

СССР

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ТАРА ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ДЛЯ ПУРЧИХ ГРУЗОВ

Технические условия

ОСТ 23.4.86-81

Издание официальное

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЯНИЕ ПРИКАЗОМ  
по Министерству тракторного и сельскохозяйственного  
машиностроения СССР от #

ИСПОЛНИТЕЛИ Руководитель разработки - Е.И. Чесноков;  
Ответственные исполнители - В.Г.Кузнецов  
Р.П.Шевякова

СОГЛАСОВАН Госснаб СССР вриэжоту к.т.н. А.Н.Павлов

УТВЕРДЛНО

Министерством тракторного и сельско-  
хозяйственного машиностроения СССР

Министр

Р.С.Кириченко

1980 г.

1981 г.

ТАРА

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ДЛЯ ГОРЯЧИХ ГРУЗОВ

Технические условия

ОСТ 28.4.86-81

Волгоградский проектно-конструкторский  
институт автомобилизации и механизации  
НПО "Компакс"

Первый заместитель генерального  
директора

Г.В. Семойленко

Зав. базовым отделом стандартизации

Н.Л. Голкин

ГКЦ по новой технике

В.Ф. Мехин

Руководитель разработки,  
зав. сектором

Е.Н. Чесноков

Зав. конструкторским отделом по  
совершенствованию конструкций и  
унификации типового оборудования

В.Г. Кузнецов

Конструктор I категории

Р.П. Шевякова

СОГЛАСОВАНО

Министерство сельского хозяйства

Заместитель директора

Н. В. Соколов

ВПО "Советехпромавтометизация"

Заместитель начальника

Н. Х. Качер

Техническое управление Министерства сельского хозяйства СССР

Заместитель начальника

А. И. Орлов

ВПО "Советракторопром"

Главный инженер

Г. И. Смирнов

ВПО "Советрактородвигатель"

Главный инженер

С. Г. Радченко

ВПО "Советкомбайнопром"

Главный инженер

Д. И. Чикин

ВПО "Советракторовспечать"

Главный инженер

Г. С. Зайковский

ВПО "Советмактэхкультур

Главный инженер

Б. В. Маркин

ВПО "Советпочтомаш"

Главный инженер

И. П. Гаврилов

ВПО "Советсельхозмашгидраврегат"

Главный инженер

А. С. Ханн

ВНИИЭКИТУ

Заместитель директора по науке

К. Т. Н. Павлов

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ТАРА ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ДЛЯ ГОРЯЧИХ ГРУЗОВ	ОСТ
Технические условия	23.4.86-81
ОКП 47 9811 6000	Времен ОСТ 23.4.86-74
Приказ по Министерству тракторного и сельскохозяйственного машиностроения СССР от " " 198 г. №	
с <u>01.01.</u>	1982 г.
до <u>01.01.</u>	1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

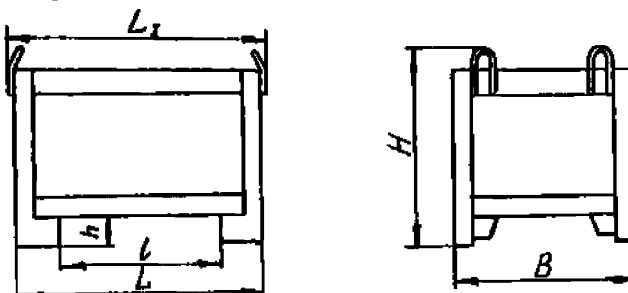
Настоящий стандарт распространяется на производственную металлическую тару (далее в тексте - тара), предназначенную для хранения горячих заготовок (луковок и литья) и перемещения их на внутривнешних грузопотоках.

Стандарт устанавливает требования к таре, ее изготовлению, контролю и поставке потребителю.

## I. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

I.1. Тара должна изготавливаться типа I исполнения I по ГОСТ 14861-74.

I.2. Основные параметры и размеры тары должны соответствовать чертежу и таблице.



Примечание: Чертеж не определяет конструкцию тары

Размеры в мм

Номер тары	L	$L_1$ , не более	B	H	l		h не менее	Масса брутто т. не более	Масса тары т. не более
					не более	не менее			
1	$1200^{+10}$	1240	$800^{+6}$	$930^{+10}$	800	110	2	0,27	
2	$1200^{+10}$	1240	$1000^{+10}$	$930^{+10}$	800	110	3,2	0,37	

Пример условного обозначения  
тары номер 2 массой брутто 3,2 т:

Тара - 2 - 3,2 ОСТ 23.4.86-81

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Тара должна изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 19822-74 и настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Для изготовления тары следует применять сталь по ГОСТ 380-71 и ГОСТ 1050-74.

2.3. Разность длии двух соответственных диагоналей тары должна быть не более 0,5% от длины одной диагонали.

2.4. Отклонения опорных поверхностей тары от плоскости не должны превышать 3 мм.

2.5. Покрытие должно соответствовать:

по внешнему виду - УП классу ГОСТ 9.032-74;

по стойкости в особых средах - группе 8 ГОСТ 9.032-74;

по условиям эксплуатации - У2 ГОСТ 9.104-79.

2.6. Тара должна иметь фиксирующие устройства, ограничивающие продольное и поперечное перемещение в штабеле верхней тары относительно нижней.

При этом свободный ход штабелируемой тары в фиксирующих устройствах не должен быть более 30 мм.

2.7. Тара должна выдерживать нагрузки, возникающие в элементах конструкции при загрузке, подъеме и перемещении загруженной тары на вилах погрузчика и четырехветвевым стропом, а также при штабелировании загруженной тары в четыре яруса.

2.8. Грузозахватные элементы тары должны выдерживать двухкратную массу брутто.

2.9. Срок службы тары - не менее пяти лет.

### 3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Требования безопасности при эксплуатации тары - по ГОСТ 12.3.010-76.

3.2. Требования безопасности при выполнении погрузочно-разгрузочных работ с тарой - по ГОСТ 12.3. 009-76.

### 4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для проверки соответствия тары требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания.

4.2. Тару предъявляют к приемке партиями.

Партии должны состоять из тары одного исполнения. Количество тары в партии не должно превышать 500 шт.

4.3. Приемочный контроль включает:

технический осмотр;

приемо -одаточные испытания.

4.4. При техническом осмотре проверяют:

отсутствие механических повреждений элементов конструкции;  
качество покрытия, маркировки.

Технический осмотр должен быть сплошным.

4.5. Приемо -одаточные испытания включают:

контроль размеров;

испытание на изгиб;

испытание под нагрузкой при штабелировании;

испытание на прочность грузозахватных элементов.

Испытаниям подвергают не менее пяти образцов от каждой предъ-

являемой к приемке партии.

Результаты приемо-сдаточных испытаний заносятся в паспорт.

На каждой таре, прошедшей приемочный контроль, наносят клеймо ОТК. Способ и место нанесения клейма устанавливается рабочими чертежами.

4.6. Периодические испытания должно проводить предприятие-изготовитель не реже одного раза в год.

Периодические испытания включают:

контроль массы;

контроль свободного хода штабелируемой тары в фиксирующих устройствах;

испытание на изгиб;

испытание под нагрузкой при штабелировании;

статическое испытание тары под нагрузкой в поднятом положении при захвате крюками крановых строп;

испытание под нагрузкой на видах погрузчиков в поднятом положении;

испытание на прочность грузозадающих элементов.

Испытаниям подвергают не менее двух образцов из партии, прошедшей приемочный контроль.

Результаты периодических испытаний оформляются протоколом.

4.7. При неудовлетворительных результатах приемочного контроля и периодических испытаний их проводят вновь на удвоенном количестве образцов.

Результаты повторной проверки являются окончательными и распространяются на всю партию.

## 5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1. Размеры тары проверяют измерительным инструментом. Погрешность измерения не должна превышать 1 мм.

5.2. Массу тары проверяют извещением. Погрешность извещения не должна превышать  $\pm 0,5\%$ .

5.3. Качество покрытия проверяют внешним осмотром.

5.4. Контроль свободного хода штабелируемой тары в фиксирующих устройствах производят измерением величины смещения между крышками зафиксированными положениями при горизонтальном сдвиге верхней тары относительно нижней в продольном и поперечном направлениях.

5.5. Испытания тары на соответствие требованиям п.2.7(на изгиб, под нагрузкой при штабелировании, под нагрузкой на вилах погрузчика в поднятом положении, статической нагрузкой в поднятом положении при захвате крюками четырехзвенного стропа) и оценку результатов испытаний следует проводить по ГОСТ 9495-76 (приложение 2).

5.6. Испытание на соответствие требованиям п.2.8.

Тару, загруженную до номинальной массы брутто, следует захватить за две скобы, расположенные по диагонали и поднять на высоту 200 - 300 мм. Время задержки под нагрузкой - 10 мин. Испытание повторить на другой паре скоб.

Результаты испытаний следует считать удовлетворительными, если:

отсутствуют повреждения грузозахватных элементов;

отсутствуют трещины в сварных швах и элементах конструкции.

**6. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТ ГРУЗОВ И КРАТЧИЕ.**

**6.1.** Тара должна иметь маркировку с упоминанием:  
товарного знака предприятия-изготовителя;  
обозначения тары по настоящему стандарту;  
массы брутто в тоннах;  
массы тары в тоннах;  
номера партии и года изготовления.

Маркировка наносится окраской по трафарету или выдавливанием по ГОСТ 141-2-77.

Надписи маркировки должны быть четко видимыми.

**6.2.** Каждая партия тары должна сопровождаться паспортом.

**6.3.** Транспортирование тары потребителя производится автомобильным и железнодорожным транспортом без упаковки в соответствии с "Общими правилами перевозок грузов автомобильным транспортом", утвержденными Министерством автомобильного транспорта РСФСР 30.07.1971, №.1972; "Правилами перевозок грузов", изданными в соответствии с уставом железных дорог Союза ССР, №. "Транспорт" 1977; и "Техническими условиями погрузки и крепления грузов" изд. "Транспорт" №.1969.

**6.4.** Транспортирование и хранение тары по группе условий хранения изделий № 1 ГОСТ 15150-69.

**7. УДЛЖНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**7.1.** Тара должна подвергаться техническому освидетельствованию - периодическому осмотру.

**7.2.** Периодический осмотр должен производиться перед началом эксплуатации тары, через каждый месяц и после ремонта.

**7.3.** При периодическом осмотре тара должна подвергаться проверке, на соответствие требованиям п. 2.8, кроме того проверяется:

наличие трещин в элементах отроловки;  
исправность фиксирующих устройств тары;  
состоине покрытия и целостность маркировки.

Тара, имеющая дефекты по п.7.3., считается не прошедшей техническое освидетельствование, изымается из эксплуатации и направляется в ремонт.

7.4. При эксплуатации тары необходимо руководствоваться соответствующими положениями "Правил устройства и безопасности эксплуатации грузоподъемных кранов", утвержденных ГОСГОРТЕХНАДЗОРОМ СССР.

7.5. При эксплуатации тары запрещается:

- загружать тару более номинальной массы брутто и выше уровня бортов;
- перемещать тару волоком;
- обращивать тару при разгрузке;
- выравнивать положение тары ударами вил погрузчика;
- нагрев тары более 700<sup>0</sup>С при загрузке ее заготовками;
- штабелировать тару с заготовками, нагретыми выше 400<sup>0</sup>С;
- эксплуатировать неисправную тару;
- находиться в непосредственной близости от тары при ее подъеме и перемещении;

7.6. Способ загрузки тары должен исключать местные деформации дна.

## 8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие тары требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации.

длительности, транспортирования и хранения, установленных стандартом.

8.2. Гарантийный срок устанавливается два года со дня отгрузки тары потребителю.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Ном.	Номер листов (страниц)		Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения
	измен- занес- ненных ных	нен- занес- вых	анализиро- ванных			