

1. Процес ремонту скріпленого елементами кріплення пошкодженого піддона (1a) і, зокрема, дерев'яного європіддона, що містить п'ять верхніх дощок, три поперечні дошки і три нижні дошки, де нижні дошки скріплені з поперечними дошками через сполучні колодки, а вищеперелічені частини піддона скріплені між собою елементами кріплення і, зокрема, цвяхами, причому на першій його стадії перерізають елементи кріплення замінюваної частини або замінюваних частин піддона і після цього замінювану частину або замінювані частини піддона видаляють, на наступній його стадії до монтажної установки (18) подають як нові частини, так і частково демонтований піддон, а на наступній стадії нові частини піддона закріплюють на монтажній установці (18) шляхом уведення нових елементів кріплення в піддон (1f), який **відрізняється** тим, що частково демонтований піддон (1b) перед подаванням його на монтажну установку (18) подають на установку детектування (13), де принаймні частково визначають і реєструють місцезнаходження елементів кріплення, наявних в одній чи більше верхніх дошках, і тим, що всі нові елементи кріплення вводять зверху піддона (1f).

2. Процес за п. 1, який **відрізняється** тим, що піддон (1) ремонтують шляхом модульної заміни його частин, причому замінюють одну чи більше верхніх дощок (2a-2e) і/або один чи більше полозів (8), кожний з яких складається із однієї нижньої дошки (4a) і трьох сполучних колодок (5a-5c).

3. Процес за п. 1 або 2, який **відрізняється** тим, що перед кріпленням нового полоза визначають і реєструють місцезнаходження елементів кріплення у верхній дошці над новим полозом, що установлюється, а після цього вводять нові елементи кріплення у суміщенні з елементами кріплення, наявними у верхній дошці.

4. Процес за п. 3, який **відрізняється** тим, що елементи кріплення для нового полоза вводять зверху піддона наскрізь через відповідні верхню і поперечну дошки, заглиблюючи їх у розміщену нижче сполучну колодку даного полоза.

5. Процес за будь-яким з попередніх пунктів, який **відрізняється** тим, що верхню дошку (2a-2e) видаляють шляхом перерізання відповідних елементів кріплення (6) безпосередньо над поперечною дошкою (3a-3c).

6. Процес за будь-яким з попередніх пп., який **відрізняється** тим, що полоз (8) видаляють шляхом перерізання елементів кріплення, пристосованих до даного полоза (8) сполучних колодок (5a-5c) безпосередньо під поперечною дошкою (3a-3c).

7. Процес за будь-яким з пп. 2-6, який **відрізняється** тим, що новий полоз для прикріплення до частково демонтованого піддона подають до монтажної установки (18), після чого частково демонтований піддон установлюють зверху на новий полоз або нові полози і скріплюють їх шляхом уведення нових елементів кріплення зверху піддона.

8. Процес за будь-яким з пп. 2-7, який **відрізняється** тим, що нову, призначену для прикріплення до піддона, верхню дошку подають на монтажну установку (18) слідом за частково демонтованим піддоном і кладуть зверху на частково демонтований піддон, наявний на цій монтажній установці, після чого зазначену верхню дошку прикріплюють шляхом уведення нових елементів кріплення зверху піддона.

9. Процес за будь-яким з попередніх пп., який **відрізняється** тим, що піддон, укладений на монтажну установку (18), під час уведення нових елементів кріплення фіксується і піддається навантаженню таким чином, що його зовнішній контур установлюється в межах стандартних розмірів.

10. Пристрій для здійснення процесу за будь-яким з попередніх пп., який складається із пиляльної установки (10) для розрізання елементів (6) кріплення частин піддона, монтажної установки (18) для прикріплення нових частин піддона, а також пристрою для введення нових елементів кріплення на монтажній установці (18), який **відрізняється** тим, що монтажній установці (18) передують установка детектування (12), обладнана засобами визначення місцезнаходження елементів (6) кріплення, наявних в одній чи більше верхніх дошках (2a-2e) частково демонтованого піддона (1c).

11. Пристрій за п. 10, який **відрізняється** тим, що зазначена установка детектування (12) обладнана засобами виявлення відсутніх частин піддона частково демонтованого піддона (1c).

12. Пристрій за п. 11, який **відрізняється** тим, що зазначена установка детектування (12) обладнана оптичними і/або механічними датчиками для виявлення відсутності тих чи інших частин піддона.
13. Пристрій за будь-яким з пп. 10-12, який **відрізняється** тим, що установка детектування (12) обладнана оптичними і/або індуктивними датчиками для визначення місцезнаходження цвяхів або голівок цвяхів, наявних у верхній дошці.
14. Пристрій за будь-яким з пп. 10-13, який **відрізняється** тим, що має, крім того, магазин (15) замінних частин, у котрому містяться різноманітні частини (2a, 2b) або модулі (8a, 8b) піддона.
15. Пристрій за п. 14, який **відрізняється** тим, що магазин (15) замінних частин служить для утримування в ньому полозів (8a, 8b) різної ширини і верхніх дощок (2a, 2b) різної ширини.
16. Пристрій за будь-яким з пп. 10-15, який **відрізняється** тим, що до його складу входить пристрій керування (21), який сполучається з установкою детектування (12) і пристроєм для введення нових елементів кріплення, причому керування пристроєм для введення нових елементів кріплення може відбуватися в залежності від місцезнаходження одного чи більше наявних у верхній дошці (або верхніх дошках) (2a-2e) елементів (6) кріплення частково демонтованого піддона (1c) таким чином, що нові елементи кріплення можуть уводитися в разі потреби в суміщенні з одним чи більше елементами кріплення, наявними у верхній дошці (або верхніх дошках) (2a-2e).
17. Пристрій за будь-яким з пп. 10-16, який **відрізняється** тим, що пиляльна установка (10) обладнана різальним полотном (23), довжина якого є більшою довжини піддона (1) і яке може встановлюватися принаймні на двох рівнях по висоті, причому різальне полотно (23) на одному рівні служить для перерізання елементів кріплення піддона (1) безпосередньо над поперечною дошкою (3a-3c), а на іншому рівні - для перерізання елементів кріплення піддона (1) безпосередньо під поперечною дошкою (3a-3c).
18. Пристрій за будь-яким з пп. 10-17, який **відрізняється** тим, що монтажна установка (18) обладнана засобами (26, 27a-27c, 28, 29a-29c, 30a, 30b, 31a-31c) фіксації, навантажування і вирівнювання частково демонтованого піддона (1) і нових, призначених для прикріплення, частин піддона.
19. Пристрій за будь-яким з пп. 10-18, який **відрізняється** тим, що пристрій для введення нових елементів кріплення на монтажній установці (18) має робот (20), який служить для подавання частин або модулів (2a, 2b, 8a, 8b) піддона із магазину (15) замінних частин і від установки (16) передачі замінних частин у монтажній установці (18) і/або для подавання частково демонтованого піддона в монтажній установці (18), і/або для прикріплювання нових частин піддона до піддона за допомогою елементів кріплення, і/або для видалення відремонтованих піддонів із монтажної установки (18) і передачі їх на вихідний транспортер (19).
20. Пристрій за п. 19, який **відрізняється** тим, що робот (20) сконфігурований таким чином, що він може забивати і/або вкручувати нові елементи кріплення зверху в піддон.
21. Пристрій за будь-яким з пп. 10-20, який **відрізняється** тим, що містить принаймні один засіб транспортування (14), за допомогою якого частково демонтовані піддони (1) постачаються від однієї установки до наступної установки.
22. Пристрій за будь-яким з пп. 10-21, який **відрізняється** тим, що монтажна установка (18) обладнана пристроєм пресування, який здійснює пресування піддона шляхом прикладання до нього навантаження зверху і/або знизу таким чином, що елементи кріплення, які ще виступають із піддона, заглиблюються в нього.