

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

## ПАКЕТЫ ТРАНСПОРТНЫЕ

## ФОРМИРОВАНИЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ СРЕДСТВ ПАКЕТИРОВАНИЯ

## Общие технические требования

Transport packets. Formation by packaging means. General technical requirements

ОКП 31 7640

Дата введения 1986-07-01

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Госнабом СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.11.85 N 3698
3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.3.009-76	3.1
ГОСТ 9078-84	1.1
ГОСТ 14192-96	4.1
ГОСТ 21140-88	2.5
ГОСТ 21650-76	2.7
ГОСТ 24597-81	2.2
ГОСТ 26381-84	1.1

5. ИЗДАНИЕ (ноябрь 2001 г.) с Изменением N 1, утвержденным в марте 1990 г. (ИУС 6-90)

Настоящий стандарт распространяется на транспортные пакеты из тарно-штучных грузов, предназначенные для перевозки железнодорожным, автомобильным и водным транспортом, складирования в стеллажах и штабелях.

**1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ**

1.1. Формирование пакетов предусматривает создание укрупненной грузовой единицы с применением средств пакетирования и скрепления, состоящей из одного или нескольких грузов и подготовленной к транспортно-перегрузочным операциям, складированию и хранению.

В качестве средств пакетирования используют плоские поддоны по ГОСТ 9078, ГОСТ 26381, специализированные поддоны, подкладки, бруски и другие средства пакетирования по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Требования к способам пакетирования, параметрам и размерам транспортных пакетов должны устанавливаться в нормативно-технической документации на конкретный вид продукции и пакеты, сформированные из этой продукции.

1.1, 1.2. (Измененная редакция, Изм. N 1).

1.3. Сформированные пакеты должны сохранять целостность при воздействии инерционных нагрузок с ускорением  $3g$ .

## **2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ФОРМИРОВАНИЮ ПАКЕТОВ**

2.1. Формирование пакетов тарно-штучных грузов осуществляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта, нормативно-технической документации на пакеты конкретных видов продукции, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Параметры и размеры пакетов должны соответствовать требованиям ГОСТ 24597.

Допускается устанавливать другие размеры пакетов, предусмотренные нормативно-технической документацией на пакеты конкретных видов продукции, при максимальном использовании грузоподъемности или вместимости транспортных средств и складских площадей.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.3, 2.4. (Исключены, Изм. N 1).

2.5. Грузы в таре размещают в соответствии с ГОСТ 21140.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

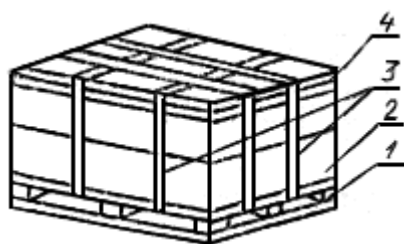
2.6. При укладывании в несколько рядов грузы должны быть установлены один на другой предпочтительно вперевязку с разворотом в плане на 90 или 180°.

2.7. В качестве средств скрепления используют проволоку, ленту (металлическую, синтетическую, склеивающую), пленку полимерную, клей, металлические пояса (стяжки) и кассеты, которые должны соответствовать требованиям ГОСТ 21650.

2.8. При формировании пакетов с использованием в качестве средств скрепления ленты (проволоки) применяют обвязки, как указано на черт. 1:

- вертикальные - по длинной (короткой) стороне поддона;

- горизонтальные - по периметру ряда.



1 - средство пакетирования; 2 - груз; 3 - вертикальная обвязка; 4 - горизонтальная обвязка

Черт.1

2.9. Количество обвязок и их расположение устанавливают в технической документации на пакет. Вертикальных обвязок должно быть не менее двух.

2.10. Вертикальные обвязки накладывают после горизонтальных. Горизонтальные обвязки накладывают, начиная с верхнего ряда груза.

Обвязки не должны попадать в пространство между единицами грузов, расположенных по периметру пакета.

2.8-2.10. (Измененная редакция, Изм. N 1).

2.11. Натяжение обвязки следует производить при помощи обвязывающих машин (машинок) или соответствующих приспособлений.

2.12. Усилие натяжения обвязок и его контроль должно обеспечивать требование п.1.3. и устанавливаться в технической документации на пакет.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.13. Размеры поперечного сечения обвязки в зависимости от массы пакета устанавливают в технической документации на пакет в пределах, указанных в табл.1.

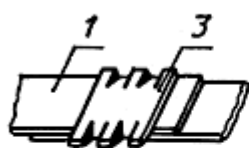
Таблица 1

Наименование материала обвязки	Масса пакета, т	Размер поперечного сечения, мм		
		Толщина	Ширина	Диаметр
Проволока стальная	До 0,5	-	-	2-4
	Св. 0,5	-	-	4-8
Лента стальная	До 0,5	0,3-0,7	10-20	-
	Св. 0,5	0,5-1,2	20-30	-
Катанка алюминиевая	До 0,5	-	-	4-6
	Св. 0,5	-	-	6-10
Лента синтетическая	До 0,5	0,4-0,6	15-20	-
	Св. 0,5	0,6-1,0	20-30	-

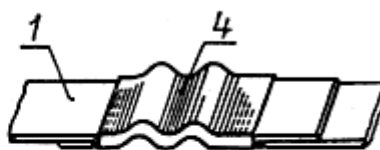
2.14. Соединение концов обвязок выполняют, как указано на черт.2.

### Обвязка из ленты

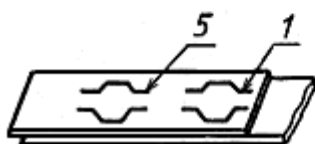
Соединение пряжкой



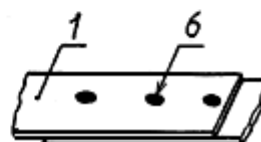
Соединение зажимом



Соединение фигурной высежкой



Соединение сваркой



### Обвязка из проволоки

Соединение закруткой



1 - лента;

2 - проволока; 3 - пряжка; 4 - зажим; 5 - фигурная высежка; 6 - сварка; а - полный шаг витка

Черт.2

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию соединения.

2.15. Соединение концов обвязки должно выдерживать усилие натяжения в соответствии с п.2.12.

2.16. При скреплении пакетов тарно-штучных грузов полимерной пленкой последняя должна полностью закрывать груз, а при использовании плоских и специализированных поддонов - и верхний настил поддона.

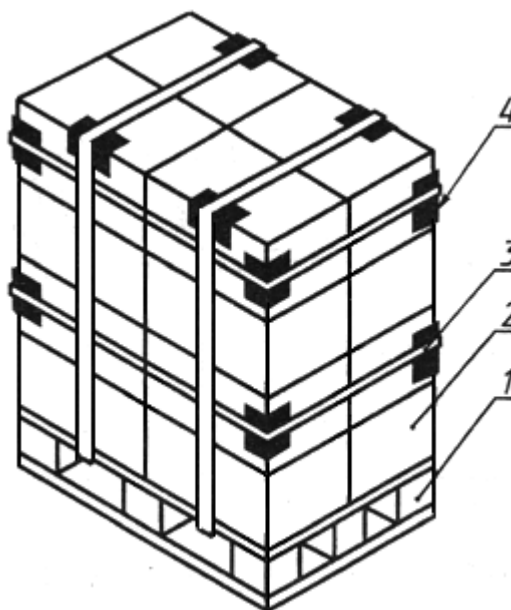
Толщина полимерной пленки должна соответствовать указанной в табл.2

Таблица 2

Масса пакета, т	Толщина пленки, мм
До 0,5 включ.	До 0,10 включ.
Св. 0,5 до 0,7 включ.	Св. 0,10 до 0,15 включ.
" 0,7 " 1,0 "	" 0,15 до 0,3 "

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.17. При обвязке пакетов допускается устанавливать шины в соответствии с черт.3 в виде уголков из металла, древесины, картона, полимеров и других материалов или их комбинаций.



1 - поддон;

2 - груз; 3 - обвязка; 4 - шина

Черт.3

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию шины.

2.18. Шины ставят под вертикальные обвязки верхнего ряда груза и во всех углах горизонтальных обвязок (см. черт.3).

2.19. Размеры шин устанавливают в технической документации на пакет.

Ширина шины должна быть не менее:

30 мм - при обвязке проволокой;

3-кратной ширины ленты - при обвязке лентой.

Стороны уголков шин должны быть не менее 50 мм.

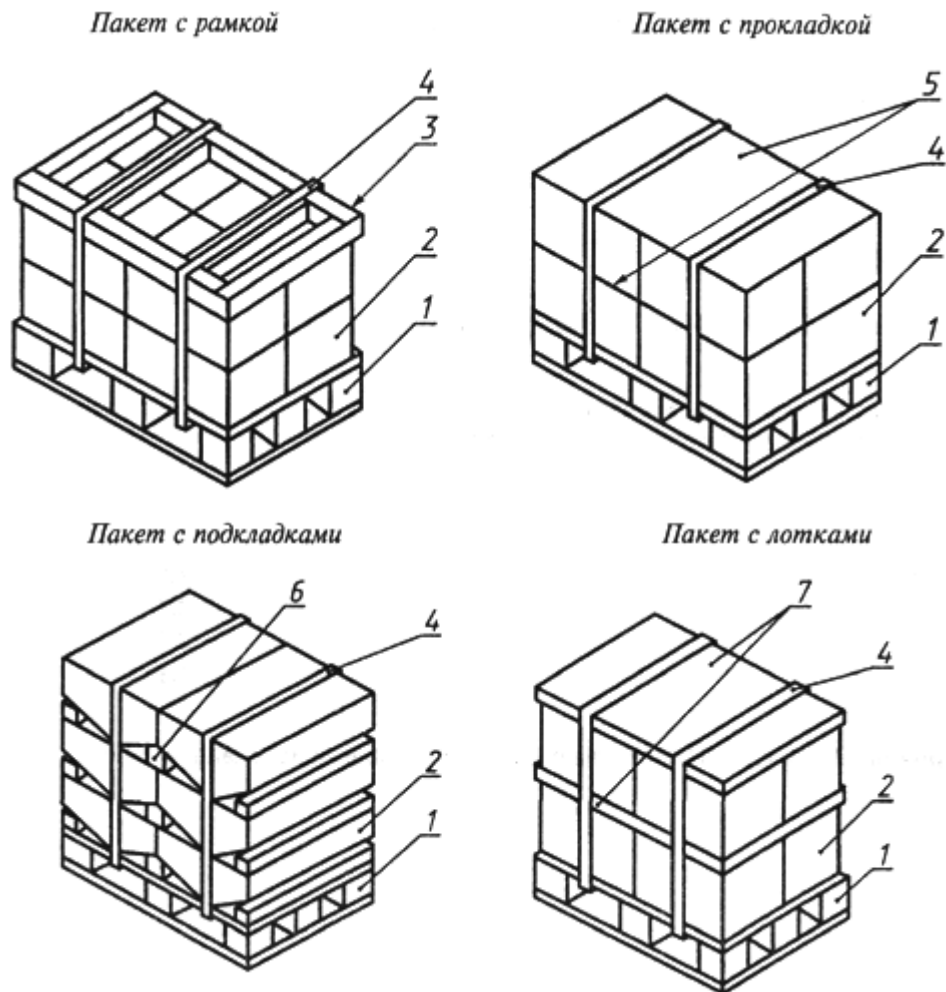
2.20. Толщина полок шины должна быть в пределах, указанных в табл.3.

Таблица 3

Наименование материала шины	Толщина, мм
Металл	От 0,8 до 2,0
Древесина	" 10,0 " 20,0
Картон сплошной	" 8,0 " 10,0

2.21. При формировании пакетов из грузов в картонных ящиках, мешках и т.п. перед установкой вертикальных обвязок необходимо выполнить подпрессовку. Усилие подпрессовки устанавливают в технической документации на пакет, но не менее трех масс пакета.

2.22 При формировании пакетов допускается устанавливать по верхнему ряду груза (при необходимости и между рядами) вспомогательные приспособления (рамки, прокладки, подкладки, лотки), как указано на черт.4.



1 - поддон;

2 - груз; 3 - рамка; 4 - обвязка; 5 - прокладка; 6 - подкладка; 7 - лоток

Черт.4

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию вспомогательных приспособлений.

2.23. Вспомогательные приспособления изготавливают из материалов, указанных в п.2.17.

2.24. При скреплении рядов груза клеем, металлическими и синтетическими поясами, стяжками, кассетами, полимерной пленкой, а также вспомогательными приспособлениями (рамками и лотками) или тарой с фиксируемым дном горизонтальные обвязки не устанавливаются.

2.25. Не допускается крепление груза к средству пакетирования гвоздями, скобами или другими средствами, которые могут повредить груз или средство пакетирования.

2.24, 2.25 (Измененная редакция, Изм. N 1).

2.26. (Исключен. Изм. N 1).

### **3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

3.1. Формирование пакетов из грузов на средствах пакетирования выполняют в соответствии с ГОСТ 12.3.009.

3.2. Формирование пакетов на неисправных средствах пакетирования не допускается.

3.1, 3.2. (Измененная редакция, Изм. N 1).

### **4. МАРКИРОВКА И ХРАНЕНИЕ**

4.1. Транспортная маркировка сформированных пакетов должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4.2. Пакеты при хранении должны обеспечивать штабелирование не менее чем в четыре яруса.