№ изм.	1	2	3	4	5	
№ изв.	8765	8985	9308	10729	11387	

Инв. № дубликата		
Инв. № подлинника	4152	

УДК 621.642.1:669.71

Группа Д81

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00947-79

КАНИСТРЫ АЛЮМИНИЕВЫЕ ДЛЯ ГОРЮЧЕГО И МАСЕЛ

Технические условия

На 13 страницах

Введен впервые

Проверено в 1985 г.

Срок действия продлен до 01.07.90

Проверено в 1989 г.

Срок действия продлен до 01.07.95

ОКП 14 1650

Распоряжением Министерства от 12 сентября 1979 г. № 087-16

срок действия установлен с 1 июля 1980 г.
до 1 июля 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на сварные алюминиевые канистры, предназначенные для транспортирования и хранения горючего и масел.

в-в	см. 874.90	21.08.90	Дорошин	
Приказание N74 от 10.02.87			разраб. 0.42	

Издание официальное

ГР 8145357 от 23.11.79

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Канистры должны изготовляться 2 типов:

- тип 1 - с воздушным мешком вместимостью 10 и 20 л;
- тип 2 - без воздушного мешка вместимостью 10 и 20 л

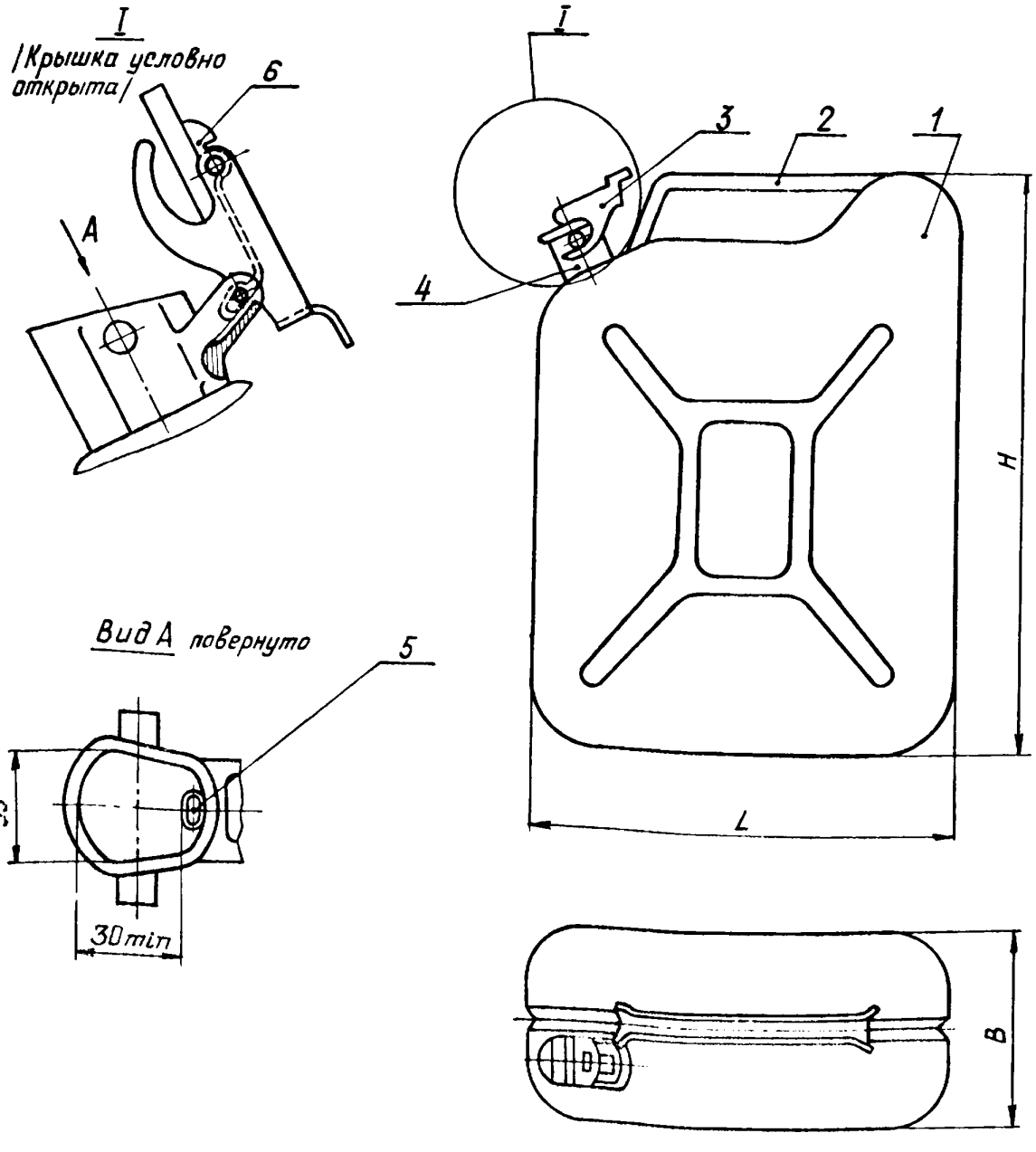
и каждый тип в 3 исполнениях:

- исполнение 1 - с рычажным затвором крышки горловины;
- исполнение 2 - с резьбовой крышкой горловины.
- исполнение 3 - с "байонетным" зажимом горловины.

1.2. Основные параметры, размеры и масса канистр должны соответствовать указанным на черт. 1 - 6 и в таблице.

Тип 1

Исполнение 1



1 - корпус; 2 - ручка; 3 - крышка горловины с рычагом; 4 - горловина; 5 - трубка воздушная; 6 - планка

Черт. 1

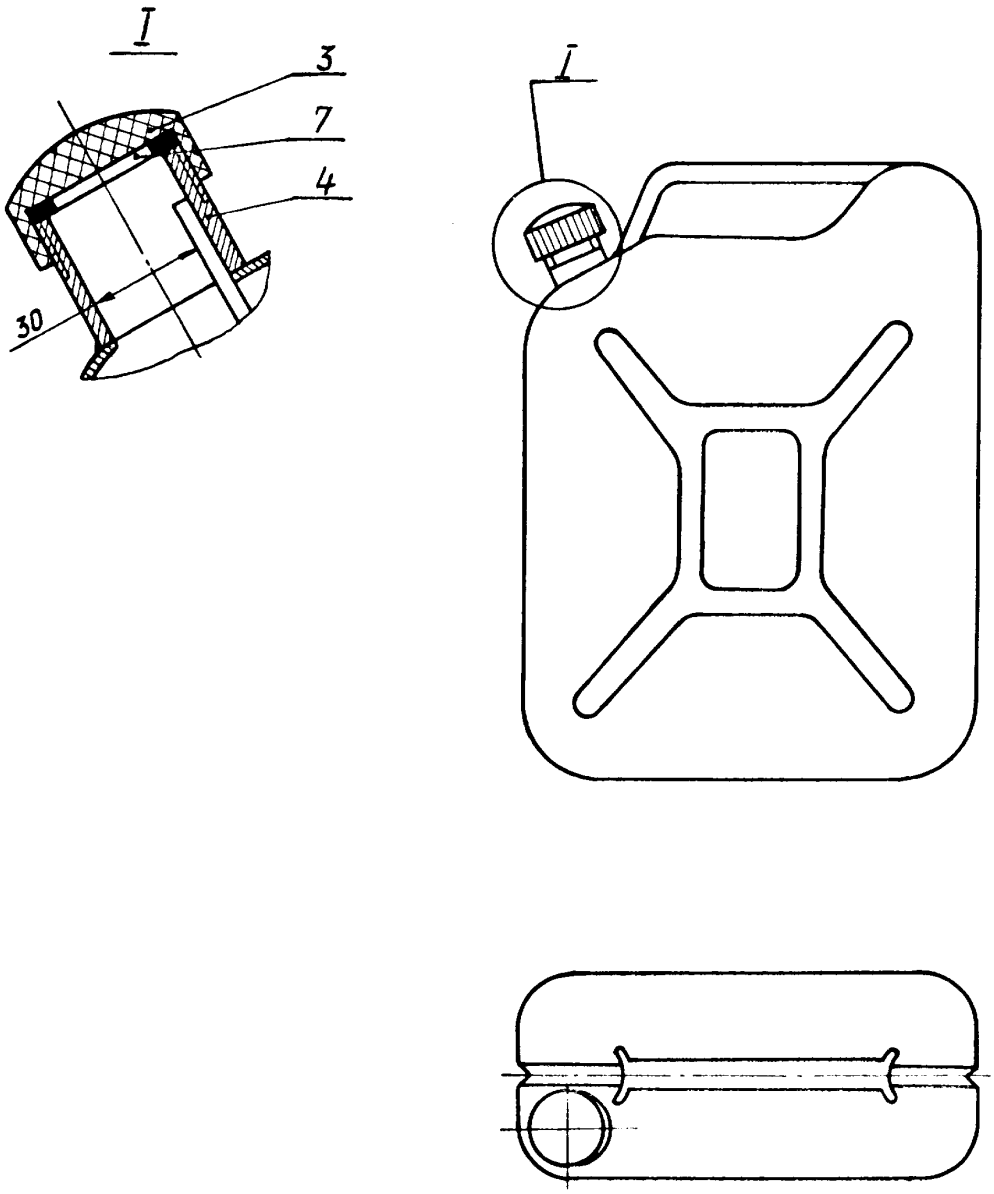
№ изм. 1 4
№ изв. 8585 10729
Инв. № дубликата 4152
Инв. № подлинника

26

Тип 1

Исполнение 2

Остальное - см. исполнение 1



3 - крышка резьбовая; 4 - горловина; 7 - прокладка

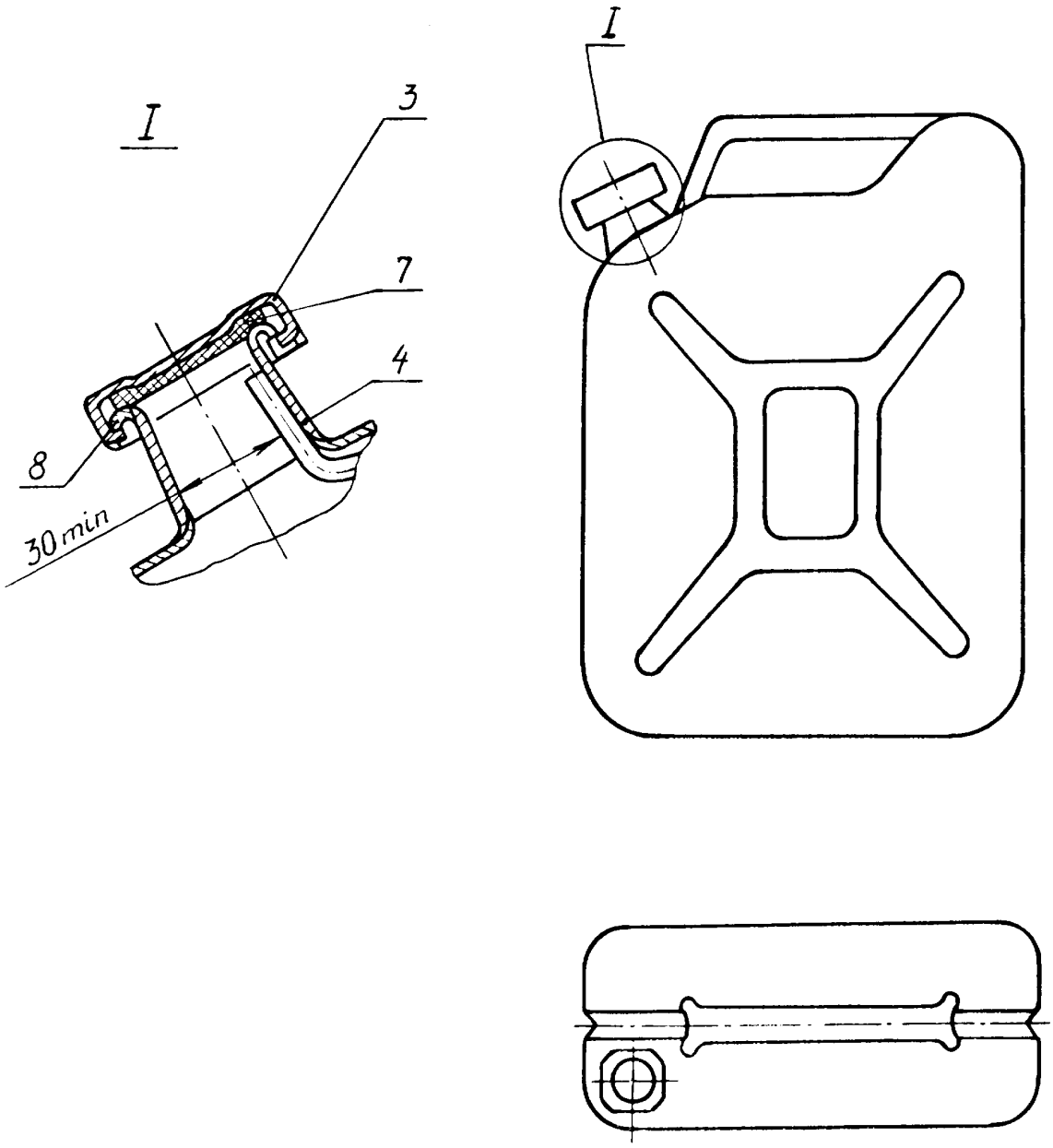
Черт. 2

№ изм. | № изв.
Инв. № дубликата | 4152
Инв. № подлинника
В-В см. 874.90 21.08.90 Доронина

Тип 1

Исполнение 3

Остальное – см. исполнение 1



3– крышка "байонетного" зажима; 4 – горловина; 7 – прокладка;

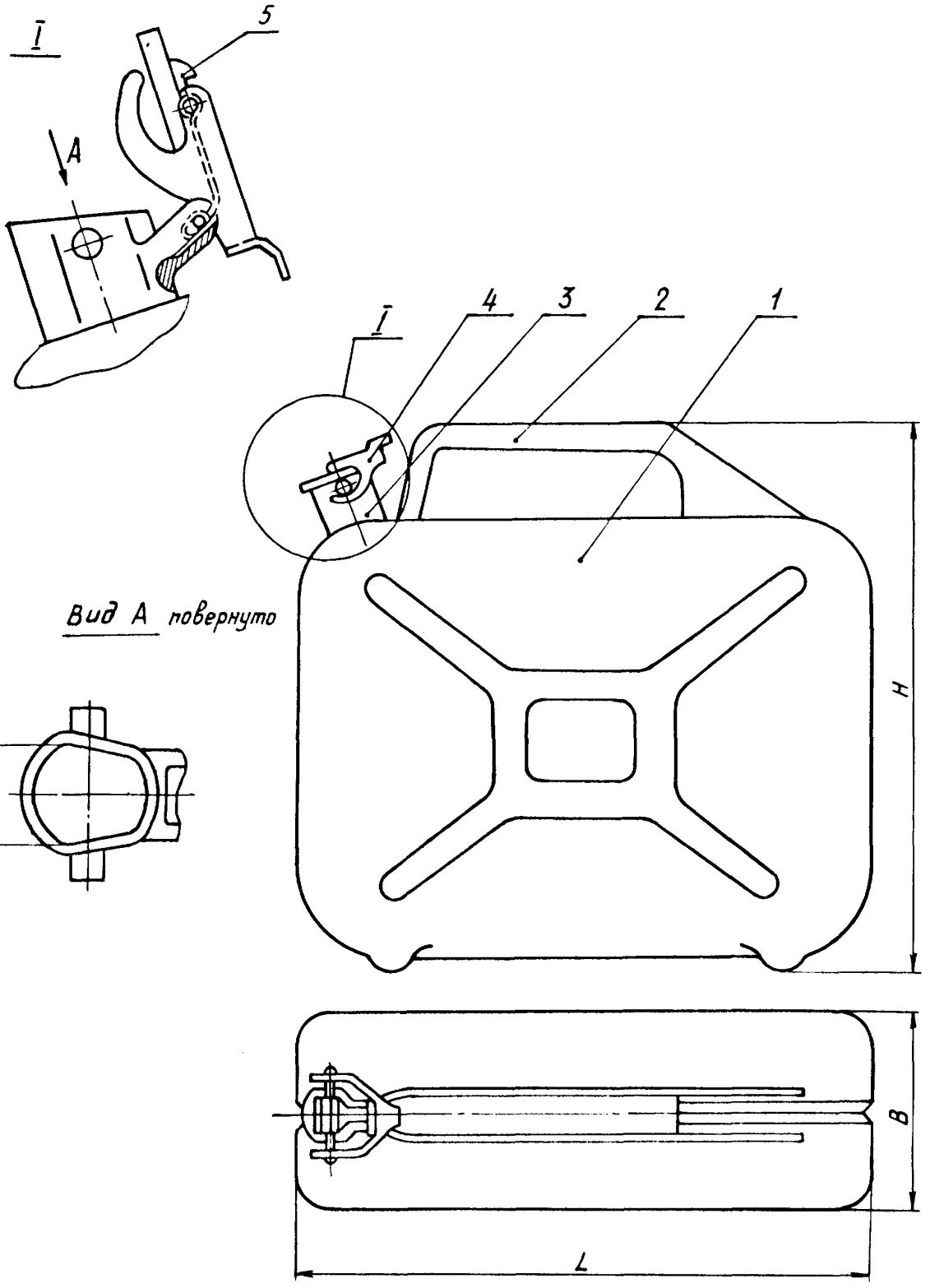
8 – кольцо

Черт. 3

№ изм. 4 | № изв 10729
Инв. № дубликата | Инв. № подлинника 4152
В-В | см. 874.90 | 21.08.90 | Дорошков

Тип 2

Исполнение 1



1 – корпус; 2 – ручка; 3 – горловина; 4 – крышка горловины с рычагом;
5 – планка

Черт. 4

В-В	СИ.874.90	21.08.90	Дорошков	[signature]

№ изм.	1	4	5	
№ изв.	8565	10729	11387	

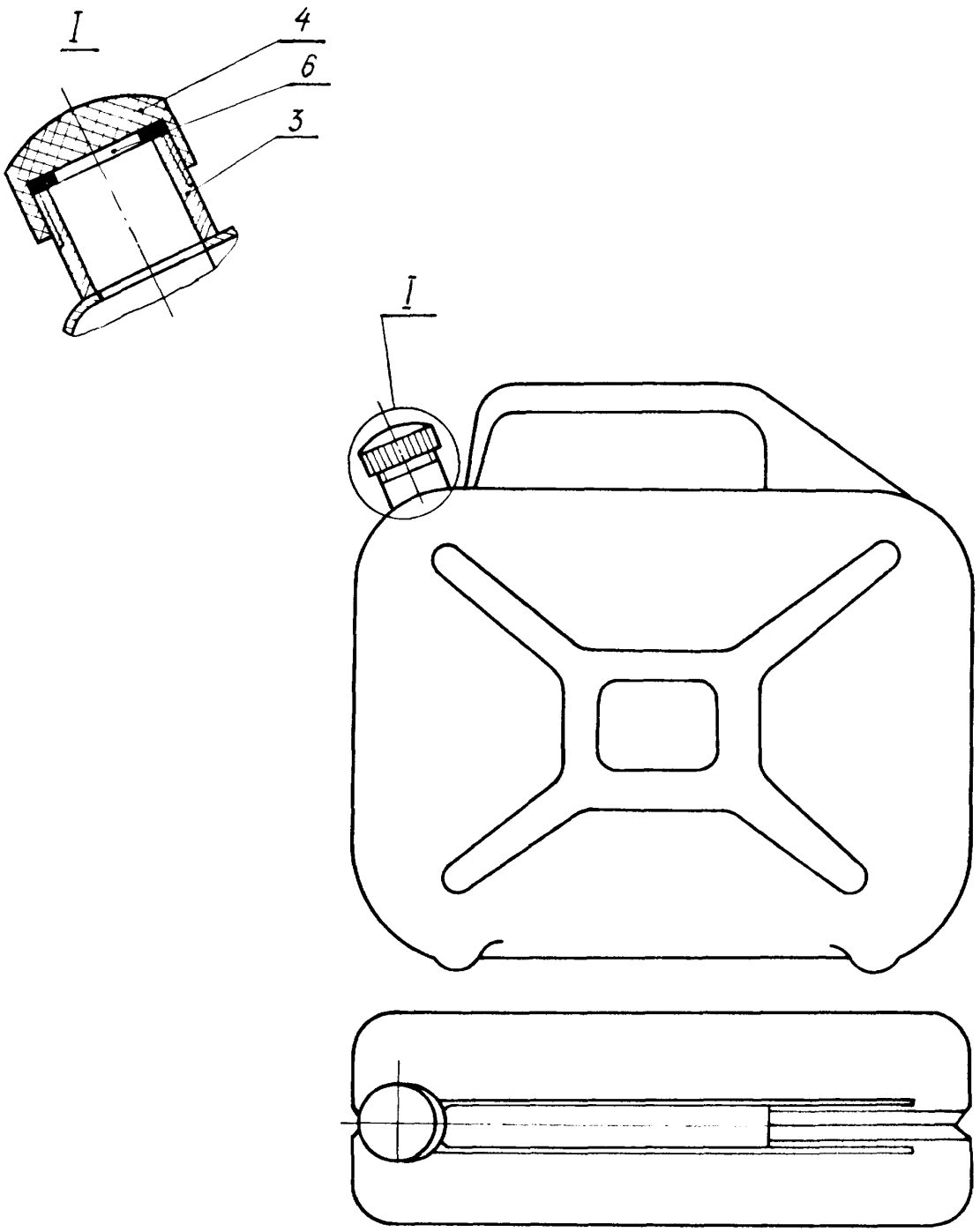
Инв. № дубликата	4152
Инв. № подлинника	

26

Тип 2

Исполнение 2

Остальное - см. исполнение 1



3 - горловина; 4 - крышка резьбовая; 6 - прокладка

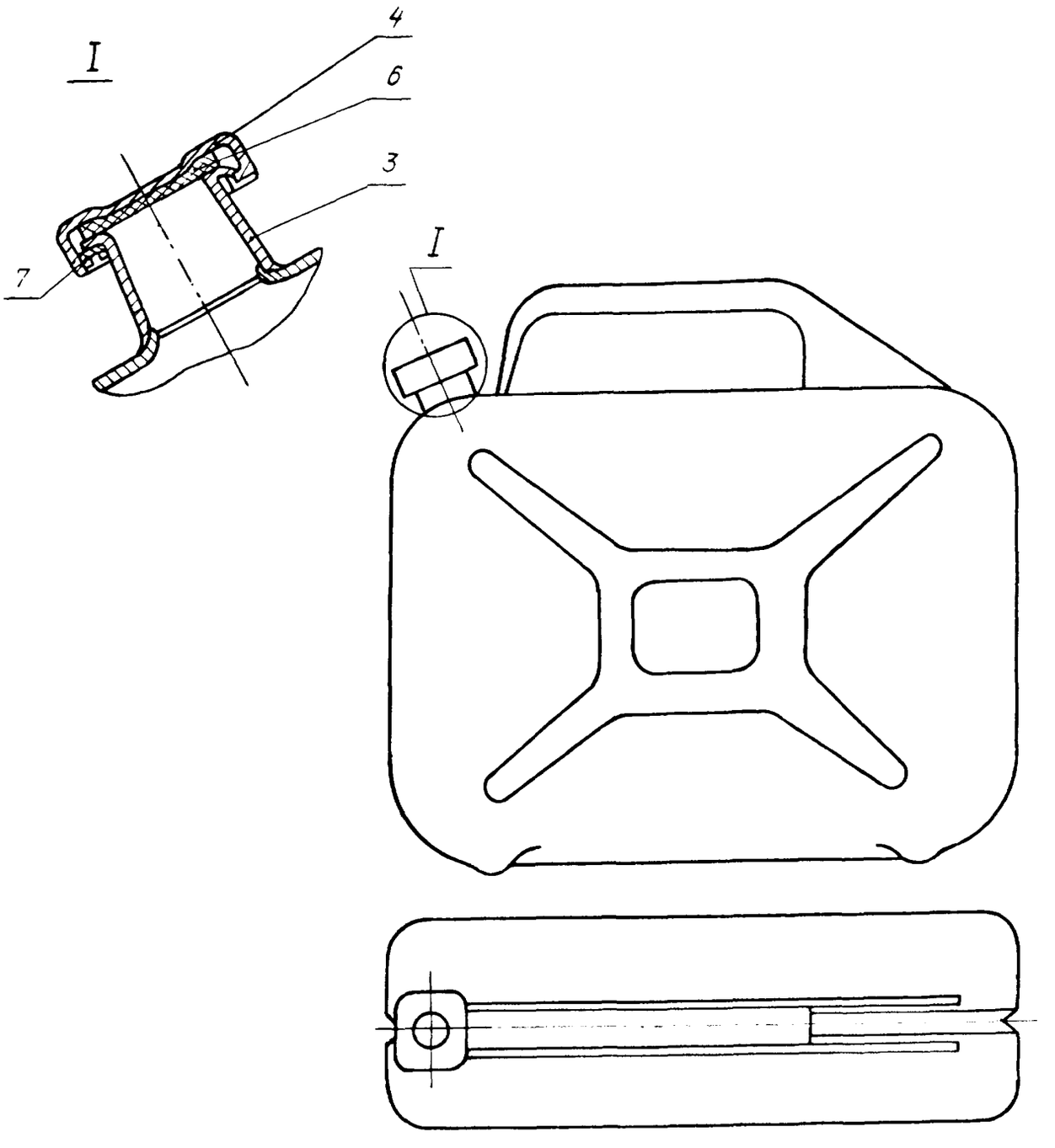
Черт. 5

№ изм. 4 5
№ изв. 10729 11387
Инв. № дубликата 1152
Инв. № подлинника
В-В | СИ. 874.90 | 21.08.90 | Дорошев

Тип 2

Исполнение 3

Остальное – см. исполнение 1



3 – горловина; 4 – крышка "байонетного" зажима; 6 – прокладка

7 – кольцо

Черт. 6

№ изм.	4	5
№ изв	10729	11387

Инв. № дубликата

Инв № подлинника 4152

В-В	см. 874.90	21.08.90	Дорошков	[signature]

26

Размеры, мм

Тип	Вместимость, л	L	B	H	Масса, кг, не более
		предельные отклонения js 14			
1,2	10	300	135	390	1,5
2		345	126	340	
1,2	20	350	165	485	3,0
2		440	165	390	

1.3. Канистры не являются мерой вместимости для определения количества заливаемых продуктов.

Пример записи в технической документации канистры типа 1 исполнения 1 вместимостью 20 л:

Канистра 1-1-20-ОСТ 1 00947-79

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Канистры должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Корпус канистры и ручка должны изготавливаться из листового алюминия по ГОСТ 21631-76 толщиной 1,0 – 2,0 мм с обеспечением необходимой жесткости конструкции. Горловина должна изготавливаться из алюминиевых сплавов по ГОСТ 2685-75 и ГОСТ 4784-74 или трубы из алюминия и алюминиевых сплавов по ГОСТ 18475-82.

Крышка с рычагом и планка должны изготовляться из листовой или рулонной стали по ГОСТ 16523-70.

Крышка горловины канистр исполнения 2 должна изготавливаться из полиамида-6 ТУ 6-13-3-88 или полиэтилена по ГОСТ 16338-85.

Прокладка должна изготавливаться из маслобензостойкой резины по ГОСТ 7338-77.

Допускается применять формованные прокладки того же качества.

Ручки канистр допускается облицовывать пластмассой.

2.3. Сварной шов не должен выступать за контуры опорных поверхностей канистры. На остальных поверхностях допускается выступание шва за пределы контура не более 3 мм.

2.4. Поперечное сечение горловины должно обеспечивать свободное прохождение бензопистолета с наружным диаметром 30 мм.

№ изм.	1	3	4	5
№ изв.	8565	9308	10729	11387

Инв. № дубликата 4152

Инв. № подлинника

В-В | см. 874.90 | 21.08.90 | Дорошков

26

2.5. Продольная ось горловины должна быть параллельна плоскости соединения половин корпуса канистры. Положение горловины произвольное по ширине корпуса канистры.

2.6. Внутри канистр типа 1 исполнений 1, 2, 3 помещают воздушную трубку.

2.7. Прокладка должна быть надежно закреплена в крышке.

2.8. При закрывании горловины крышкой рожки рычага должны плотно входить в скобы стойки. Конструкция канистры должна обеспечить невозможность случайного открывания и предусматривать выполнение пломбирования горловины.

2.9. Канистры должны быть прочными: в заполненном состоянии они должны выдерживать четыре падения с высоты 1 м.

2.10. На поверхности канистр не должно быть вмятин, выпуклостей и других дефектов, нарушающих форму и снижающих эксплуатационные качества изделия. Допускаются незначительные царапины, полосчатость и следы от инструмента, а также плавные вмятины и выпуклости, не превышающие по высоте 1 мм.

2.11. Внешняя и внутренняя поверхности канистр должны подвергаться травлению. Допускается наружную поверхность канистр окрашивать эмалью НЦ-132П по ГОСТ 6631-74, НЦ-25 по ГОСТ 5406-84 и другими эмалями, не уступающими по свойствам указанным.

2.12. Корпус канистры с горловиной должен быть герметичным при внутреннем избыточном давлении 0,02 МПа (0,2 кгс/см^2).

2.13. Соединение крышки с горловиной должно обеспечить герметичность канистры.

2.14. Ручка должна выдерживать нагрузку, равную двойной массе канистры, наполненной водой.

2.15. С целью улучшения художественно-эстетических и потребительских свойств канистр допускается нанесение рисунков и надписей рекламного характера - переводных изображений.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Канистры предъявляются к приемке партиями. Партией считаются канистры одного типа, оформленные одним документом о качестве.

Приемка канистр должна производиться отделом технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя.

3.2. Канистры должны подвергаться приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

№ изм.	1	2	3	4	5
№ изв	8565	8985	9308	10729	11387

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника 4152

В-В	СИ.874.90	21.08.90	Дорошков	

3.3. При приемо-сдаточных испытаниях канистры подвергают внешнему осмотру, измерениям и испытаниям на герметичность.

3.4. Внешнему осмотру и испытаниям на герметичность должна подвергаться каждая канистра.

3.5. Размеры контролируют выборочно на канистрах в количестве 1% от партии.

3.6. Периодические испытания проводят не реже одного раза в квартал на пяти канистрах, прошедших приемо-сдаточные испытания.

3.7. При периодических испытаниях проводят проверку канистр по пп.: 2.9, 2.13, 2.14.

3.8. Результаты приемо-сдаточных и периодических испытаний считаются положительными, если все канистры, подвергнутые испытаниям, соответствуют требованиям настоящего стандарта.

Если при испытаниях будут обнаружены канистры, не соответствующие требованиям настоящего стандарта, то проводят повторные испытания на удвоенном количестве канистр.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний партия предъявленных к приемке канистр бракуется, предприятию-изготовителю предоставляется право из этой партии канистр отобрать качественные и вновь предъявить к приемке.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. При внешнем осмотре канистр должно проверяться состояние и качество деталей и сварных швов. Внешний осмотр проводят без применения увеличительных приборов.

4.2. Размеры канистр и их деталей должны контролироваться универсальным измерительным инструментом и шаблонами.

4.3. Испытание канистр на герметичность корпуса с горловиной производится избыточным давлением воздуха 0,02 МПа (0,2 кгс/см^2). При погружении неокрашенных канистр в воду не менее чем на 5 с, окрашенных - не менее чем на 15 с не должно появляться воздушных пузырьков.

Герметичность крыши контролируется переворачиванием на 5 мин вниз горловиной заполненной водой канистры с закрытой крышкой. Течи не должно быть.

4.4. Испытание ручки проводят грузом, прикрепленным к корпусу канистры, подвешенным за ручку. При этом по истечении 4 ч ручка не должна отрываться от корпуса канистры. Деформация ручки не является браковочным признаком.

4.5. Испытание канистр на удар при свободном падении проводят по ГОСТ 18425-73 без предварительного кондиционирования. Канистру заполняют водой и сбрасывают с высоты 1 м сначала на один из углов дна, затем последовательно на прилегающие к нему короткое и длинное ребра, затем на дно. При этом не должно быть нарушения целостности канистры и произвольного открывания затвора. Допускается деформация канистры.

| № изм | 4 | 5 | | |

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждая канистра должна иметь маркировку, содержащую:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- вместимость;
- цену;
- клеймо ОТК.

5.2. Товарный знак предприятия-изготовителя, вместимость и цена должны быть нанесены ударным способом или несмываемой краской на корпусе канистры. Клеймо ОТК наносится краской или ударным способом на корпусе или ручке канистры.

5.3. Канистры упаковываются в деревянные обрешетки, которые по углам обивают проволокой по ГОСТ 3282-74 или стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560-73. При перевозке в контейнерах или пакетами по ГОСТ 21929-76 канистры обертывают упаковочной бумагой по ГОСТ 8828-75 и обвязывают шпагатом по ГОСТ 17308-88.
Допускаются другие виды упаковочных материалов, обеспечивающие сохранность канистр от повреждений.

5.4. К каждой упаковке прикрепляется ярлык с указанием:

- наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;
- наименования продукции;
- даты выпуска продукции;
- количества изделий в упаковке;
- розничной цены изделия;
- обозначения настоящего стандарта;
- клейма технического контроля предприятия-изготовителя.

5.5. Транспортирование канистр в упаковке, установленной в п. 5.3, производят любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на применяемом транспорте.

5.6. Канистры должны храниться в крытых сухих складских помещениях, без упаковки. Допускается хранить канистры в упаковке предприятия-изготовителя.

5.7. При транспортировании и хранении канистр горловины должны быть плотно закрыты крышками.

5.8. Транспортирование, погрузка, выгрузка и хранение канистр должны производиться таким образом, чтобы исключалась возможность их повреждения.

№ изм.	1	4	5		
№ изв.	8565	10729	11387		

Инв. № дубликата		4152			
Инв. № подлинника					

В-В	см. 874.90	21.08.90	Дорошков	

2б

5.9. При эксплуатации канистр не допускаются: сбрасывание их с транспортных средств, удары по поверхности и деталям, а также иные воздействия, вызывающие механические повреждения.

5.10. Не допускается заполнение канистр жидкими продуктами, разрушающими ее корпус.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие выпускаемых канистр требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации, установленных стандартом.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации канистр устанавливается 12 месяцев со дня продажи через розничную торговую сеть.

№ изм. 1 3 4
№ изв. 8565 9308 10729
Инв. № дубликата 4152
Инв. № подлинника
В-8 СИ.874.90 21.08.90 Дорошков

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				
1	2, 4, 6, 7, 9, 10	—	—	—	8565	[signature]	12.01.82	1.07.82 г.
2.	7	—	—	—	8985			01.01.84
3	6, 7, 10	1	—	—	9308			01.01.86
4	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	—	—	—	10729			01.01.88
5	—	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	—	—	11387			01.07.90

В-В	СИ. 874.90	21.08.90	Дорош	[signature]

4152

№ дубликата

№ подлинника

gost.e-ecolog.ru

26