УДК Группа Д82

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

Бочки стальные сварные и закатные отремонтированные Технические условия
ОКП I4 I5I0

РСТ РСФСР -90

Срок действия
с 0I.0I.9Iг.
до 0I.0I.96г.

Настоящий стандарт распространяется на бочки стальные сварные и закатные с гофрами на корпусе, изготавливаемые по ГОСТ I3950-84, бывшие в употреблении, отремонтированные и предназначенные для упаковывания, транспортирования и хранения нефтепродуктов в соответствии с ГОСТ I5I0-84.

Бочки могут применяться для упаковывания других продуктов, не действующих активно на сталь и цинк, если они обеспечивают сохранность и качество этих продуктов при транспортировании и хранении.

I. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

I.I. Конструкция, основные параметры и размеры бочек должны соответствовать ГОСТ I3950-84.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.I. Все бочки, поступающие на ремонтное предприятие, должны быть очищены поставщиком от посторонних предметов, а на ремонтном

gost.e-ecolog.ru

предприятии бочки должны быть очищены от остатков упаковывавшегося продукта и промыты.

Концентрация паров нефтепродуктов после мойки бочки не должна превышать 0,01 % от объема.

2.2. После мойки бочки сортируют на предназначенные для ремонта и утилизации.

2.3. Бочки, предназначенные для ремонта, должны удовлетворять следующим требованиям.

2.3.1. На корпусе и донъях бочек не допускаются вмятины со стрелой прогиба свыше 15 мм. Вмятин со стрелой прогиба от 8 до 15 мм не должно быть более четырех.

На корпусе и донъях бочек количество вмятин со стрелой прогиба до 8 мм не нормируется.

2.3.2. На корпусе и донъях бочек не допускаются пробоины площадью более 5 $см^2$ каждая. Пробоин площадью до 5 $см^2$ не должно быть более двух.

2.3.3. На корпусе бочки допускаются трещины сварного шва общей длиной не более 200 мм.

2.3.4. На посадочных поверхностях корпуса и съемного дна бочек типа II по ГОСТ 13950-84 вмятины и забоины не допускаются.

2.3.5. Бочки со съемным днем, предназначенные для ремонта, должны поставляться комплектно в собранном виде.

В комплект должны входить съемное дно, стяжной обруч и замок.

2.3.6. Бочки с несъемным днем допускается поставлять без пробок.

2.3.7. При повторных ремонтах общее количество дефектов на

корпусе и донъях бочек не должно превышать указанных в пп.2.3.I - 2.3.3 настоящего стандарта.

2.4. В процессе ремонта бочек, в случае необходимости, должны производиться: вырезка поврежденной и приварка новой горловины, заварка трещин сварного шва и заделка пробоин, заварка закатного шва с наружной стороны, замена пробок.

Замена прокладок должна производиться во всех бочках обязательно.

2.5. Отремонтированные бочки должны соответствовать требованиям ГОСТ I3950-84 и следующим требованиям.

2.5.I. На корпусе и донъях отремонтированных бочек количество вмятин со стрелой прогиба до 8 мм не нормируется. Вмятин со стрелой прогиба от 8 мм до I5 мм не должно быть более четырех.

2.5.2. На корпусе бочки допускаются заваренные трещины продольного шва и заваренные пробоины.

Сварные швы должны быть выполнены только с наружной стороны любыми видами сварки, обеспечивающими качество соединений.

2.5.3.На резъбе горловины бочки с несъемным дном не допускается надорванных или смятых витков.

2.5.4. Детали бочек, подлежащие замене при ремонте, должны быть изготовлены из материалов, указанных в ГОСТ I3950-84.

2.5.5. Внутренняя поверхность бочек после ремонта должна быть чистой и сухой.

2.5.6. Отклонение от вместимости бочек после ремонта не должно превышать 3 % номинальной вместимости.

2.5.7. Наружные поверхности бочек после ремонта должны иметь

лакокрасочное покрытие не ниже УП класса по ГОСТ 9.032-74.

При необходимости наружные поверхности бочек в процессе ремонта могут быть окрашены полностью или частично.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Бочки принимают партиями. Партией считается любое количество бочек одного типа и размера, оформленное одним документом.

3.2. При приемке перед ремонтом бочки подвергаются входному контролю.

При входном контроле у каждой бочки проверяют внешний вид, количество и размер вмятин, пробоин, трещин сварного шва, качество резьбы горловины и посадочных поверхностей бочек со съемным дном, комплектность, концентрацию паров нефтепродуктов в бочках.

Бочки, имеющие неудовлетворительные результаты при проверке концентрации паров нефтепродуктов, проходят повторную мойку.

По результатам входного контроля бочки сортируют на предназначенные для ремонта и утилизации.

3.3. После ремонта бочки подвергаются приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

3.4. При приемо-сдаточных испытаниях у каждой бочки контролируют внешний вид, размеры бочек и вмятин, качество сварных швов, окраски, маркировки, наличие устройства для пломбирования, герметичность.

При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному из показателей бочку возвращают на доработку.

Выявленные в процессе испытаний дефекты должны быть устранены и бочка подвергается повторным приемо-сдаточным испытаниям.

В случае, если дефекты, выявленные в процессе приемо-сдаточных испытаний, устранению не подлежат, бочка бракуется окончательно.

3.5. Периодическим испытаниям должны подвергаться бочки, прошедшие приемо-сдаточные испытания. Периодические испытания проводят в объеме приемо-сдаточных испытаний и на удар при свободном падении не реже одного раза в два года в количестве 3 % от партии, но не менее пяти бочек.

При получении неудовлетворительных результатов периодические испытания переводят в приемо-сдаточные до получения положительных результатов на трех партиях подряд.

Результаты периодических испытаний оформляют протоколом.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Внешний вид бочки, качество окраски, резьбы горловины и посадочных поверхностей бочек со съемным дном, маркировки, комплектность, отсутствие остатка нефтепродукта и наличие устройства для пломбирования проверяют внешним осмотром.

4.2. Размеры бочек, вмятин, пробоин и трещин сварного шва проверяют универсальными измерительными инструментами и шаблонами с точностью до 1 мм.

4.3. Концентрацию паров нефтепродукта в бочке после мойки определяют газоанализатором по ГОСТ 13320-81.

4.4. Поверхностные дефекты швов сварных соединений контролируют по ГОСТ 3242-79.

4.5. Герметичность бочек проверяют по ГОСТ 13950-84.

4.6. Испытания бочек на удар при свободном падении проводят по ГОСТ 13950-84.

5. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На нижнем дне каждой бочки краской, стойкой к упаковываемым продуктам и контрастной по отношению к цвету окраски бочки, наносят маркировку, содержащую:

- наименование предприятия, производившего ремонт, или его товарный знак;
- условное обозначение бочки по ГОСТ 13950-84 (без указания обозначения стандарта),
- месяц и год ремонта;
- номер настоящего стандарта.

Клеймо технического контроля наносят краской, стойкой к упаковываемым продуктам и контрастной по отношению к цвету бочки.

5.2. Транспортирование и хранение бочек по ГОСТ 13950-84.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Ремонтное предприятие гарантирует соответствие отремонтированных бочек требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

Гарантийный срок хранения и эксплуатации бочек - один год с момента ремонта.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН Государственным комитетом РСФСР по обеспечению нефтепродуктами

   РАЗРАБОТЧИКИ: М.В.Годик; Н.И.Ермакова (руководитель темы); С.Ф.Литвиненко, канд.техн.наук

2. ВНЕСЕН Государственным комитетом РСФСР по обеспечению нефтепродуктами
   А.М.Несговоров

3. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Госплана РСФСР от II июня 1990 г. № 29

4. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Российским республиканским управлением Госстандарта СССР № 711 от 17.04. 1990 г.

5. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

6. Срок первой проверки 1995 г.
   Периодичность проверки – 4 года

7. Ссылочные нормативно-технические документы

Обозначение НТД, на которую дана ссылка	Номер пункта, подпункта перечисления, приложения
ГОСТ 9.0??-74	2.5.7
ГОСТ 1510-84	Вводная часть
ГОСТ 3242-79	4.4
ГОСТ 13320-81	4.3
ГОСТ 13950-84	Вводная часть: 1.1; 2.3.4; 2.5; 2.5.4; 4.5; 4.6; 5.1; 5.2.

Директор СКБ
"Транснефтеавтоматика" С.Ф.Литвиненко

Заведующий отделом
стандартизации М.В.Годик

Руководитель темы,
зав.сектором Н.И.Ермакова

СОГЛАСОВАНО

"Начальник Главного Управления развития нефтебазового хозяйства и АЗС Госкомнефтепродукта РСФСР

Хабаров С.Р.

письмо №09-I-I6/32 от I4.02.90г."

СОГЛАСОВАНО

"Зам.директора института по научной работе ПНИАТ

Ивановский Г.П.

письмо №2002-04/67I от 27.02.90г."

СОГЛАСОВАНО

"Начальник Бюро экспертизы стандартов МПС СССР

Хоботов В.П.

письмо №2233-0I/258 от 9.02.90г."

СОГЛАСОВАНО

"Проректор ГИИВТа

Кутыркин В.А.

телеграмма №I855 от I8.03.90г."

СОГЛАСОВАНО

"Первый заместитель директора по научной работе НАМИ Минавтосельхозмаша СССР

Гируцкий О.И.

письмо №20/I2.26-404 от I2.02.90г."

gost.e-ecolog.ru