

**TECHNICAL SPECIFICATION
FOR
STEEL DRY CARGO CONTAINER
20'x8'x8'6" ISO 1CC TYPE**

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA
DLA
STALOWEGO KONTENERA CARGO
ISO 20'x8'x8'6" TYP 1CC**

1.1 Zakres

Niniejsza specyfikacja obejmuje projekt, konstrukcję, materiały, testy i nadzór parametrów kontenerów typu 1CC DRY CARGO 20'x8'x8'6" ISO.

Kontenery opisane w niniejszej specyfikacji będą produkowane przez Yangzhou Runyang Logistic Equipment Co., Ltd. (dalej nazywane RYC) pod ścisłą kontrolą jakości RYC i za aprobatą towarzystwa klasyfikującego lub agencji.

1.2 Środowisko użytkowania

Kontener zaprojektowany i skonstruowany do przewożenia ładunków drogą morską (na lub pod pokładem), transportem drogowym lub kolejowym.

Wszystkie materiały użyte do konstrukcji będą odporne na temperatury z zakresu -40°C(-40 °C) to +70 °C (+158 °C) bez wpływu na pierwotną wytrzymałość i wodoszczelność całej struktury.

1.3 Standardy i przepisy

Z wyjątkiem zastrzeżeń określonych w niniejszej specyfikacji, kontenery będą spełniać następujące standardy i wymogi techniczne:

1.3.1 ISO Container Standards (1CC type)

ISO 668 - Seria 1 kontener frachtowy – Klasyfikacja wymiarów zewnętrznych I charakterystyk (edycja 4-1988)
ISO 830 – Terminologia z zakresu kontenerów frachtowych (edycja 1 - 1981)

ISO 1161 - Seria 1 Kontenery frachtowe – Specyfikacja Instalacji narożnych (4 edycja- 1984)

ISO 1496-1 - Seria 1 Kontenery frachtowe – Specyfikacja i testowanie.

Part 1: Kontenery cargo dla celów ogólnych (5 edycja - 1990)

ISO 6346 - Kontenery frachtowe - kodowanie, identyfikacja i oznakowanie (edycja 3 - 1995)

1.3.2 T.I.R. Certyfikacja

扬州润扬物流装备有限公司

YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO.,LTD.

TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: str.: 3

Wszystkie kontenery będą certyfikowane i dostosowane do wymogów "Celnej Konwencji Międzynarodowego Transportu Towarów pod zabezpieczeniem karnetami T.I.R." lub "Celnej Konwencji Kontenerów."

1.3.3 Certyfikacja C.S.C.

1.2 Scope

This specification will cover the design, construction, materials, testing and inspection performances of 20'x8'x8'6" ISO. 1CC type steel dry cargo containers.

These containers specified herein will be manufactured at Yangzhou Runyang Logistic Equipment Co., Ltd. (hereinafter referred to RYC) under strict quality control by RYC and be approved by the classification society or agency.

1.2 Operational environment

The container will be designed and constructed for carriage of general cargo by marine (on or below deck), road and rail throughout the world.

All materials used in the construction will be to withstand extremes of temperature range from -40°C(-40 °C) to +70 °C (+158 °C) without effect on the strength of the basic structure and watertightness.

1.3 Standards and Regulations

The container will satisfy the following requirements and regulations, unless otherwise mentioned in this specification.

1.3.1 ISO Container Standards (1CC type)

ISO 668 - Series 1 freight containers - Classification external dimensions and ratings(4th edition - 1988)

ISO 830 - Terminology in relation to freight container (1st edition - 1981)

ISO 1161 - Series 1 freight containers - Corner fittings Specification (4th edition - 1984)

ISO 1496-1 - Series 1 freight containers - Specification and testing.

Part 1: General cargo containers for general purposes (5th edition - 1990)

ISO 6346 - Freight containers - coding, identification and marking (3rd edition - 1995)

1.3.2 T.I.R. Certification

扬州润扬物流装备有限公司

YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD.

TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 3

All the containers will be certified and complied with "The Customs Convention on the International Transport of Goods under the cover of T.I.R. Carnets." or "The Customs Convention on Containers."

1.3.3 C.S.C. Certification

<p>Wszystkie kontenery będą certyfikowane i dostosowane do wymogów "Międzynarodowej Konwencji Kontenerów Bezpiecznych"</p> <p>1.3.4 Certyfikacja T.C.T. Wszystkie odsłonięte elementy drewniane będą spełniać wymagania "Aspektów i Procedur Gwarancji Kontenerów Cargo" Australijskiego Federalnego Departamentu Zdrowia.</p> <p>1.3.5 Rejestracja U.I.C. Wszystkie kontenery będą zarejestrowane i zgodne z "Międzynarodową Wspólnotą Kolei"</p> <p>1.3.6 Towarzystwa Klasyfikacyjne Każdy typ konstrukcji kontenerów będzie certyfikowany i indywidualnie nadzorowany przez towarzystwa klasyfikacyjne BV, ABS, LR lub CCS. Note : BV : Bureau Veritas (France) ABS : American Bureau of Shipping (USA) LR : Lloyd's Register of Shipping (UK) CCS : China Classification Society (P.R.C)</p> <p>1.4 Manewrowanie Kontener będzie skonstruowany w taki sposób, aby możliwe było manipulowanie nim bez żadnych trwałych deformacji w następujących warunkach: a) Podnoszenie, pełnego lub pustego, za górne zaczepy narożne, poziomo, z pomocą wyciągarki, umocowanego z pomocą haków, zaczepów lub klamr. b) Podnoszenie, pełnego lub pustego, za dolne zaczepy narożne z użyciem zawiesi terminalowych pod dowolnym kątem pomiędzy pionem i kątem 45° w stos. do poziomu. 扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO.,LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: str.: 4 c) unoszenie pełnego lub pustego wózkiem widłowym za kieszenie wózka widłowego</p> <p>1.5 Transport Kontener będzie tak skonstruowany, aby nadawał się do transportu w następujący sposób: a) Drogą morską: w prowadnicach na statku w ustawieniu piętrowym - do siedmiu poziomów. Na pokładzie statku, w ustawieniu piętrowym – do 4 poziomów i zabezpieczeniu poziomymi i pionowymi linami mocującymi. b) Transportem drogowym: na platformie lub podwoziu szkieletowym, przy zabezpieczeniu klamrami lub zastępczo za kostki w dolnych rogach. c) Koleją: na platformie kolejowej, lub specjalnymi wagonami kontenerowymi przy zabezpieczeniu twistlokami lub zastępczo za zaczepy w dolnych rogach.</p> <p>2. Wymiary i parametry</p> <p>2.1 Wymiary zewnętrzne Długość 6,058 + 0mm - 6mm Szerokość 2,438 + 0mm - 5mm Wysokość 2,591 + 0mm - 5mm</p>	<p>All the containers will be certified and complied with the requirements of the "International Convention for the Safe Containers."</p> <p>1.3.4 T.C.T. Certification All exposed wooden components used for container will be treated to comply with the requirements of "Cargo Containers-Quarantine Aspects and Procedures" of the Commonwealth Department of Health, Australia.</p> <p>1.3.5 U.I.C. Registration All the containers will be registered and complied with the "International Union of Railways."</p> <p>1.3.6 Classification society All the containers will be certified for design type and individually inspected by classification society, BV, ABS, LR or CCS. * Note : BV : Bureau Veritas (France) ABS : American Bureau of Shipping (USA) LR : Lloyd's Register of Shipping (UK) CCS : China Classification Society (P.R.C)</p> <p>1.4 Handling The container will be constructed to be capable of being handled without any permanent deformation under the following conditions: a) Lifting, full or empty, at top corner fittings vertically by means of spreaders fitted with hooks, shackles or twistlocks. b) Lifting, full or empty, at bottom corner fittings using slings with terminal fittings at any angles between vertical and 45 degrees to the horizontal. 扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO.,LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 4 c) Lifting, full or empty, at forklift pockets using forklift truck.</p> <p>1.5 Transportation The container will be constructed to be suitable for transportation in the following modes: a) Marine: In the ship cell guides of vessels, seven (7) high stacked. On the deck of vessels, four (4) high stacked and secured by vertical and diagonal wire lashings. b) Road: On flat bed or skeletal chassis, secured by twistlocks or equivalent at the bottom corner fittings. c) Rail: On flat cars or special container cars secured by twistlocks or equivalent at the bottom corner fittings.</p> <p>2. Dimensions and Ratings</p> <p>2.1 External Dimensions Length 6,058 + 0mm - 6mm Width 2,438 + 0mm - 5mm Height 2,591 + 0mm - 5mm</p>
--	---

<p>1) Żadna z części kontenera nie będzie wystawać poza zewnętrzne wymiary podane powyżej. 2) Maksymalne dopuszczalne różnice pomiędzy dwoma przekątnymi żadnej z podanych płaszczyzn nie wykracza poza następujące wartości: Przekątne dachu, podłogi i boku: 13 mm Przekątne przodu i tyłu: 10 mm</p> <p>2.2 Wymiary wewnętrzne (nominalne) 扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO.,LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: str.: 5 Długość 5,898 mm Szerokość 2,350 mm Wysokość 2,390 mm</p> <p>2.3 Wymiary otwartych drzwi (nominalne) Szerokość 2,343 mm Wysokość 2,280 mm</p> <p>2.4 Wewnętrzna pojemność (nominalna) 33.1cu.m 1,170 cu.ft</p> <p>2.5 Kieszenie na uchwyty wózka widłowego Szerokość 360 mm Wysokość min. 115 mm Center to center Od środka do środka: 2,080 mm +/-50 mm</p> <p>2.6 Parametry Maks. Waga Brutto (R) 30,480 kgs 67,200 lbs Waga opakowania (projekt) (T) 2,220 kgs 4,895 lbs Maks. Ciężar ładunku (P) 28,260 kgs 62,305 lbs</p> <p>3. Materiały</p> <p>3.1 Ogólne Do budowy kontenera będą użyte następujące materiały:</p> <p>3.2 Specyfikacja części Materiały wg JIS 1) Wszystko stalowe z wyjątkiem śrub, nitów, stali nierdzewnej. SPA-H wkręty/nakrętki, osprzęt drzwiowy lub zamienniki i inne elementy przedstawione na rysunkach Y.P.: 35 kg/mm² i w specyfikacji T.S.: 49 kg/mm² 2) Słup nośny narożny (wewnętrzny) z wysoce wytrzymałej blachy walcowanej SM50A 扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: str.:6 Y.P. : 33 kg/mm² T.S. : 50 kg/mm² 3) Zawiasy drzwiowe S25C Y.P. : 27 kg/mm² T.S. : 45 kg/mm² 4) Pręty zamykające drzwi: okrągła rura z kształtownika stalowego STK41 Y.P. : 24 kg/mm² T.S. : 41 kg/mm² 5) Przyspawane kostki narożne ze stali odlewniczej SCW49 Y.P. : 28 kg/mm² T.S. : 49 kg/mm²</p>	<p>1) No part of the container will protrude beyond the external dimensions mentioned above. 2) Maximum allowable differences between two diagonals on anyone of the following surfaces will be as follows: Roof, bottom and side diagonals: 13 mm Front and rear diagonals: 10 mm</p> <p>2.2 Internal Dimensions (nominal) 扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO.,LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 5 Length 5,898 mm Width 2,350 mm Height 2,390 mm</p> <p>2.3 Door opening Dimensions (nominal) Width 2,343 mm Height 2,280 mm</p> <p>2.4 Internal cubic capacity (Nominal) 33.1cu.m 1,170 cu.ft</p> <p>2.5 Forklift pockets Width 360 mm Height min. 115 mm Center to center 2,080 mm +/- 50 mm</p> <p>2.6 Ratings Max. Gross Weight (R) 30,480 kgs 67,200 lbs Tare Weight (design) (T) 2,220 kgs 4,895 lbs Max. Payload (P) 28,260 kgs 62,305 lbs</p> <p>3. Materials</p> <p>3.1 General The following materials will be used in the construction of containers:</p> <p>3.2 Part specification Parts Materials by JIS 1) All steel except screws, rivets, Anti-corrosive steel. SPA-H bolts/nuts, door hardwares or equivalent and other shown on drawings Y.P. : 35 kg/mm² and specification T.S. : 49 kg/mm² 2) Rear corner posts (inner) Rolled high tensile steel SM50A 扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 6 Y.P. : 33 kg/mm² T.S. : 50 kg/mm² 3) Door hinges S25C Y.P. : 27 kg/mm² T.S. : 45 kg/mm² 4) Door locking bars Structural steel round pipe. STK41 Y.P. : 24 kg/mm² T.S. : 41 kg/mm² 5) Corner fittings Casted weldable steel. SCW49 Y.P. : 28 kg/mm² T.S. : 49 kg/mm² 6) Locking gear cams and keepers S20C Y.P. : 25 kg/mm²</p>
--	---

<p>6) Uchwyty i mimośród zamka S20C Y.P. : 25 kg/mm² T.S. : 41 kg/mm²</p> <p>7) Sworznie zawiasów drzwiowych: stal nierdzewna Klamry uszczelniające</p> <p>8) Uszczelka drzwiowa EPDM</p> <p>9) Płyta podłogowa z twardej sklejki</p> <p>10) Wentylator labiryntowy z tworzywa ABS</p> <p>* Notatka: Y.P. – Granica wytrzymałości T.S. – Odporność na rozciąganie</p> <p>4. Konstrukcja</p> <p>4.1 Ogólne</p> <p>扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO.,LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Str: 7</p> <p>4.1.1 Kontener będzie zbudowany z ram stalowych wypełnionych na bokach blachą stalową karbowaną poziomo, od przodu - dwuskrzydłowymi drzwiami z blachy stalowej karbowanej pionowo, z tyłu - blachą stalową karbowaną pionowo, dachem ze stali tłoczonych oraz kostkami narożnymi.</p> <p>4.1.2 Wszystkie spoiny powierzchni zewnętrznych, łącznie z ramą bazową będą spawane szwem ciągłym z użyciem CO₂.</p> <p>4.1.3 Wymagane szwy wewnętrzne – w razie potrzeby - będą spawane spoinami o minimalnej długości 15mm.</p> <p>4.1.4 Odległość pomiędzy sąsiadującymi elementami przeznaczonymi do zespawania nie będzie przekraczać 3 mm lub grubości spawanych elementów.</p> <p>4.1.5 Obrzeża podłogi oraz niezespawane spoiny będą zabezpieczone szczeliwem chloroprenowym, natomiast do uszczelnienia niewidocznych spoin powierzchni podłogi, jak również pomiędzy uszczelką drzwi i framugą będzie zastosowane szczeliwo butylowe.</p> <p>4.1.6 Wewnętrzny promień zgięcia sekcji/elementów stalowych będzie conajmniej 1,5 raza większy od grubości giętego materiału.</p> <p>4.1.7 Podłoga drewniana będzie przymocowana do ramy bazowej za pomocą ocynkowanych wkrętów samomocujących.</p> <p>4.2 Przekroczenia/wystawianie</p> <p>4.2.1 Płaszczyzna powstała z połączenia dolnych powierzchni wszystkich profili poprzecznych będzie o 12.5 mm +5/-1.5 mm powyżej płaszczyzny powstałej z połączenia dolnych powierzchni dolnych kostek narożnych</p> <p>4.2.2 Kostki górnego rogu będą wystawały co najmniej 6 mm ponad najwyższy punkt dachu.</p> <p>4.2.3 Powierzchnie zewnętrzne kostek narożnych będą</p>	<p>T.S. : 41 kg/mm²</p> <p>7) Door hinge pins Stainless steel. Gasket retainers</p> <p>8) Door gasket EPDM</p> <p>9) Floor board Hardwood plywood.</p> <p>10) Ventilator ABS resin labyrinth type</p> <p>* Note: Y.P. - Yielding Point T.S. - Tensile Strength</p> <p>4. Construction</p> <p>4.1 General</p> <p>扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO.,LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 7</p> <p>4.1.1 The container will be constructed with steel frames, fully vertical-corrugated steel sides and front wall, horizontal-corrugated steel double doors at rear end, die-stamped steel roof and corner fittings.</p> <p>4.1.2 All welds of exterior including the base frames will be continuous welding using CO₂ gas.</p> <p>4.1.3 Interior welds - when needed - will be stitched with a minimum length of 15 mm.</p> <p>4.1.4 Gaps between adjacent components to be welded will not exceed 3 mm or the thickness of the parts being welded.</p> <p>4.1.5 Chloroprene sealant is to be applied at periphery of floor surface and inside unwelded seams, butyl sealant is used to caulk at invisible seam of floor joint area and between door gasket and frame.</p> <p>4.1.6 The internal bend radii of pressed sections of steel will be not less than 1.5 time the thickness of the materials being pressed.</p> <p>4.1.7 The wooden floor will be fixed to the base frames by zinc plated self-tapping screws.</p> <p>4.2 Protrusion</p> <p>4.2.1 The plane formed by the lower faces of all transverse members shall be positioned by 12.5 mm +5/-1.5 mm above the plane formed by the lower faces of the bottom corner fittings.</p> <p>4.2.2 The top corner fittings are to protrude a minimum of 6 mm above the highest point of the roof.</p>
---	---

<p>wystawały nominalnie ponad powierzchnie zewnętrzne słupów narożnych – 4mm na przedzie i 3mm w części tylnej.</p> <p>4.2.4 Zewnętrzne powierzchnie kostek narożnych będą wystawały ponad zewnętrzne płaszczyzny boków i ściany frontowej nominalnie o 8mm.</p> <p>扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Str.:8</p> <p>4.2.5 Przy nieprzekroczeniu maksymalnej ładowności, w momencie maksymalnego ugięcia/obciążenia, żadna z części kontenera nie będzie wystawała poniżej płaszczyzny łączącej spodnie powierzchnie dolnych kostek narożnych.</p> <p>4.2.6 Przy nieprzekroczeniu 1.8 raza maksymalnej wagi brutto, w momencie maksymalnego ugięcia/obciążenia żadna z części kontenera nie przekroczy bardziej niż na 6mm płaszczyzny powstałej z połączenia spodnich powierzchni dolnych kostek narożnych.</p> <p>4.3 Kostki narożne Kostki narożne będą skonstruowane zgodnie z ISO 1161 i wyprodukowane na zakładzie zaakceptowanym przez organ klasyfikujący.</p> <p>4.4 Budowa ramy bazowej Rama bazowa będzie skonstruowana z dwóch dolnych szyn bocznych, osiemnastu profili poprzecznych i otworów dla wózka widłowego</p> <p>4.4.1 Szyna boczna dolna Każda z szyn bocznych dolnych jest zbudowana z kształownika wykonanego z 1 kawałka stali walcowanej na zimno o grubości 50x158x30x4.5 mm. Szyny podłogowe zbudowane z narożnika prasowanego ze stali o grubości 2.3 mm będą przyspawane do spodu szyn połączone z szynami bocznymi dolnymi punktowym szwem spawalniczym. Stopa dolnej szyny bocznej skierowana na zewnątrz dla ułatwienia demontażu profili poprzecznych podczas naprawy oraz zmniejszenia skłonności do korozji. Płyty wzmocnienia są wykonane z 4mm płyty stalowej i przyspawane do dolnych kostek narożnych.</p> <p>4.4.2 Profile poprzeczne Profile poprzeczne będą wykonane z narożnika stalowego o wymiarach 45x122x45x4.0 mm dla normalnych powierzchni i 75x122x45x4.0 mm dla połączeń podłogi. Większy jest wzmocniony trzema 4.0 mm grubości wstawkami. Profile poprzeczne są zamontowane dla pełnego wzmocnienia odporności podłogi i przyspawane do każdej z dolnych szyn bocznych.</p> <p>4.4.3 Kieszenie na uchwyty wózka widłowego 扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: str: 9 Każda z kieszeni jest skonstruowana w górnej części z płaskiej płyty stalowej o gr.3mm na pełną głębokość oraz z</p>	<p>4.2.3 The outside faces of the corner fittings will protrude from the outside faces of the corner posts by nominal 4 mm for the front and nominal 3 mm for the rear.</p> <p>4.2.4 The outside faces of the corner fittings will protrude from the outside faces of the sides and front wall by nominal 8 mm.</p> <p>扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 8</p> <p>4.2.5 Under maximum payload, no part of the container will protrude below the plane formed by the lower faces of the bottom corner fittings at the time of maximum deflection.</p> <p>4.2.6 Under 1.8 x maximum gross weight, no part of the container will protrude more than 6.0 mm below the plane formed by the lower faces of the bottom corner fittings at the time of maximum deflection.</p> <p>4.3 Corner fittings The corner fittings will be designed in accordance with ISO 1161 and manufactured at the works approved by classification society.</p> <p>4.4 Base frame structure Base frame will be composed of two bottom side rails, eighteen cross members, and a forklift pockets</p> <p>4.4.1 Bottom side rail Each bottom side rail is built of a 50x158x30x4.5 mm thick cold formed channel section steel made in one piece. The floor guide rails of 2.3 mm thick pressed angle section steel are provided to the bottom side rails by staggered stitch welding. The lower flange of the bottom side rail is outward so as to facilitate easy removal of the cross s during repair and of less susceptible corrosion. Reinforcement plates to be made of 4.0 mm thick flat steel is welded to bottom corner fitting.</p> <p>4.4.2 Cross member The cross members are made of pressed channel section steel with a dimension of 45x122x45x4.0 mm for the normal areas and 75x122x45x4.0 mm for the floor butt joints. The large one is reinforced by three 4.0 mm thick gussets. The cross members are placed fully to withstand floor strength and welded to each bottom side rail.</p> <p>4.4.3 Forklift pockets 扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 9 Each forklift pocket is built of 3.0 mm thick full depth flat</p>
--	--

<p>dwóch płaskich płyt głębokich na 200 mm płaskich o gr. 6.0 mm w dolnym końcu – pomiędzy dwoma kanałami profili poprzecznych. Górna część powierzchnia łączenia powyżej każdej kieszeni dla wózka widłowego jest wzmocniona przez narożniki o gr. 460x4.0. Jeden zestaw kieszeni dla wózka widłowego jest zaprojektowany zgodnie z wymogami ISO.</p> <p>4.5 Podłóże Podłoga będzie się składać z sześciu kawałków płyty sklejkowej, środkowej szyny podłogowej i wkrętów samomocujących.</p> <p>4.5.1 Podłoga Podłoga drewniana skonstruowana będzie z płyt sklejkowych o gr.28 mm kładzionych podłużnie na profilach poprzecznych pomiędzy 4.0 mm grubości szyną środkową podłogi oraz kątownikami stalowymi o gr. 2.3 mm przy-spawanych do dolnych szyn bocznych. Podłoga powinna być zagruntowana warstwą 80µ powłoki PU. Płyty podłogowe są dokładnie przymocowane do każdego z profili poprzecznych za pomocą wkrętów samomocujących, a powierzchnie wszystkich łączeń i brzegi płyt podłogowych będą zabezpieczone szczeliwem. 1) Rodzaj drewna: drewno twarde apitong. 2) Klej: Żywica fenolowo-formaldehydowa. 3) Obróbka: a) Środek konserwujący: Meganium albo podobny . W nawiązaniu do regulacji Australijskiego Departamentu Zdrowia b) Średnia wilgotność wynosi 14% przed instalacją.</p> <p>4.5.2. Wkręty samomocujące Każda z płyt podłogowych jest przymocowana do profili poprzecznych ocynkowanymi wkrętami samomocującymi o średnicy 8.0 mm, średnicy łebka 16 mm i długości 45 mm, i wzmocniona na każdym z przecinających profili pięcioma wkrętami i sześcioma na powierzchni łączeń. Łebki wkrętów będą zagłębione około 2 mm poniżej powierzchni podłogi.</p> <p>4.6 Struktura tylnej ramy/Rear frame structure Rama tylna będzie złożona z progu, dwóch słupów narożnych, jednej poprzeczki górnej i czterech kostek narożnych, które będą przyspawane dla utworzenia przejścia. 扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 10</p> <p>4.6.1 Próg drzwiowy Próg wykonany będzie z wykonany z 4.5 mm grubości profilu stalowego wzmocnionego przez cztery wewnętrzne wkładki z tyłu każdego z uchwytów mechanizmu zamka. Górna powierzchnia progu mieć będzie 10 mm nachylenie dla lepszego udrożnienia. Każda końcówka progu będzie odcięta i wzmocniona stalowym profilem o wymiarach 200x75x9.0 mm dla ochrony przed uszkodzeniami przez sprzęt transportowy.</p> <p>4.6.2 Słupy narożne tylne</p>	<p>steel top plate and two 200 mm deep x 6.0 mm thick flat lower end plates between two channel section cross members. The upper flange and web area above each forklift pocket is reinforced by 460x4.0 mm thick angle plate. The one set of forklift pockets is designed in accordance with ISO requirements.</p> <p>4.5 Flooring The floor will consist of six pieces plywood boards, floor center rail, and self-tapping screws.</p> <p>4.5.1 Floor The wooden floor to be constructed with 28 mm thick hardwood plywood boards are laid longitudinally on the transverse members between the 4.0 mm thick flat bar floor center rail and the 2.3 mm thick pressed angle section steel floor guide rails stitched welded to the bottom side rails. The floor should be pre-coated or with 80µPU coating. The floor boards are tightly secured to each transverse member by self-tapping screws, and all butt joint areas and peripheries of the floor boards are caulked with sealant. 1) Wood species: Apitong or Hardwood. 2) Glue: Phenol-formaldehyde resin. 3) Treatment: a) Preservative: Meganium or Equivalent. In accordance with Australian Health Department Regulations. b) Average moisture content will be 14% before installation.</p> <p>4.5.2 Self-tapping screw Each floor board is fixed to the transverse members by zinc plated self-tapping screws that are 8.0 mm dia. shank x 16 mm dia. head x 45 mm length, and fastened by five screws per cross member but six screws at joint areas. Screw heads are to be countersunk with about 2 mm below the floor top surface.</p> <p>4.6 Rear frame structure The rear frame will be composed of one door sill, two corner posts, one door header and four corner fittings, which will be welded together to make the door-way. 扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 10</p> <p>4.6.1 Door sill The door sill to be made of a 4.5 mm thick pressed open section steel is reinforced by four internal gussets at the back of each locking cam keeper location. The upper face of the door sill has a 10 mm slope for better drainage. There is cut out at each end of the door sill and reinforced by a 200x75x9.0 mm channel steel as a protection against handling equipment damages.</p> <p>4.6.2 Rear corner post</p>
---	---

<p>Każdy ze słupów tylnych narożnych w głębi kontenera jest wytworzony w części zewnętrznej z profilu stalowego prasowanego na zimno o grubości 4.5 mm i z profilu ze stali walcowanej na gorąco o wymiarach 40x113x12 mm - wewnątrz, zespawanych szwem ciągłym dla zapewnienia maksymalnego rozwarcia drzwi oraz wystarczającej wytrzymałości na ściskanie i wyginanie. Do każdego z tylnych słupów narożnych będą przyspawane cztery (4) zestawy uchwytów zawiasowych</p> <p>4.6.3 Ościeżnica Ościeżnica skonstruowana z profilu U o grubości 4.0 mm. Dolna część ma cztery wewnętrzne wstawki umiejscowione na odwrocie uchwytu mimośrodowo mechanizmu zamka i profile zimno gięte o grubości 3.0 mm w górnej części uformowane w skrzynki i pospawane metodą ciągłą.</p> <p>4.7 Drzwi</p> <p>4.7.1 Każdy kontener ma drzwi dwuskrzydłowe przystosowane do otwierania do 270 stopni.</p> <p>4.7.2 Drzwi są skonstruowane na ramie o grubości 3.0 mm i posiadają poziome wzmocnienia na dole i na górze. Pionowo 100x50x2.3 mm i 100x50x3.2 mm profile prostokątne umiejscowione pionowo na skrzydłach na ich środku na zewnętrznych stronach. Drzwi pokryte są blachą falowaną (falowanie w pionie), która jest przyspawana do ramy spawem ciągłym.</p> <p>4.7.3 Dwa zestawy ocynkowanych rygli BE2566MN jako część systemu zamykania przychodzi wraz z kutymi klamkami, które są zamontowane do każdego skrzydła za pomocą ocynkowanych płaskich rygli i sworzni typu HUCK zgodnie z wymaganiami TIR. Zasuwy są zrobione spasowane z nylonowymi tulejami na górze i na dole oraz w środkowym wsporniku. Zapadnie zamykające winny być zamontowane po pomalowaniu kontenera. Błazki /podkładki trzeba zamontować między panelem drzwiowym a wspornikiem systemu zamykania.</p> <p>4.7.4 Kiedy zgodnie z wymaganiami TIR kontener jest uszczelniony lewe skrzydło drzwiowe nie może być otwarte bez uprzedniego otworzenie prawej części.</p> <p>4.7.5 Nylonowa lina to wspomaganie zamykania jest dostarczona i zamontowana do środkowej belki stalowej. Hak belki stalowej jest dospawany do dołu do każdej szyny umieszczonej na bokach.</p> <p>4.7.6 Każde drzwi są zawieszane na czerech zawiasach wyposażonych stalowe szpilki i samosmarujące się nylonowe tuleje oraz nierdzewne metalowe pierścienie umiejscowione przy uchwytach zawiasów tylnych słupów narożnych.</p> <p>4.7.7 Uszczelka drzwiowa jest zrobiona gumy EPDM i</p>	<p>Each rear corner post of hollow section is fabricated with 4.5 mm thick pressed steel outer part and 40x113x12 mm thick hot rolled channel section steel inner part, which are welded continuously together to ensure a maximum width of the door opening and to give a sufficient strength against stacking and racking forces. Four (4) sets of hinge pin lugs are welded to each rear corner post.</p> <p>4.6.3 Door header The door header is constructed with a 4.0 mm thick pressed "U" section steel lower part having four internal gussets at the back of each locking cam keeper location and a 3.0 mm thick pressed steel upper part, which are formed into box section by continuous welding.</p> <p>4.7 Door</p> <p>4.7.1 Each container will have double wing doors at rear end frame, and each door will be capable of swinging approximately 270 degrees.</p> <p>4.7.2 Each door is constructed with two 3.0 mm thick pressed channel section steel horizontal frames for the top and bottom, 100x50x2.3 mm and 100x50x3.2 mm thick rectangular hollow section vertical frames for the post side and center side of door respectively, 2.0 mm thick horizontally corrugated steel door panel, which are continuously welded within frames.</p> <p>4.7.3 Two sets of galvanized "BE2566MN" bolt on model locking assemblies with forged steel handles are fitted to each door using zinc plated steel bolts and Huck bolts according to TIR requirements. Locking bar retainers are fitted with nylon bushings at the top, bottom and intermediate bracket.</p> <p>扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 11 Locking gears should be assembled after painting of container. The shims are to be provided between locking brackets and door panel.</p> <p>4.7.4 The left hand door can not be opened without opening the right hand door when the container is sealed in accordance with TIR requirements.</p> <p>4.7.5 The door hold-back of nylon rope is provided to the center locking bar on each door and a hook of steel bar is welded to each bottom side rail.</p> <p>4.7.6 Each door is suspended by four hinges being provided with stainless steel pins, self-lubricating nylon bushings and the stainless steel washers, which are placed at the hinge lugs of the rear corner posts.</p> <p>4.7.7 The door gasket to be made of an extruded J&C-type</p>
--	---

<p>profilu J&C oraz zainstalowana w ramie drzwiowej i zamontowana za pomocą wciśnięcia oraz uchwytów ze stali nierdzewnej. Przed zainstalowaniem w miejsce uszczelki został wciśnięty uszczelniający butylowy. Uszczelka zapięta za pomocą nitów nierdzewnych do 150mm.</p> <p>4.8 Struktura dachu. Dach skonstruowany z pięciu toczonej paneli i czterech ochronnych płyt.</p> <p>4.8.1 Panel dachowy. Zrobiony z arkuszy blachy stalowej 2mm, prasowanej, pospawanych razem. Panele są przyspawane do górnych belek spawem ciągłym. Nie pospawane miejsca łączeń zostały uszczelnione za pomocą uszczelniaacza chloroprenowego.</p> <p>4.8.2 Płyty ochronne. W każdym rogu dachu została umieszczona prostokątne blachy w celu ochrony przed nieumyślnym obchodzeniem się z kontenerem na pomoc sprzętu dźwigowego.</p> <p>4.9 Szyny dachowe. Zrobione z kwadratowego profilu 60x60x3.0mm</p> <p>4.10 Ściany boczne. Trapezowana sekcja ścian znajdująca się blisko słupów narożnych została stworzona z blachy falowanej o grubości 2.0mm. Panele znajdujące się w części środkowej mają grubość 1.6mm. Elementy są pospawane ze sobą i przyspawane spawem ciągłym do wewnętrznych szyn i słupów narożnych. Wszystkie nakładające się połączenia wewnątrz są uszczelnione uszczelniaaczem chloroprenowym.</p> <p>4.11 Struktura frontowa. Stworzona z szyny dolnej, dwóch słupów, górnej szyny, czterech kostek narożnych. Całość zespawana razem.</p> <p>4.11.1 Dolna szyna z profilu zimnowalcowanego o grubości 4.0mm i wzmocniona przez cztery wewnętrzne wstawki. W belce wycięcie na końcach i wzmocnienie dodatkowe profilem prostokątnym 200x75x9.0mm jako ochrona przed uszkodzeniem za pomocą sprzętu do podnoszenia.</p> <p>4.11.2 Słupy frontowe. Zrobione z jednego kawałka blachy 6.0mm i profilowane w taki sposób aby zapewnić wystarczającą odporność przeciwko łamaniu i zginaniu.</p> <p>4.11.3 Górna szyna. Zrobiona z kwadratowego profilu 60x60x3.0mm i z blachy zimnowalcowanej 3mm części.</p> <p>4.11.4 Ściana przednia. Trapezowana sekcja ściany</p>	<p>EPDM rubber is installed to the door peripheral frames with stainless steel gasket retainers which must be caulked with butyl sealant before installation of gasket, and fastened by stainless steel rivets at a pitch of 150 mm.</p> <p>4.8 Roof structure The roof will be constructed with five five-corrugated (die-stamped) steel panels and four corner protection plates.</p> <p>4.8.1 Roof panel The roof panel is constructed with 2.0 mm thick die-stamped steel sheets having about 5.0 mm upward smooth camber, which are welded together to form one panel and continuously welded to the top side rails and top end rails. All overlapped joints of inside unwelded seams are caulked with chloroprene sealant.</p> <p>4.8.2 Protection plate Each corner of the roof in the vicinity of top corner fitting is reinforced by 4.0 mm thick rectangular steel plate to prevent the damage caused by the mishandling of lifting equipment.</p> <p>4.9 Top side rail Each top side rail is made of a 60x60x3.0 mm thick square hollow section steel.</p> <p>扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 12</p> <p>4.10 Side wall The trapezium section side wall is constructed with 2.0 mm thick fully vertically continuous-corrugated steel outer panels near the each post and 1.6 mm thick intermediate inner panels, which are butt welded together to form one panel and continuously welded to the side rails and corner posts. All overlapped joints of inside are caulked with chloroprene sealant.</p> <p>4.11 Front structure Front end structure will be composed of one bottom end rail, two corner posts, one top end rail, four corner fittings and an end wall, which are welded together.</p> <p>4.11.1 Bottom end rail The bottom end rail to be made of a 4.0 mm thick pressed open section steel is reinforced by four internal gussets. There is cut out at each end of the bottom end rail and reinforced by a 200x75x9.0 mm channel steel as a protection against handling equipment damages.</p> <p>4.11.2 Front corner post Each corner post is made of 6.0 mm thick pressed open section steel in a single piece, and designed to give a sufficient strength against stacking and racking forces.</p> <p>4.11.3 Top end rail The top end rail is constructed with 60x60x3.0 mm thick square hollow section steel at lower part and 3.0 mm thick pressed steel plate at upper part.</p>
--	---

frontowej skonstruowana z pionowo falowanych arkuszy stalowych o grubości 2.0mm pospawanych w jeden panel a spawem ciągłym do szyn i słupów. Wszystkie nakładające się zakończenia od wewnątrz zaizolowane chloroprenowym uszczelniaczem.

4.12 Specjalne cechy.

4.12.1 Plomby. Plomby i kłódki są na są każdej kłamrze w zgodzie z wymaganiami TIR.

4.12.2 Zawiesia. Cztery pierścienie przyspawane do górnej i dolnej strony szyny i wpuszczone z falowania paneli w taki sposób żeby nie powodować deformacji w przestrzeni ładunkowej (16 pierścieni). Każdy pierścień został tak zaprojektowany aby wytrzymać 1500 kg podniesienia i przeniesienia w każdym kierunku i nie powodować deformacji. Trzy pręty wiążące przyspawane do każdego słupa na wysokości 150mm od podłogi i w do odległości 200mm od sufitu. Każdy z nich jest zaprojektowany aby wytrzymać siły o wielkości pchnięcia rzędu 1000 kg w każdym kierunku bez żadnej deformacji.

4.12.3 Kieszenie transportowe. Kontener zawiera kieszenie które przewidziane są na zamontowanie w nich listew drewnianych. System zapobiega uszkodzeniu kontenera przez ładunek.

4.12.4 Wentylacja. Każdy kontener ma dwa plastikowe wentylatory labiryntowe. Każdy z nich jest zamontowany w prawej górnej części ściany bocznej i zamontowany przez trzy 5.0mm trzpienie firmy HUCK w zgodzie z wymaganiami TIR po wyschnięciu warstwy pokrywającej dach i zaizolowaniu uszczelniaczem całego obrzeża z wyjątkiem wewnętrznej strony w celu zapobiegnięcia przeciekom wody.

5. Zachowanie powierzchni.

5.1 Przygotowanie powierzchni.

- 1) wszystkie stalowe powierzchnie są wcześniej wyczyszczone za pomocą piaskowania w zgodzie ze szwedzkim standardem SA 2 ½. Usuwa to cały kurz, brud, osad i inne obce materiały. Użyte kulki do piaskowania nie przekraczają 50 mikronów. Średnio do piaskowania używa się 25 mikronów.
- 2) elementy drzwi galwanizowane – grubość 75 mikronów,
- 3) elementy takie jak wkręty samo nawiercające, bolce, nakrętki zawiasy uchwyty ocynkowane metoda elektryczną – grubość 13 mikronów.

4.11.4 Front wall

The trapezium section front wall is constructed with 2.0 mm thick vertically corrugated steel panels, butt welded together to form one panel, and continuously welded to front end rails and corner posts.

All overlapped joints of inside are caulked with chloroprene sealant.

4.12 Special feature

4.12.1 Customs seal provisions

Customs seal and padlock provisions are made on each locking handle retainer to cover the sealed area in accordance with TIR requirements.

扬州润扬物流装备有限公司

YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD.

TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 13

4.12.2 Lashing fittings

Four (4) lashing hoop rings are welded to each top and bottom side rail at recessed corrugations of side panels but not extruded any cargo space (total 16 rings).

Each lashing point is designed to provide a "1,500 kgs pull load in any direction" without any permanent deformation of lashing ring and surrounding area.

Three (3) lashing rods are welded to each corner post at the position of 150 mm higher from the floor and 200 mm lower from the bottom surface of top corner fitting and middle of the corner post.

Each lashing rod on the corner post is designed to provide a "1,000 kgs pull load in any direction" without any permanent deformation.

4.12.3 Shoring slot

A shoring slot, having a size of 60 mm width x 40 mm depth is provided on each rear corner post so that 2 1/4" thick battens can be arranged to be able to prevent doors from damage due to shifting cargo.

4.12.4 Ventilator

Each container will have two labyrinth type small plastic ventilators.

Each ventilator is fixed to the right hand upper part of each side wall by three 5.0 mm dia. steel Huck bolts in accordance with TIR requirements after drying of top coating, and caulked with sealant around the entire periphery except underside to prevent the leakage of water.

5. Surface preservation

5.1 Surface preparation

1) All steel surfaces - prior to forming or after - will be fully abrasive shot blasted conforming to Swedish Standard SA 2 1/2 to remove all rust, dirt, mill scale and all other foreign materials.

The shot blasted surface profile shall be have a maximum peak to valley height not exceeding 50 microns and average peak to valley height of about 25 microns.

2) All door hardwires will be hot-dipping zinc galvanized with approximately 75

扬州润扬物流装备有限公司

<p>5.2 Malowanie.</p> <p>5.2.1 Przed złożeniem wszystkie stalowe powierzchnie malowane są poliamidowym epoksydowym podkładem dwuskładnikowym o grubości 10 mikronów z dodatkiem cynku niezwłocznie po piaskowaniu i suszone w pomieszczeniu do tego przygotowanym.</p> <p>5.2.2 Po złożeniu wszelkie elementy spawane są oczyszczone, obradowane i pomalowane farbą podkładową wymienioną w pkt 5.2.1</p> <p>5.2.3 Grubości fab. Cała powierzchnia złożonego kontenera jest malowana jak następuje: Nazwa farby DFT (u) Zewnętrzna powierzchnia podkład z cynkiem 30 mikronów Pokład epoksydowy 40 mikronów Farba akrylowa (RAL 5010) 50 mikronów Warstwa epoksydowa 50 mikronów Łączna grubość wynosi 225 mikronów.</p> <p>6. Znakowanie.</p> <p>6.1 Usytuowanie: znakowanie w zgodzie z wymaganiami ISO, TCT UIC, CSC and TIR , wymaganiami właściciela oraz innymi ustaleniami.</p> <p>6.2 Materiały do znakowania 1) Naklejka – samoprzylepna, wysokorozciągliwa folia PVC 2) tabliczka certyfikacyjna: stal nierdzewna wytrawiona kwasowo.</p> <p>6.3 Specyfikacje: 1) tabliczki identyfikacyjne np. tabliczka zawierająca TCT, TIR i TCT są przynitowane na stałe do drzwi za pomocą nitów nierdzewnych. 2) numery seryjne i numer właściciela są nabite na dolnej kostce znajdującej się z tyłu kontenera.</p>	<p>YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 14 microns thickness. 3) All fasteners such as self-tapping screws and bolts, nuts, hinges, cam keepers and lashing fittings will be electro-galvanized with approximately 13 microns thickness.</p> <p>5.2 Coating</p> <p>5.2.1 Prior to assembly All steel surfaces will be coated with 10 microns thick two-pack polyamide cured zinc rich epoxy primer immediately after shot blasting, and then dried up in drying room.</p> <p>5.2.2 After assembly All weldments will be shot blasted to remove all welding fluxes, splatters, burnt primer coatings caused by welding heat, and other foreign materials. Then all blasted weldments will be coated with zinc rich epoxy primer.</p> <p>5.2.3 The total dry film will be (microns): All surface of the assembled container will be have coating system as follows: Where Paint name DFT (u) Exterior surface zinc rich primer 30 Epoxy primer 40 Acrylic top coating(RAL 5010) 50 Total: 120 Interior surface zinc rich primer 25 Epoxy high build coating 50 Total: 75 Under structure zinc rich primer 25 Bitumen 200 Total: 225</p> <p>6. Marking 扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 15</p> <p>6.1 Arrangements The containers will be marked in accordance with ISO, TCT, UIC, CSC and TIR requirements, owner's marking specifications and other required regulations.</p> <p>6.2 Materials 1) Decal: - Self-adhesive, high tensile PVC film for seven (7) years guarantee without peeling off, tenting or color fading. 2) Certification plate: Stainless steel plates to be chemically etched by acid.</p> <p>6.3 Specifications 1) Identification plates such as consolidated data plate consisting of CSC, TIR and TCT will be riveted on the door permanently by stainless steel rivets. The entire periphery except underside will be caulked with sealant. 2) The owner's serial numbers and manufacturer's serial numbers will be stamped on top face of the bottom rear corner fitting.</p>
---	--

7. Testowanie

7.1 Kontener prototypowy. Kontener wytworzony w zgodzie z tą specyfikacją i testowany pod nadzorem jednostki nadzorczej.

Testowane – metody i urządzenia:

- A) Cylinder hydrauliczny (zgniatanie) – na każdym słupie narożnym przez górną kostkę. Testowe obciążenie: 1.8R-T przez każdą kostkę. Ustawienie 25.4 mm z boku i 38.0mm po długości. Czas trwania: 5 minut
- B) Podnoszenie (za górne kostki). Podnoszenie pionowe. Waga wewnętrzna 2R-T. Czas trwania 5 minut.
- C) Podnoszenie od dołu kontenera. Kąt 45 st do poziomu. Waga wewnętrzna 2R-T. Czas trwania 5 minut.
- D) Podnoszenie (kieszenie dla wózka widłowego) Podnoszenie przez pionowe belki. Waga wewnętrzna 1.6R-T. Długość belki 1.828mm. Szerokość belki 200mm. Czas trwania: 5 minut.
- E) Opieranie się: Cylinder hydrauliczny. Waga wewnętrzna 2R-T. rozłożenie obciążenia na spodzie szyn bocznych. Oporność na 2R dwa razy pchanie i ciągnięcie. Czas trwania 5 minut.
- F) Wytrzymałość podłogi. Użycie specjalnego samochodu. Testowe obciążenie 7 260 kg (16 000lbs). Powierzchnia kontaktu: 284 cm². Szerokość koła 180 mm, promień koła 760mm
- G) Wytrzymałość ścian (przód) Użyta poduszka powietrzna. Testowe obciążenie 0.4 R-T = 0.4P Czas trwania: 5 minut.
- H) Wytrzymałość ścian (bok) Użyta poduszka powietrzna. Testowe obciążenie 0.6 R-T = 0.6P tylko z jednej strony. Czas trwania: 5 minut.
- I) Wytrzymałość ścian (drzwi) Użyta poduszka powietrzna. Testowe obciążenie 0.4 R-T = 0.4P Czas trwania: 5 minut.
- J) Wytrzymałość dachu (najłabsza część) Aplikacja na powierzchni 600x300mm. Obciążenie 300kg po długości i przekątnej.
- K) Zginanie (po przekątnej) Cylinder hydrauliczny. Obciążenie 15240 lbs przez górne kostki, przednia belka. Dwa razy na ciągnięcie i pchanie. Czas trwania 5 min.
- L) Zginanie (po długości) Hydrauliczny cylinder. Obciążenie 7620 kg – górna belka przez górną kostkę kontenera z jednej strony. Dwa razy na ciągnięcie i pchanie. Czas trwania 5 minut.
- M) Drzwi. Po ukończeniu testu drzwi, zamki zawiasy, i inne zostają sprawdzone.
- N) Wymiary i waga. Po ukończeniu testu wymiary i waga zostają sprawdzone.
- O) Odporność na warunki pogodowe. Wewnątrz średnica dyszy 12.5mm. Odległość 1.5m
Prędkość: 100mm/sec
Ciśnienie: 1kg/cm²
- WAŻNE INFORMACJE:** Waga R-T oznacza: R- maksymalna waga brutto, T – Tara (waga kontenera), P – Maksymalny ciężar ładunku.

7. Testing

7.1 Prototype testing

The prototype container manufactured in accordance with this specification will be tested by manufacturer under the supervision of classification society.

Test items & loads Test methods

A) Stacking Hydraulic cylinder load will be applied to Internal load : 1.8R-T each corner post through top corner fittings.

Test load : 86,400kg/post. Offset : 25.4 mm lateral 38.0 mm longitudinal

Time duration : 5 minutes

B) Lifting (from top corner fitting) Lifting vertically.

Internal load : 2R-T Time duration : 5 minutes

扬州润扬物流装备有限公司

YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD.

TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 16

C) Lifting (from bottom corner Lifting 45 deg. to the horizontal.

fittings) Time duration : 5 minutes

Internal load : 2R-T

D) Lifting (for forklift pockets) Lifting by horizontal bars.

Internal load : 1.6R-T Bar length : 1,828 mm

Bar width : 200 mm

Time duration : 5 minutes

E) Restraint (longitudinal) Hydraulic cylinder load will be applied

Internal load : R-T to the bottom side rails.

Test load : 2R Two times for pulling and pushing.

Time duration : 5 minutes

F) Floor strength. Use of a special truck.

Test load : 7,260 kgs Total contact area : 284 cm²

(16,000 lbs) Wheel width : 180 mm

Wheel center : 760 mm

G) Wall strength (front) Compressed air bag will be used.

Test load : 0.4(R-T)=0.4P Time duration : 5 minutes

H) Wall strength (side) Compressed air bag will be used on

Test load : 0.6(R-T)=0.6P one side only.

Time duration : 5 minute

I) Wall strength (door) Same as front wall strength test.

Test load : 0.4(R-T)=0.4P

J) Roof strength (weakest part) Applied area will be 600x300 mm

Test load : 300 kgs longitudinal and transverse.

K) Racking (transverse) Hydraulic cylinder load will be applied to the

Test load : 15,240 kgs header rail through top corner fittings.

Two times for pulling and pushing.

Time duration : 5 minutes

扬州润扬物流装备有限公司

YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD.

TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 17

L) Racking (longitudinal) Hydraulic cylinder load will be applied

Test load : 7,620 kgs to the top side rail through top corner fitting on one side only.

Two times for pulling and pushing.

<p>8. Gwarancja</p> <p>8.1 Struktura. Producent gwarantuje że kontenery są wolne od wad w materiałach, wykonaniu i w konstrukcji przez okres 1 roku licząc od czasu podpisania akceptacji przez kupującego</p> <p>8.2 Malowanie</p> <p>8.2.1 System powłok gwarantuje że kontener będzie wolny od korozji przez okres 5 lat licząc od daty podpisania akceptacji przez kupującego.</p> <p>8.2.2 Korozja jest określona jako rdza, która przekracza normy RE3 (Europejska Skala Stopnia Rdzy) na powierzchni kontenera nie mniejszej niż 10%, wyłączając uszkodzenie od otarć, uderzeń, wyniku kontaktu z rozpuszczalnikami i chemikaliami żrącymi oraz nieprawidłowym użytkowaniem.</p> <p>8.2.3 Jeśli korozja przekroczy wskaźnik RE3 określony powyżej, w okresie gwarancji, inspekcja korozji powinna wyjść od kupującego wraz z RYC i informacją o producencie farby w celu ustalenia przyczyny. W rezultacie inspekcji, jeśli została przyjęta obustronna zgoda i akceptacja dotycząca przyczyny powstania korozji spowodowana przez złą jakość farby lub złe wykonawstwo, RYC i/lub producent farby winien poprawić defekt na własny rachunek.</p> <p>8.3 Naklejki. Naklejki zamontowane na kontenerze powinny zagwarantować okres ich wytrzymałości przez 7 lat bez łuszczenia się, rozciągania czy też blaknięcia koloru jeśli zostały dostarczone przez producenta RYC</p>	<p>Time duration : 5 minutes M) Operation of door After completion of test, the operation of doors, locks, hinges, etc. will be checked. N) Dimensions and weight After completion of test, the dimensions and weight will be checked. O) Weatherproofness Inside dia. of nozzle : 12.5mm Distance : 1.5 m Speed : 100 mm/sec Pressure : 1 kg/cm2 * Note: R - Maximum Gross Weight T - Tare Weight P - Maximum Payload</p> <p>8. Guarantee</p> <p>8.1 Structure All the containers shall be guaranteed by manufacturer to be free from defects in materials, workmanship and structure for a period of one (1) year from the date of acceptance of the container by the buyer.</p> <p>8.2 Painting</p> <p>8.2.1 The paint system coated on the container surface shall be guaranteed to be free from corrosion and failure for a period of five (5) years from the date of acceptance of the container by the buyer.</p> <p>扬州润扬物流装备有限公司 YANGZHOU RUNYANG LOGISTIC EQUIPMENT CO., LTD. TYC-113 DATE OF ISSUE: JUN., 2007 OWNER: Page: 18</p> <p>8.2.2 Corrosion is defined as rusting which exceeds RE3 (European Scale of degree of Rusting) on at least ten (10) percent of the total container surface, excluding that resulting from impact or abrasion damage, contact with solvents or corrosive chemicals and abnormal use.</p> <p>8.2.3 If the corrosion exceeds RE3 as defined above within the guarantee period, inspection of the corrosion shall be carried out by the buyer, RYC and paint manufacturer to detect the cause. As the result of the inspection, if it is mutually agreed and accepted that the corrosion has been caused by the defective paint quality and/or poor workmanship, RYC and/or paint manufacturer shall correct the defect on their accounts.</p> <p>8.3 Decals Decals applied on the container shall be guaranteed for a period of seven (7) years without peeling off, tenting or color fading if decals are supplied by RYC.</p>
--	--