm نباشد، توضیح را در ضمیمه ی L صفحه ی ۴۰ مشاهده نمایید.
- در بلوک میانی: کد سازنده و همچنین زمانی که مقررات ذکر شده در ضمیمه ی L بکار گرفته می شود، نماد شرکت بهره برداری تاییدی به علاوه ی کد ملی کشور سازنده با حروفی که ارتفاعشان بیشتر از ۲۰ mm نباشد.

زمانیکه عمل فیتوسنیتاری انجام شده است، علامتگذاری که توسط اولیای امور برای عمل فیتوسنیتاری لازم است انجام گیرد می بایست در هر دو بلوک های میانی ضلع های طولی نمود یابد (ضلع های ۱ ۲۰۰ mm) که یک خط زیر آن متعلق به کد سازنده (شامل سال و ماه ساخت) و نماد/حروف نخستین شرکت بهره برداری و یا Pallet Organization می باشد. ناگفته نماند که ارتفاع تمامی حروف حداقل باید ۱۰ mm باشد.

کد سازنده ۰۰۰-۰۰۰-۰۰۰ نشانگر موارد زیر است:

- در گروه اول (آلفا-عددی): سازنده ی مورد تایید
- در گروه دوم: آخرین رقم سال ساخت و ماه ساخت

علامت گذاری می بایست کامل بوده و به وسیله ی آهن گداخته ایجاد گردد. همچنین در عین حال چوب ممکن است به وسیله ی عامل رنگ آمیزی مهمور شود. لازم به ذکر است که مهر باید حداقل ۰،۳ mm فرو رفتگی مشکی یا قهوه ای تیره داشته، ضد آب، مقاوم در برابر نور و غیر سمی نیز باشد.

- , ,

در مواقعی که از نشان EUR که در ضمیمه ی I صفحه ی ۳۰ از آن یاد شده است و همچنین حروف نخستین شرکت بهره برداری / Pallet Organization مطابق با ضمیمه ی L تقلید و یا استفاده ی غیر قانونی صورت گیرد، شرکت بهره برداری تاییدی می بایست اقدامی قانونی کرده و ترتیبی در جهت پیگرد قانونی موضوع انجام دهد.

در صورتیکه شرکت بهره برداری موفق به انجام تعهداتش تحت مقررات ذکر شده در این فیش نگردد، نشان اعطا شده ی EUR آن مسترد می گردد. اعتبار هر گونه ادعایی مبنی بر جبران خسارت استفاده ی غیر قانونی، بلا تکلیف باقی خواهد ماند.

- , ,

در جاییکه از علایم به صورت غیر قانونی استفاده شده است و یا زمانیکه کنترل کیفیت انجام گرفته در راستای ضمیمه ی J، در صفحه ی ۳۱ نشان دهد که پالت ها با مقررات ذکر شده در این فیش همخوانی ندارند، از بکارگیری این پالت ها به عنوان پالت های EUR می بایست جلوگیری به عمل آید. علامت گذاری ها نیز میبایست توسط جوهر سیاه ضد آب طوری پوشیده شوند که قابل شناسایی نباشند.

- , ,

علامتگذاری های اضافی تنها زمانی جایز است که نشان دهد کنترل کیفیت مطابق بامقررات ذکر شده در این فیش انجام شده و یا توسط شرکت بهره برداری مورد تایید قرار گرفته باشند.

- ,

شرکت بهره برداری تاییدی می بایست کیفیت پالت های تکمیل شده را بررسی نماید (کنترل کیفیت) که در این میان روش نمونه برداری تصادفی که در ضمیمه ی J صفحه ی ۳۱ آورده شده است می بایست حداقل این موارد به حساب آید. دستگاه های سنجش و اندازه گیری لازم برای این کار را سازنده می بایست در اختیار قرار دهد. در صورتیکه هیچ پالتی به منظور کنترل کیفیت در دسترس نباشد (عدم تولید)، بازرسی می بایست حداقل یکبار در سال انجام پذیرد تا مشخص شود که آیا وضعیت ساخت و تولید در راستای مقررات ذکر شده در این فیش می باشد یا خیر، در صورتیکه جواب منفی باشد نشان تایید می بایست مسترد گردد.

در صورتیکه سازنده، پالت های مرغوبی را به مدت ۱۲ ماه تولید کرده و همچنین خود، سیستم کنترل کیفیت شناخته شده ای توسط شرکت بهره برداری یا Pallet Organization را دارا باشد و یا حداقل به اندازه ی روش نمونه برداری تصادفی که در این فیش توضیح داده شده موثر باشد، شرکت بهره برداری تاییدی می بایست بررسی کنترل را به عنوان بخشی از بازبینی مقرر در راستای همخوانی با قوانینی که ساخت و علامت گذاری پالت را عهده دار می باشد، صورت دهد (کنترل تولید). این بررسی ها می بایست حداقل هر ماه یکبار بدون هماهنگی قبلی صورت پذیرد. پس از تولید رضایتبخش مجدد به مدت ۱۲ ماه (پالتی با نقصی اساسی رد نشده باشد)، فاصله ی زمانی میان کنترل ها را می توان به حداقل هر ۳ ما یکبار افزایش داد.

شرکت بهره برداری که در محدوده ی آن از پالت های وارداتی برای اولین بار استفاده می شود، حق بازرسی و کنترل آنها را مطابق با نمونه برداری تصادفی (ضمیمه ی J) داراست. در صورتیکه نتایج حاصله رضایتبخش نباشد، علامت ها را می بایست غیر قابل شناسایی نمود و شرکت بهره برداری تاییدی نیز می بایست متقابلاً در زمان مقتضی وارد عمل شود.

-

- ,

هر یک از شرکت های بهره برداری عضو UIC این حق را دارند تا سازنده ایی را در محدوده ی خویش جهت تولید پالت های مسطح EUR در اختیار بگیرند. در ارتباط با مقررات ذکر شده در ضمیمه ی K در صفحه ی ۳۸، این حق را می توان به سازنده های خارج از محدوده نیز تعمیم داد. شرکت بهره برداری تاییدی این حق را دارد تا از خدمات Pallet Organization همانطور که در ضمیمه ی L در صفحه ی ۴۰ آورده شده است در جهت انجام این وظایف بهره ببرد.

- ,

تایید تنها در زمانی صورت می گیرد که:

- شرایط فنی و تخصصی ساخت و تولید برآورده شده باشد،
- سازنده تعهد کتبی بدهد که مقررات حاکم بر ساخت را رعایت کرده و تعهد خود را در مرحله ی بازرسی و کنترل کیفیت ایفا می کند،
- بازرسی مجموعه ی ۱۰۰ پالت آزمایشی، مهر تاییدی بر تطابق با مقررات ذکر شده در این فیش باشد.

تایید از طریق تنفیذ قانونی و تعهدات در قبال استفاده از علامت ثبت شده ی EUR به علاوه ی حروف نخستین شرکت بهره برداری تاییدی یا هیات چیدمان پالت در راستای ضمیمه ی L و همچنین تخصیص شماره ایی به عنوان کد سازنده صورت می پذیرد.

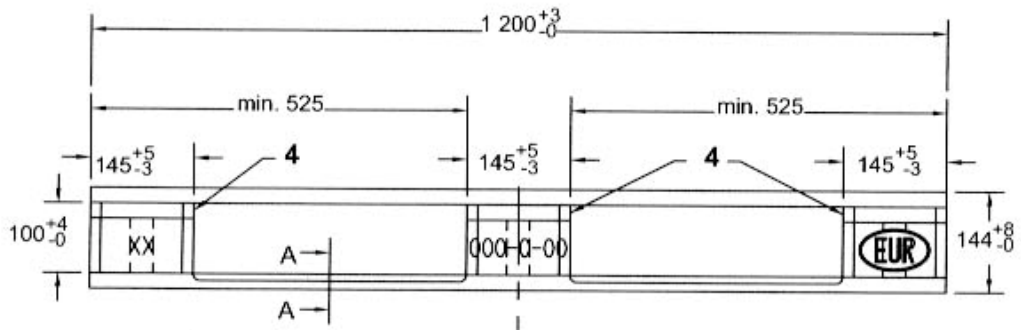
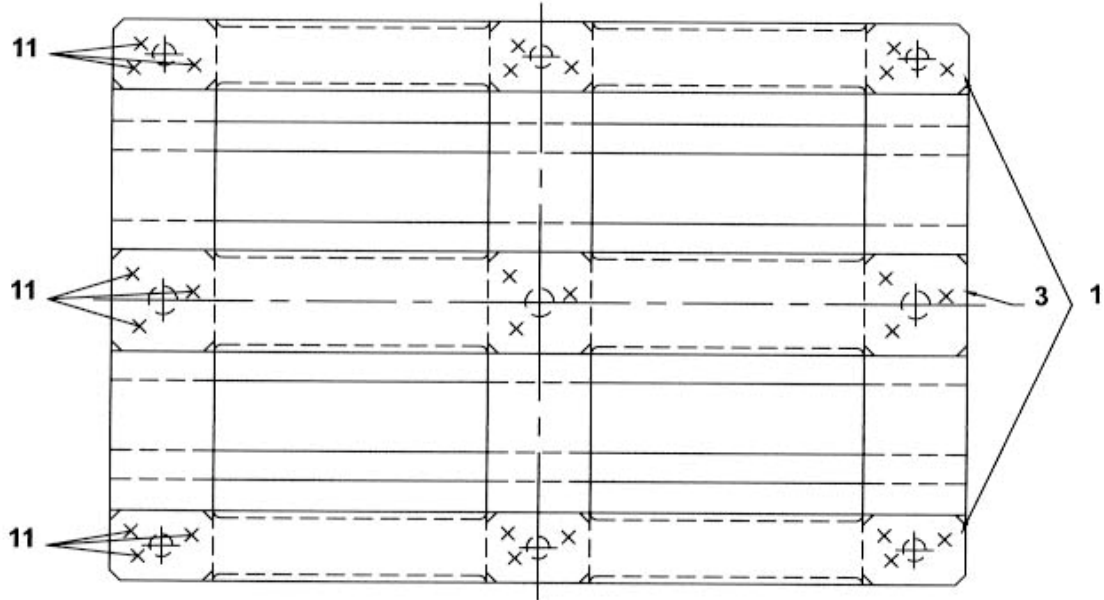
- ,

لغو تایید در موارد زیر صورت می گیرد:

- عدم همخوانی با مقررات این فیش
- استفاده ی غیر قانونی از حروف نخستین شرکت بهره برداری و یا Organisation Pallety دیگر بنابر ضمیمه ی L
- توقف در ساخت و تولید
- تعطیلی شرکت

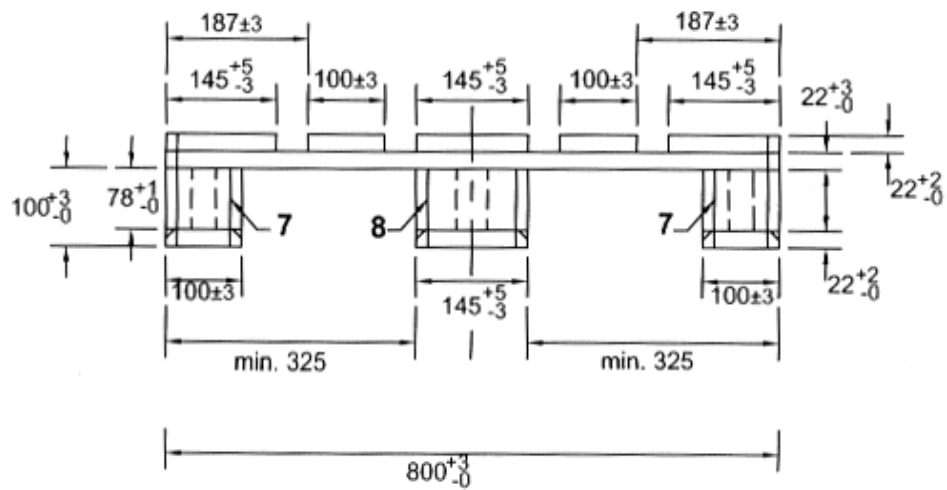
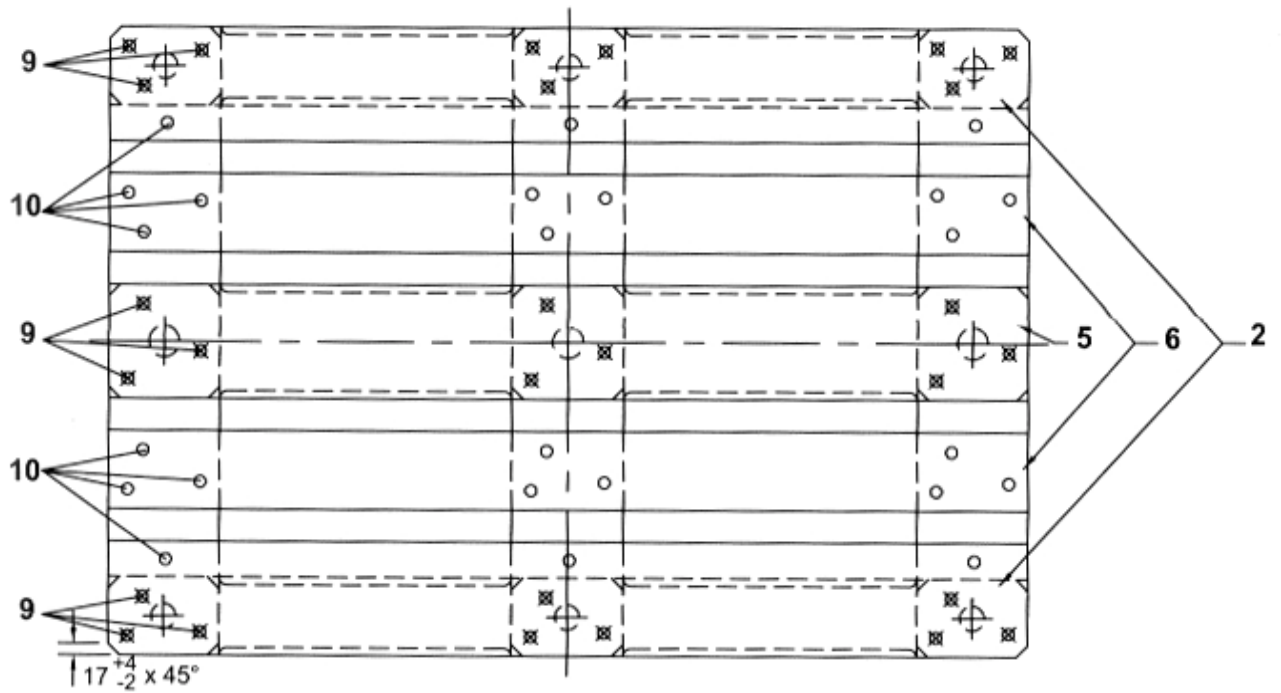
انقضای تایید یا تجویز می بایست منتهی به تحریم بکارگیری مجدد ابزار علامت گذاری و توقیف یا انهدام آنها توسط شرکت بهره برداری تاییدی شود.

-A



A-A سطح متقاطع

بخش های ۱ و ۳



محدودیت های استفاده	مواد (نیروی کششی (بست) N/mm ²	ابعاد ظاهری	توضیحات	تعداد	کمیت
ضمیمه ی B را ببینید		x100x22۱۲۰۰	تخته سربی تحتانی	۱	۲
		x145x22۱۲۰۰	تخته سربی فوقانی	۲	۲
		x145x22۱۲۰۰	تخته تحتانی مرکزی	3	1
		x145x22۸۰۰	تخته طولی	4	3
		x145x22۱۲۰۰	تخته فوقانی مرکزی	5	1
		x100x22۱۲۰۰	تخته فوقانی میانی	6	2
		x100x78۱۴۵	بلوک	7	6
		x145x78۱۴۵	بلوک	8	3
بلوک های سخت چوب	Steel/min 700	x 90 ۵،۲	میخ پیچی ضد شکاف	9	27
بلوک های چوب نرم و نئوپان	Steel/min 700	x 38 ۴،۲	میخ ساقه گرد	9	27
	Steel/min 760	x 14 x 53 ۲،۲	گیره	10	24
میله ی جنبشی میخ زنی	Steel/min 800	x 60 ۲،۵	میخ برای دستگاه میخ زنی	10	24
میله ی ثابت میخ زنی	Steel/min 800	x 56 ۲،۸	میخ تکیه گاهی	10	24

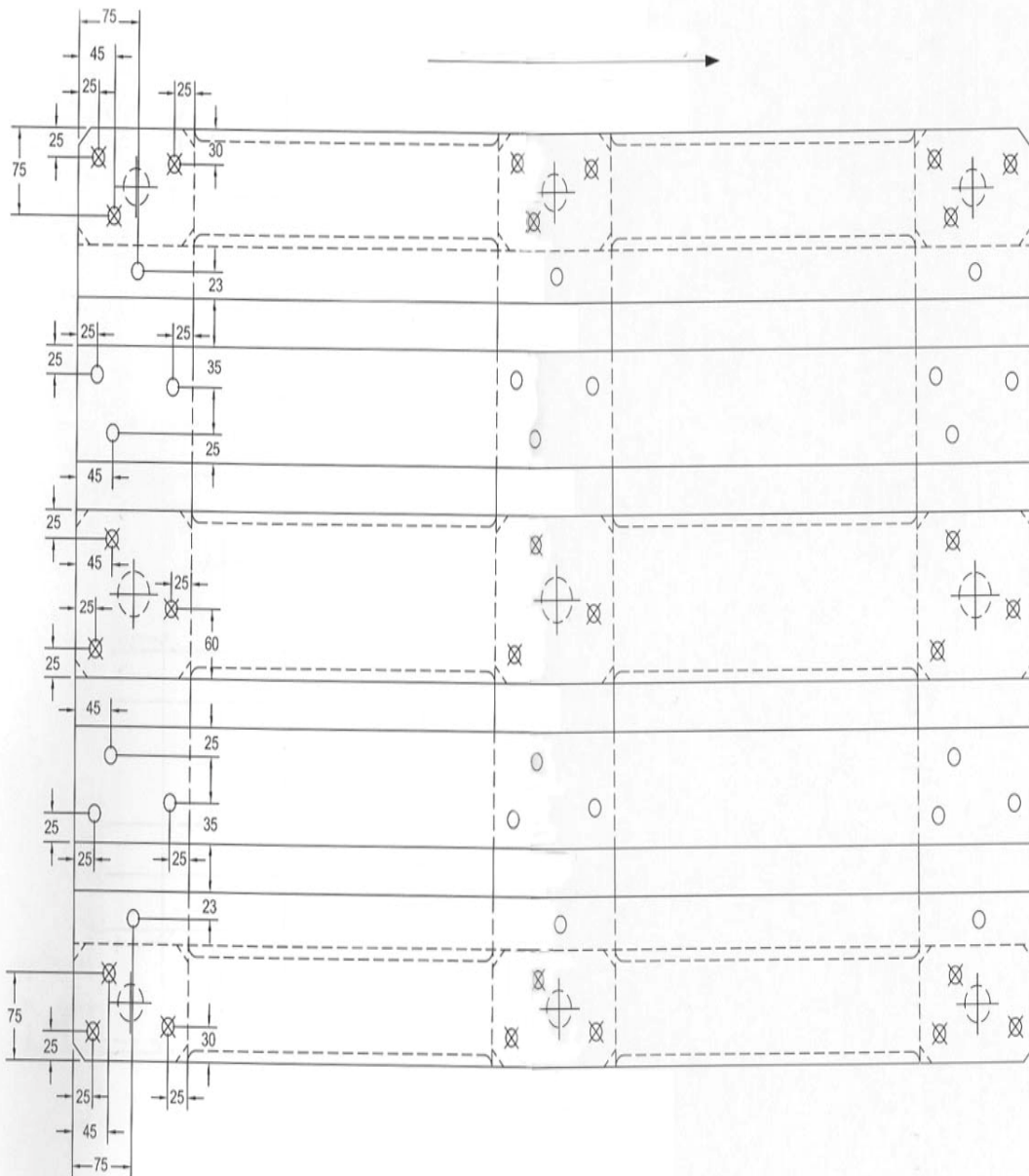
۲۴	۱۰	میخ ساقه گرد	x 38 ۴,۲	Steel/min 600	تخته های طولی سخت چوب
27	۱۱	میخ پیچی ضد شکاف	x 70 ۵,۲	Steel/min 650	بلوک های سخت چوب
۲۷	۱۱	میخ ساقه گرد	x 70 ۴,۲	Steel/min 650	بلوک های چوب نرم و نئوپان

طرح بست های متناظر را می توان از شرکت بهره برداری تاییدی کسب نمود.

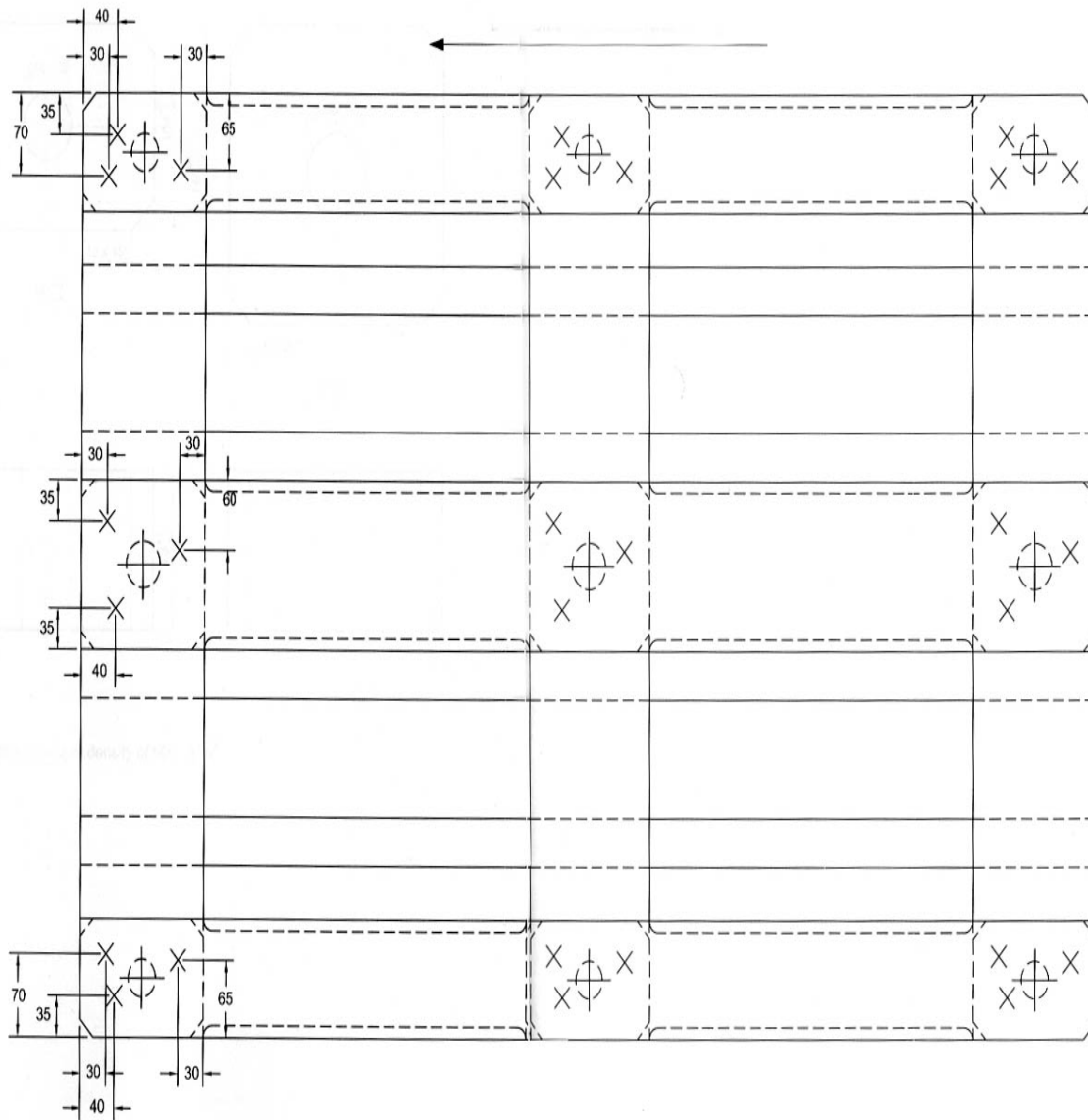
-B

-B.1

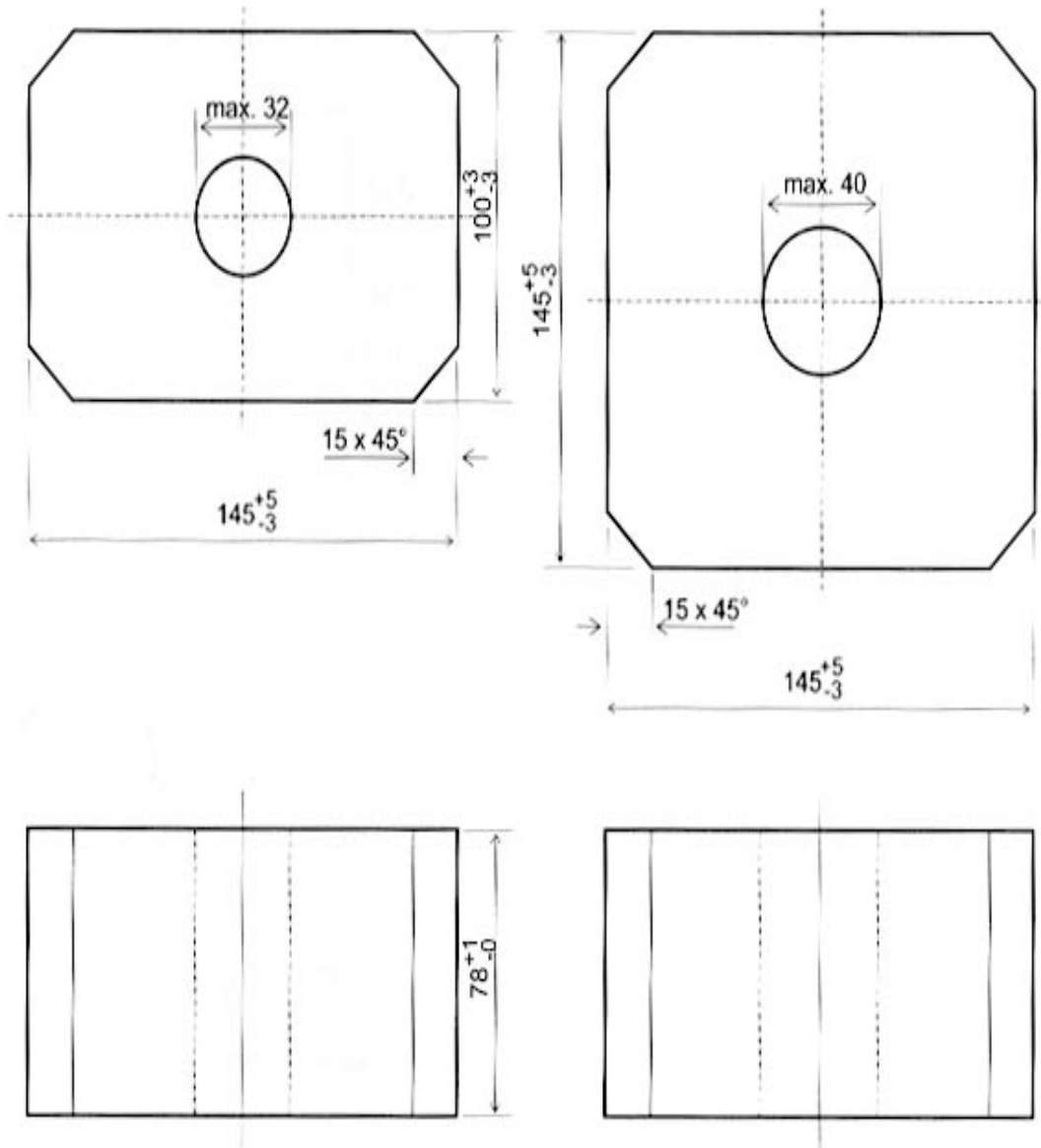
جهت ساخت و مونتاژ



جهت ساخت و مونتاژ



-C



مواد:

مواد چوبی با حداقل چگالی 600 kg/m^3

-D

-D.1

چوب های نرم a	چوب های سخت	
	نرم	سخت
صنوبر	توسکا (آلدر)	بلوط
کاج	فان	زبان گنجشک
کاج دراز برگ	سپیدار a,b	راش
کاج اروپایی	صنوبر b	نارون
شوکران		اکاسیا (صمغ عربی)
		افرا
		چنار
		شاه بلوط

a. برای چوب های نرم و سپیدار، میانگین رشد سالانه که از اندازه گیری ۱۰ حلقه ی رشد بدست می آید، نباید بیشتر از ۷ mm باشد.

b. برای قطعه ی ۴ قابل قبول نیست (تخته ی طولی)

از دیگر انواع چوب زمانی می توان استفاده کرد که خواص فنی شان حداقل با گونه هایی مندرج در جدول بالا مشابه باشد.

-D.2

الوارهای کامپوزیت تنها در قطعات ۷ و ۸ پذیرفتنی است.

D.2.1 - تنها مواد چسباننده ی مورد قبول در این زمینه، چسب هایی می باشند که:

- همچسبی دایمی میان مواد را تضمین نماید،
- به ازای هر متر مکعب هوا، بیشتر از ۱ ppm فرمالدئید بیرون ندهد،

زمانیکه مصرف چسب سبب ایجاد مخاطره ایی در حین استعمال یا از بین بردن گردد می بایست توسط سازنده اشاره شده باشد.

D.2.2- پس از ۲۴ ساعت شناور بودن بر روی آب در دمای 20°C ، میزان باد کردگی بر روی ۱۰ قطعه آزمایشی نباید از مقادیر زیر افزون تر باشد:

- طول و عرض: ۲٪
- ارتفاع: ۴،۵٪ (حداکثر باد کردگی بر روی ۱۰ بلوک آزمایش شده بین ۴،۵٪ و ۵،۵٪ است).

D.2.3- پس از طی مراحل آزمایش زیر، استحکام ماده می بایست حفظ شده و هیچ شیارى در سطح دیده نشود ضمن آنکه هیچ تراشه ایی نباید جدا شده باشد:

- پس از ۲ ساعت شناور بودن در آب در دمای 100°C تحت فشار محیط
- ۲ ساعت خشک شدن در دمای 65°C ($\pm 3^{\circ}$)

-E

-E.1

-E.1.1

طول: حداقل ۸۸ mm
اندازه ی سر میخ: حداقل قطر ۸،۴ mm یا سطح متقاطع 55 mm^2
نسبت قطر سر میخ به قطر ساقه: $2:1 \leq$
شکل ساقه: پیچی، دنده دار، شکاف دار یا معادل
توان کششی: حداقل 700 N/mm^2
شکل نوک: الماس یا اسکنه وار

-E.1.2

طول: حداقل ۶۸ mm
اندازه ی سر میخ: حداقل قطر ۸،۴ mm یا سطح متقاطع 55 mm^2
نسبت قطر سر میخ به قطر ساقه: $2:1 \leq$

شکل ساقه: پیچی، دنده دار، شکاف دار یا معادل
 برای طول های کمتر از ۸۸ mm، سر میخ می بایست با دایره ایی به قطر ۲،۷ mm+0,5 و گودی ۰،۳ mm علامت گذاری گردد.

توان کششی: حداقل ۶۵۰ N/mm²
 شکل نوک: الماس یا اسکنه وار

-E.1.3 /

بست هایی که در قسمت زیرین صفحات طولی به عقب خم می شوند:

طول: حداقل ۵۳ mm

اندازه ی سر میخ: حداقل قطر ۵،۵ mm یا سطح متقاطع ۲۴ mm²

نسبت قطر سر میخ به قطر ساقه: $2:1 \leq$

شکل ساقه: پهن، پیچی، دنده دار، شکاف دار یا معادل

توان کششی: حداقل ۸۰۰ N/mm²

شکل نوک: الماس یا مخروطی شکل

بست هایی که سبب شکافتن تخته ی طولی (ترجیحا زمانی که تخته ی طولی از چوب سخت باشد) نمی شوند:

طول: حداقل ۳۶ mm و حداکثر ۴۱ mm

اندازه ی سر میخ: حداقل قطر ۵،۵ mm یا سطح متقاطع ۲۴ mm²

نسبت قطر سر میخ به قطر ساقه: $2:1 \leq$

شکل ساقه: پیچی، دنده دار، شکاف دار یا معادل

توان کششی: حداقل ۶۰۰ N/mm²

شکل نوک: الماس شکل

بست ها یا گیره هایی که در قسمت زیرین تخته ی طولی به عقب خم می شود:

طول: حداقل ۵۳ mm

عرض داخلی: حداقل ۱۴ mm

قطر سیم: حداقل ۲،۲ mm

شکل ساقه: پهن، پیچی، دنده دار، شکاف دار یا معادل

توان کششی: حداقل ۷۶۰ N/mm²

E.2-

سه پالت می بایست از هر نوع چوب، با بکارگیری بست های مورد نظر جهت تایید، و ۲۰ قطعه ی آزمایشی جدا شده از آنها، همانگونه که در ضمیمه ی H در صفحه ی ۲۹ این فیش نشان داده شده است، (تحت شرایط معین) ساخته شود.

پالت ها می بایست طبق بخش ۱,۳,۴,۱ صفحه ی ۸ به همراه قطعات آزمایشی مطابق با بخش ۱,۳,۴,۲ در همان صفحه آزمایش گردند. نتایج آزمایش را می بایست با جزییات زیر در گزارشی یادداشت نمود:

- نوع، ابعاد، مواد و حداقل توان کششی بست ها،
- نوع چوب بکار رفته در بلوک ها و صفحات، با مشخص نمودن چگالی (الوار کامپوزیت) و فاصله ی میان حلقه های سالانه،
- میزان رطوبت در هر پالت و قطعه ی آزمایشی
- نتایج هر کدام از آزمایشات سقوطی، با نشان دادن هر گونه صدمه ی متحمل شده،
- میانگین حسابی مقاومت در برابر گسستگی هر نوع چوب،
- طرحی از ابعاد بست ها و تلورانس ها، به همراه جزییات مواد مورد بحث،

در صورتیکه نتایج رضایتبخش باشد (مطابق با بخش های ۱,۳,۴,۱ و ۱,۳,۴,۲)، شرکت بهره برداری تاییدی می تواند بست های مورد نظر را برای گونه های چوبی آزمایش شده تایید نماید.

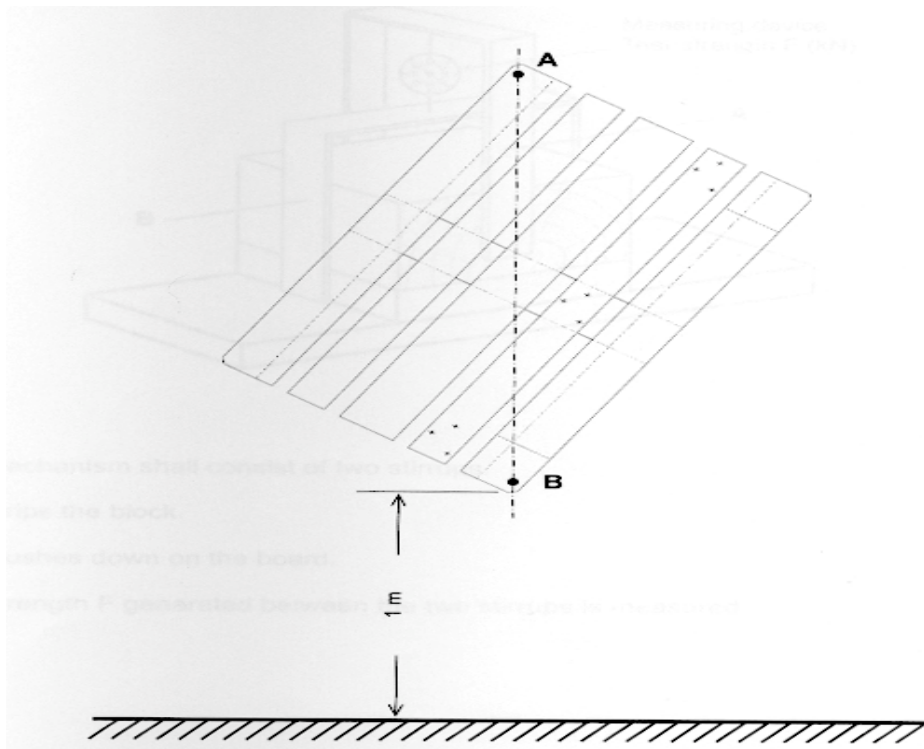
E.3-

در طول هر عملیات بازرسی و کنترل کیفیت (بخش های ۱,۳,۴,۳ و ۱,۸ را مشاهده نمایید)، نظارتی بر روی ابعاد بست، شکل ساقه (مانند تیزی لبه ها) و بکارگیری آنها با گونه های چوبی آزمایش شده، می بایست انجام پذیرد تا از مطلوبیت آنها اطمینان حاصل شود.

عدم وفا داری به ابعاد یا در زمانیکه شرکت بهره برداری تاییدی لازم ببیند، موجب می گردد تا بازرسی تصریح شده در بخش ۲ مجدداً تکرار شود. اگر مقتضیات بازرسی در طول آزمایش برآورده نگردد، تاییدیه ی آن بست معین را می بایست باطل نمود.

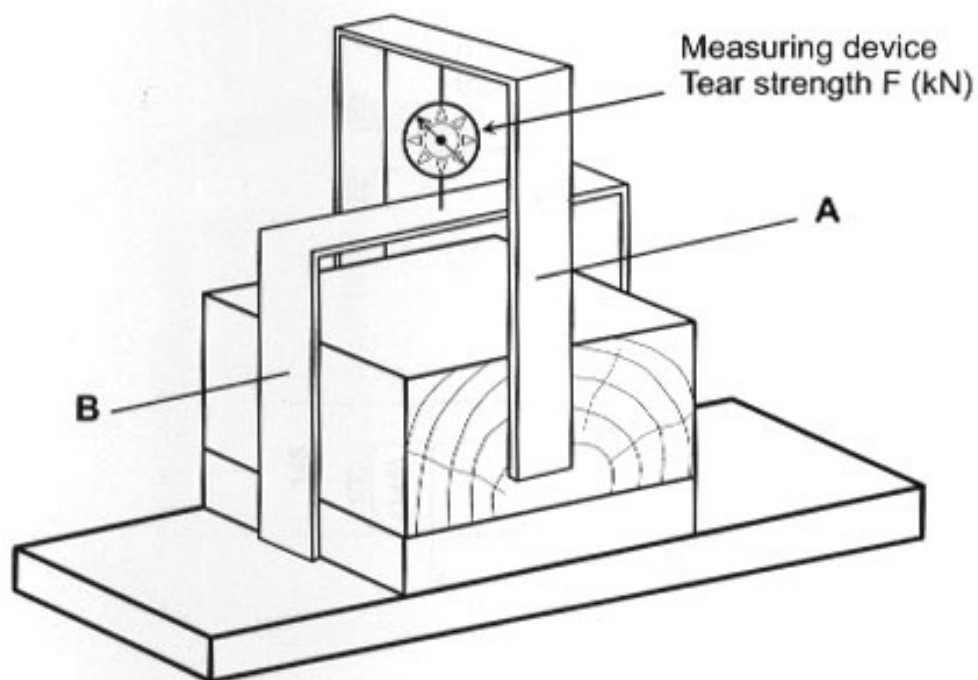
-F

دو نقطه ی A و B را می بایست در فاصله یی حدود ۴۰ mm از گوشه های مخالف قطری در قسمت فوقانی پالت مشخص نمود.
پالت را می بایست طوری نگاه داشت که قطر میان دو نقطه ی مشخص شده عمودی باشد.



پالت را می بایست به طور آزاد از ارتفاع ۱ متری بر روی سطحی سخت، محکم و افقی رها نمود.
فاصله ی میان نقاط A و B را پیش از اولین رها سازی و پس از ششمین بار می بایست اندازه گیری نمود.
با در نظر داشتن آسیب موضعی ۵۰ mm نقطه ی برخورد، پالت می بایست سالم مانده باشد.

-G



مکانیسم آزمایش می بایست شامل دو اهرم باشد:

اهرم A که مانند گیره عمل می کند.

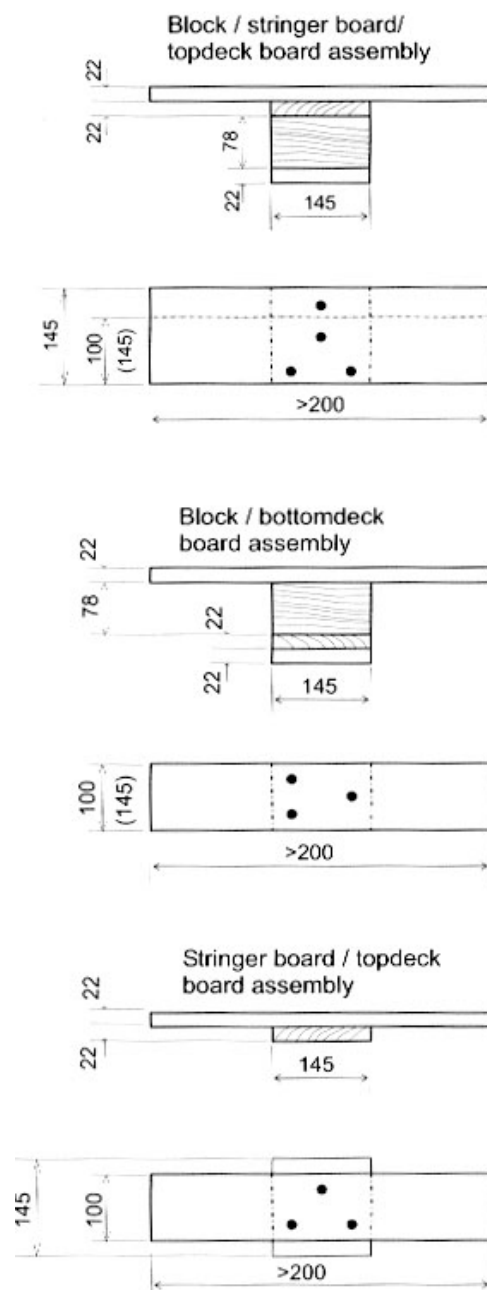
اهرم B که تخته را به پایین می راند.

مقاومت در برابر گسستگی F که در میان دو اهرم بوجود می آید، اندازه گیری می شود.

-H

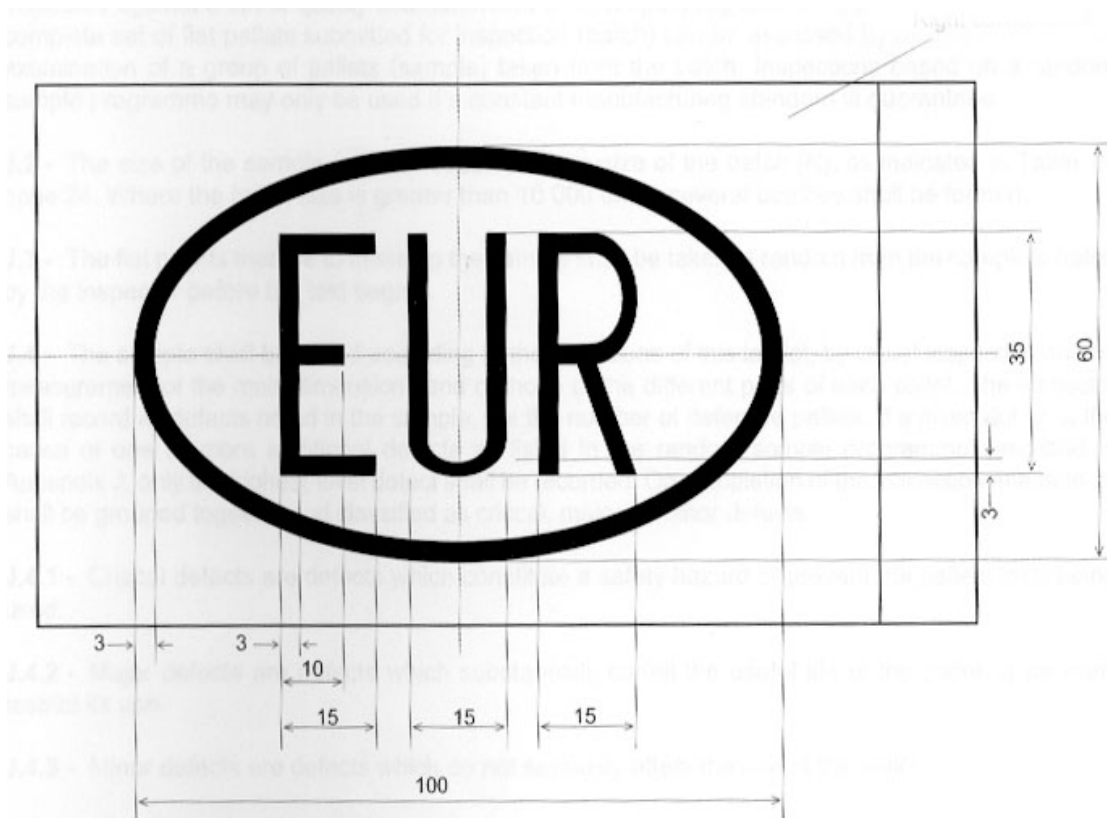
قطعات آزمایشی می بایست از پالت های تکمیل شده تازه تولید جدا شده باشد. قسمت های چوبی نباید شامل ترک خوردگی یا برآمدگی باشد. در حین آزمایش، میزان رطوبت نباید از ۲۲٪ وزن چوب در حالت بی آبی فزونی یابد.

بست ها می بایست حداقل نیازهای تعیین شده در ضمیمه ی E را برآورده سازد.



-I

بلوک گوشه ی سمت راست



اختیار در استفاده از آهن گداخته یا مهر ها که در بر دارنده ی نشان بالا می باشند، تنها توسط شرکت های بهره برداری به سازنده های مورد تایید داده می شود.

نشان EUR به عنوان علامت تجاری در Bureau Interantional de l'organisation Mondalie de la Propriete Intellectuelle (OMPI) در ژنو تحت شماره ی ۴۳۰ ۳۳۷ ثبت شده است.

J-

J.1- برای انجام کنترل کیفیت، نمونه ی انتخابی برحسب آمار از دسته ایی از پالت ها، در برابر مجموعه ایی از مشخصه های کیفی در روش نمونه بررسی می گردد.
در این روش، کیفیت یک دسته از پالت های مسطح ارائه شده برای بازرسی را می توان به وسیله ی معاینه ی دقیق گروهی از پالت های (نمونه) برداشتی از دسته ارزیابی نمود.
بازرسی بر اساس روش نمونه برداری تصادفی ممکن است در صورتی عملی گردد که استاندارد ساخت به طور ثابت اجرا و تضمین شده باشد.

J.2- اندازه ی نمونه (n) بسته به اندازه ی دسته (N) همانگونه که در جدول ۱ در صفحه ی ۳۳ نشان داده شده است، می باشد. در جاییکه اندازه ی دسته بیشتر از ۱۰ ۰۰۰ واحد باشد، دسته های متعددی می بایست تشکیل گردد.

J.3- پالت های مسطح که نمونه را تشکیل می دهند، می بایست پیش از آزمایش توسط بازرس به صورت تصادفی انتخاب شده باشد.

J.4- نمونه می بایست بر طبق مقررات این فیش توسط بازدید دیداری و اندازه گیری ابعاد اصلی آن و قسمت های مختلف هر یک از پالت ها آزمایش شود. بازرس می بایست تمامی عیوب مشاهده شده در نمونه را ثبت کند نه تعداد پالت های معیوب را. در صورتی که عیب و نقص مشاهده شده، خود سبب ایجاد عیوب دیگری شده باشد همانطور که در روش نمونه برداری تصادفی در ضمیمه ی ۱ شرح داده شد، تنها عیب و نقص سطح بالا را می بایست ثبت کرد. در جهت تکمیل بازرسی، عیوب را می بایست به گروه های بحرانی، عمده و جزئی طبقه بندی نمود.

J.4.1- عیوب بحرانی آن دسته از عیوبی هستند که مخاطره ایمنی بوده و پالت ها را غیر قابل استفاده می سازند.

J.4.2- عیوب عمده، عیوبی هستند که به طور اساسی عمر مفید پالت را کوتاه کرده و یا شدیداً موارد مصرف آن را محدود می کند.

J.4.3- عیوب جزئی، عیوبی را شامل می شود که در استفاده از پالت خطری جدی ایجاد نمی کند.

J.5- تمامی دسته ها می بایست در برابر معیارهای ذکر شده در جدول ۲ در صفحه ی ۳۳ ارزیابی شوند.

اگر حداکثر تعداد مجاز عیوب، مشخص شده در جدول ۲، در مورد نمونه‌ی مورد نظر فراتر از آنچه هست نرود، کلیه‌ی دسته‌های متشابه را می‌توان قابل قبول برشمرد.

در صورتیکه یکی از مقادیر معین (حداکثر تعداد عیوب) فراتر رود، کلیه‌ی دسته‌های متناظر با آن را می‌بایست نامطلوب و غیر قابل قبول محسوب نموده و علامت‌گذاری‌های روی این پالت‌های رد شده را نیز می‌بایست از بین برد (رویه‌ی شرح داده شده در بخش J.6 را ببینید).

J.6- رویه‌ی نمونه برداری تصادفی را می‌توان با موافقت بازرس مربوطه مجدداً انجام داد، در صورتیکه سازنده پالت‌های معیوب را از دسته کامل، پیش از انجام مجدد رویه، جدا سازد. پالت‌های جدا شده را می‌بایست زمانی که تعمیر شده یا علامت‌گذاری‌شان برداشته شده، همراه با دسته جدید به بازرس عرضه کرد.

دسته جدید را می‌بایست بر طبق مقررات بخش‌های J.1 تا J.5 مورد بازرسی قرار داد.

-J.7

مقدار میانگین افت حجمی یا باد کردگی عمود (مماسی و شعاعی) بر بافت چوب، به ازای نوسان ۱٪ در میزان رطوبت، می‌بایست (تنها برای میزان رطوبت بیشتر از ۳۰٪ صدق می‌کند)

-	۲۴٪ برای بلوط، کاج، کاج دراز برگ، صنوبر
-	۳۲٪ برای راش باشد.

:

اندازه ی بیچ (N)	نمونه (n)
$N \leq 150$	۸
$N \leq 280 \geq ۱۵۱$	۱۳
$N \leq 500 \geq ۲۸۱$	۲۰
$N \leq 1\ 200 \geq ۵۰۱$	۳۲
$N \leq 3\ 200 \geq ۲۰۱۱$	۵۰
$N \leq 10\ 000 \geq ۲۰۱۳$	۸۰

:

نمونه (n)	حداکثر تعداد عیوب مجاز		
	عیوب بحرانی	عیوب عمده	عیوب جزئی
۸	۰	۵	۱۰
۱۳	۰	۷	۱۴
۲۰	۰	۱۰	۲۱
۳۲	۰	۱۴	۳۰
۵۰	۰	۲۱	۴۴
۸۰	۰	۳۰	۷۰

Dimension	22_{-0}^{+2}		78_{-0}^{+1}		100_{-3}^{+3}		100_{-0}^{+3}		145_{-3}^{+5}	
Shrinkage %	0,24	0,32	0,24	0,32	0,24	0,32	0,24	0,32	0,24	0,32
Moisture content %										
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	77,5	96,5	96,4	99,5	99,4	141,3	141,1
19	21,8	21,8	77,4	77,3	96,3	96,1	99,3	99,0	141,0	140,6
18	21,8	21,7	77,3	77,0	96,1	95,8	99,0	98,7	140,6	140,2
17	21,7	21,6	77,1	76,8	95,8	95,4	98,8	98,4	140,3	139,7
16	21,7	21,6	76,9	76,5	95,6	95,1	98,6	98,1	140,0	139,3
15	21,6	21,5	76,7	76,3	95,4	94,8	98,3	97,8	139,6	138,8
14	21,6	21,4	76,5	76,0	95,1	94,5	98,1	97,4	139,3	138,4
13	21,5	21,4	76,3	75,8	94,9	94,2	97,8	97,1	138,9	137,9
12	21,5	21,3	76,1	75,5	94,7	93,9	97,6	96,8	138,6	137,5

ناگفته نماند که مقادیر کمتر به عنوان عیب محسوب می گردد.

تولید کننده:

گزارش بازرسی UIC فیش ۲-۴۳۵، ویرایش هشتم

سفارش:

تعداد پالت ها:

فهرست عیوب

اندازه دسته:

اندازه دسته N	۱-۱۵۰	۱۵۱-۲۸۰	۲۸۱-۵۰۰	۵۰۱-۲۰۰۱	۱۲۰۱-۳۲۰۰	۳۲۰۱-۱۰۰۰۰
اندازه نمونه n	۸	۱۳	۲۰	۳۰	۵۰	۸۰
عیوب بحرانی	۰	۰	۰	۰	۰	۰
عیوب عمده	۵	۷	۱۰	۱۴	۲۱	۳۰
عیوب جزئی	۱۰	۱۴	۲۱	۳۰	۴۴	۷۰
عیوب بحرانی - تشریح عیوب	UIC فیش ۲-۴۳۵		خصوصیات عیوب بالایی/پایینی mm	تعداد عیوب بحرانی		Σ
ابعاد اصلی: طول	ضمیمه A		۵-۸+۲۰۰۱			
ابعاد اصلی: عرض	ضمیمه A		۵-۸+۸۰۰			
ضخامت تخته ی طولی	ضمیمه A		-۳+۲۲ ۰			
گونه های غیر مجاز چوب، برآمدگی، خوردگی، پوسیدگی در تخته زهی	ضمیمه D، بخش های ۱,۶,۱، ۱,۶,۳,۱,۶,۴		X			
برآمدگی های مجزا (تخته ی طولی)	بخش ۱,۶,۴		۱/۴ < عرض			
برآمدگی کل (تخته ی طولی)	بخش ۱,۶,۴		۱/۳ < عرض			
بست های غیر مجاز	ضمیمه E		بله			
عیوب بحرانی				مجموع عیوب		

عیوب عمده- عیوب جزئی- توضیحات		خصوصیات عیوب عمده وجزیی بالایی/ پایینی mm		تعداد			
				عیوب عمده	Σ	عیوب جزئی	Σ
ابعاد اصلی: طول	ضمیمه A	۵-۸+۲۰۰	۱				
ابعاد اصلی: عرض	ضمیمه A	-۳+۸۰۰	.				
ارتفاع ورودی	ضمیمه A	-۴+۱۰۰۰	.				
فاصله از تخته فوقانی میانی	ضمیمه A						
فاصله از بلوک میانی	ضمیمه A	حداقل ۳۲۵					
فاصله از بلوک میانی	ضمیمه A	حداقل ۵۲۵					
طول تخته	ضمیمه A						
طول تخته	ضمیمه A						
عرض تخته ی طولی	ضمیمه A	۱۴۳+۵-	۳				
عرض تخته	ضمیمه A						
عرض تخته	ضمیمه A						
ضخامت تخته	ضمیمه A	۲۲+۲-	.				
طول تخته	ضمیمه A						
عرض بلوک	ضمیمه A						
عرض بلوک	ضمیمه A						

ارتفاع بلوک	ضمیمه A		۷۸+۱- ۰				
نگهدارنده های چوب، پوسیدگی، آسیب حشرات، حلقه های سالانه	ضمیمه D، بخش ۱,۶	بله					
رطوبت چوب	بخش ۱,۶,۳	>۲۶%	>۲۲%				
خوردگی	بخش ۱,۶,۴		>mm ۱۵				
برآمدگی های غیر مجاز	بخش ۱,۶,۴	ja					
برآمدگی های مجزا	بخش ۱,۶,۴	>b ۲/۱	>b ۲/۱				
کل برآمدگی ها	بخش ۱,۶,۴	>b ۲/۲	>b ۲/۱				
شیارها	بخش ۱,۶,۵		x				
شیارهای ناشی از مونتاز	بخش ۱,۶,۵	بله					
لکه	بخش ۱,۶,۶		بله				
انباشت های صمغی	بخش ۱,۶,۷		>mm ۵۰				
شیب بافت	بخش ۱,۶,۸		%۲۰ %۵				
سوراخ حشرات	بخش ۱,۶,۹		بله				
برنچوب نرم و زنده	بخش ۱,۶,۱۰		بله				
مغز چوب	بخش ۱,۶,۱۱		بله				
پردازش تخته	بخش ۱,۴,۱		x				
پردازش بلوک	بخش ۱,۴,۲		x				
پخی ها	بخش ۱,۴,۳	x					
بست های بیرون زده	بخش ۱,۳,۲		بله				
بست های کج شده یا گم شده	بخش ۱,۳,۲	x					
فاصله میان بست ها(الگوی میخ کاری)	بخش ۱,۳,۲	x					
نشانگذاری ناقص، بیش از یک نماد راه آهن(به ازای هر پالت، بیش از یک نشان EUR)	بخش ۱,۷	x					
شروط برآورد شده: بله/خیر:	تعداد کل عیوب:	عیوب عمده	عیوب جزئی				

بازرس:

تاریخ

مکان:

-K

-K.1

K.1.1 - زمانیکه محل تولید سازنده ایی در محدوده ی شرکت بهره برداری قرار داشته باشد که عضو UIC نباشد، هر یک از شرکت های بهره برداری عضو UIC می تواند اختیارتولید پالت های مسطح EUR را در راستای مقررات این ضمیمه اعطا نمایند.

K.1.2 - زمانیکه محل تولید سازنده ایی در محدوده ی شرکت بهره برداری عضو UIC قرار گرفته باشد، هر یک از شرکت های بهره برداری عضو UIC می تواند اختیارتولید پالت های مسطح EUR را در راستای مقررات این ضمیمه اعطا نماید. در این مورد شرکت بهره برداری که محل تولید در آنجا قرار گرفته است می بایست آگاه شود.

-K.2

K.2.1 - درخواست تایید می بایست با دادن جزییات زیر تهیه شود:

- نام شرکت متقاضی،
- نام شرکت سازنده به همراه جزییات محل تولید
- تاریخ پیش بینی شده جهت شروع تولید
- حجم پیش بینی شده ی تولید
- سازمان کنترل کیفیت پیشنهادی
- تاییدیه کسب شده از پیش

K.2.2 - به علاوه، متقاضی می بایست موافقت خود را در جهت سازش با مقررات ذکر شده در بخش K.3 اعلام بدارد.

-K.3

/ ()

EUR EUR L

این اختیار تنها در موارد تقاضا شده داده می شود. تقاضا بایستی خطاب به شرکت بهره برداری باشد که نماد آن مورد درخواست است.

- این اختیار در صورت اعطا به متقاضی و سازنده، حق انحصاری استفاده از آن را نمی دهد، زیرا:
- متقاضیان متعددی ممکن است این اختیار را دارا باشند تا از نماد همان شرکت بهره برداری / چیدمان پالت برای پالت ها استفاده کنند.
 - سازنده ی ذکر شده ممکن است از شرکت بهره برداری / چیدمان پالت های متعددی مطابق با ضمیمه L اختیار کسب کرده باشد.

متقاضی می بایست سازمان کنترل کیفی شناخته شده ای را چه در داخل کشور تولید کننده و چه در جای دیگر پیشنهاد کرده تا بازرسی های منظم و کنترل کیفیت پس از تایید قرار گرفتن حق استفاده از علائم مطابق با مقررات فیش های UIC، انجام پذیرد. بازرسی های منظم و کنترل کیفیت می بایست دربردارنده ی آزمایشات دسته و بازرسی تولیدات بدون هماهنگی قبلی باشد (بخش ۱.۸ در صفحه ی ۱۴ را مشاهده نمایید). ناگفته نماند که هزینه های مربوط به آن نیز بر عهده ی تولید کننده است. متقاضی می بایست مسوولیت هرگونه خسارت ناشی از سواستفاده از علائم ثبت شده (نماد شرکت بهره برداری / چیدمان پالت مطابق با ضمیمه L و نیز نشان EUR) توسط تولید کننده در کشور خارجی را بپذیرد.

همچنین متقاضی باید بپذیرد که در صورت عدم رعایت این مقررات یا آنچه که در فیش های UIC گفته شده است، تاییدیه باطل خواهد شد.

متقاضی و تولید کننده می بایست وظیفه ی ارایه درخواست های بعدی را برای هر یک از مکان های تولیدی دیگر عهده دار شوند.

همچنین می بایست، تنها از آن دسته از ابزارهای علامت گذاری (مهر، آهن گداخته) واگذار شده توسط صاحبان علامت و یا شخص ثالث تحت نظر ایشان، استفاده کنند و علائم را به صاحبانشان در زمانیکه تایید و تجویز باطل شده یا خط تولید متوقف شده است، برگردانند. ابزار نشانگذاری نیز می بایست به عنوان بخشی از دارایی صاحب علامت ثبت شده باقی بماند.

متقاضی و تولید کنندگان تنها حق استفاده از علائم را دارا هستند.

متقاضی می بایست تمامی هزینه های مربوط به تایید و بازرسی (به ویژه هزینه ی سفر، اسکان و هزینه های دولتی و نیز زمانی که نتایج آزمایش منفی بوده و نیاز به انجام مجدد آن می باشد) را متحمل شود. هزینه ها بایستی به صورت ارایه صورتحساب یا مبلغ کلی، تسویه گردد که مقدار آن توسط شرکت بهره برداری تعیین می شود در این میان پیش پرداخت نیز قابل قبول است.

متقاضی می بایست مراحل لازم برای ارایه دسته نمونه و نیز سازماندهی بازرسی از تشکیلات به همراه تولید کننده و بازرس را ترتیب دهد.

تولید کننده باید تمامی تجهیزات سنجش لازم برای کنترل کیفیت را دارا باشد که این تجهیزات می بایست در دسترس بازرس قرار گیرد.

-K.4

K.4.1- هر شرکت بهره برداری در هنگام دریافت تقاضا نامه ای می بایست:

- تقاضا نامه را در جهت تطبیق با شروط رسمی کنترل کند،
- شرکت بهره برداری عضو UIC که در محدوده ی آن تجویز و تایید درخواست شده است را آگاه سازد،
- Rail Cargo Austria را به عنوان صاحب نشان EUR آگاه سازد.

K.4.2- در صورتی که این شرکت بهره برداری استفاده از علایم را تجویز کند، می بایست مسوولیت های زیر را عهده دار شود:

- تضمین اختیار، تنها در صورتی که متقاضی تمامی شروط را برآورده کرده باشد (مطابق با فیش ۲-۴۳۵).
- انجام بازرسی های ناگهانی از تشکیلات و کنترل کیفیت دسته های ارایه شده، همانگونه که در بخش ۱.۸ شرح داده شده است.
- لغو حق استفاده از نشان یا علامت زمانیکه شروط نادیده گرفته شده باشند.

L- چیدمان پالت

چیدمان پالت هیئت است که:

- می تواند توسط یک شرکت بهره برداری، مامور انجام وظایف شرح داده شده در این فیش شود،
- صلاحیت آن در زمینه ی کنترل کیفیت پالت ها توسط UIC محرز باشد،
- ساختار سازماندهی شده به همراه فعالیت های بین المللی داشته باشد،
- علامت ثبت شده ی مربوط به خود را دارا باشد،
- حالتی قانونی داشته که آن را قادر به انجام عملیات پیش از دادگاه رسیدگی به تخلفات می سازد.

Pallet Organisations:
1.1.1997

EPAL
European Pallet Association e. V.
D- 58010 Hagen

-M

نگهدارنده های مورد تایید تا این تاریخ: ۲۵،۹،۲۰۰۳

Tc3
Address:
Timberclean Products GMBH
Stockmatt 16
D – 77740 Bad Petersal
Tel: +49/(0) 7806 98 68 13
Fax: +49/(0) 7806 98 68 22
info@tc-3.comE-mail:
Internet: www.tc-3.com

متقاضی: شخصی حقیقی یا حقوقی است که درخواست تایید و تجویز از راه آهن را می نماید.

تایید یا تجویز: اشاره به اعطای اختیار برای پالت های مسطح EUR تولید شده مطابق با مقررات این فیش جهت استفاده از علایم و نشان های توضیح داده شده در بخش ۱,۷,۱ را دارد.

پالت مسطح EUR: پالتی است با قابلیت استفاده ی مجدد که قابل تعمیر بوده و از چوب با چهار ورودی ساخته شده است و کنترل کیفی و علامت گذاری بر روی آن نیز در راستای مقررات این فیش صورت گرفته است.

سازنده: شخصی حقیقی یا حقوقی است که پالت ها را بر طبق این فیش تولید می کند.

علامت گذاری یا

نشانگذاری: اصول علامت گذاری بر روی پالت مسطح EUR به قرار زیر است:

- علامت ثبت شده ی EUR نشان داده شده در ضمیمه I
 - نماد ثبت شده (حروف نخستین) شرکت بهره برداری /چیدمان پالت مورد تایید، مطابق با ضمیمه ی L واقع در بلوک گوشه در سمت چپ
 - کد سازنده در بلوک میانی (بخش ۱,۷,۱)
- از علامت گذاری های اضافی می توان در جهت نمایش کنترل کیفیت انجام شده استفاده کرد.

کنترل کیفی: کنترل کیفی، عملیاتی است که شامل تمامی سنجش های لازم بوده تا از دارا بودن حداقل استاندارد کیفی اطمینان حاصل شود.