

Изменение № 1 ГОСТ 17366—80 Бочки стальные сварные толстостенные для химических продуктов. Технические условия
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.11.85 № 3571 срок введения установлен

с 01.04.86

На обложке к первой странице стандарта под словами «Издание официальное» проставить букву: **Е**.

Под наименованием стандарта заменить код: ОКП 305 135 0000 на ОКП 14 1523, ОКП 14 1526.

По всему тексту стандарта заменить единицу: л на дм^3 .

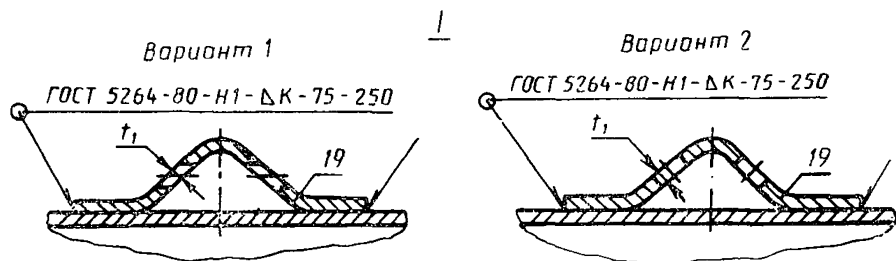
Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на стальные сварные толстостенные бочки, предназначенные для упаковывания, транспортирования и хранения опасных грузов, относящихся по ГОСТ 19433—81 к классам 6 и 8, а также низкокипящих жидких химических продуктов, создающих при температуре 60°C избыточное давление до $0,33\text{ МПа}$ ($3,3\text{ кгс/см}^2$), изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт.

Бочки, предназначенные для упаковывания, транспортирования и хранения опасных химических продуктов, поставляемых на экспорт, должны соответствовать требованиям ГОСТ 26319—84.

Применение бочек для других жидких продуктов устанавливают в стандартах или другой нормативно-технической документации на эти продукты.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 3733—82 в части технических требований и методов испытаний бочек с обручами катания на обечайке».

Пункт 1.2. Выносной элемент 1 заменить новым:



заменить обозначения и ссылки: «Труб. 2 $\frac{1}{2}$ кл. 3» на « σ 2 $\frac{1}{2}$ -В/В», «Труб. 3 $\frac{1}{2}$ кл. 3» на « σ 3 $\frac{1}{2}$ -В/В»;

ГОСТ 5264—69 на ГОСТ 5264—80, ГОСТ 8713—70—Н2-А-ΔК на ГОСТ 8713—79—Н1-АФΔК;

подрисовочная подпись. Позиция 18. Заменить ссылку: ГОСТ 11371—68 на ГОСТ 11371—78.

Пункт 1.3 изложить в новой редакции: «1.3. Предельные отклонения размеров, не указанные в табл. 1 и на чертеже, должны быть не ниже: Н14, н14,

$\pm \frac{\text{IT}14}{2}$ по ГОСТ 25347—82».

Пункт 2.2. Подпункт б. Заменить ссылку: ГОСТ 503—71 на ГОСТ 503—81; дополнить абзацем: «По согласованию с потребителем допускается изготавливать обручи из листовой холоднокатаной и горячекатаной стали по ГОСТ 19904—74 и ГОСТ 19903—74 нормальной точности и плоскостности, марок ВСт2сп2, ВСт3сп2, ВСт2пс2, ВСт3пс2 по ГОСТ 380—71»;

подпункт г. Заменить слова: «Сч 15—32 по ГОСТ 1412—70» на «Сч 15 по ГОСТ 1412—79»;

подпункт д. Заменить ссылку: ГОСТ 481—71 на ГОСТ 481—80.

Пункт 2.5. Заменить ссылку: ГОСТ 9087—69 на ГОСТ 9087—81.

(Продолжение см. с. 160)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17366—80)

Пункт 2.6. Заменить ссылки: ГОСТ 5264—69 на ГОСТ 5264—80; ГОСТ 8713—70 на ГОСТ 8713—79; ГОСТ 15878—70 на ГОСТ 15979—79.

Пункты 2.16, 2.20 изложить в новой редакции: «2.16. Бочки, заполненные водой, должны выдерживать 2 удара при свободном падении с высоты 1,2 м.

2.20. Покрытие по внешнему виду должно соответствовать классу VII по ГОСТ 9.032—74. Условия эксплуатации покрытия должны соответствовать первой категории размещения и группе VI условий эксплуатации по ГОСТ 9.104—79».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.19а: «2.19а. Подготовка поверхностей бочек и их деталей перед окрашиванием и условия проведения подготовительных работ должны соответствовать требованиям ГОСТ 9.402—80».

Пункты 5.1, 5.2 изложить в новой редакции: «5.1. Бочки принимают партиями. Партией считают количество бочек одной вместимости, одного типа, оформленное одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

дату выпуска;

номер партии;

наименование и условное обозначение бочки;

количество штук в партии;

результаты испытаний».

5.2. Для проверки соответствия бочек требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания».

Пункт 5.3. Таблица 2. Графы «Вид испытаний» изложить в новой редакции:

Наименование показателя качества или параметра

1. Габаритные размеры
2. Состояние посадочных размеров концевых обручей и обручей катания
3. Расстояние от оси горловины до продольного шва обечайки
4. Качество резьбы приваренной горловины, пробки, колпака, гаек, болтов
5. Внешний вид
6. Качество маркировки
7. Качество внутренней поверхности
8. Качество окраски
9. Защитные свойства лакокрасочного покрытия
10. Качество смазки резьбовых соединений
11. Состояние уплотнительных поверхностей горловины, пробки и фланца
12. Качество сварных швов:
 - а) наружные дефекты
 - б) предел прочности продольного сварного шва на статическое растяжение
 - в) рентгенографирование или гаммаграфирование сварных швов
 - г) размеры и засверливание сварных швов, соединяющих днище обечайкой (с последующей заваркой засверленных отверстий и выпуском бочек)
13. Герметичность бочек

Головка. Заменить наименование графы: «методов испытаний» на «методов контроля».

Пункт 5.4. исключить.

Пункты 5.5, 5.7 изложить в новой редакции: «5.5. Если при приемо-сдаточном контроле по пп. 1—4, 9, 12 (б, в, г) будут обнаружены бочки, не соответствующие требованиям настоящего стандарта хотя бы по одному из показателей, то проводят повторный контроль по тем же пунктам на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Если при повторном контроле будут обнаружены бочки, не соответствующие требованиям настоящего стандарта хотя бы по одному из показателей, партию бракуют.

(Продолжение см. с. 161)

5.7. Периодические испытания проводят на удар при свободном падении не реже одного раза в год. Для испытаний отбирают 3 бочки за период между испытаниями от партий, выдержавших приемо-сдаточные испытания.

Результаты периодических испытаний оформляют протоколом (ГОСТ 15.001—73)».

Пункт 5.8. исключить.

Пункт 6.1 изложить в новой редакции: «6.1. Контроль размеров бочек и их деталей проводят измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую чертежами точность».

Пункт 6.2. Заменить слова: «внешним осмотром» на «визуально без применения увеличительных приборов».

Пункт 6.6. Заменить ссылку: ГОСТ 7512—75 на ГОСТ 7512—82.

Пункт 6.9. Заменить слова: «5%-ным» на «5%-ным или 30%-ным».

Пункты 6.11, 7.1 изложить в новой редакции: «6.11. Испытание бочек на удар при свободном падении проводят по ГОСТ 18425—73. Удары должны приходиться: первый — на обручи катания перпендикулярно оси бочки, второй — на концевой обруч (при этом бочку устанавливают под углом 30° к вертикали).

В результате испытаний не должно быть нарушений герметичности бочек, целостности деталей и сварных швов. Допускается деформация корпуса и обручей. После окончания испытания проверяют герметичность бочки по пп. 6.9 и 6.10.

7.1. На каждой бочке должна быть нанесена маркировка, характеризующая тару, по ГОСТ 14192—77 и содержащая:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

условное обозначение бочки;

испытательное давление в МПа (кгс/см²);

месяц, год изготовления;

индекс рейскуранта и порядковый номер по рейскуранту.

(Продолжение см. с. 162)

Маркировку наносят выдавливанием (штампованием) на ярлык, который приваривают к одному из концевых обручей. Размер шрифта П08 — по ГОСТ 2930—62.

Допускается наносить маркировку на одном из концевых обручей до их приварки.

На бочки, предназначенные для упаковывания химических продуктов, поставляемых на экспорт, маркировку, характеризующую тару по ГОСТ 14192—77, не наносят».

Пункт 7.2 дополнить абзацем: «Транспортирование бочек пакетами производят по ГОСТ 21929—76».

Пункт 7.4 изложить в новой редакции: «7.4. Транспортная маркировка должна соответствовать ГОСТ 14192—77».

Пункт 7.5 исключить.

Пункт 7.7. Первый абзац изложить в новой редакции: «Условия хранения 6 по ГОСТ 15150—69, допускается хранение в условиях 9 по ГОСТ 15150—69 на открытых площадках в сухом месте с твердым грунтом и уклоном для стока воды»; второй абзац. Заменить слова: «должны укладываться» на «укладывают».

Пункт 8.1 изложить в новой редакции: «8.1. Изготовитель гарантирует соответствие бочек требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации».

Гарантийный срок эксплуатации — 1,5 года для бочек с толщиной стенок 2—3 мм и 2 года для бочек с толщиной стенок 4—5 мм со дня ввода бочек в эксплуатацию.

Гарантийный срок хранения — 3 года для бочек с толщиной стенок 2—3 мм и 5 лет для бочек с толщиной стенок 4—5 мм с момента изготовления».

(ИУС № 2 1986 г.)