

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ТАРА ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**ТАРА ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ****Технические условия**Industrial container.
Specifications**ГОСТ
19822—88**МКС 55.020
ОКП 31 7632Дата введения 01.01.89

Настоящий стандарт распространяется на производственную металлическую и деревянно-металлическую тару, предназначенную для механизированного внутризаводского и межзаводского перемещения, механизированной погрузки и разгрузки, многоярусного штабелирования, накопления, хранения и складирования штучных грузов во всех отраслях народного хозяйства.

Стандарт не распространяется на тару, в которой производятся технологические операции с нагревом ее до повышенных температур, в агрессивных средах, а также предназначенную для хранения и транспортирования взрывчатых и ядовитых веществ.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ ТАРЫ

Типы, основные параметры и размеры тары — по ГОСТ 14861.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**2.1. Характеристики (свойства)**

2.1.1. Тару следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.1.2. Конструкция тары должна обеспечивать:

сохранность находящихся в таре грузов в процессе транспортирования, выполнения погрузочно-разгрузочных работ и хранения;

возможность механизированного выполнения погрузочно-разгрузочных работ с применением вилочных погрузчиков и грузоподъемных кранов;

прочность в целом, а также ее частей при транспортировании, выполнении погрузочно-разгрузочных работ и штабелировании на наибольшее количество ярусов в соответствии с технической документацией на тару конкретного типа.

2.1.3. Расчетную нагрузку на нижнюю тару в штабеле P_p , вычисляют по формуле:

$$P_p = 1,25Q(n - 1),$$

где Q — масса брутто тары, т;

n — число ярусов тары.

Расчетную нагрузку на нижнюю тару в штабеле $P_{пер}$ при перемещении любым видом транспорта вычисляют по формуле

$$P_{пер} = 2Q(n_1 - 1),$$

где n_1 — число ярусов тары при перемещении.

С. 2 ГОСТ 19822—88

Расчетная нагрузка на тару, используемую в режиме межзаводского и внутризаводского перемещения, равна:

для дна и опоры — $2Q$;

для стенки и стойки — $1,1Q$ (за исключением тары с сетчатыми стенками).

Расчетная нагрузка на тару, используемую с применением автоматических средств транспортирования, равна:

для дна и опоры — $1,25Q$;

для стенки и стойки — $0,7Q$ (за исключением тары с сетчатыми стенками).

2.1.4. Тара должна иметь фиксирующие устройства, обеспечивающие устойчивость при ее штабелировании. При этом свободный ход штабелируемой тары в фиксирующих устройствах не должен превышать 30 мм.

2.1.5. Фиксирующие устройства тары при штабелировании должны обеспечивать: установку тары подъемно-транспортными машинами и механизмами; устойчивость тары в штабеле при максимальном числе ярусов на ровной площадке с твердым покрытием, имеющим уклон не более 0,003 с учетом допуска плоскостности.

2.1.6. При наличии в конструкции тары строповочных элементов последние должны обеспечивать возможность захвата тары грузоподъемными приспособлениями (стропы, траверсы и т. п.).

2.1.7. Допуск прямолинейности, параллельности, перпендикулярности поверхностей любых сборочных единиц и деталей тары не должен превышать 0,3 % длины этих поверхностей.

2.1.8. Разность длин двух любых диагоналей тары в одной плоскости не должна превышать 0,5 % длины одной диагонали.

2.1.9. Предельные отклонения габаритных размеров тары должны быть от 0 до минус 5 мм.

2.1.10. Допуск плоскостности опорной поверхности тары, работающей в режиме межзаводского и внутризаводского перемещения, не должен превышать указанного в таблице.

мм

Длина тары	Ширина тары	Допуск плоскостности
300	200	1,0
400	300	
600	400	2,0
800	600	2,5
1000	800	3,0
1200	800	
1200	1000	4,0
1600	1000	
1600	1200	

Допуск плоскостности опорной поверхности тары, работающей с применением автоматических средств транспортирования, не должен быть более 2,0 мм.

2.1.11. Откидные и съемные сборочные единицы и детали тары должны легко устанавливаться и фиксироваться в положениях, указанных в рабочих чертежах.

2.1.12. Тара с крышкой должна иметь устройства, препятствующие произвольному открыванию крышки, позволяющие ее опломбировать.

2.1.13. Крышка должна выдерживать нагрузку, равную 1 кН (100 кгс), равномерно распределенную на площади 100×100 мм.

2.1.14. Сборка стенок и основания складной тары должна производиться болтовыми, шарнирными и другими соединениями, обеспечивающими неизменяемость геометрических размеров тары.

2.1.15. Металлические детали должны изготавливать:

болтовые, шарнирные соединения — из стали с механическими свойствами не ниже стали 35 по ГОСТ 1050;

остальные — из стали В Ст. 3 по ГОСТ 380 спокойной или полуспокойной плавки или других марок стали, не уступающих указанной по технологическим и прочностным характеристикам.

2.1.16. Типы и конструктивные элементы швов сварных соединений должны соответствовать ГОСТ 5264, ГОСТ 14771, ГОСТ 15878. Места, подлежащие сварке, должны быть очищены от загрязнений, масла, окалины, коррозии.

2.1.17. В швах сварных соединений не допускаются трещины, непровары, местные наплывы, прожоги, подплавления основного металла, незаваренные кратеры, свищи, пористость и шлаковые включения.

2.1.18. Параметр шероховатости по ГОСТ 2789 обработанных металлических поверхностей должен быть $Rz \leq 320$ мкм.

2.1.19. Деревянные детали должны изготавливаться из пиломатериалов хвойных пород по ГОСТ 8486 и ГОСТ 24454 или из березы, липы и тополя по ГОСТ 2695.

Деревянные детали тары не должны иметь пороков древесины, тупого обзола более чем на одном ребре любой детали, острого обзола, механических повреждений (отщепы, сколы, запилы и т. д.), прорости, рака и инородных включений, а также пластовых трещин, расположенных от торцов досок ближе чем на 50 мм. Влажность деревянных деталей не должна превышать 22 %.

2.1.20. Каждая доска должна быть цельной. Сучки на досках настила в местах установки крепежных деталей не допускаются.

2.1.21. Отверстия от сучков, выпавших при обработке досок, должны заделываться пробками из древесины той же породы, что и доски с применением водостойкого клея. Влажность древесины пробок при заделке отверстий — не более 22 %.

2.1.22. Шероховатость деревянных деталей тары (верхней поверхности днища, стенок и крышки) должна быть не более $Rm_{\max} 500$ мкм, остальных поверхностей — $Rm_{\max} 1200$ мкм, по ГОСТ 7016.

2.1.23. Деревянные детали должны соединяться с металлическими при помощи винтов, заклепок и др.

2.1.24. Размеры деревянных деталей тары должны быть выполнены с предельными отклонениями $\pm \frac{IT'16}{2}$ по ГОСТ 6449.1.

2.1.25. Поверхность металлических деталей тары не должна иметь плен, трещин, расслоений, рванин.

2.1.26. Поверхности, подлежащие окраске, перед грунтовкой должны быть очищены от ржавчины, сварочных брызг, заусенцев и обезжирены.

2.1.27. Наружная и внутренняя поверхности тары должны быть загрунтованы и окрашены. Лакокрасочные покрытия должны быть по внешнему виду VII класса по ГОСТ 9.032, группа условий эксплуатации — У2 по ГОСТ 9.104.

По согласованию с потребителем допускается изготавливать тару загрунтованной.

Материалы, применяемые для покрытия тары, приведены в приложении.

2.1.28. Удельная материалоемкость металлической тары, используемой в режиме межзаводского и внутривзаводского перемещений, должна быть не более 0,15, деревянно-металлической — 0,17.

2.1.29. Срок службы металлической тары — 6 лет, используемой с применением только автоматических средств транспортирования — 8 лет.

2.1.30. Срок службы деревянно-металлической тары — 3 года, используемой с применением только автоматических средств транспортирования — 5 лет.

2.2. Маркировка

На каждую единицу тары должны быть нанесены:

дата изготовления;

товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение;

масса тары, кг;

масса брутто, кг.

Допускается на тару, изготавливаемую для собственных нужд предприятия, товарный знак не наносить и вводить дополнительные виды маркировки (принадлежность к цеху, участку, назначение и т. п.). Место и способ нанесения маркировки указываются в рабочих чертежах на тару.

2.3. Упаковка

Тара отправляется заказчику без консервации и упаковки, окрашенной в соответствии с требованиями рабочих чертежей или только загрунтованной по согласованию с заказчиком.