

Группа Д81

OCT 1 00947-79

На 13 страницах

Введен впервые

Проверено в 1985 г.

Срок действия продлен до 01.07.90

Проверено в 1989 г.

Срок действия продлен до 01.07.95

ОКП 14 1650

Распоряжением Министерства от 12 сентября 1979 г.

N_o 087-16

срок действия установлен с 1 июля 1980 г.
до 1 июля 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на сварные алюминиевые канистры, предназначенные для транспортирования и хранения горючего и масел.

В-В	сч. 874.90	21.08.90	Дорошнев	Всн
Приказание №74 от 10.02.81		разраб. 0.42		

Издание официальное

ГР 8145357 от 23.11.79

Перепечатка воспрещена

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Канистры должны изготавливаться 2 типов:

- тип 1 - с воздушным мешком вместимостью 10 и 20 л;
- тип 2 - без воздушного мешка вместимостью 10 и 20 л

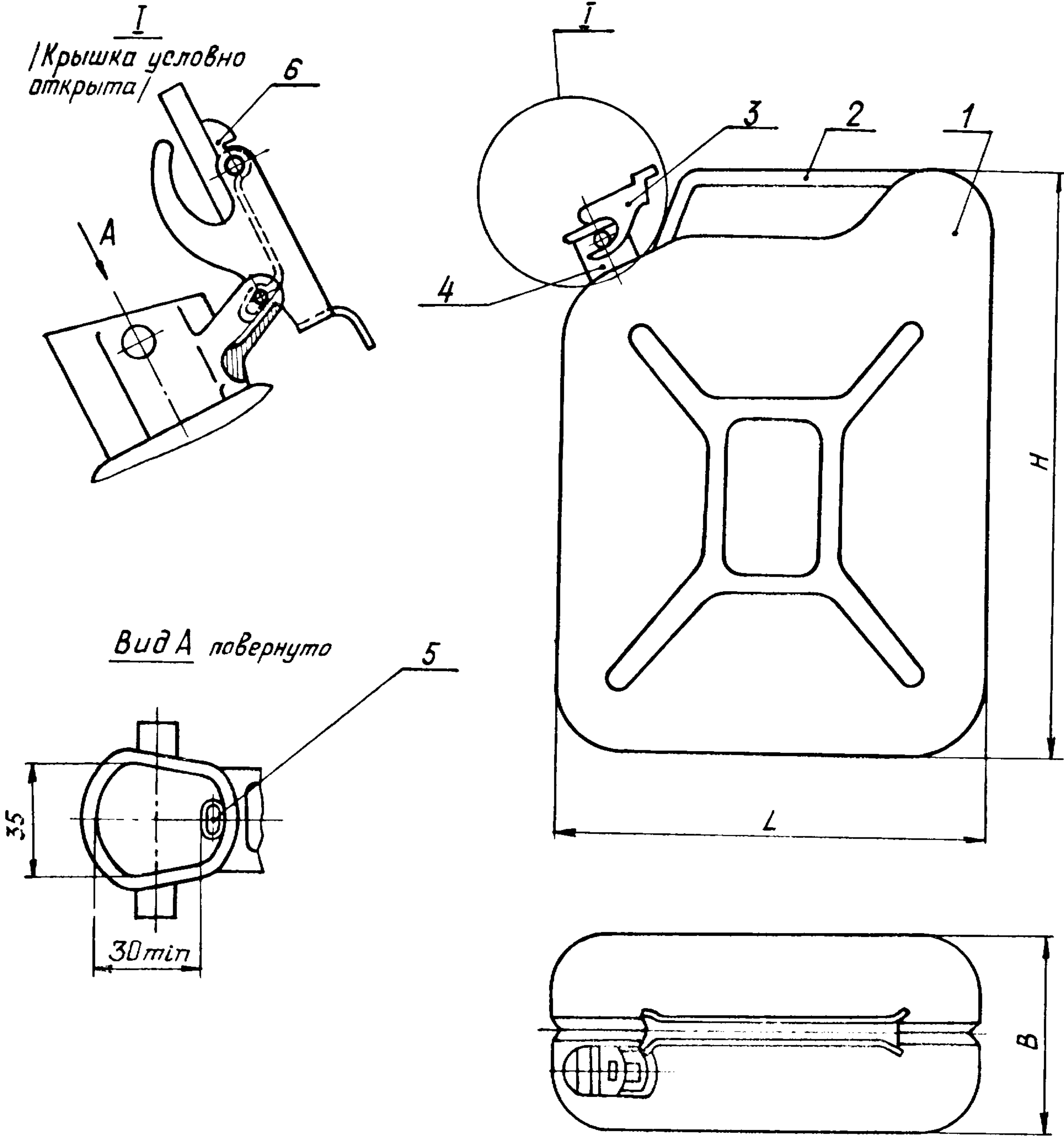
и каждый тип в 3 исполнениях:

- исполнение 1 - с рычажным затвором крышки горловины;
- исполнение 2 - с резьбовой крышкой горловины.
- исполнение 3 - с "байонетным" зажимом горловины.

1.2. Основные параметры, размеры и масса канистр должны соответствовать указанным на черт. 1 - 6 и в таблице.

Тип 1

Исполнение 1



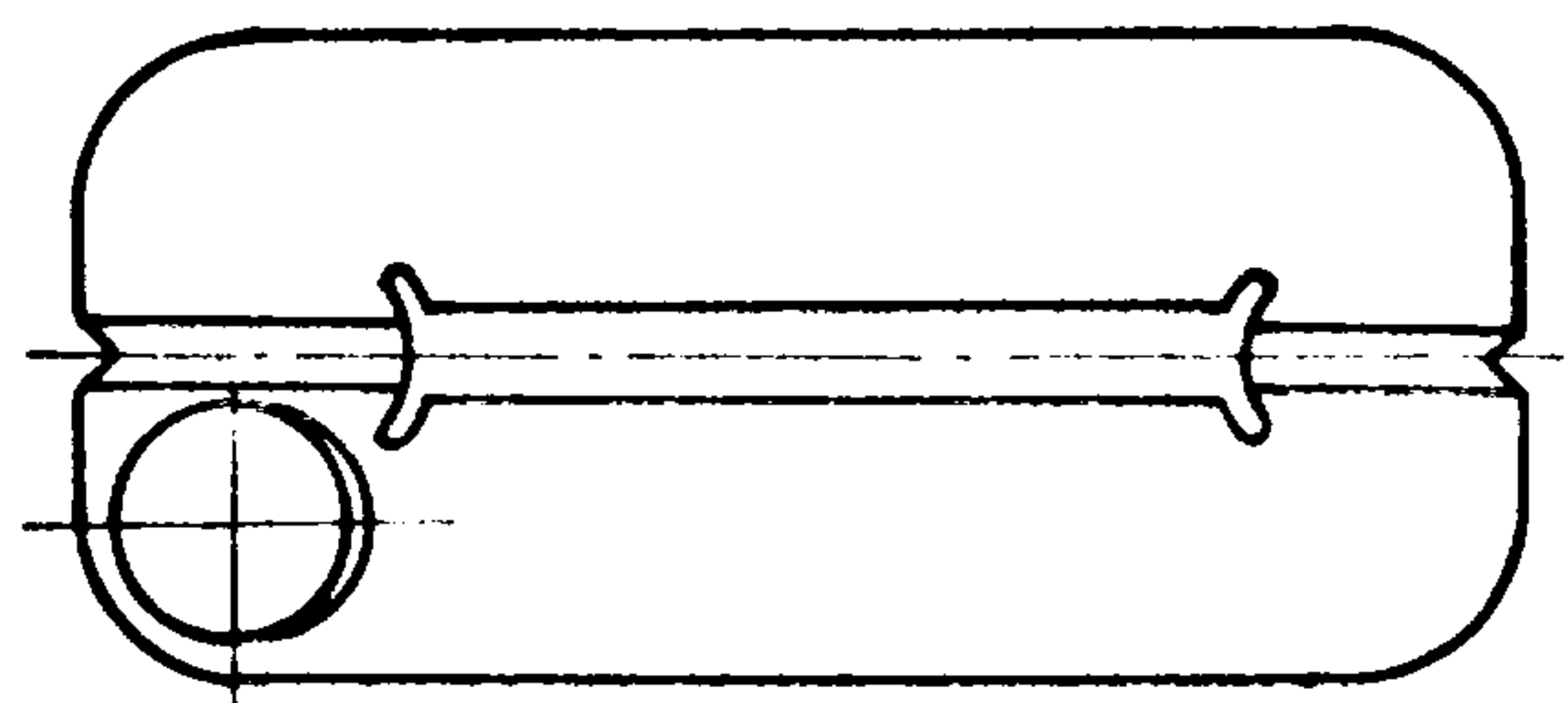
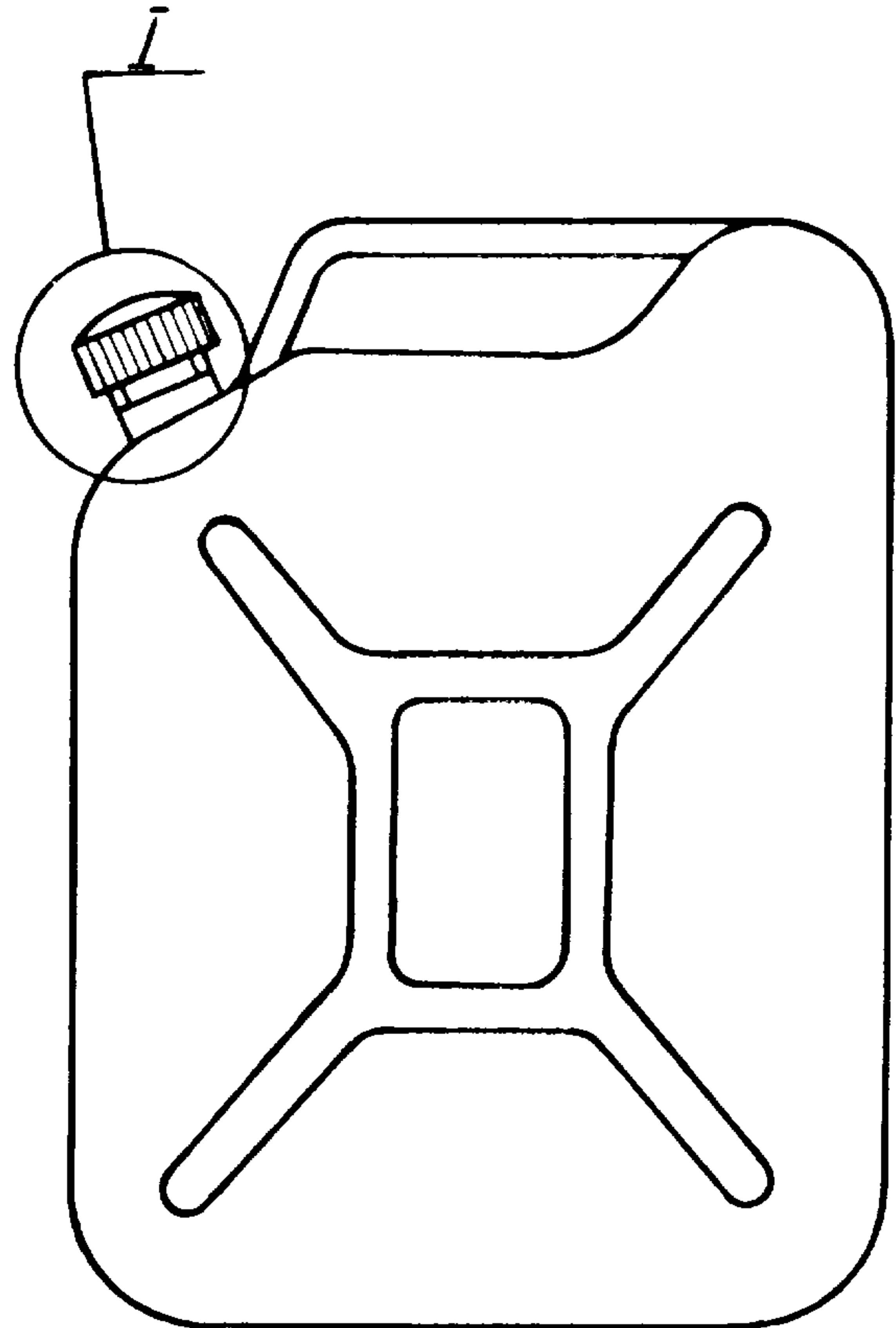
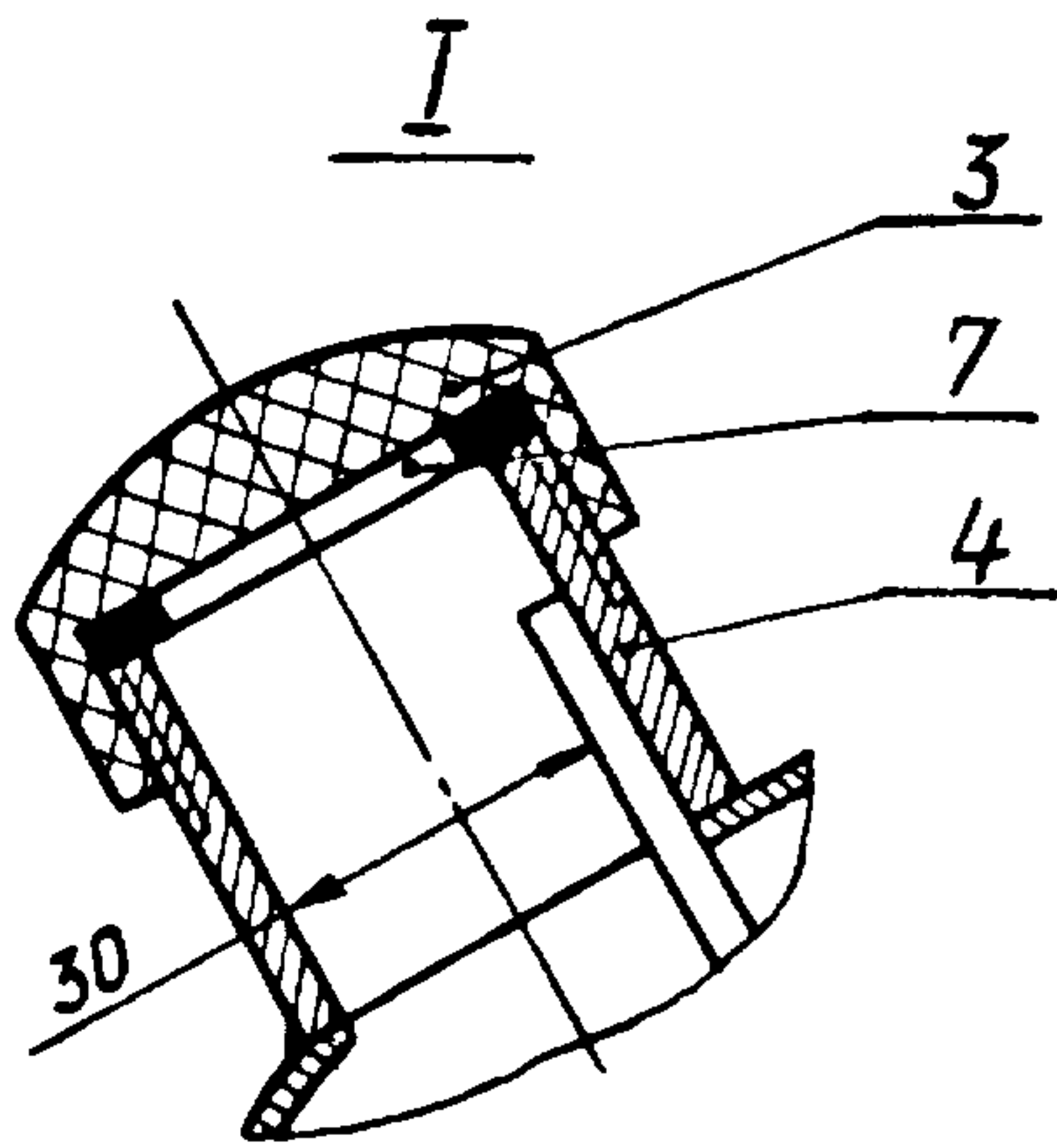
1 - корпус; 2 - ручка; 3 - крышка горловины с рычагом; 4 - горловина; 5 - трубка воздушная; 6 - планка

№ изм.	1	4
№ изв.	8585	10729
Инв. № дубликата		4152
Инв. № подлинника		

Тип 1

Исполнение 2

Остальное - см. исполнение 1



3 - крышка резьбовая; 4 - горловина; 7 - прокладка

Черт. 2

№ изм.
№ изв.

4152

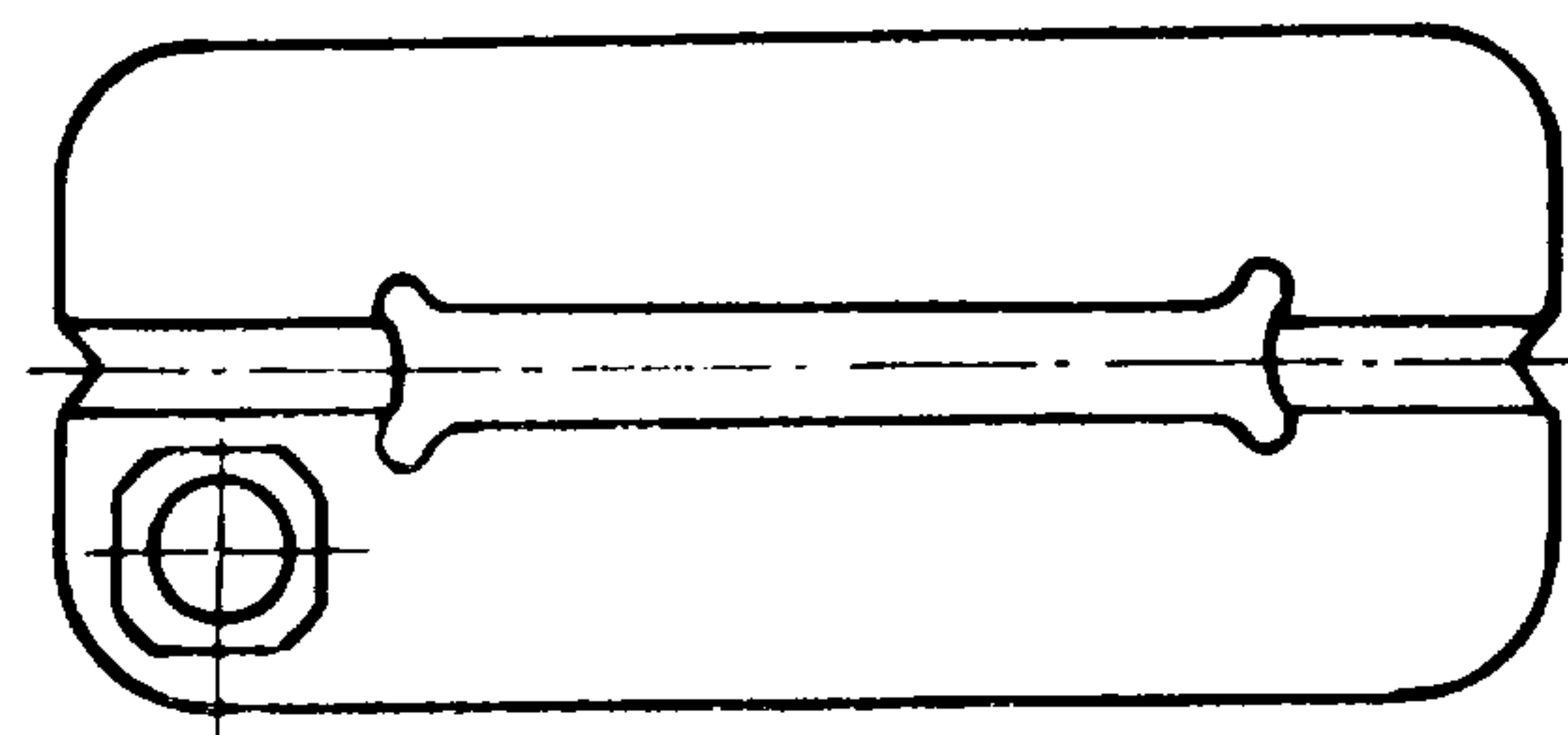
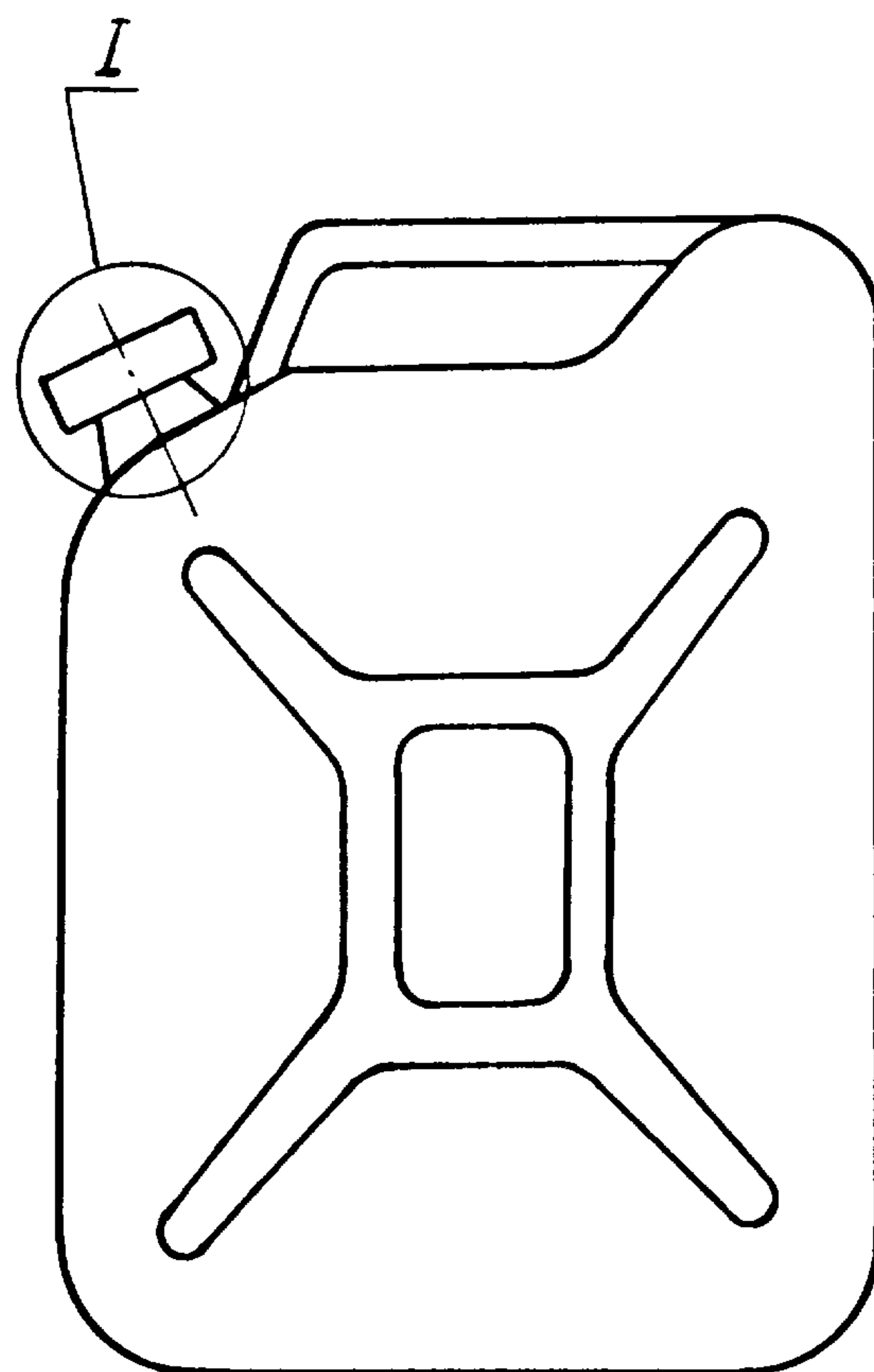
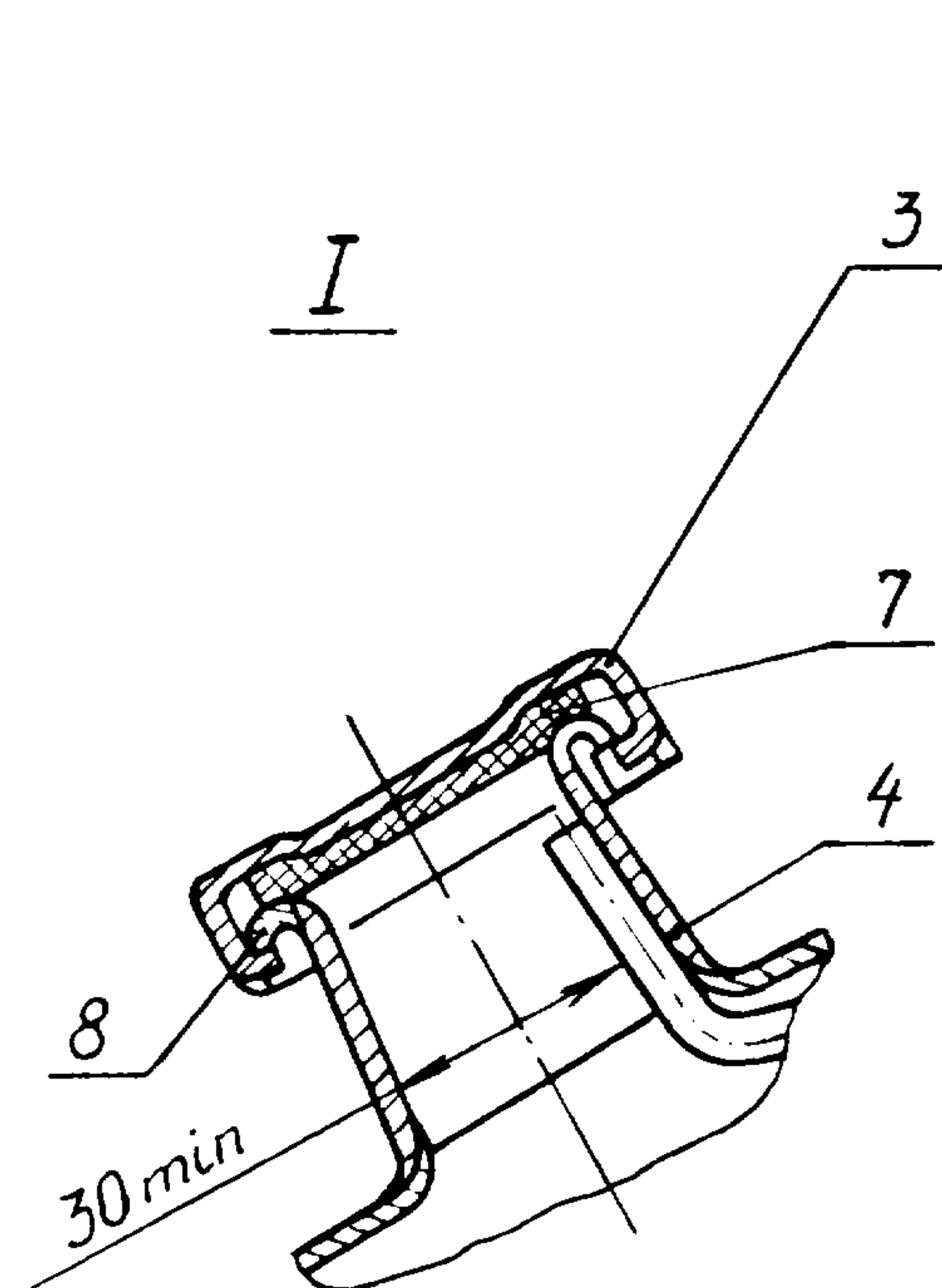
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

В-В см. 874.90 21.08.90 Дорощин В. В.

Тип 1

Исполнение 3

Остальное - см. исполнение 1



3 - крышка "байонетного" зажима; 4 - горловина; 7 - прокладка;

8 - кольцо

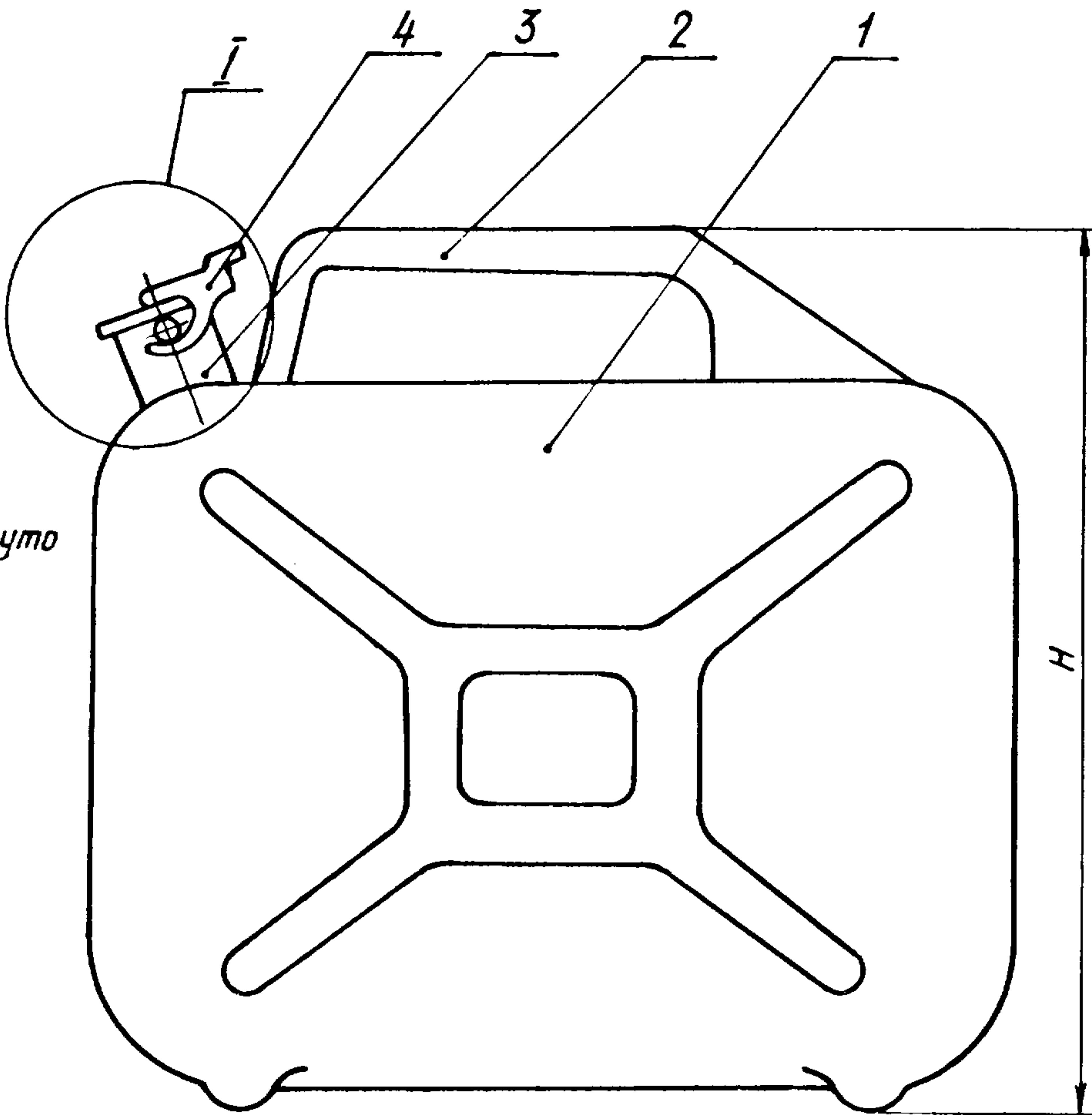
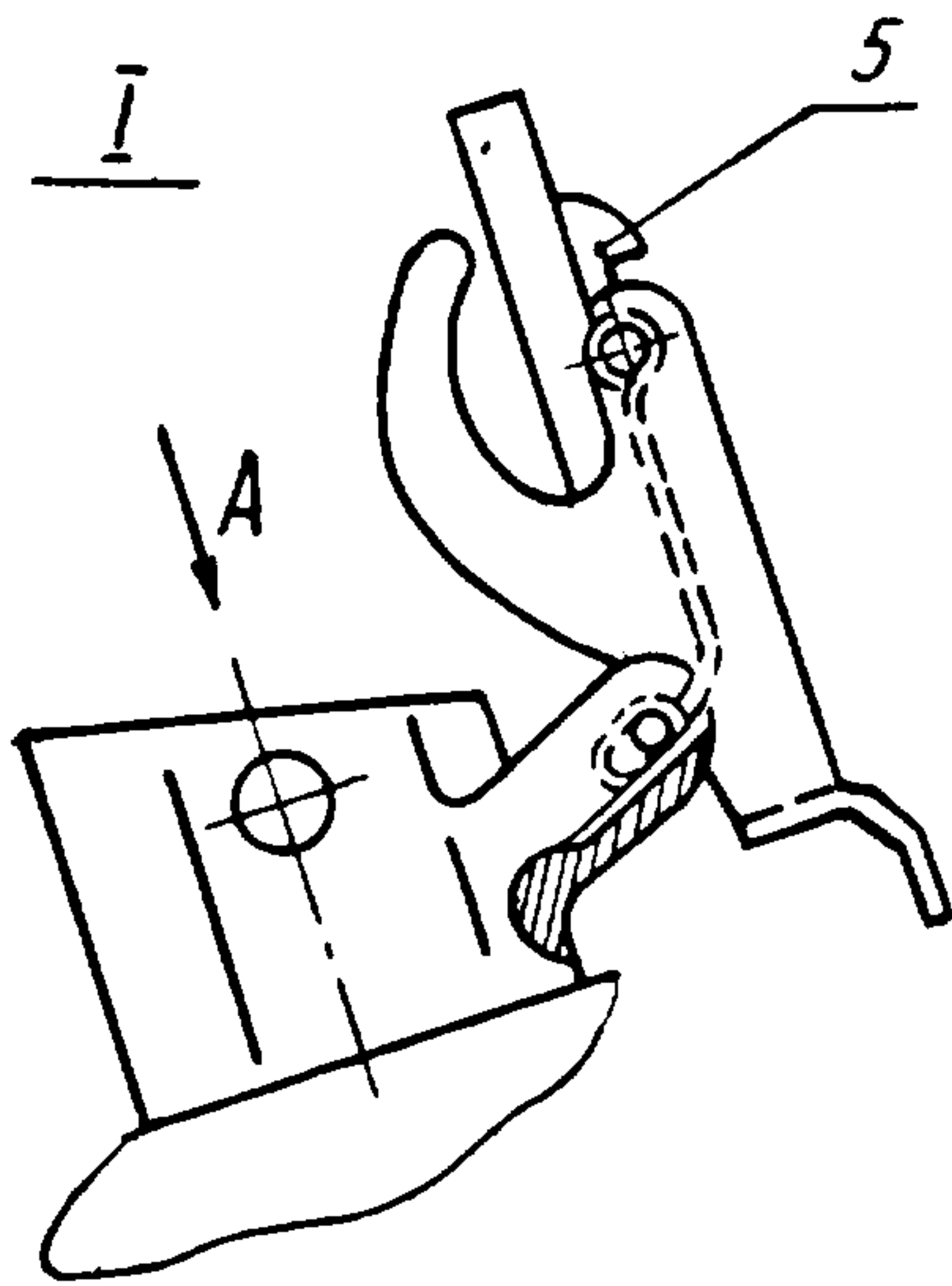
Черт. 3

№ изм.	4
№ изв	10729

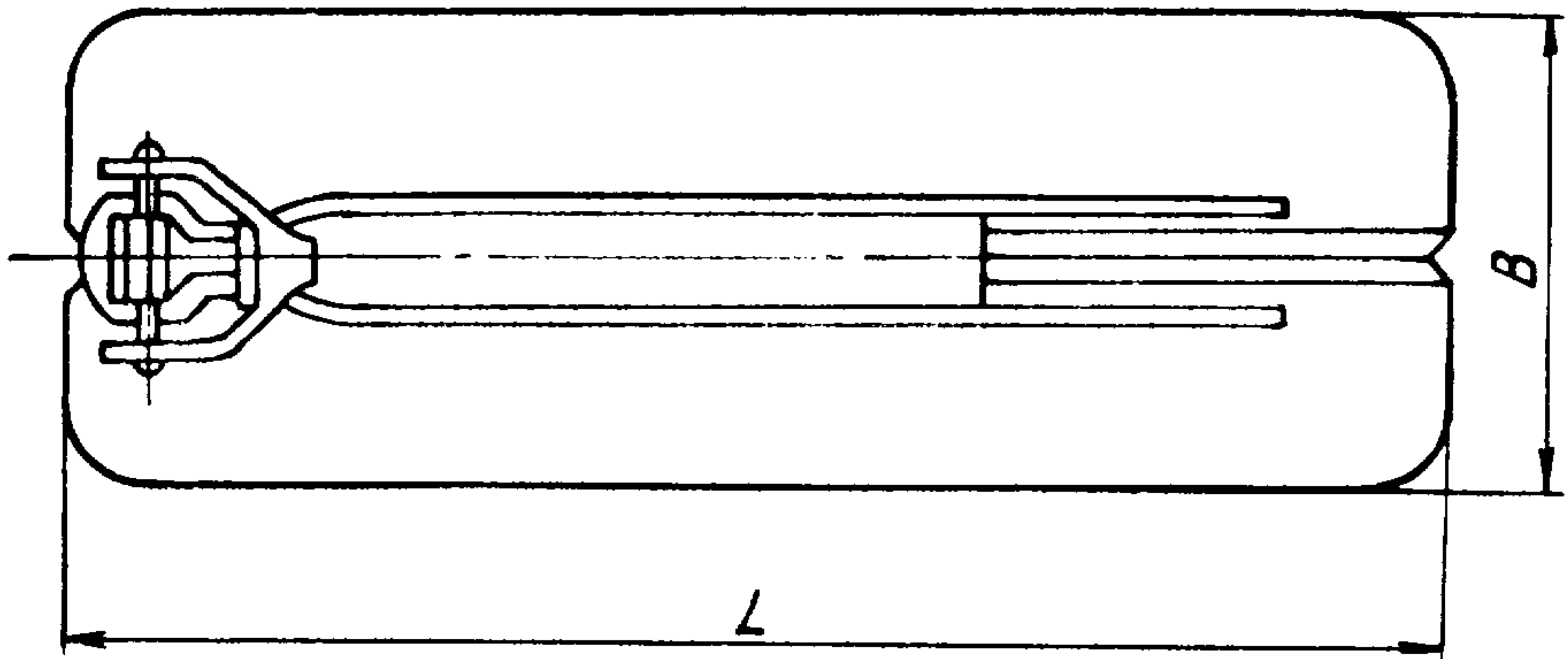
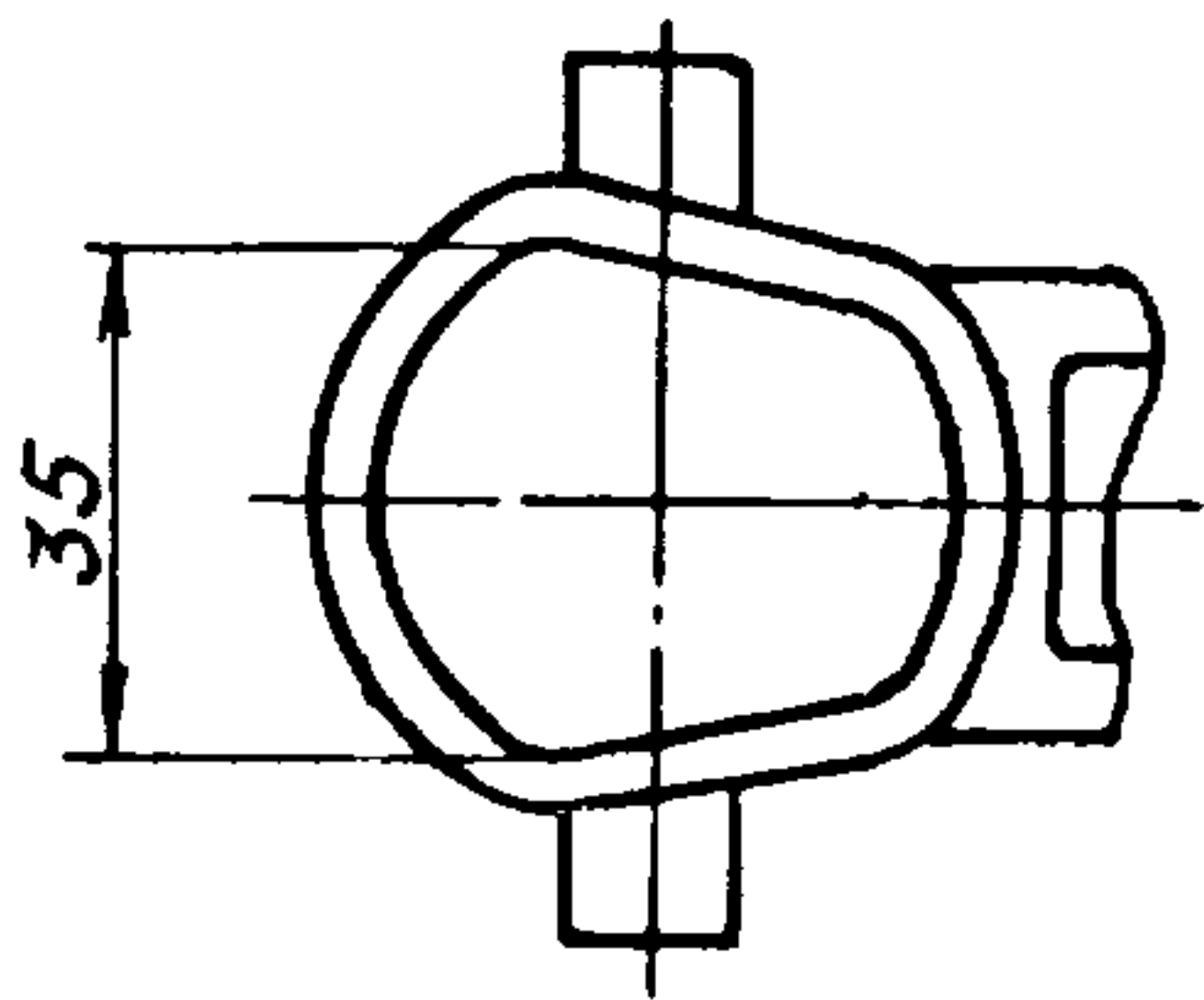
Инв. № дубликата	4152
Инв. № подлинника	

В-В сч. 874.90 21.08.90 Дорошнов

Тип 2
Исполнение 1



Вид А повернуто



1 - корпус; 2 - ручка; 3 - горловина; 4 - крышка горловины с рычагом;
5 - планка

Черт. 4

В-В | Сч. 874.90 | 21.08.90 | Дорошнов | Вел...

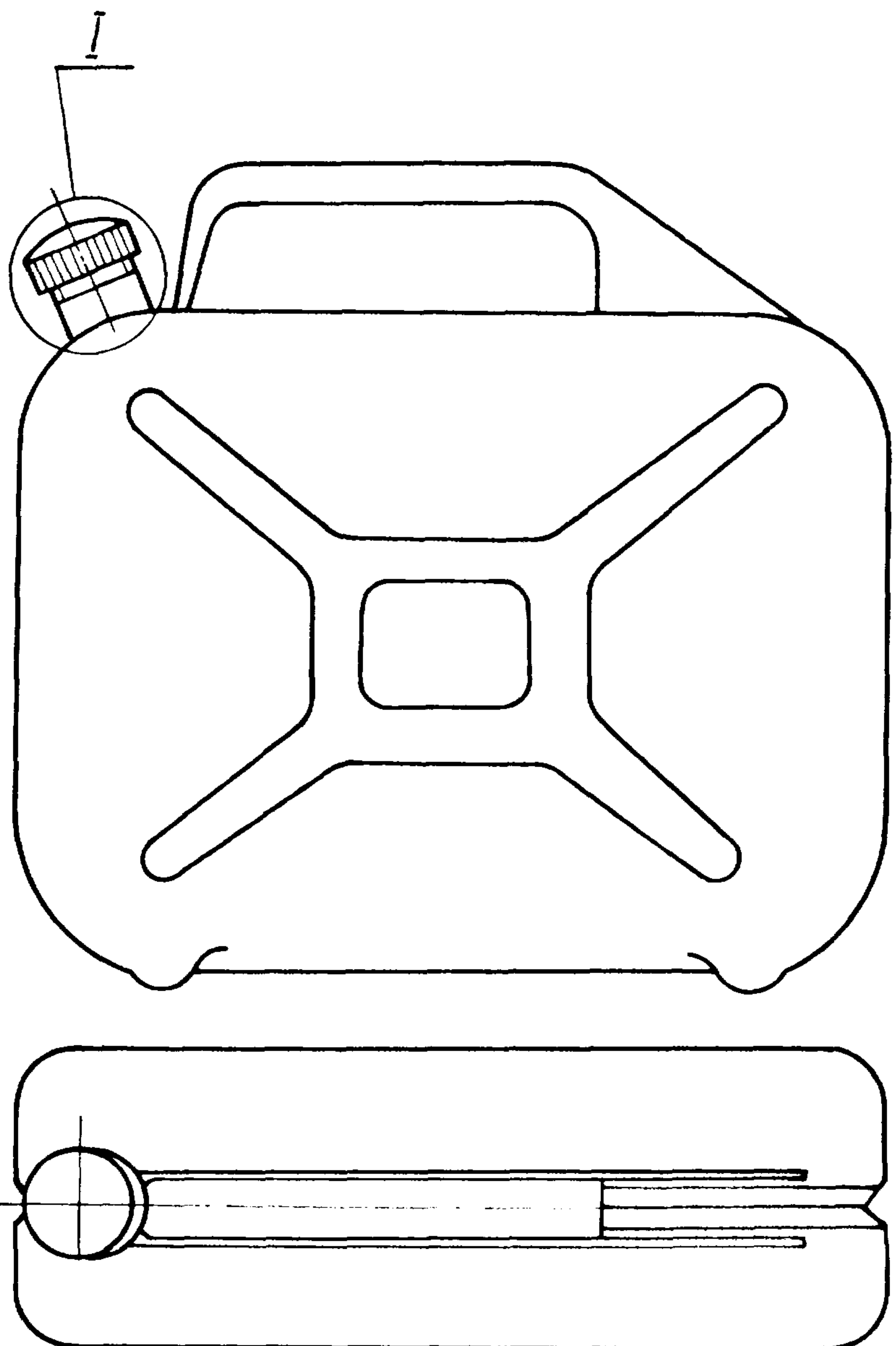
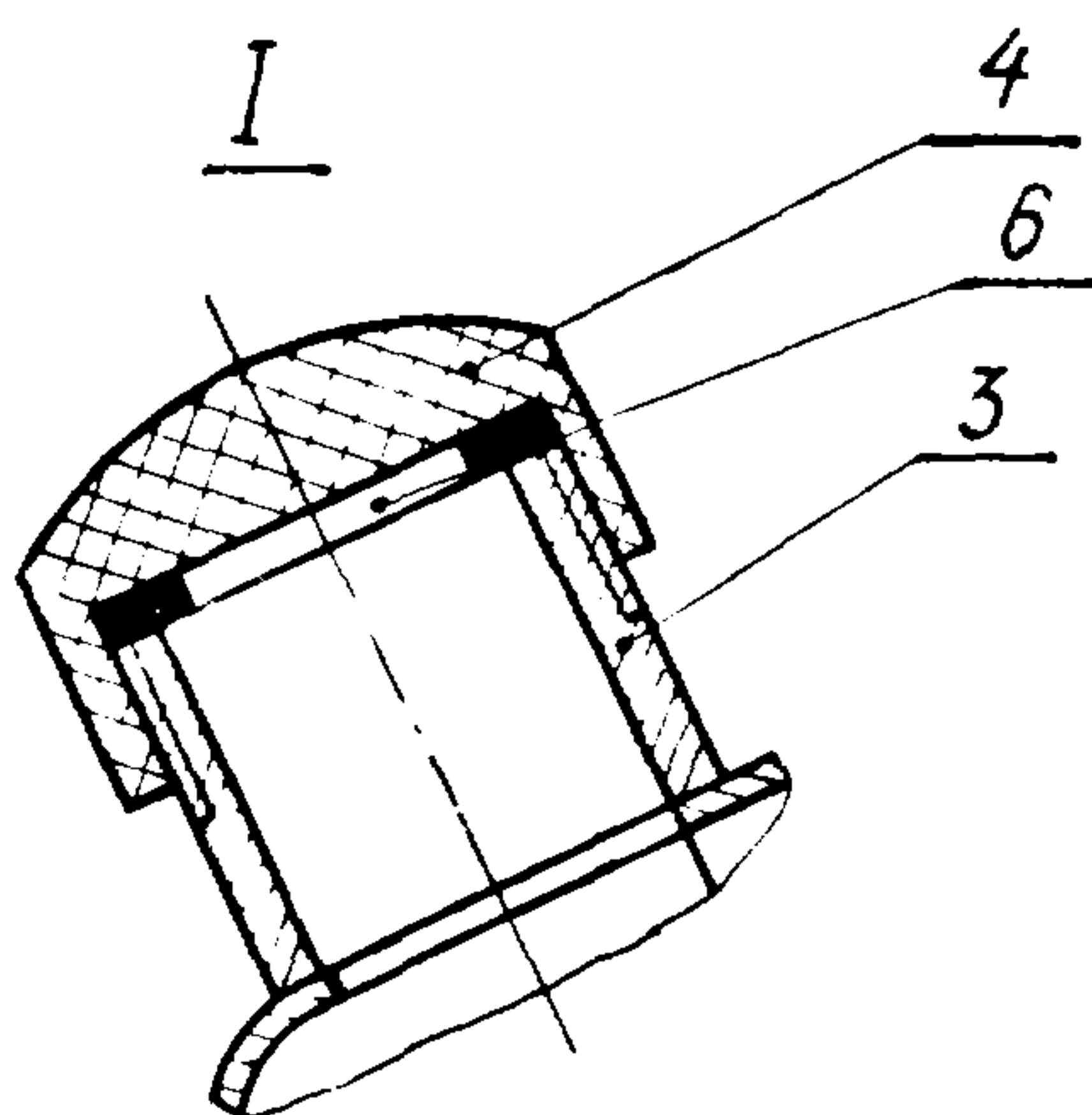
№ изм.	1	4	5
№ изв.	8565	10729	11387

Инв. № дубликата	4152
Инв. № подлинника	

Тип 2

Исполнение 2

Остальное - см. исполнение 1



3 - горловина; 4 - крышка резьбовая; 6 - прокладка

Черт. 5

№ изм.	4	5
№ изв.	10729	11387

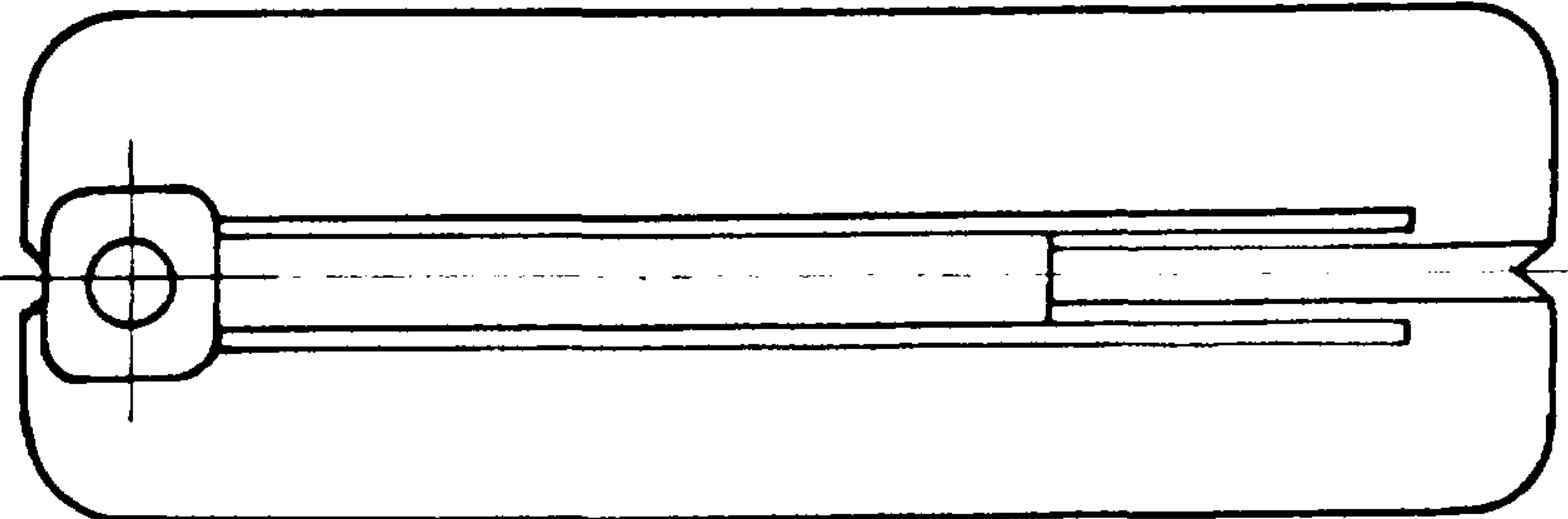
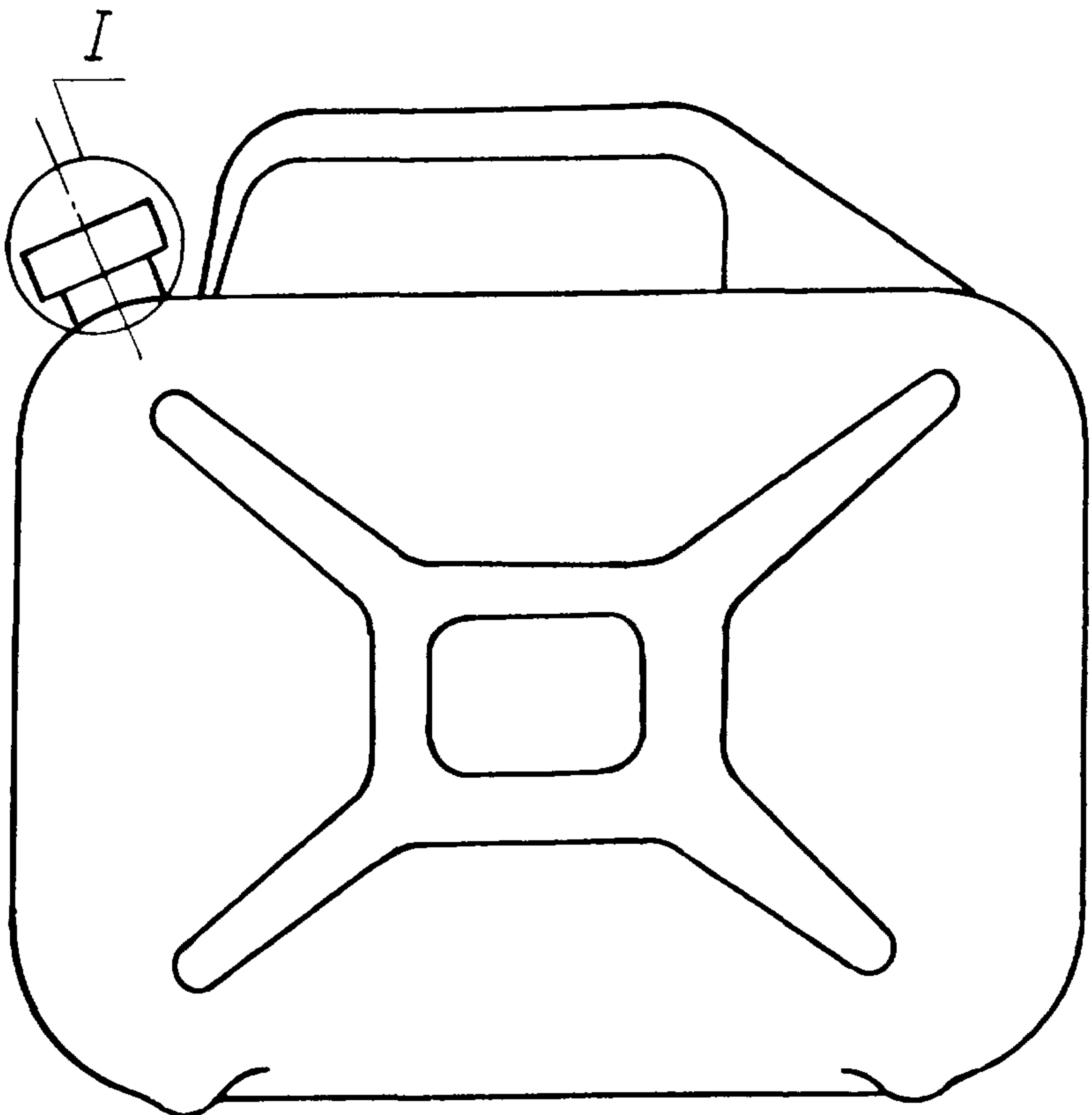
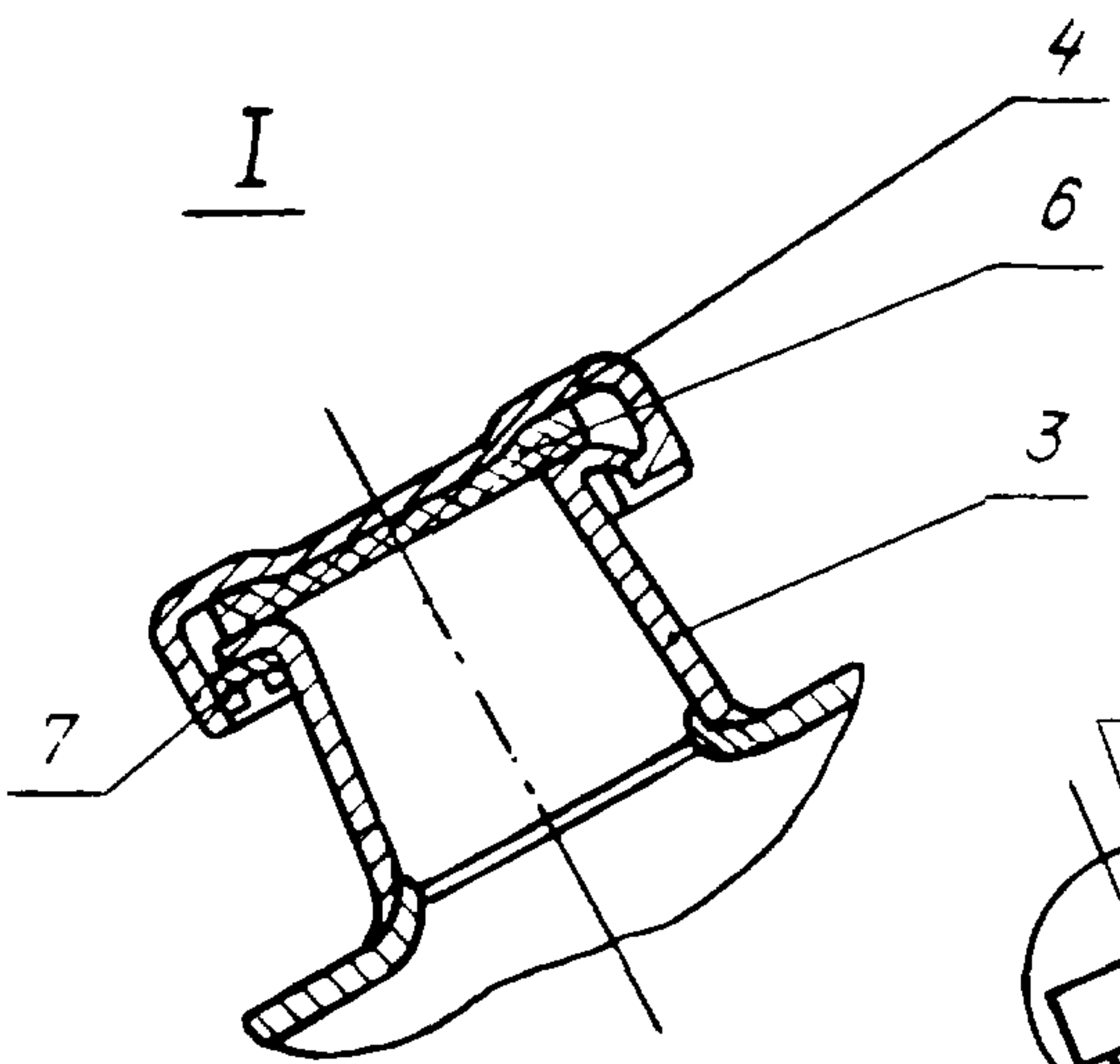
Инв. № дубликата	4152
Инв. № подлинника	

В-В сч. 874.90 21.08.90 Дорошнев Д.А.

Тип 2

Исполнение 3

Остальное - см. исполнение 1



3 - горловина; 4 - крышка "байонетного" зажима; 6 - прокладка
7 - кольцо

Черт. 6

В-В см. 874.90 21.08.90 Дорошнев В.С.

Инв. № дубликата					Инв. № подлинника
	№ изм	4	5		
	№ изв	10729	11387		
	4152				

Размеры, мм					
Тип	Вместимость, л	L	B	H	Масса, кг, не более
		предельные отклонения /s 14			
1,2	10	300	135	390	1,5
2		345	126	340	
1,2	20	350	165	485	3,0
2		440	165	390	

1.3. Канистры не являются мерой вместимости для определения количества заливаемых продуктов.

Пример записи в технической документации канистры типа 1 исполнения 1 вместимостью 20 л:

Канистра 1-1-20-ОСТ 1 00947-79

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Канистры должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Корпус канистры и ручка должны изготавливаться из листового алюминия по ГОСТ 21631-76 толщиной 1,0 - 2,0 мм с обеспечением необходимой жесткости конструкции. Горловина должна изготавливаться из алюминиевых сплавов по ГОСТ 2685-75 и ГОСТ 4784-74 или трубы из алюминия и алюминиевых сплавов по ГОСТ 18475-82.

Крышка с рычагом и планка должны изготавливаться из листовой или рулонной стали по ГОСТ 16523-70.

Крышка горловины канистр исполнения 2 должна изготавливаться из полиамида-6 ТУ 6-13-3-88 или полиэтилена по ГОСТ 16338-85.

Прокладка должна изготавливаться из маслбензостойкой резины по ГОСТ 7338-77.

Допускается применять формованные прокладки того же качества.

Ручки канистр допускается облицовывать пластмассой.

2.3. Сварной шов не должен выступать за контуры опорных поверхностей канистры. На остальных поверхностях допускается выступание шва за пределы контура не более 3 мм.

2.4. Поперечное сечение горловины должно обеспечивать свободное прохождение бензолетолета с наружным диаметром 30 мм.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

4152

В-В см. 874.90 21.08.90 Дорошнев В.И.

В-В	сч. 874.90	21.08.90	Дорожков	В.Г.
-----	------------	----------	----------	------

[illegible]

3.3. При приемо-сдаточных испытаниях канистры подвергают внешнему осмотру, измерениям и испытаниям на герметичность.

3.4. Внешнему осмотру и испытаниям на герметичность должна подвергаться каждая канистра.

3.5. Размеры контролируют выборочно на канистрах в количестве 1% от партии.

3.6. Периодические испытания проводят не реже одного раза в квартал на пяти канистрах, прошедших приемо-сдаточные испытания.

3.7. При периодических испытаниях проводят проверку канистр по пп.: 2.9, 2.13, 2.14.

3.8. Результаты приемо-сдаточных и периодических испытаний считаются положительными, если все канистры, подвергнутые испытаниям, соответствуют требованиям настоящего стандарта.

Если при испытаниях будут обнаружены канистры, не соответствующие требованиям настоящего стандарта, то проводят повторные испытания на удвоенном количестве канистр.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний партия предъявленных к приемке канистр бракуется, предприятию-изготовителю предоставляется право из этой партии канистр отобрать качественные и вновь предъявить к приемке.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. При внешнем осмотре канистр должно проверяться состояние и качество деталей и сварных швов. Внешний осмотр проводят без применения увеличительных приборов.

4.2. Размеры канистр и их деталей должны контролироваться универсальным измерительным инструментом и шаблонами.

4.3. Испытание канистр на герметичность корпуса с горловиной производится избыточным давлением воздуха 0,02 МПа (0,2 кгс/см²). При погружении неокрашенных канистр в воду не менее чем на 5 с, окрашенных - не менее чем на 15 с не должно появляться воздушных пузырьков.

Герметичность крышки контролируется переворачиванием на 5 мин вниз горловиной заполненной водой канистры с закрытой крышкой. Течи не должно быть.

4.4. Испытание ручки проводят грузом, прикрепленным к корпусу канистры, подвешенным за ручку. При этом по истечении 4 ч ручка не должна отрываться от корпуса канистры. Деформация ручки не является браковочным признаком.

4.5. Испытание канистр на удар при свободном падении проводят по ГОСТ 18425-73 без предварительного кондиционирования. Канистру заполняют водой и сбрасывают с высоты 1 м сначала на один из углов дна, затем последовательно на прилегающие к нему короткое и длинное ребра, затем на дно. При этом не должно быть нарушения целостности канистры и произвольного открывания затвора. Допускается деформация канистры.

1. Каждая канистра должна иметь маркировку, содержащую:

- 5.2. Товарный знак предприятия-изготовителя, вместимость и цена должны нанесены ударным способом или несмываемой краской на корпусе канистры. Мо ОТК наносится краской или ударным способом на корпусе или ручке канис-

Допускаются другие виды упаковочных материалов, обеспечивающие сохранность канистр от повреждений.

- 5.5. Транспортирование канистр в упаковке, установленной в п. 5.3, производится любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на применяемом транспорте.

5.7. При транспортировании и хранении канистр горловины должны быть плотно закрыты крышками.

5.8. Транспортирование, погрузка, выгрузка и хранение канистр должны производиться таким образом, чтобы исключалась возможность их повреждения.

В-В	см. 874.90	21.08.90	Дорошнов	Виктор
-----	------------	----------	----------	--------

5.9. При эксплуатации канистр не допускаются: сбрасывание их с транспортных средств, удары по поверхности и деталям, а также иные воздействия, вызывающие механические повреждения.

5.10. Не допускается заполнение канистр жидкими продуктами, разрушающими ее корпус.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие выпускаемых канистр требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации, установленных стандартом.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации канистр устанавливается 12 месяцев со дня продажи через розничную торговую сеть.

N_0 изм.	1	3	4						
N_0 изв.	8565	9308	10729						

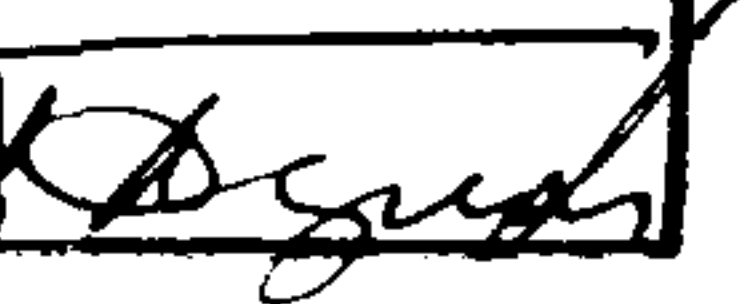
Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	4152

В-8	сч. 874.90	21.08.90	Дерюшков	Всех
-----	------------	----------	----------	------

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изме- ненных	заме- ненных	новых	анну- лиро- ванных				
1	2, 4, 6, 7, 9, 10	—	—	—	8565		12.01.82	1.07.82.
2.	7	—	—	—	8985			01.07.84
3	6, 7, 10	1	—	—	9308			01.07.86
4	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	—	—	—	10729			01.01.88
5	—	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13	—	—	11387			01.07.90

Изм. № дубликата	Изм. № подлинника
	4152

В-В | сч. 874.90 | 21.08.90 | 20 р. см. н.к. | 

26