

## Изменение № 5 ГОСТ 17065—77 Барабаны картонные навивные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 595

Дата введения 01.09.88

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.2. Таблицу изложить в новой редакции (кроме примечаний):

Вместимость барабанов, дм <sup>3</sup>	Наружные размеры, мм		Толщина, мм		
	Диаметр	Высота (пред. откл. ±5,0)	стенки корпуса (пред. откл. ±0,5)	дна и крышки из фанеры	дна и крышки из древесноволокнистой плиты
10	266±2	200	2,5	От 3 до 6 включ.	От 3,2 до 6 включ.
13	266±2	266			
15	266±2	300			
20	266±2	400			
20	320 <sub>-3</sub>	266			
23	320 <sub>-3</sub>	335	3,0	От 5 до 6 включ.	От 6 до 8 включ.
25	320 <sub>-3</sub>	360			
28	320 <sub>-3</sub>	400			
36	320 <sub>-3</sub>	500			
43	320 <sub>-3</sub>	600			
50	320 <sub>-3</sub>	685	3,0	От 6 до 8 включ.	От 6 до 8 включ.
50	435±2	380	3,0		
66	435±2	500	4,0		
74	435±2	560	4,0	От 6 до 10 включ.	От 6 до 8 включ.
80	435±2	600			
100	435±2	720			
110	435±2	800			

Примечание 2. Заменить ссылку: ГОСТ 4598—74 на ГОСТ 4598—86; примечание 3 изложить в новой редакции: «3. Допускается донья и крышки барабанов типа III вместимостью 50 дм<sup>3</sup> и менее для продукции плотностью не более 0,5 кг/дм<sup>3</sup> изготавливать из фанеры или древесноволокнистой плиты толщиной не менее 3 мм»;

таблицу дополнить примечанием — 4: «4. Барабаны вместимостью от 10 до 23 дм<sup>3</sup> не должны применяться при разработке нормативно-технической документации на новую продукцию, а также при проектировании и закупке по импорту соответствующего оборудования и должны изготавливаться до полного износа оборудования».

Пункты 1.3, 2.14. Заменить единицу: л на дм<sup>3</sup>.

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.4: «1.4. Масса упаковываемой в барабаны продукции указана в приложении 2».

Пункт 2.3. Третий абзац. Заменить слова и ссылку: «или Б» на «или Б-70 и Б-78», ГОСТ 7377—69 на ГОСТ 7377—85.

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Слон картона и бумаги корпуса барабана должны быть склеены жидким натриевым стеклом (силикатным клеем) по ГОСТ 13078—81, поливинилацетатной дисперсией по ГОСТ 18992—80 или другими материалами обеспечивающими прочность склеивания».

(Продолжение см. с. 214)

Пункт 2.5. Первый абзац изложить в новой редакции: «Наружный слой корпуса барабанов, изготовленных спиральной навивкой, должен быть приклеен битумнополиизобутиленовым клеем, поливинилацетатной дисперсией по ГОСТ 18992—80 или другим водостойким клеем»;

седьмой абзац изложить в новой редакции: «Барабаны могут иметь влагозащитные покрытия: поливинилацетатной дисперсией по ГОСТ 18992—80, парафиновое по ГОСТ 23683—79, бумагой марки П-20 по ГОСТ 2228—81. Допускаются другие влагозащитные покрытия, обеспечивающие сохранность продукции».

Пункт 2.9. Второй абзац изложить в новой редакции: «Концевые обручи должны изготавливаться из листовой углеродистой качественной стали или стали обыкновенного качества толщиной 0,40—0,50 мм по ГОСТ 16523—70, ленты из низкоуглеродистой стали толщиной 0,40—0,50 мм по ГОСТ 503—81, тонколистовой оцинкованной стали холодного профилирования или общего назначения толщиной 0,40—0,50 мм 2-го класса цинкового покрытия нормальной разнотолщинности по ГОСТ 14918—80, стали, получаемой по импорту, по качеству не ниже отечественной».

заменить ссылку: ГОСТ 17715—72 на ОСТ 14—11—196—86.

Пункт 2.10. Заменить значение: 2 на 1.

Пункты 2.11, 2.12 изложить в новой редакции: «2.11. Концевые обручи должны крепиться на корпусе барабана зиговкой, при этом на металле и картоне не должно быть разрывов, складок и морщин.

Отслаивание обруча не должно превышать 3 мм.

Допускается применять другие виды крепления концевых обручей на корпусе, обеспечивающие прочность крепления.

2.12. Металлические крышки барабанов должны изготавливаться из листовой углеродистой качественной стали или стали обыкновенного качества толщиной 0,40—0,50 мм по ГОСТ 16523—70, тонколистовой оцинкованной стали холодного профилирования или общего назначения толщиной 0,40—0,50 мм 2-го класса цинкового покрытия нормальной разнотолщинности по ГОСТ 14918—80».

Пункт 2.14. Второй абзац. Заменить слова: «марок Т-350 и Т-400 по ГОСТ 4598—74» на «марки Т групп качества А, Б по ГОСТ 4598—86».

Пункт 2.15 дополнить абзацем: «Закатка должна обеспечивать плотность прижима доньев к кольцевому зигу корпуса».

Пункты 2.18. Первый абзац изложить в новой редакции: «Стяжное кольцо с замком должно изготавливаться из листовой углеродистой качественной стали или стали обыкновенного качества толщиной 0,80—1,00 мм по ГОСТ 16523—70, ленты из низкоуглеродистой стали толщиной 0,80—1,00 мм по ГОСТ 503—81, тонколистовой оцинкованной стали холодного профилирования или общего назначения толщиной 0,80—1,00 мм 2-го класса цинкового покрытия нормальной разнотолщинности по ГОСТ 14918—80, стали, получаемой по импорту, по качеству не ниже отечественной».

Пункт 2.19 изложить в новой редакции: «2.19. Фиксаторы стяжных колец должны изготавливаться из листовой углеродистой качественной стали или стали обыкновенного качества толщиной 0,50 мм по ГОСТ 16523—70, ленты из низкоуглеродистой стали толщиной 0,50 мм по ГОСТ 503—81, тонколистовой оцинкованной стали холодного профилирования или общего назначения толщиной 0,50 мм 2-го класса цинкового покрытия нормальной разнотолщинности по ГОСТ 14918—80, стали, получаемой по импорту, по качеству не ниже отечественной и должны обеспечивать возможность пломбирования барабанов».

Пункт 2.26. Исключить слова: «марки С».

Пункт 3.1. Второй абзац. Заменить слово: «и» на «и (или)».

Пункт 3.3. Второй абзац изложить в новой редакции: «По результатам контроля удвоенной выборки партию считают не соответствующей требованиям настоящего стандарта, если хотя бы один барабан не соответствует требованиям стандарта».

Пункт 5.1. Заменить ссылку: ГОСТ 17308—71 на ГОСТ 17308—85.

*(Продолжение изменения к ГОСТ 17065—77)*

Пункт 5.2 дополнить абзацем: «Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77».

Пункт 5.3. Второй абзац дополнить словами: «при этом, не зависимо от вида транспорта, на пакет должна быть нанесена транспортная маркировка по ГОСТ 14192—77».

Пункт 5.4 исключить.

Пункт 5.5 изложить в новой редакции: «5.5. Транспортирование и хранение — по условиям хранения 2 по ГОСТ 15150—69. Барабаны хранят в вертикальном положении».

Пункт 6.1. Второй абзац изложить в новой редакции: «Гарантийный срок эксплуатации — 1 год со дня ввода в эксплуатацию».

Приложение. Третий абзац изложить в новой редакции: «Для крепления заполненных барабанов на поддоне применяют упаковочную стальную ленту по ГОСТ 3560—73 или ГОСТ 503—81, тканевую, пластмассовую ленту по нормативно-технической документации, мягкую стальную проволоку по ГОСТ 3282—74, термоусадочную пленку по ГОСТ 25951—83, обеспечивающие необходимую устойчивость сформированного пакета. Каждый ряд барабанов обвязывают по периметру одним из указанных материалов»;

последний абзац. Исключить слова: «так как это может привести к нарушению их прочности и порче упакованного продукта».

*(Продолжение см. с. 216)*

Стандарт дополнить приложением — 2:

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**  
*Рекомендуемое*

**Масса упаковываемого груза в барабаны**

Вместимость барабанов, дм <sup>3</sup>	Масса груза, кг, не более	Вместимость барабанов, дм <sup>3</sup>	Масса груза, кг, не более
10	25	36	54
13	33	43	64
15	38	50	75
20	50	66	100
23	58	74	110
25	63	80	120
28	72	100	150
		110	165

(ИУС № 6 1988 г.)