



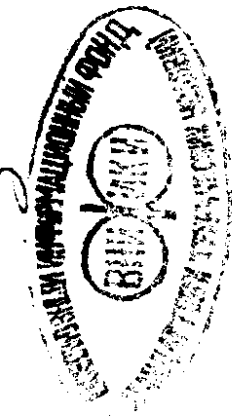
**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**ТАРА ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

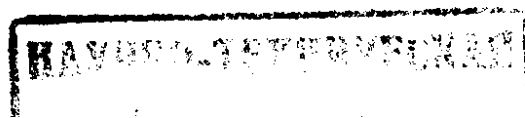
**ГОСТ 19822—88**

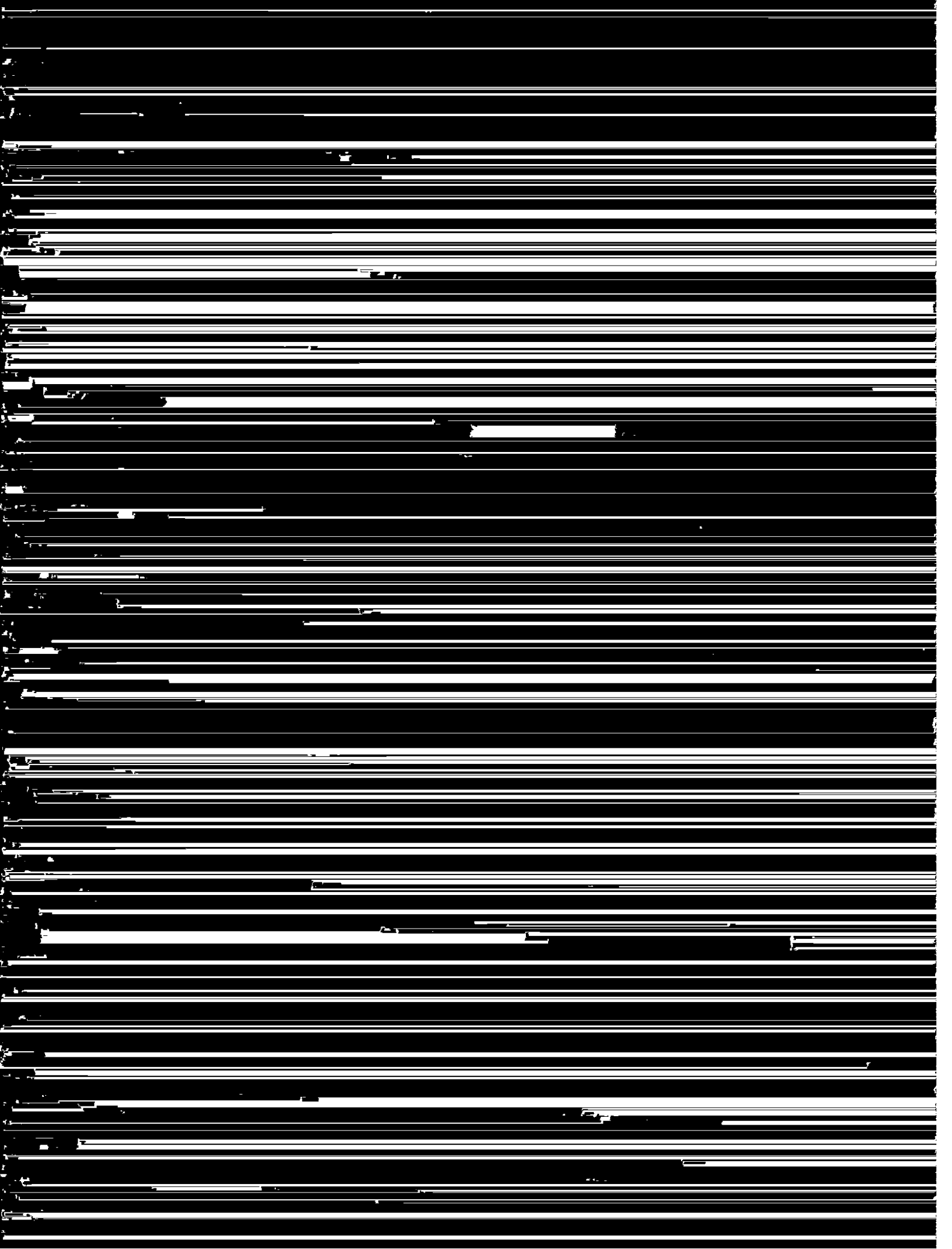
**Издание официальное**



Цена 3 коп. БЗ 2—88/153

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**





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 виловых 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  $P_p$ , вычисляют по формуле:

$$P_p = 1,25 Q (n-1),$$

где  $Q$  — масса брутто тары, т;

$n$  — количество ярусов тары.

Расчетную нагрузку на нижнюю тару в штабеле  $P_{пер}$  при перемещении любым видом транспорта, вычисляют по формуле:

$$P_{пер} = 2 Q (n_1-1),$$

где  $n_1$  — количество ярусов тары при перемещении.

Расчетная нагрузка на тару, используемую в режиме междо-водского и внутризаводского перемещения, равна:

для дна и опоры —  $2 Q$ ;

для стенки и стойки —  $1,1 Q$  (за исключением тары с сетчатыми стенками).

Расчетная нагрузка на тару, используемую с применением автоматических средств транспортирования, равна:

для дна и опоры —  $1,25 Q$ ;

для стенки и стойки —  $0,7 Q$  (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 количестве 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% от длины этих поверхностей.

2.1.8. Разность длин двух любых диагоналей тары в одной плоскости не должна превышать 0,5% от 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 изготавливать:

болтовые, шарнирные соединения — из стали с механическими свойствами не ниже стали 35 по ГОСТ 1050—74;

остальные — из стали В Ст. 3 по ГОСТ 380—71 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—80, ГОСТ 14771—76, ГОСТ 15878—79. 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—73 обработанных металлических поверхностей должен быть  $Rz \leq 320$  мкм.

2.1.19. Деревянные детали должны изготавливаться из пиломатериалов хвойных пород по ГОСТ 8486—86 и ГОСТ 24454—80 или из березы, липы и тополя по ГОСТ 2695—83.

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—82.

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—82.

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—74, группа условий эксплуатации — У2 по ГОСТ 9.104—79.

По согласованию с потребителем допускается изготавливать тару загрунтованной.

Материалы, применяемые для покрытия тары, приведены в приложении.

2.1.28. Удельная материалоемкость металлической тары, используемой в режиме межзаводского и внутризаводского перемещения, 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 приемо-сдаточные и периодические испытания.

3.2. В состав приемо-сдаточных 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 3 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 раза в 2 года.

Число единиц тары, подвергаемой периодическим испытаниям, должно составлять не менее 6 для каждого конкретного типа из числа прошедших приемо-сдаточные 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—73.

3.8. Каждая партия должна сопровождаться паспортом или формуляром по ГОСТ 2.601—68.

#### 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—79.

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

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  $100 \times 100$  мм.

4.10. Влажность деревянных деталей следует определять по ГОСТ 16483.7—71.

4.11. Шероховатость поверхности деревянных деталей следует проверять по ГОСТ 15612—85.

4.12. Испытание тары по пп. 3.2, 3.4 проводят по методике, приведенной в ГОСТ 9570—84 (приложение 1), с соблюдением требований безопасности по ГОСТ 12.3.010—82.

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—69 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—69.

## **6. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

При эксплуатации тары необходимо выполнять требования безопасности по ГОСТ 12.3.010—82.

## **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 — 2 года, деревянно-металлической — 1 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—82, эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465—76, эмаль МП-12 по ГОСТ 9754—76.

# ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством автомобильной промышленности СССР

## 2. ИСПОЛНИТЕЛИ

В. И. Коннов (руководитель темы), Р. Д. Антипов, Н. В. Евстигнеев, Н. А. Чернышев, Р. Д. Серова, В. Н. Ешеганов, С. Г. Новикова

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

4. Срок проверки — 1993 г.; периодичность проверки — 5 лет.

5. ВЗАМЕН ГОСТ 19822—81

## 6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.601—68	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—73	3.7
ГОСТ 380—71	2.1.15
ГОСТ 926—82	Приложение
ГОСТ 1050—74	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—86	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

Редактор *В. М. Лысенкина*  
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*  
Корректор *Е. И. Евтеева*

Сдано в наб. 06.04.88 Подп. в печ. 12.05.88 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,59 уч.-изд. л.  
Тир. 35 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2149