ГОСТ 19822—88

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ТАРА ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.798.1:006.354 Группа Д94

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ТАРА ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ

Технические условия

ГОСТ 19822—88

Industrial container.
Specifications

МКС 55.020
ОКП 31 7632

Дата 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 изготовлять 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 $P_р$, вычисляют по формуле:

$$P_р = 1{,}25Q(n - 1),$$

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.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988
© ИПК Издательство стандартов, 2003

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 изготовлять:

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 изготовляться 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 изготовлять тару загрунтованной.

Материалы, применяемые для покрытия тары, приведены в приложении.

2.1.28. Удельная материалоемкость металлической тары, используемой в режиме межзаводского и внутризаводского 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.

3. ПРИЕМКА

3.1. Для проверки соответствия тары требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемосдаточные и периодические испытания.

3.2. В состав приемосдаточных испытаний должны входить:

операционный контроль каждой единицы металлической тары на соответствие требованиям пп. 2.1.15—2.1.18, 2.1.25—2.1.27 и каждой единицы деревянно-металлической тары на соответствие требованиям пп. 2.1.19—2.1.27;

испытание на изгиб;

испытание под нагрузкой при штабелировании;

испытания строповочных элементов.

3.3. При испытаниях на изгиб и под нагрузкой при штабелировании и при испытаниях строповочных элементов проверяют три единицы тары от каждой партии.

Партией следует считать число единиц тары одного типа и одного размера, одновременно сдаваемых на склад, но не более 1000 единиц.

Если при испытаниях будет обнаружена тара, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, то проводят повторные испытания удвоенного числа единиц тары от одной партии.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

3.4. Периодические испытания проводят не реже одного раза в два года.

Число единиц тары, подвергаемой периодическим испытаниям, должно составлять не менее шести для каждого конкретного типа из числа прошедших приемосдаточные испытания. На каждой единице тары допускается проводить не более одного вида испытаний.

3.5. В состав периодических испытаний должны входить испытания:

на изгиб;

под нагрузкой на вилах погрузчика в поднятом положении (статические и динамические испытания);

под нагрузкой при штабелировании;

на устойчивость штабеля;

под нагрузкой в поднятом положении при захвате крюками крановых строп (статические и динамические испытания).

3.6. Результаты периодических испытаний считаются положительными, если тара соответствует требованиям настоящего стандарта.

3.7. Результаты периодических испытаний оформляют протоколом по ГОСТ 15.001*.

3.8. Каждая партия должна сопровождаться паспортом или формуляром по ГОСТ 2.601.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Перед испытанием тару подвергают внешнему осмотру и измерениям.

4.2. Проверку размеров, формы деталей и соответствия их рабочим чертежам проводят измерениями с помощью универсального измерительного инструмента и приборов.

4.3. Проверку легкости и удобства работы замков, сборки и разборки тары проводят до начала испытаний на прочность.

4.4. Тара должна собираться и складываться свободно, без дополнительной подготовки и применения приспособлений (молотка, рычага и др.).

4.5. Проверку качества швов сварных соединений (пп. 2.1.16, 2.1.17) проводят визуально в соответствии с ГОСТ 3242.

4.6. Массу тары (п. 2.1.28) проверяют взвешиванием с погрешностью ±0,25 %.

4.7. Допуски прямолинейности, параллельности, перпендикулярности (пп. 2.1.7—2.1.10) проверяют в соответствии с заданным классом точности деталей и сборочных единиц тары.

4.8. Фиксацию сборочных единиц и деталей тары (пп. 2.1.11, 2.1.12) проверяют путем их установки в рабочее положение в соответствии с рабочим чертежом.

4.9. Прочность крышки тары (п. 2.1.13) проверяют вертикальной нагрузкой, равной 1 кН, приложенной в середине крышки, равномерно распределенной на площади 100 × 100 мм.

4.10. Влажность деревянных деталей следует определять по ГОСТ 16483.7.

4.11. Шероховатость поверхности деревянных деталей следует проверять по ГОСТ 15612.

---

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 15.201—2000.

4.12. Испытание тары по пп. 3.2, 3.4 проводят по методике, приведенной в ГОСТ 9570 (приложение 1), с соблюдением требований безопасности по ГОСТ 12.3.010.

При испытании тары под нагрузкой в поднятом положении с захватом крюками крановых строп за два диагонально расположенных строповочных элемента следует проверить отсутствие трещин в сварных швах строповочных элементов и их деформацию.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование

Транспортирование тары — по условиям хранения Ж2 ГОСТ 15150, любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.2. Хранение

Хранение тары — по условиям хранения Ж2 ГОСТ 15150.

6. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

При эксплуатации тары необходимо выполнять требования безопасности по ГОСТ 12.3.010.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие тары требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования, установленных настоящим стандартом.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации металлической тары — два года, деревянно-металлической — один год со дня ввода в эксплуатацию.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Материалы для покрытия производственной тары: грунтовка ГФ-021 по нормативно-технической документации, эмаль ПФ-133 по ГОСТ 926, эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465, эмаль МП-12 по ГОСТ 9754.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством автомобильной промышленности СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.03.88 № 746**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 19822—81**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, раздела
ГОСТ 2.601—95	3.8
ГОСТ 9.032—74	2.1.27
ГОСТ 9.104—79	2.1.27
ГОСТ 12.3.010—82	4.12, разд. 6
ГОСТ 15.001—88	3.7
ГОСТ 380—94	2.1.15
ГОСТ 926—82	Приложение
ГОСТ 1050—88	2.1.15
ГОСТ 2695—83	2.1.19
ГОСТ 2789—73	2.1.18
ГОСТ 3242—79	4.5
ГОСТ 5264—80	2.1.16
ГОСТ 6449.1—82	2.1.24
ГОСТ 6465—76	Приложение
ГОСТ 7016—82	2.1.22
ГОСТ 8486—86	2.1.19
ГОСТ 9570—84	4.12
ГОСТ 9754—76	Приложение
ГОСТ 14771—76	2.1.16
ГОСТ 14861—91	Разд. 1
ГОСТ 15150—69	5.1, 5.2
ГОСТ 15612—85	4.11
ГОСТ 15878—79	2.1.16
ГОСТ 16483.7—71	4.10
ГОСТ 24454—80	2.1.19

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ. Июль 2003 г.**

Редактор *Т.А. Леонова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 21.06.2003. Подписано в печать 14.07.2003. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,67. Тираж 121 экз. С 11239. Зак. 568.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru