



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

**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

**СРЕДСТВА ПАКЕТИРОВАНИЯ****Обвязка для пакетов****пиломатериалов из стальной упаковочной ленты**Means of 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 пря-  
моугольного 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.

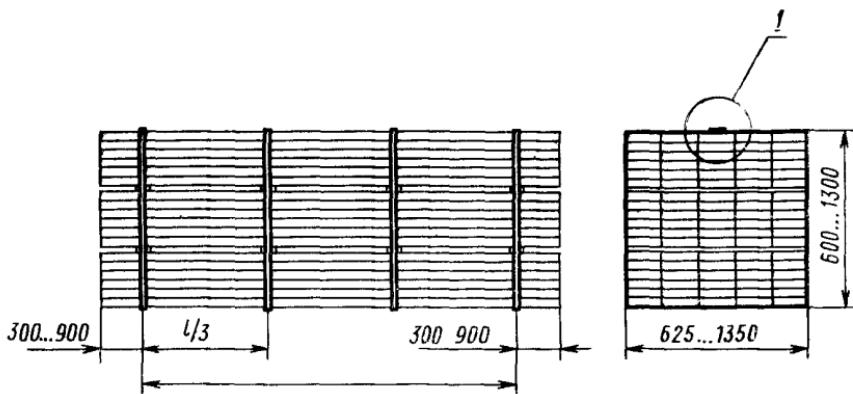
Пример условного обозначения:

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

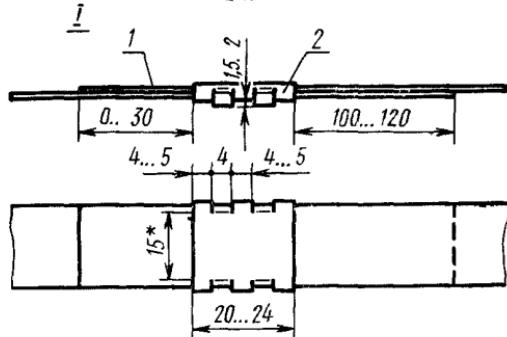
*Обвязка 1—0,5 ГОСТ 21214—75*

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

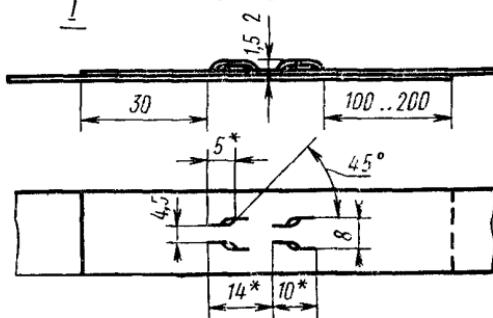
*Обвязка 2—0,7 ГОСТ 21214—75*



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  $600 \text{ Н}/\text{мм}^2$  ( $60 \text{ кгс}/\text{мм}^2$ ). 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 изготавляться из ленты стальной холоднокатаной низкоуглеродистой, полунаагартованной, нормальной точности изготовления, толщиной 0,5 мм и шириной 20 мм по ГОСТ 3560—73. Допускается изготавливать 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 ( $300—200 \text{ кгс}$ ) — для ленты толщиной 0,5 мм;
- 4000—3000 Н ( $400—300 \text{ кгс}$ ) — для ленты толщиной 0,7 мм.

**2.5.** Прочность узла соединения должна быть не менее:

- 3500 Н ( $350 \text{ кгс}$ ) — для ленты толщиной 0,5 мм;
- 4500 Н ( $450 \text{ кгс}$ ) — 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