МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 9338— 2022

БАРАБАНЫ ФАНЕРНЫЕ

Технические условия

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2022

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Ассоциацией содействия охране окружающей среды и борьбе с экологическими правонарушениями «Инновационные экологические проекты» (Ассоциация «ИЭП»)

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 223 «Упаковка»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 8 июня 2022 г. № 152-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 9 августа 2022 г. № 750-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 9338—2022 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 марта 2023 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 9338—80

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Оформление. ФГБУ «РСТ», 2022

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 2
4 Классификация, основные параметры и размеры 2
5 Технические требования 5
6 Требования к барабанам, предназначенным для продукции, поставляемой в страны с тропическим климатом 9
7 Правила приемки 9
8 Методы контроля 9
9 Транспортирование и хранение 10
Приложение А (рекомендуемое) Конструкция сегментов с донышами исполнения А 11
Приложение Б (рекомендуемое) Размеры деталей барабанов 12
Приложение В (рекомендуемое) Предельные отклонения от размеров барабанов и их деталей 13
Приложение Г (рекомендуемое) Продукция, рекомендуемая для упаковывания в фанерные барабаны 14

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

БАРАБАНЫ ФАНЕРНЫЕ

Технические условия

Plywood drums.
Specifications

Дата введения — 2023—03—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на фанерные барабаны (далее — барабаны) для грузов массой до 200 кг, предназначенные для упаковывания, хранения и транспортирования сыпучей, пастообразной и брикетированной химической продукции, пластичных смазочных материалов, лекарственного сырья и лекарственных средств в порошках, некоторых видов пищевой продукции (яичного порошка, сушеных фруктов и овощей, молока цельного сухого и концентрированного киселя на плодовых и ягодных экстрактах), а также на фанерные барабаны, предназначенные для упаковывания продукции, поставляемой на экспорт, и опасных грузов.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 166 (ИСО 3599—76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 2140 Видимые пороки древесины. Классификация, термины и определения, способы измерения

ГОСТ 2695 Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 3282 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия

ГОСТ 3560 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 3916.1 Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 3916.2 Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона хвойных пород. Технические условия

ГОСТ 4034 Гвозди тарные круглые. Конструкция и размеры

ГОСТ 4598 Плиты древесно-волокнистые мокрого способа производства. Технические условия

ГОСТ 5044 Барабаны стальные тонкостенные для химических продуктов. Технические условия

ГОСТ 5631 Лак БТ-577 и краска БТ-177. Технические условия

ГОСТ 6449.1 Изделия из древесины и древесных материалов. Поля допусков для линейных размеров и посадки

ГОСТ 7016 Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности

ГОСТ 7502 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 7933 Картон для потребительской тары. Общие технические условия

ГОСТ 8486 Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия

Издание официальное

ГОСТ 8828 Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия

ГОСТ 9621 Древесина слоистая клееная. Методы определения физических свойств

ГОСТ 10354 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 15612 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности

ГОСТ 15812 Древесина клееная слоистая. Термины и определения

ГОСТ 16337 Полиэтилен высокого давления. Технические условия

ГОСТ 16588 (ИСО 4470—81) Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности

ГОСТ 17527 Упаковка. Термины и определения

ГОСТ 18211 Упаковка транспортная. Метод испытания на сжатие

ГОСТ 18425 Упаковка транспортная наполненная. Метод испытания на удар при свободном падении

ГОСТ 19360 Мешки-вкладыши пленочные. Общие технические условия

ГОСТ 19433 Грузы опасные. Классификация и маркировка

ГОСТ 19903 Прокат листовой горячекатаный. Сортамент

ГОСТ 24454 Пиломатериалы хвойных пород. Размеры

ГОСТ 26319 Грузы опасные. Упаковка

ГОСТ 26663 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (gost.e-ecolog.ru ю указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

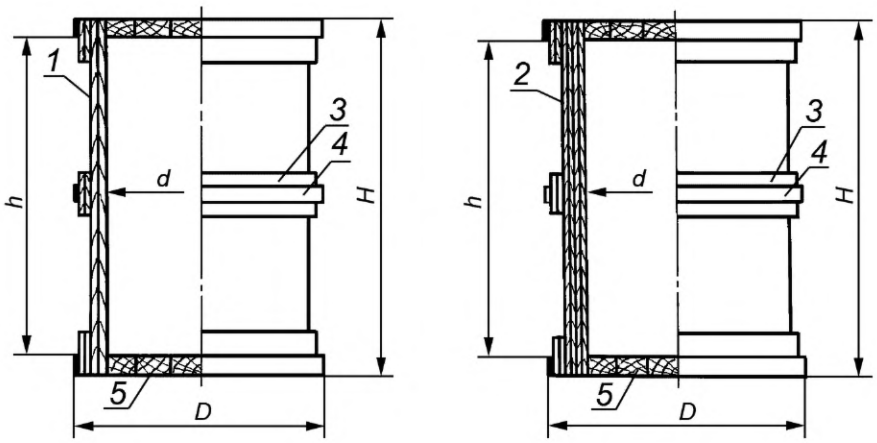
В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 17527 и ГОСТ 15812.

4 Классификация, основные параметры и размеры

4.1 Барабаны следует изготовлять с фанерным остовом и донья ми из фанеры или древесины следующих типов:

1 — с одинарным остовом и донья ми по исполнениям А, Б, В, Г (см. рисунки 1*а* и 2);

2 — с двойным остовом и донья ми по исполнениям А, Б, В, Г (см. рисунки 1*б* и 2).

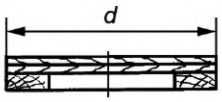


а — тип 1 *б* — тип 2

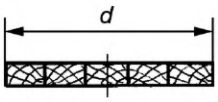
1 — одинарный фанерный остов; *2* — двойной фанерный остов; *3* — фанерный обруч; *4* — металлический обруч; *5* — деревянное дно

Рисунок 1

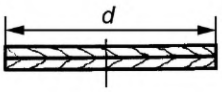
4.2 Донья барабанов изготавливают по одному из исполнений, приведенных на рисунке 2.



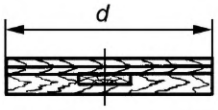
а — исполнение А. Фанерное дно на деревянных сегментах (см. рисунок А.1 приложения А)



б — исполнение Б. Деревянное дно



в — исполнение В. Фанерное дно



г — исполнение Г. Фанерное дно на деревянных перекрещивающихся планках

Рисунок 2

4.3 Размеры барабанов должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

Номер барабана	Тип барабана	Исполнение доньев	Вместимость, $дм^3$	Количество обручей, шт.		Диаметр барабана, мм		Высота барабана, мм		Чистый необходимый объем древесины для деталей барабана, $м^3$	
				фанерных	металлических	внутренний *d*	наружный *D*	внутренняя *h*	наружная *H*	древесины	фанеры
1	1	Б (А, В)	40	2	2	310	326	520	558	0,0029	0,0029
2-1	1	В (А, Б, Г)	40	2	2	335	351	442	500	—	0,0044
2-2	2	Б	43	3	3	346	370	462	500	0,0036	0,0051
3	1	А (Б, В, Г)	50	3	3	354	370	514	560	0,0014	0,0043
4-1	1	Б (А, В)	60	2	2	460	476	362	400	0,0063	0,0032
4-2	1	Б (А, В, Г)	60	2	2	335	351	690	728	0,0033	0,0039
5-1	1	А (Б, В, Г)	66	3	3	354	370	674	720	0,0014	0,0051
5-2	2	В	62	3	3	346	370	662	720	—	0,0087
		Г (А, Б)	62 (63, 63)	3	3	346	370	662	720	0,0009	0,0078
6-1	1	А (Б, В, Г)	93	3	3	419	435	674	720	0,0023	0,0061
6-2	2	В	87	3	3	411	435	662	720	—	0,0104
		Г (А, Б)	87 (89, 90)	3	3	411	435	662	720	0,0010	0,0094
7	1	Б (А, В, Г)	110	2	2	450	466	690	728	0,0060	0,0051

Примечание — Размеры барабанов рассчитаны с учетом толщины фанеры 4 мм.

4.4 Размеры деталей и развертки барабанов приведены в приложении Б.

4.5 Для продукции с плотностью упаковывания не более 0,8 кг/дм^3 следует применять барабаны типа 1 с донышами по исполнению В.

4.6 Барабаны, предназначенные для упаковывания пластичных смазочных материалов, следует изготовлять с отверстием под деревянную пробку в одном из донышек.

4.7 Предельные отклонения от размеров барабанов и их деталей указаны в приложении В.

4.8 Перечень продукции, рекомендуемой для упаковывания в барабаны, приведен в приложении Г.

4.9 Пример условного обозначения фанерного барабана номер 3 типа 1 с дном по исполнению Б

ФБ 3 1Б ГОСТ 9338—2022

5 Технические требования

5.1 Барабаны следует изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим рисункам (чертежам), утвержденным в установленном порядке.

5.2 Для изготовления остова и донышек барабанов применяют фанеру по ГОСТ 3916.1 всех марок не ниже сорта ВВ/С и по ГОСТ 3916.2 всех марок не ниже сорта ВХ/СХ.

Допускается донья барабанов изготавливать из древесно-волокнистой плиты марки Т групп А и Б по ГОСТ 4598.

Толщина фанеры должна быть 3—4 мм, древесно-волокнистой плиты — 3,2 мм.

5.3 Для изготовления остова и донышек барабанов, предназначенных для химической продукции, упакованной в металлические барабаны, применяют фанеру по ГОСТ 3916.1 всех марок и сортов.

5.4 Материалы, применяемые для изготовления барабанов для пищевой продукции, должны соответствовать требованиям законодательства государства, принявшего настоящий стандарт.

5.4.1 Барабаны № 1—3, предназначенные для упаковывания пищевой продукции (яичного порошка, сушеных фруктов и овощей, молока цельного сухого и концентратов киселя на плодовых и ягодных экстрактах), применяют с мешками-вкладышами из полиэтилена, которые изготавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 19360 или по технической документации; из пленки или рукавов пленки по ГОСТ 10354, толщиной не более 0,1 мм из полиэтилена высокого давления по ГОСТ 16337.

Горловину мешка-вкладыша сваривают или туго перевязывают двойным узлом с перегибами.

5.5 Для изготовления деревянных деталей донышек барабанов применяют пиломатериалы мягких лиственных пород и березы по ГОСТ 2695. Допускается для изготовления этих деталей применять пиломатериалы хвойных пород по ГОСТ 8486 и ГОСТ 24454.

Толщина деревянных донышек и сегментов должна быть 19 мм.

Ширина деревянных деталей донышек должна быть не менее 50 мм, ширина сегментов в зависимости от вместимости барабанов — 50—70 мм в соответствии с рисунком А.1 приложения А.

5.6 Показатели качества древесины деревянных деталей должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Порок древесины по ГОСТ 2140	Норма ограничения пороков	
	в досках дна	в сегментах и планках
1 Сучки:	Допускаются размером и в количестве не более:	
а) сросшиеся и частично сросшиеся, здоровые, светлые, темные и с трещинами,	1/2 ширины доски	1/3 ширины детали 1 шт. на 100 мм длины
в том числе сшивные, проходящие по пласти	1/4 толщины детали	
б) несросшиеся здоровые светлые, темные и с трещинами	1/3 ширины доски не более 4 шт. на 100 мм длины	1/4 ширины детали 1 шт. на 100 мм длины

Окончание таблицы 2

<table>
<tr><td rowspan="2">Порок древесины по ГОСТ 2140</td><td colspan="2">Норма ограничения пороков</td></tr>
<tr><td>в досках дна</td><td>в сегментах и планках</td></tr>
<tr><td>2 Трещины пластевые, кромочные, торцовые:
а) глубокие</td><td colspan="2">Допускаются глубиной не более 1/4 ширины и длиной не более 1/4 длины доски или планки и сегмента</td></tr>
<tr><td>б) сквозные</td><td>Допускаются общей длиной не более 1/4 длины доски — в досках шириной более 50 мм, 1/10 — в досках шириной до 50 мм, при условии расположения не ближе 20 мм от кромок досок</td><td>Не допускаются</td></tr>
<tr><td>3 Пороки строения древесины:
а) наклон волокон</td><td colspan="2">Допускается, если отклонение волокон от прямого направления не превышает 10 %:</td></tr>
<tr><td>б) прочность</td><td colspan="2">Допускается не более</td></tr>
<tr><td></td><td>2/5 ширины и 1/3 длины доски</td><td>1/3 длины и ширины планки</td></tr>
<tr><td>4 Грибные поражения:
ядровая гниль, заболонная гниль и наружная трухлявая гниль</td><td colspan="2">Не допускаются</td></tr>
<tr><td>5 Биологические повреждения:
червоточина глубокая и сквозная</td><td colspan="2">Допускаются с диаметром ходов до 10 мм, если они расположены под углом от 90° до 60° к пласти в общем числе учитываемых сучков</td></tr>
</table>

Примечания

1 Допускаются пороки древесины по ГОСТ 2140, не указанные в таблице 2.

2 В местах расположения сучков забивка скоб и гвоздей не допускается.

3 В планках и сегментах отверстия от несросшихся, табачных, загнивших и гнилых сучков и глубокой червоточины диаметром свыше 10 мм должны быть заделаны деревянными пробками на клею или специальными мастиками.

5.7 Влажность досок и планок должна быть не более 22 % и не менее 12 %.

5.8 Параметр шероховатости поверхности деревянных деталей барабанов Rm_{max} должен быть: для древесины лиственных пород — не более 1000 мкм, для древесины хвойных пород — не более 1250 мкм по ГОСТ 7016.

5.9 Наружный остов барабанов типов 1 и 2 должен быть изготовлен из цельного листа фанеры, скрепляемого внахлест.

Величина нахлеста фанеры для барабанов типа 1 должна составлять 70 мм, для типа 2 — 60 мм.

В барабанах № 1, 4 и 7 для химической продукции, упакованной в металлические барабаны, допускается величина нахлеста остова 60 мм.

В барабанах типа 1 с дном по исполнению Б, применяемых для упаковывания химической продукции в металлических барабанах, места нахлеста фанеры должны быть скреплены полосками из стальной ленты шириной не более 30 мм, изготовленными из того же металла, что и обручи.

Допускается изготавливать остовы барабанов типа 1 под красители из двух листов — для барабанов № 3, из двух-трех листов — для барабанов № 5-1, при этом листы фанеры должны быть скреплены встык скобами с помощью полос фанеры, расположенных с внутренней стороны остова.

Шаг скобы должен быть равен 25 мм; ширина скрепляющих полос должна равняться величине нахлеста остова.

5.10 Внутренний остов у барабанов типа 2 вкладывают без крепления. Продольные швы наружного остова барабана и стык кромок внутреннего остова должны располагаться диаметрально противоположно.

Допускается для внутреннего остова в барабанах № 2-2 типа 2 применять вместо фанеры картон толщиной 0,9—1,5 мм по ГОСТ 7933 с обязательной пропиткой кромок битумным лаком БТ-577 по ГОСТ 5631.

В барабанах с двойным фанерным остовом для густотертых красок допускается вкладывать внутренний фанерный остов с величиной нахлеста 70 мм.

5.11 Наружный остов и обручи к нему должны быть скреплены скобами, изготовленными из светлой термической необработанной проволоки диаметром 0,9—1,2 мм по ГОСТ 3282.

Скобы располагают в шахматном порядке. Расстояние между скобами в каждом ряду должно быть 100 мм, скобы располагают от кромок фанеры на расстоянии 5—10 мм.

Длина спинки скобы должна быть 10—15 мм. Длина ножек скобы должна равняться толщине сшиваемых деталей с припуском 4—5 мм на загиб.

Допускается остовы и обручи к ним крепить гвоздями, забиваемыми с наружной стороны.

Концы скоб должны быть загнуты и утоплены, концы гвоздей — загнуты.

5.12 Ширина фанерных обручей в барабанах типа 1 должна быть равна 60 мм, типа 2 — 40 мм.

Количество фанерных обручей в барабанах, предназначенных для упаковывания химической продукции в металлических барабанах, должно быть равно 2, для остальной продукции — 3.

Фанерные обручи должны крепиться к остову так, чтобы торец обруча прилегал к торцу нахлеста остова.

Торцовые обручи располагают заподлицо с торцами остова, а средний обруч должен располагаться на середине высоты остова.

5.13 Фанерные донья (исполнение В) должны быть прикреплены к остову четырьмя фанерными поясками шириной 25 мм, которые располагают в соответствии с рисунком А.2 приложения А.

Каждую пару поясков прибивают к остову восемью гвоздями или проволочными скобами, расположенными равномерно по окружности остова, концы гвоздей или скоб должны быть загнуты на торцовых обручах или на поясках.

В барабанах исполнения В допускается:

- устанавливать между поясками перпендикулярно к волокнам фанерного дна поддонную планку толщиной 25 мм и шириной 40 мм, которую прибивают двумя гвоздями в каждый торец планки;
- применять фанерные пояски шириной 40 мм, при этом наружная высота барабана № 4-1 должна быть 430 мм.

5.14 Фанерные обручи и пояски должны быть скреплены внахлест.

Величина нахлеста должна быть равна величине нахлеста остова барабана, за исключением барабана № 4-1 типа 1, для которого величина нахлеста обруча должна составлять 35 мм.

5.15 Металлические обручи изготавливают из стальной ленты шириной 20 мм и толщиной 0,3—0,4 мм по ГОСТ 3560, листовой стали толщиной 0,4 мм по ГОСТ 19903 или черной жести, изготовленной по технической документации.

Концы обручей соединяют внахлест электросваркой или «в замок».

Допускается концы металлических обручей прибивать внахлест гвоздями через поддонную планку.

Величина нахлеста металлических обручей должна составлять:

- для электросварки — 20 мм;
- «замка» — 30 мм;
- гвоздей — 50 мм.

Крайние металлические обручи располагают заподлицо с торцами фанерного торцового обруча, средние — по центру фанерных обручей и прибивают четырьмя гвоздями размером 1,6 × 25 мм или 1,8 × 32 мм.

Металлические обручи допускается применять составными из двух отрезков, соединенных внахлест электросваркой или «в замок».

5.16 Доски доньев по кромкам должны быть соединены при помощи шпилек диаметром 2,0—2,5 мм и длиной 30—40 мм, изготовленных по технической документации.

Шпильки вбивают в одну из кромок досок по две штуки на расстоянии 130—150 мм.

Допускаются другие виды соединений досок по кромкам в соответствии с технической документацией.

5.17 Перекрещивающиеся планки соединяют между собой с зарезкой на половину толщины, толщина планок должна быть 25 мм, ширина — 50 мм.

5.18 Сегменты прибивают к фанерному дну тремя гвоздями или скобами.

Перекрещивающиеся планки прибивают к дну четырьмя гвоздями или скобами.

При этом концы скоб должны быть загнуты и утоплены, концы гвоздей загнуты.

5.19 Донья исполнений А, Б и Г прибивают к остову через фанерные обручи восемью гвоздями:

- исполнение А — по два гвоздя в каждый сегмент;
- исполнение Б — гвозди располагают равномерно по окружности;
- исполнение Г — по два гвоздя в торцы планок.

5.20 Барабаны № 2-2 типа 2, предназначенные для упаковывания свинцового глета, сурика, паст и густотертых красок, следует изготовлять с деревянным дном толщиной 25 мм, обшитым с одной стороны фанерой, на трех фанерных поясках шириной 25 мм. При этом деревянное дно прикрепляют к наружному фанерному дну восемью гвоздями или проволочными скобами.

В барабанах № 2-2 типа 2, предназначенных для упаковывания густотертых красок и паст, допускается применять:

- двойное фанерное дно с фанерными поясками;
- двойное фанерное дно с наружными фанерными поясками, при этом внутренний остов должен быть высотой 434 мм.

5.21 В барабанах, предназначенных для упаковывания пластичных смазок и густотертых красок, места сопряжения доньев с остовом должны быть уплотнены прокладкой из упаковочной двухслойной бумаги по ГОСТ 8828 шириной 50—60 мм.

Допускается применять полиэтиленовую пленку марок Т, Н по ГОСТ 10354 толщиной 0,5—0,8 мм и шириной 140—150 мм на клеях, изготовленных по технической документации.

5.22 При изготовлении барабанов применяют гвозди по ГОСТ 4034 следующих размеров:

- П 1,6 × 25 — П 1,8 × 32 — для соединения фанерных доньев с сегментами и планками;
- П 1,8 × 32 — П 2,0 × 40 — для крепления поясков к остову;
- П 2,0 × 45 — П 2,2 × 50 — для крепления деревянного дна, сегментов и планок к остову;
- П 2,5 × 60 — для крепления поддонной планки к остову.

5.23 Нормы механической прочности барабанов при испытаниях:

- на сопротивление ударам при свободном падении.

Барабаны сбрасывают с высоты H, см, вычисляемой по формуле

$$H = \frac{2000}{m}, \quad (1)$$

где m — масса барабана с упакованной в него продукцией, кг;

- на сопротивление сжатию.

Нагрузка, которую должны выдерживать барабаны при давлении на остов, должны быть не менее 2000 кгс/м^2 (19,6 кн/м^2).

5.24 Маркировка

5.24.1 Маркировка должна содержать информацию, необходимую для идентификации материала, из которого изготовлен барабан, а также информацию о возможности его утилизации и должна быть четкой, легко читаемой, прочной и нестираемой.

5.24.2 На одном из доньев барабана наносят маркировку, характеризующую упаковку в соответствии с требованиями ГОСТ 14192 и содержащую:

- товарный знак (при наличии);
- наименование и адрес предприятия-изготовителя, контактную информацию;
- дату изготовления;
- условия хранения, транспортирования, возможность утилизации;
- срок хранения (если установлен изготовителем);
- номер барабана и чистый необходимый объем древесины (объем, точно соответствующий размерам) деталей барабана, м^3;
- объем барабана;
- обозначение настоящего стандарта.

5.24.3 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

5.24.4 Барабаны, предназначенные для продукции, поставляемой на экспорт, относящейся по ГОСТ 19433 к опасным грузам, должны иметь маркировку по ГОСТ 26319.

5.25 Упаковка

Барабаны формируют в транспортные пакеты в соответствии с требованиями ГОСТ 26663. При этом одно из доньев должно быть прибито двумя гвоздями, предохраняющими дно от выпадения.

6 Требования к барабанам, предназначенным для продукции, поставляемой в страны с тропическим климатом

6.1 Для изготовления остова и доньев барабанов применяют фанеру по ГОСТ 3916.1 не ниже сорта II и по ГОСТ 3916.2 не ниже сорта Ix.

6.2 Остовы барабанов изготовляют из цельного листа фанеры.

6.3 Показатели качества древесины должны соответствовать требованиям, указанным в таблицах 2 и 3.

Таблица 3

Порок древесины по ГОСТ 2140	Норма ограничения пороков древесины	
	в досках дна	в сегментах и планках
Наклон волокон	Допускается при отклонении волокон от прямого направления на 1 м, %, не более:	
	10	7
Кармашек	Допускается не более 4 шт. на 1 м длины	
Рак	Допускается протяжением до 1/6 длины детали	
Примечание — Сквозные трещины и червоточина с диаметром ходов свыше 10 мм в досках дна не допускаются.		

7 Правила приемки

7.1 Приемку барабанов проводят партиями.

Партией считают количество барабанов одного размера и типа, сопровождаемых одним документом о качестве, содержащим следующую информацию:

- наименование предприятия-изготовителя и/или его товарный знак (при наличии);
- юридический и/или фактический адрес предприятия-изготовителя;
- номер партии;
- тип и размер барабана;
- дату изготовления;
- количество барабанов в партии;
- материал, из которого изготовлен ящик;
- массу нетто и брутто;
- подтверждение соответствия барабанов требованиям настоящего стандарта.

7.2 Для контроля отбирают 5 % барабанов от партии, но не менее 50 шт.

Если в выборке более 2 % барабанов не соответствуют требованиям настоящего стандарта, проводят контроль на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Если при повторном контроле в выборке окажется более 2 % барабанов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, партию считают не соответствующей требованиям стандарта.

Допускается по согласованию с потребителем устанавливать иную последовательность для испытаний механической прочности при условии указания такой последовательности в утвержденной технической документации.

8 Методы контроля

8.1 Определение и измерение пороков древесины — по ГОСТ 2140.

Сучки измеряют:

- сросшиеся, частично сросшиеся и несросшиеся — по расстоянию между касательными к контуру сучка, проведенными параллельно продольной оси доски или планки;

- сшивные — по расстоянию между ребром и касательной к контуру поперечного сечения сучка, проведенной параллельно ребру доски или планки.

8.2 Визуально определяют соответствие типов барабанов требованиям настоящего стандарта, правильность сборки, отсутствие перекосов и выступающих скоб или гвоздей, качество фанеры, древесины, древесно-волокнистой плиты.

8.3 Размеры барабанов и деталей проверяют линейкой по ГОСТ 427, рулеткой по ГОСТ 7502 и штангенциркулем по ГОСТ 166 с погрешностью измерения не более: 1 мм — для внутренних и наружных размеров; 0,5 мм — для толщины деталей из досок; 0,1 мм — для толщины деталей из фанеры и древесно-волокнистой плиты.

8.4 Влажность древесины досок, планок и сегментов определяют по ГОСТ 16588, фанеры — по ГОСТ 9621.

8.5 Шероховатость поверхности деревянных деталей определяют по ГОСТ 15612.

8.6 Контроль механической прочности барабанов проводят: на сопротивление сжатию по ГОСТ 18211 и на сопротивление удару при свободном падении — по ГОСТ 18425.

Для испытаний отбирают не менее трех барабанов для каждого вида испытаний.

Барабаны считают выдержавшими испытания, если после пяти сбрасываний и приложения сжимающей нагрузки не будет обнаружено повреждений остова и доньев, влияющих на сохранность продукции.

Испытания на удар при свободном падении и на сопротивление сжатию для барабанов, предназначенных для продукции, относящейся по ГОСТ 19433 к опасным грузам, проводят по ГОСТ 26319.

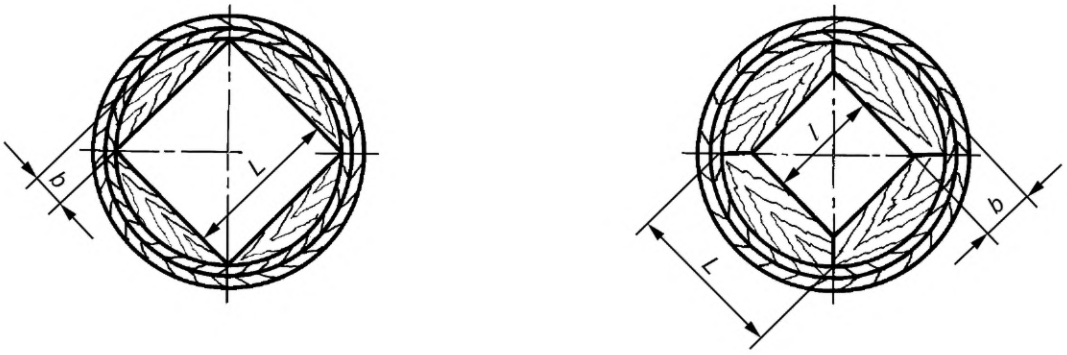
9 Транспортирование и хранение

9.1 Барабаны транспортируют всеми видами транспорта в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

9.2 Барабаны хранят в крытых складских помещениях или под навесом в вертикальном положении. Допускается хранить барабаны в штабелях на прокладках с укрытием водонепроницаемым материалом. При укладке на землю под нижний ряд следует класть прокладки высотой не менее 100 мм.

Приложение А
(рекомендуемое)

Конструкция сегментов с доньями исполнения А



а — для барабанов вместимостью 40, 43, 50, 60, 66 дм^3

б — для барабанов вместимостью 93, 110 дм^3

Рисунок А.1 — Конструкция сегментов с доньями исполнения А

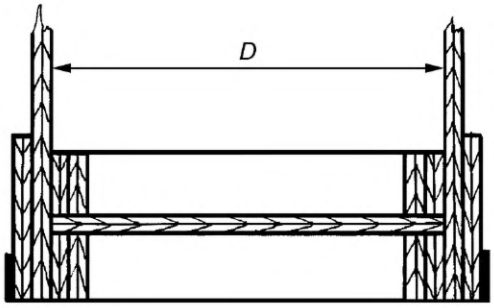


Рисунок А.2 — Крепление фанерного дна к остову фанерными поясками

Приложение Б
(рекомендуемое)

Размеры деталей барабанов

Таблица Б.1

Размеры в миллиметрах

Номер барабана	Тип барабана	Исполнение доньев	Вместимость, дм^3	Остов			Деревянное дно		Обручи				Сегменты			
				Развернутая длина		Ширина (высота) H	Диаметр D	Толщина	фанерные		металлические		Длина по хорде		Ширина b	Толщина
									Длина	Ширина	Длина	Ширина	наибольшая L	наименьшая l		
1	1	Б	40		1055	558	309	19	1063	60	1113	20	—	—	—	—
2-1	1	В	40		1135	500	334	—	1143	60	1193	20	—	—	—	—
2-2	2	Б	43	Наружная	1159	500	345	19	1167	40	1217	20	—	—	—	—
				Внутренняя	1095	500	345	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3	1	А	50		1194	560	353	—	1202	60	1252	20	250	—	50	19
4-1	1	Б	60		1527	400	459	19	1535	60	1585	20	—	—	—	—
4-2	1	Б	60		1135	728	334	19	1143	60	1193	20	—	—	—	—
5-1	1	А	65		1194	720	353	—	1202	60	1252	20	250	—	50	19
5-2	2	В, Г	62	Наружная	1159	720	345	—	1167	40	1217	20	—	—	—	—
				Внутренняя	1095	720	345	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6-1	1	А	93		1399	720	418	—	1407	60	1457	20	296	278	70	19
6-2	2	В, Г	87	Наружная	1362	720	410	—	1371	40	20	—	—	—	—	—
				Внутренняя	1299	720	410	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7	1	Б	110		1496	728	449	19	1504	60	1554	20	—	—	—	—

Примечания

1 Развернутая длина остова рассчитана с учетом допуска по диаметру барабана, нахлеста остова и трех толщин фанеры.

2 Длина фанерных обручей рассчитана с учетом двух толщин фанеры.

3 Длина металлических обручей рассчитана с учетом нахлеста при прибивке обруча гвоздями.

4 Допускается уменьшить величину нахлеста фанерного остова и обруча для барабана № 4-1 типа 1.

Приложение В
(рекомендуемое)

Предельные отклонения от размеров барабанов и их деталей

Таблица В.1

Размеры барабанов и их деталей, мм	Поля допусков. Числовые значения предельных отклонений, мм	Обозначение квалитетов по ГОСТ 6449.1
1 Наружный диаметр:		
св. 250 до 315	+3	H16
св. 315 до 500	+4	H16
2 Наружная высота остова:		
св. 315 до 500	±3	Js17
св. 500 до 800	±4	Js17
3 Ширина фанерных обручей, поясков и нахлесты остова	±2	Js18
4 Длина планок и сегментов до 500	–2	H14
5 Толщина деревянных деталей	±1	Js17
6 Длина фанерных обручей и поясков св. 1000 до 1600	+3	H14
Примечание — Поля допусков и числовые значения предельных отклонений приняты по ГОСТ 6449.1 с округлением до целого числа по максимальному значению интервала размеров.		

Приложение Г
(рекомендуемое)

Продукция, рекомендуемая для упаковывания в фанерные барабаны

Таблица Г.1

Номер барабана	Наименование продукции
1	Химическая продукция в металлических барабанах по ГОСТ 5044, пластичные смазочные материалы, сухие пигменты, красители и другая сыпучая и пастообразная химическая продукция, относящаяся к опасным грузам по ГОСТ 19433
2	Сушеные фрукты и овощи. Густотертые краски, пластичные смазочные материалы. Сыпучая и пастообразная химическая продукция. Сушеные фрукты и овощи
3	Красители, полупродукты для красителей и другая сыпучая и пастообразная химическая продукция, лекарственное сырье, лекарственные средства в порошках. Яичный порошок, сушеные фрукты и овощи. Цельное сухое молоко и концентраты киселя на плодовых и ягодных экстрактах
4	Химическая продукция в металлических барабанах по ГОСТ 5044 и продукция, относящаяся к опасным грузам по ГОСТ 19433
5	Красители и другая сыпучая и пастообразная химическая продукция, лекарственное сырье, лекарственные средства в порошках
6	Красители и пигменты, лекарственные средства в порошках, лекарственное сырье
7	Химическая продукция в металлических барабанах по ГОСТ 5044, сыпучая и пастообразная химическая продукция и продукция, относящаяся к опасным грузам по ГОСТ 19433

УДК 674.6:621.798.1:006.354 МКС 55.020

Ключевые слова: барабаны фанерные, основные размеры, технические требования, маркировка, транспортирование, барабаны для грузов массой до 200 кг

Редактор *Н.В. Таланова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *Л.С. Лысенко*
Компьютерная верстка *М.В. Малеевой*

Сдано в набор 15.08.2022. Подписано в печать 19.08.2022. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л. 1,90.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «РСТ»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru