

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СРЕДСТВА ПАКЕТИРОВАНИЯ

ОБВЯЗКА ДЛЯ ПАКЕТОВ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ ИЗ СТАЛЬНОЙ УПАКОВОЧНОЙ ЛЕНТЫ

ГОСТ 21214—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН
Центральным научно-исследовательским институтом механической обработки древесины (ЦНИИМОД)

Зам. директора **Фонкин В. Ф.**
Руководитель темы **Шестаков В. П.**
Исполнитель **Козлов В. Ф.**

Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора **Потемкин Л. В.**
Руководитель темы **Махсон М. А.**
Исполнитель **Комарова Р. Х.**

ВНЕСЕН Министерством лесной и деревообрабатывающей промышленности СССР

Зам. директора **Ступнев Г. К.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор **Верченко В. Р.**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 ноября 1975 г. № 2775

УДК 674.038.6.004.3(083.74) Группа К29

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СРЕДСТВА ПАКЕТИРОВАНИЯ
Обвязка для пакетов пиломатериалов из стальной упаковочной ленты

Means ov packaging. Straps for lumber packages from steel band

ГОСТ 21214—75

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 ноября 1975 г. № 2775 срок действия установлен

с 01.01. 77

до 01.01. 82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на обвязки разового пользования из стальной упаковочной ленты, предназначенные для сохранения формы и конструкции транспортных пакетов прямоугольного сечения, сформированных по ГОСТ 16369—70 и ГОСТ 19041—73.

1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от вида соединения концов ленты устанавливаются два типа обвязок:

1 — с пломбовым соединением;

2 — с беспломбовым соединением.

1.2. Основные размеры узлов соединения должны соответствовать указанным на чертеже.

Пример условного обозначения:

Обвязки с пломбовым соединением из ленты толщиной 0,5 мм:

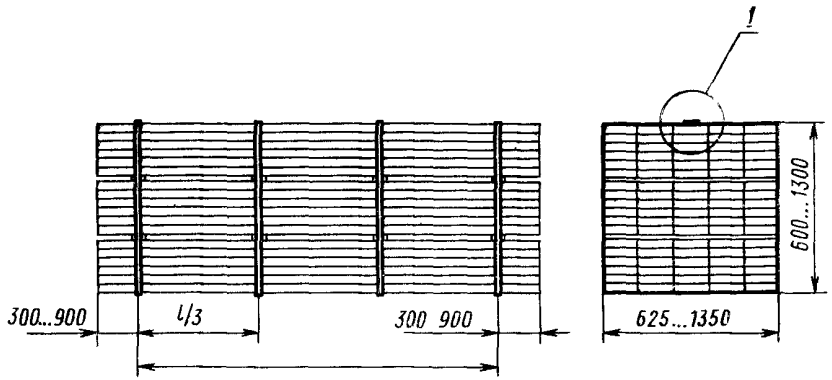
Обвязка 1—0,5 ГОСТ 21214—75

то же, с беспломбовым соединением из ленты толщиной 0,7 мм:

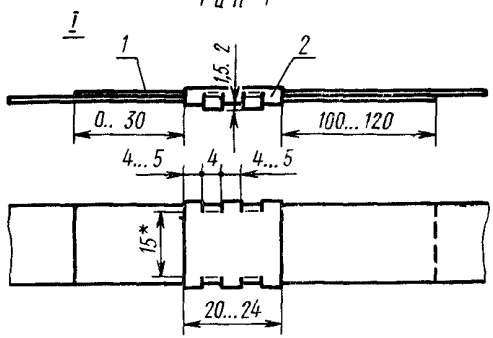
Обвязка 2—0,7 ГОСТ 21214—75

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

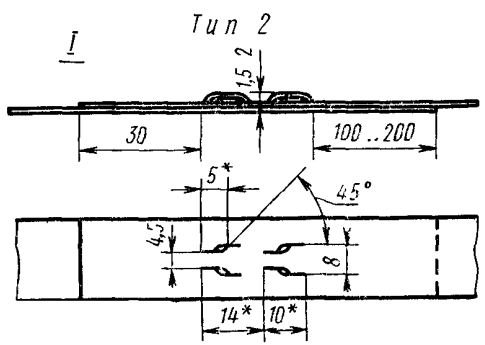
© Издательство стандартов, 1976



Тип 1



Тип 2



1 — лента; *2* — пломба

* Размеры для справок.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Обвязки должны быть изготовлены из стальной холоднокатаной низкоуглеродистой, нагартованной ленты нормальной точности изготовления по ГОСТ 3560—73, шириной 20 мм с временным сопротивлением разрыву не менее 600 Н/мм² (60 кгс/мм²). Толщина ленты должна быть:

0,5 мм — для обвязки пакетов шириной и высотой до 800 мм;

0,7 мм — для обвязки пакетов шириной и высотой свыше 800 мм.

2.2. Пломбы для обвязки должны изготовляться из ленты стальной холоднокатаной низкоуглеродистой, полунагартованной, нормальной точности изготовления, толщиной 0,5 мм и шириной 20 мм по ГОСТ 3560—73. Допускается изготовлять пломбы шириной до 24 мм из стали такого же качества.

2.3. Боковое смещение одного конца ленты относительно другого в соединении не должно превышать 1 мм.

2.4. Усилие натяжения обвязки, создаваемое упаковочным инструментом должно быть:

3000—2000 Н (300—200 кгс) — для ленты толщиной 0,5 мм;

4000—3000 Н (400—300 кгс) — для ленты толщиной 0,7 мм.

2.5. Прочность узла соединения должна быть не менее:

3500 Н (350 кгс) — для ленты толщиной 0,5 мм;

4500 Н (450 кгс) — для ленты толщиной 0,7 мм.

2.6. Соединение концов обвязки должно производиться только после натяжения ее согласно п. 2.4 и располагаться в верхней ветви обвязки.

2.7. Расположение просечек на ленте и пломбе должно быть симметричным. Смещение просечек относительно оси ленты и пломбы не должно превышать 1 мм. При некачественном изготовлении пломбового соединения ставится дополнительная пломба.

2.8. Количество и размещение обвязок на пакете должно соответствовать ГОСТ 19041—73.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия обвязок требованиям настоящего стандарта предприятие-поставщик пиломатериалов должно проводить приемо-сдаточные испытания упакованных пакетов пиломатериалов. При этом испытаниям подвергают 5% обвязок от общего их количества, но не менее 6 шт.

3.2. Испытания проводят на соответствие требованиям пп. 2.4, 2.6 и 2.7.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному показателю следует проводить повторную проверку удвоенного количества обвязок.

Результат повторной проверки является окончательным и распространяется на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Усилие натяжения обвязок определяют по величине прогиба ленты при оттягивании ее с усилием 10 кгс, прикладываемым к середине боковой ветви обвязки. Величина прогиба ленты, измеряемая в месте приложения силы на длине, равной 1000 мм, должна составлять:

от 7 до 10 мм — для ленты толщиной 0,5 мм;

от 5 до 7 мм — для ленты толщиной 0,7 мм.

4.2. Регулярно через 30 рабочих смен производят контроль работы упаковочного инструмента посредством испытания на растяжение образцов соединений, полученных вырезкой из обвязок, по ГОСТ 11701—66.

Редактор *Н. Б Заря*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Е. И. Морозова*

Сдано в набор 20.11.75 Подп. в печ. 20.01.76 0,5 п л Тир. 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул Московская, 256 Зак. 2684

gost.e-ecolog.ru