



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ТАРА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ  
СПЕЦИАЛЬНАЯ**

**ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 20854-77**

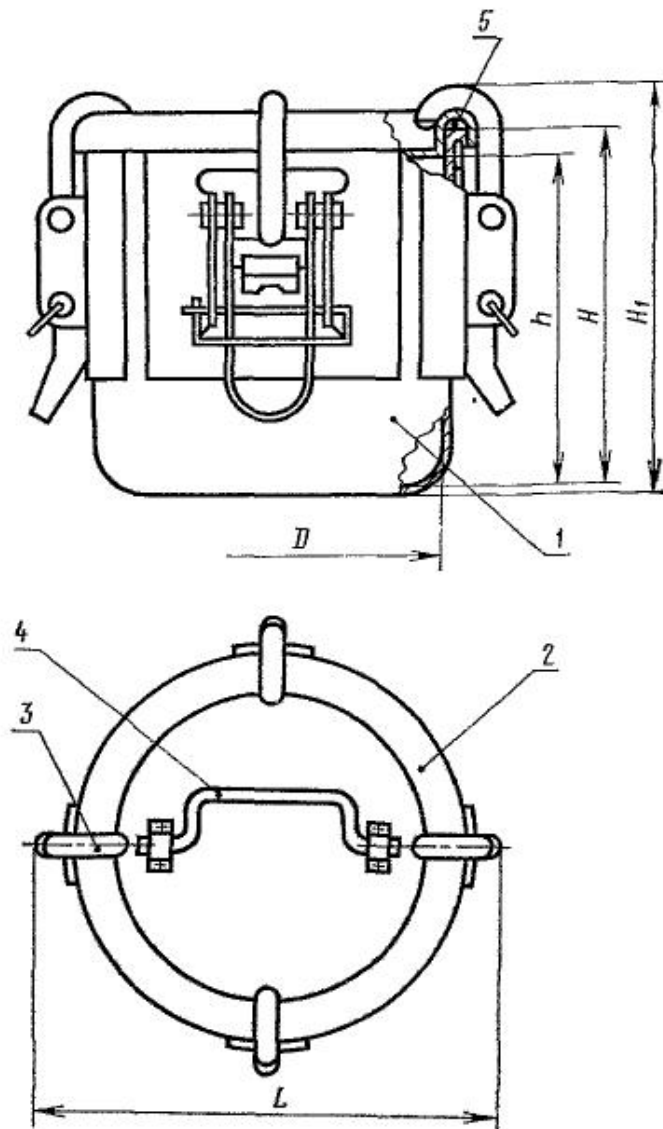
**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

Пример условного обозначения тары типа V, с размерами  $L=340$  мм,  $B=220$  мм,  $H=350$  мм:

*Тара V—2 ГОСТ 20854—77*

1.6. Конструкция и габаритные размеры тары типа VI должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 5.

Тип VI



1—корпус; 2—крышка; 3—замок; 4—ручка; 5—резиновое кольцо

Черт. 9

мм

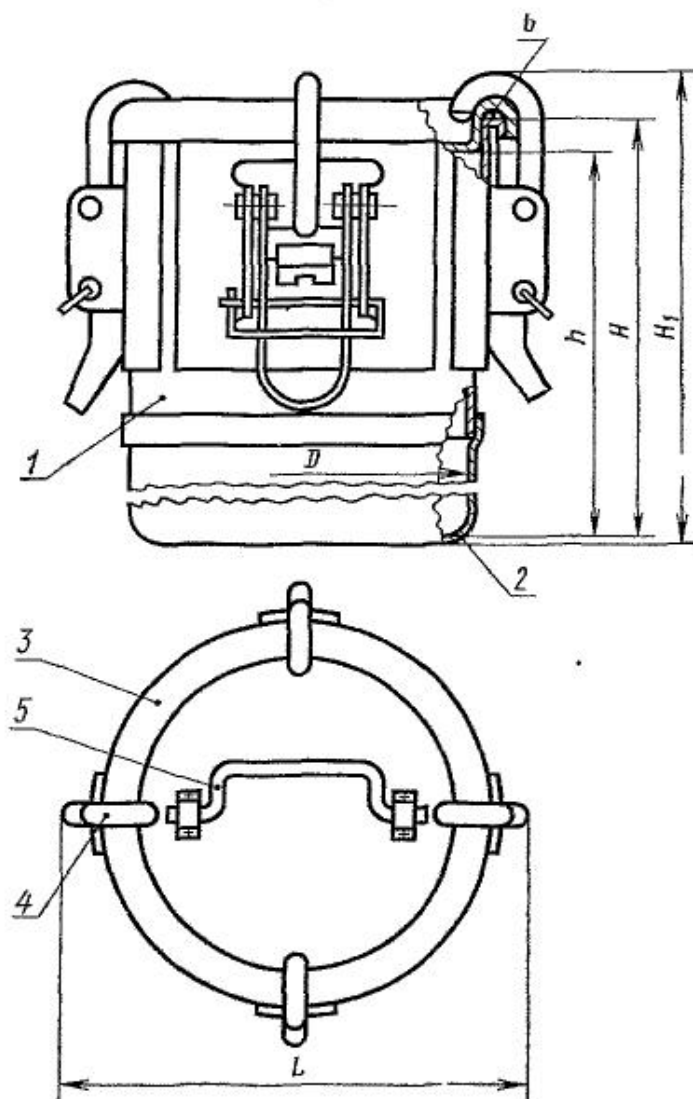
Номер тары	$D$	$H$	$h$	Количество замков, шт.	$L$	$H_1$
1	120	140	130	3	160	155
2		160	150			175
3		180	170			195
4		200	190			215
5		220	210			235
6	150	170	160	4	190	185
7		190	180			205
8		200	190			215
9		230	220			245
10		280	270			295
11	320	310	335			
12	160	200	190	4	200	215
13		320	310			335
14	180	160	150	4	220	175
15		200	190			215
16		240	230			255
17		280	270			295
18		320	310			335
19	200	120	110	6	240	135
20		160	150			175
21		200	190			215
22		220	210			235
23		240	230			255
24		280	270			295
25		320	310			335
26	260	180	170	8	300	195
27		210	200			225
28		240	230			255
29		280	270			295
30		320	310			335
31	360	200	190	12	400	215
32		240	230			255
33		280	270			295
34		320	310			335

Пример условного обозначения тары типа VI, с размерами  $D=150$  мм,  $H=200$  мм:

*Тара VI—8 ГОСТ 20854—77*

1.7. Конструкция и габаритные размеры тары типа VII (исполнений 1, 2, 3) должны соответствовать указанным на черт. 10—12, и в табл. 6.

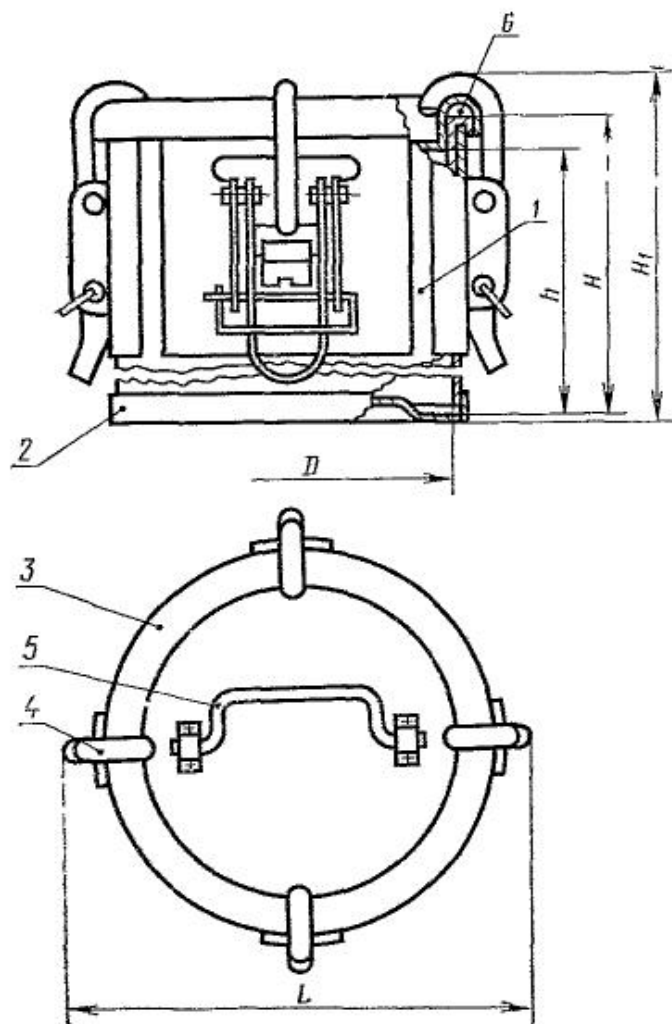
Тип VII  
(исполнение I)



1—корпус; 2—дно; 3—крышка; 4—замок; 5—ручка; 6—резиновое кольцо

Черт. 10

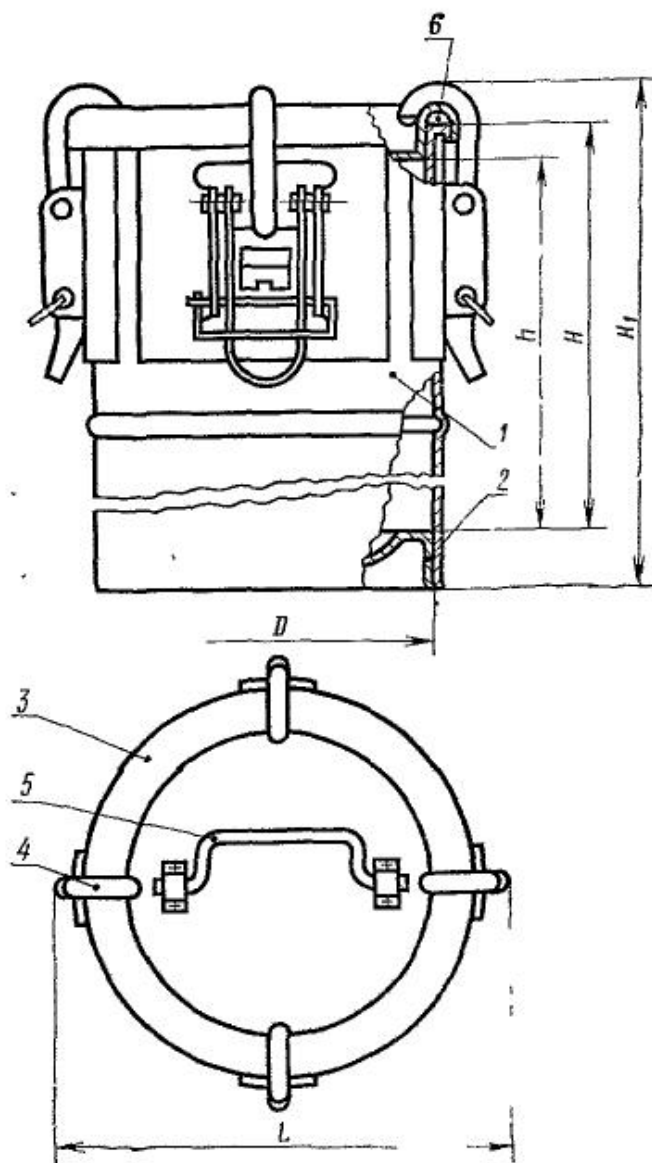
Тип VII  
(исполнение 2)



1—корпус; 2—дно, 3—крышка; 4—замок; 5—ручка,  
6—резиновое кольцо

Черт. 11

Тип VII  
(исполнение 3)



1—корпус; 2—дно; 3—крышка; 4—замок; 5—ручка; 6—резиновое кольцо

Черт. 12

Таблица 6

мм

Номер тары	D	H	h	Количество замков, шт.	Исполнение	L	H, для исполнений			
							1, 2	3		
1	120	140	130	3	2	160	155	—		
2		160	150		1, 2		160	175	—	
3		180	170					1, 3	195	—
4		200	190						215	—
5		220	210						235	—
6		370	360					385	400	
7		378	368		393		—			
8	145	276	266	3	2	189	291	—		
9	150	90	80	4	2	190	105	—		
10		170	160				1, 2	185	—	
11		190	180					205	—	
12		200	190		1, 3		215	—		
13		230	220				245	—		
14		280	270				295	—		
15		320	310				350	335	350	
16		385	375					400	415	
17		465	455					480	495	
18		515	505		530			545		
19		615	605		630			645		
20	715	705	730	745						
21	815	805	830	845						
22	160	200	190	4	1, 2	200	215	—		
23		240	230		2		255	—		
24							280	270	295	—
25		320	310		1, 3		335	350		
26	180	160	150	4	2	220	175	—		
27		200	190		1, 2		215	—		
28							240	230	255	—
29							280	270	295	—
30		320	310		1, 3		335	350		
31	200	120	110	6	2	240	135	—		
32		160	150				175	—		
33		200	190		1, 2		215	—		
34							220	210	235	—

Продолжение табл. 6

мм

Номер тары	D	H	h	Количес- тво замков, шт.	Испол- нение	L	H <sub>1</sub> для исполнений	
							1, 2	3
35	200	240	230	6	1, 2	240	255	—
36		280	270				295	—
37		320	310		335		350	
38		330	320		345		—	
39		385	375		400		415	
40		465	455		480		495	
41		515	505		530		545	
42		615	605		630		645	
43		715	705		730		745	
44		815	805		830		845	
45	915	905	930	945				
46	240	302	292	4	2	285 310	317	—
47		298	288					—
48	260	180	170	8	1, 2	300	195	—
49		210	200				225	—
50		240	230				255	—
51		280	270				295	—
52		320	310		335		350	
53		385	375		400		415	
54		465	455		480		495	
55		515	505		530		545	
56		615	605		630		645	
57		715	705		730		745	
58		815	805		830		845	
59		915	905		930		945	
60	300	515	505	12	1, 3	340	530	545
61		615	605				630	645
62		715	705				730	745
63		815	805				830	845
64		915	905				930	945
65	360	200	190	12	1, 2	400	215	—
66		240	230				255	—
67		280	270				295	—
68		320	310		1, 3		335	350
69		385	375				400	415
70		465	455				480	495
71		515	505				530	545
72		615	605				630	645
73		715	705				730	745
74	815	805	830	845				
75	915	905	930	945				



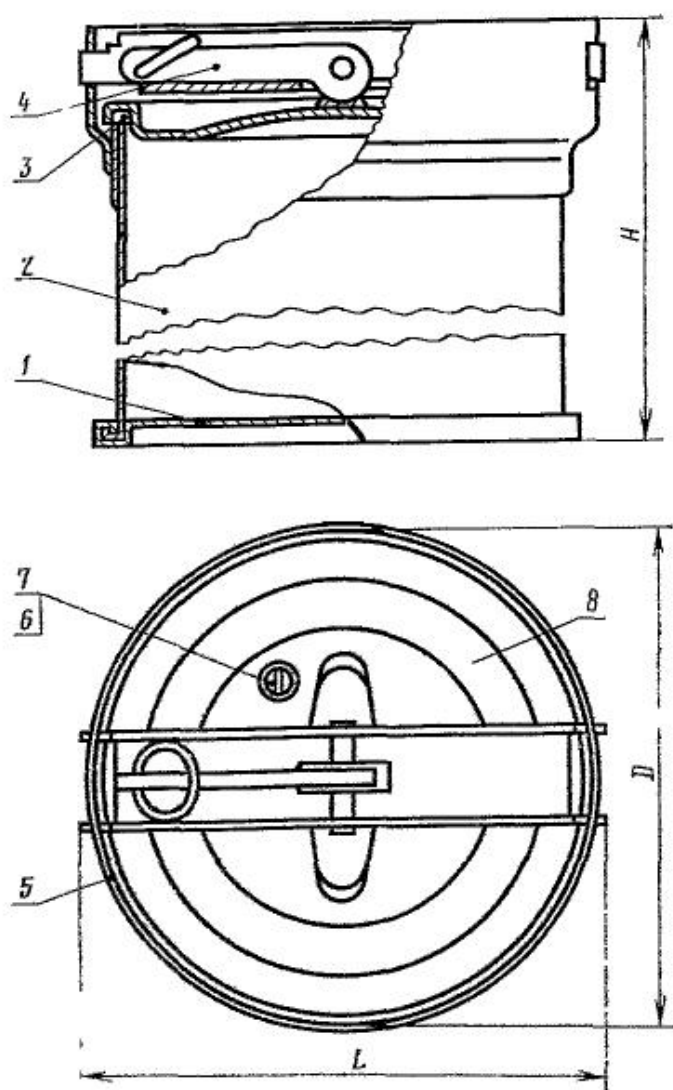
Пример условного обозначения тары типа VII, исполнения 3, с размерами  $D=360$  мм,  $H=320$  мм:

*Тара VII—3—68 ГОСТ 20854—77*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.8. Конструкция и габаритные размеры тары типа VIII (исполнений 1 и 2) должны соответствовать указанным на черт. 13, 14 и в табл. 7.

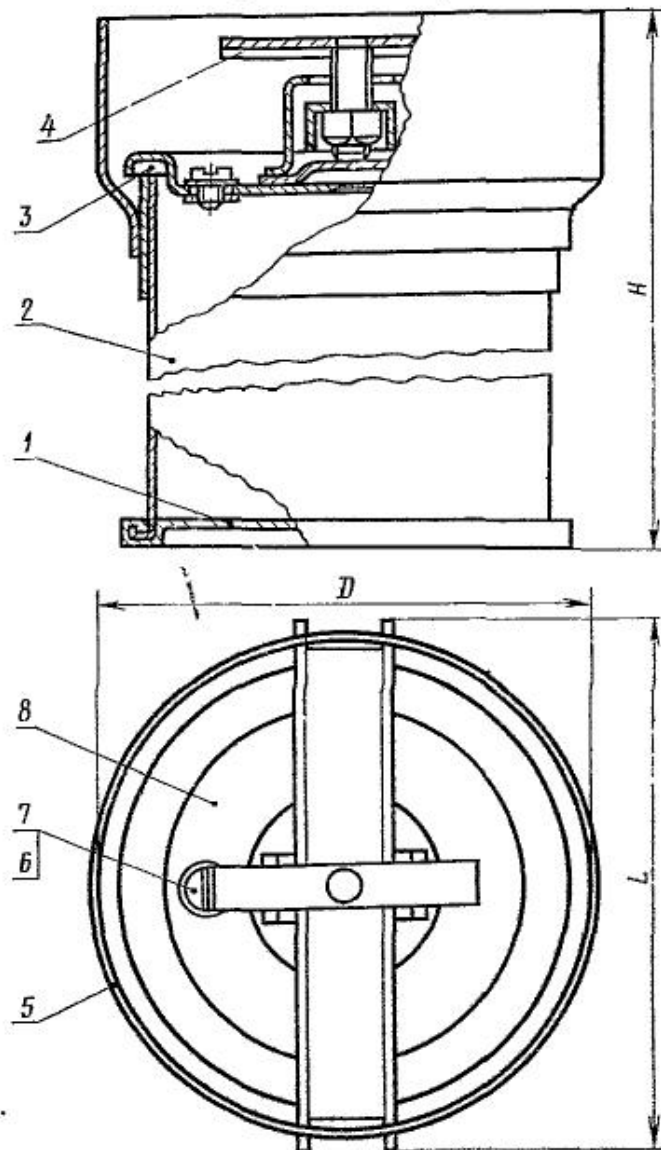
Тип VIII  
(исполнение 1)



1—дно; 2—корпус; 3—резиновое кольцо; 4—замок;  
5—горловина; 6—прокладка; 7—винт для контроля  
герметичности; 8—крышка горловины

Черт. 13

Тип VIII  
(исполнение 2)



1—дно; 2—корпус; 3—резиновое кольцо; 4—замок;  
5—горловина; 6—прокладка; 7—винт для контроля  
герметичности; 8—крышка горловины

Черт. 14

мм

Таблица 7

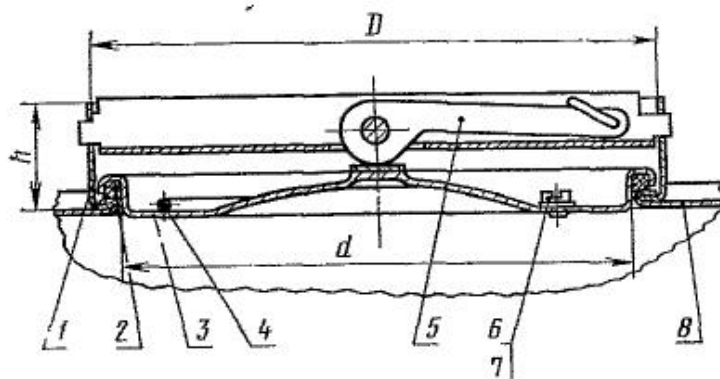
Номер тары	$D$	$H$	$L$	Номер тары	$D$	$H$	$L$
1	150	704	158	8	190	958	197
2	161	700	168	9	192	467	200
3	161	830	168	10	227	630	235
4	163	700	171	11	254	525	262
5	190	467	197	12	254	805	262
6	190	692	197	13	254	850	262
7	190	816	197	14	254	1080	262

Пример условного обозначения тары типа VIII, исполнения 2 с размерами  $D=254$  мм;  $H=805$  мм:

Тара VII—2—12 ГОСТ 20854—77

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.9. Конструкция и основные размеры горловины тары типа IV должны соответствовать указанным на черт. 15 и в табл. 8.



1—горловина; 2—резиновое кольцо; 3—крышка горловины; 4—ручка; 5—замок; 6—винт для контроля герметичности; 7—прокладка; 8—крышка

Черт. 15

Таблица 8

мм				
Номер тары	$D$	$d$	$h$	Примечание
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8	222	205	38	Для тары с размерами от 273×362×962 мм до 425×425×618 мм включительно
5	287	270	38	Для тары с размерами 500×500×342 мм

Примечания:

1. На тару типа IV (исполнение 1) допускается устанавливать горловину диаметром 270 мм. В этом случае к номеру тары добавляется индекс А.

2. Условные обозначения, принятые настоящим стандартом, не должны использоваться в случаях обязательного применения кодов Общесоюзного классификатора промышленной и сельскохозяйственной продукции.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

**ТАРА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ СПЕЦИАЛЬНАЯ**  
**Общие технические условия****ГОСТ**  
**20854—77\***Взамен  
ГОСТ В 20854—75

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июля 1977 г. № 1835 срок действия установлен

с 01.01. 1978 г.  
до 01.01. 1983 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на металлическую тару, предназначенную для упаковывания, хранения и транспортирования специальных изделий.

Стандарт не распространяется на специальную металлическую тару, эксплуатируемую в тропических условиях.

**1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. В зависимости от конструкции и метода изготовления устанавливаются следующие типы специальной металлической тары:

- I — прямоугольная, сварно-закатная;
- II — прямоугольная, штампованно-закатная;
- III — прямоугольная пенальная;
- IV — прямоугольная однозамковая;
- V — прямоугольная двухзамковая;
- VI — цилиндрическая штампованная, многозамковая;
- VII — цилиндрическая, многозамковая;
- VIII — цилиндрическая, однозамковая.

Примечание. В нормативно-технической и конструкторской документации тары типов I—III, IV (исполнение 2), VI и VII допускается применение термина «Коробка».

(Измененная редакция, Изм. № 1).

\* Переиздание (декабрь 1981 г.) с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 1979 г. (ИУС 1—1980 г.)

2.2. Основные материалы, применяемые для изготовления тары, приведены в табл. 9.

Таблица 9

Деталь тары	Тип тары и исполнение	Применяемый материал
Корпус, крышка, стенка и замок	III (паяная)	Тонколистовая оцинкованная сталь 1-го или 2-го сортов по ГОСТ 7118—78
Корпус, крышка, дно	IV	Тонколистовая оцинкованная сталь с непрерывных линий 1-го класса по ГОСТ 14918—80
Корпус и дно	V и VIII	
Корпус и крышка	II	Тонколистовая холоднокатаная малоуглеродистая сталь марок 08кп, 08пс, 08ю, 08Фкп III группы отделки поверхности, весьма глубокой вытяжки по ГОСТ 9045—80. Листовая углеродистая сталь 1-й категории, III группы отделки поверхности, глубокой вытяжки по ГОСТ 16523—70
Корпус, крышка, стенка и замок	III	Листовая углеродистая сталь марок 08кп, 10кп, 4-й категории, III группы отделки поверхности и марок 08кп, 10кп 4-й категории, IV группы отделки поверхности по ГОСТ 16523—70
Корпус, дно и крышка	IV (исполнение 2)	
	I, VI и VII	Листовая углеродистая сталь марок 08кп, 10, 10кп 1-й и 5-й категорий, III и IV групп отделки поверхности, нормальной и глубокой вытяжки по ГОСТ 16523—70. Листовая углеродистая сталь 1-й категории, III группы отделки поверхности, нормальной вытяжки по ГОСТ 16523—70 Тонколистовая холоднокатаная малоуглеродистая сталь марок 08кп, 08пс, 08ю, 08Фкп III группы отделки поверхности, весьма глубокой вытяжки по ГОСТ 9045—80. Допускается листовая углеродистая сталь всех марок 5-й

Продолжение табл. 9

Деталь тары	Тип тары и исполнение	Применяемый материал
Корпус, дно и крышка	I, VI и VII	категории, III группы отделки поверхности, глубокой и нормальной вытяжки по ГОСТ 16523—70. Материал, предназначенный для изготовления корпуса, дна и крышки тары типов I, VI и VII, применим для изготовления горловины и крышки горловины тары типа IV.
Крышка, накладка, верхняя и нижняя решетки	V	Листовая углеродистая сталь всех марок III группы отделки поверхности, глубокой и нормальной вытяжки по ГОСТ 16523—70
Горловина и крышка горловины	IV и VIII	Листовая углеродистая сталь марок Ст0, Ст1, Ст2, Ст3, Ст4 2-й и 3-й категорий, III и IV групп отделки поверхности по ГОСТ 16523—70
Крышка, накладка, верхняя и нижняя решетки, замок	V	
Верхняя решетка	V	Алюминиевый литейный сплав марок АЛ2 и АЛ9 по ГОСТ 2685—75. Алюминиевый литейный сплав в чушках марок АК5М2, АК5М7, АК7М2, АК7, АК9, АК4М4 по ГОСТ 1583—73
Ручка	IV, V, VI и VII	Проволока стальная по ГОСТ 3282—74 или ГОСТ 17305—71. Сталь калиброванная круглая по ГОСТ 7417—75
Винт для контроля герметичности	IV, V и VIII	Пруток латунный марок Л63 тянутый, круглый по ГОСТ 2060—73

**Примечания:**

1. Для изготовления тары типов I (исполнение 1), III и IV (исполнение 2) допускается применять тонколистовую кровельную сталь по ГОСТ 17715—72.

2. Для изготовления тары типа I допускается применять ленту из низкоуглеродистой и углеродистой стали марки 08 кп-М-Н-2 по ГОСТ 503—81 или ГОСТ 19851—74.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.3. Толщина (диаметр) основных деталей тары указана в табл. 10.

Таблица 10

мм

Деталь тары	Толщина (диаметр) деталей тары типов							
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII
Корпус	0,5—0,7	0,5—0,7	0,5—0,7	0,6—0,8	1,0—2,0	0,6—0,8	0,6—1,0	0,7—1,0
Дно	0,5—0,7	—	0,5—0,7	0,6—0,8	1,0—2,0	—	0,6—1,0	0,5—1,0
Крышка	0,5—0,7	0,5—0,7	0,5—0,7	0,6—0,8	2,0—3,0	1,5—2,0	1,5—2,0	—
Стенка	—	—	0,5—0,7	—	—	—	—	—
Горловина	—	—	—	2,0—3,0	—	—	—	2,0—3,0
Крышка горловины	—	—	—	2,0—3,0	—	—	—	2,0—3,0
Ручка	—	—	—	5,0—8,0	6,0—8,0	6,0—8,0	6,0—8,0	—
Накладка	—	—	—	—	2,5—3,5	—	—	—
Нижняя решетка	—	—	—	—	1,0—2,0	—	—	—
Верхняя решетка:								
из стали	—	—	—	—	1,0—2,0	—	—	—
из алюминиевого сплава	—	—	—	—	8,0—10,0	—	—	—
Винт для контроля герметичности	—	—	—	10,0—25,0	10,0—25,0	—	—	10,0—25,0
Прокладка	—	—	—	1,5—3,0	1,5—3,0	—	—	1,5—3,0
Резиновое кольцо	—	—	—	5,0—6,0	5,0—6,0	6,0—7,0	6,0—7,0	5,0—6,0
Резиновая подкладка	—	—	—	—	10,0—15,0	—	—	—

2.4. Допускается изготавливать корпус тары типов I, IV и V из двух частей, а корпус тары типа VII (исполнение 1) — из нескольких частей.

2.5. Резиновые прокладки и кольца должны изготавливаться из резины тепломорозостойких марок (температурный диапазон от минус 60 до плюс 60 °С) по нормативно-технической документации.

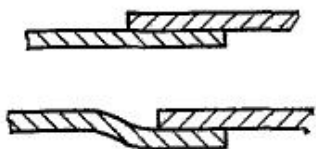
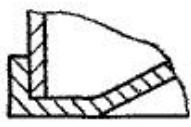


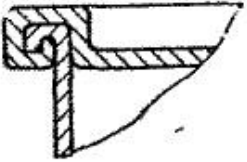
Прокладки под винт для контроля герметичности для тары типов IV (исполнение 1), V и VIII допускается изготавливать из кожи по ГОСТ 1904—70 или ГОСТ 20836—75 (кроме свиной), не дающей трещин при изгибе под углом 90°.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. Соединение деталей тары должно производиться сваркой, закаткой, закаткой с последующей пайкой, с помощью замков и заклепок.

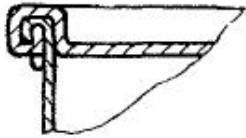
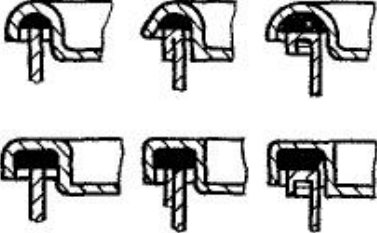

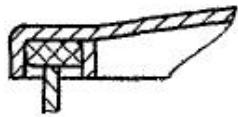

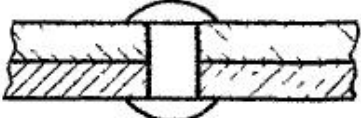
Способы соединения деталей тары приведены в табл. 11.

Таблица 11

Способ соединения	Эскиз	Назначение
Внахлестку, контактной электросваркой		Продольное соединение корпуса тары типов I, III, IV (исполнение 2), VII (исполнение 1)
		Соединение дна с корпусом для тары типов I (исполнение 2), VII (исполнение 2)
		Соединение дна с корпусом тары типов III и VII (исполнение 3)
В замок с пайкой		Продольное соединение корпуса тары типов IV, V и VIII
В замок		Соединение дна и крышки с корпусом тары типов I (исполнение 1), IV, крышки с корпусом тары типов I (исполнение 2), II и дна с корпусом тары типов V и VIII



Продолжение табл. 11

Способ соединения	Эскиз	Назначение
В замок с пайкой		Соединение дна с корпусом тары типа V
Замковое		Соединение крышки с корпусом тары типов VI, VII и VIII
		Соединение крышки горловины с горловиной тары типа IV
		Соединение крышки с корпусом тары типа V
Заклепочное с пайкой		Соединение упора затвора с корпусом тары типа V
Заклепочное		

2.7. Качество швов сварных соединений должно соответствовать требованиям технической документации, утвержденной в установленном порядке. Свищи, прожоги, сквозные трещины длиной более 2 мм в местах отбортовки крышки, в угловых соединениях дна и крышки, верхней решетки (при изготовлении из стали), нижней решетки должны быть запаяны латуной марок Л63 или ЛС59—1 по ГОСТ 15527—70 или оловянно-свинцовым припоем марки ПОС 40 по ГОСТ 21930—76 и ГОСТ 21931—76.

2.8. В таре, изготовленной из оцинкованной стали, пайка всех швов должна производиться с наружной стороны оловянно-свинцовым припоем марки ПОС 40 по ГОСТ 21930—76 и ГОСТ 21931—76.

Швы должны быть сплошными, без пузырьков и очищены от паяльного флюса.

Внутренняя поверхность тары должна быть чистой и нейтральной. Следы масла на внутренней поверхности тары не допускаются. Чистоту внутренней поверхности тары определяют путем протирки чистой бумагой по ГОСТ 6445—74. Допускается наличие серых пятен на бумаге от цинка.

Все внутренние швы тары и места потемнения цинкового покрытия от проникновения паяльного флюса должны быть покрыты 10—30%-ным шеллачным лаком или лаком марки ХВ-5107, или лаком марки АК-113 по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.9. При точечной сварке тары типов VI и VII взаимосопрягаемые поверхности деталей должны быть предварительно окрашены нитролаком марки НЦ-930 или лаком марки ЭП-541, или лаком марки КФ-030 (серо-зеленая) по нормативно-технической документации с добавлением алюминиевой пигментной пудры марки ПАП-2 по ГОСТ 5494—71, в количестве 10% от массы лака.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.10. Перед закаткой тары, изготовленной из неоцинкованной стали, поверхности крышек и днищ, прилегающие к торцу корпуса, необходимо равномерно промазывать густотертой масляной краской темно-серого цвета марки МА-011 по ГОСТ 18596—73, разведенной олифой оксоль по ГОСТ 190—78.

Допускается применять эмаль марки ГФ-1426 по ГОСТ 6745—79.

2.11. После закатки крышек тары типов I, II, IV и дна тары типов I (исполнение 1), IV, V и VIII должно быть плотное их прилегание к корпусу тары, трещины и рванины не допускаются. Допускаются незначительные складки в углах тары.

2.12. Крышка горловины, замок и горловина тары типа IV, крышка горловины, горловина и замок тары типа VIII, крышка и замки тары (типов VI и VII, кроме накладки, а также все детали

тары типа V, изготовленные из неоцинкованной стали, должны быть оцинкованы. Крышку тары типа V необходимо цинковать в сборе. Цинкование должно производиться цинком марок Ц1 и Ц2 по ГОСТ 3640—79 или цинковыми анодами, изготовленными из цинка марок Ц1 и Ц2 по ГОСТ 1180—71, как гальваническим, так и горячим методом. Для горячего цинкования применяют цинк марки Ц3 по ГОСТ 3640—79.

На деталях, оцинкованных горячим способом, допускается:  
более темный цвет цинка на внутренних поверхностях;  
наличие на одной и той же детали матовых и блестящих участков;

водяные потеки белого и желтого оттенков;  
незначительная волнистость и шероховатость цинкового покрытия;

серые матовые пятна и цвета побежалости;  
следы от клещей без обнажения основного материала.

На концах ручек, под петлями, внутри петель крышки и в трущихся местах требования к покрытию не предъявляются.

Допускается пассивировать горловину, крышку горловины и замки тары типов IV и VIII.

Крышка в сборе, верхняя решетка в сборе (при изготовлении из стали), нижняя решетка в сборе тары типа V должны быть дополнительно окрашены нитролаком марки НЦ 930 или эмалью марки НЦ 272 по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке, с добавлением алюминиевой пигментной пудры любой марки по ГОСТ 5494—71 в количестве 10% от массы лака.

2.13. На внутренней и внешней поверхностях горловины и крышки горловины тары типов IV и VIII допускаются вмятины глубиной до 2 мм в количестве не более 3 шт. на единицу тары.

2.14. Оголенные места тары типов III (паяная), IV и VIII и оголенные места внутренней поверхности тары типа V должны быть окрашены цинковыми густотертыми белилами по ГОСТ 482—77, разведенными на лаке ГФ-166 по ГОСТ 5470—75, или эмалью марки ЭП-51 белого цвета по ГОСТ 9640—75. Оголенные места наружной поверхности тары типа V лудят припоем марки ПОС 40 по ГОСТ 21930—76 и ГОСТ 21931—76.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.15. Тара, изготавливаемая из неоцинкованной стали, должна быть окрашена эмалью марки ГФ-1426 защитного цвета по ГОСТ 6745—79. Допускается разнотонность цветов после подкрашивания.

Наружная и внутренняя поверхности тары типа VIII должны быть окрашены со стороны горловины на глубину 80—100 мм эмалью марки ГФ-1426 защитного цвета по ГОСТ 6745—79.

Тара, изготавливаемая из листовой кровельной стали по ГОСТ 17715—72, должна быть снаружи и внутри покрыта лаком № 92 по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.16. На окрашенных деталях не допускается сорность, наплывы, пузыри, растрескивание и шелушение.

2.17. Тару типа III изготавливают негерметичной. Допускается изготавливать тару типа III паяной с обеспечением герметичности.

2.18. Тара должна быть герметичной при испытании избыточным давлением:

корпус с дном тары типа I, корпус тары типа II, а также тара типов III (паяная), IV (исполнение 2) и VIII—0,02 МПа (0,2 атм); тара типа V—0,015 МПа (0,15 атм);

тара типа IV (исполнение 1) — 0,01 МПа (0,1 атм);

тара типа VII (исполнения 1, 3) — 0,09 МПа (0,9 атм).

Тара типов VI и VII (исполнение 2) должна быть герметичной при проверке остаточным давлением 0,01 МПа (0,1 атм).

2.19. Тара типов II, VI и VII должна обеспечивать герметичность после перевозки воздушным транспортом без ограничения расстояния и скорости на высоте до 16 км.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.20. Тара должна быть герметичной в течение всего срока хранения и эксплуатации.

2.21. Тара должна обеспечивать надежное крепление изделий.

### 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Партию тары типов IV—VIII дополнительно комплектуют резиновыми кольцами в количестве 10% от партии.

Партию тары типа V комплектуют специальным ключом для установки решеток и закрывания замков в количестве 1% от партии.

### 4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для проверки соответствия тары или комплектов деталей требованиям настоящего стандарта проводят приемочный контроль, включая приемо-сдаточные испытания.

4.2. Тару или комплекты деталей предъявляют к приемке партиями.

Размер партии определяется количеством тары, оформленной одним документом и одновременно направляемой в один адрес.

4.3. Приемочный контроль и приемо-сдаточные испытания тары проводят в объеме и последовательности, указанных в табл. 12.

4.4. Тара бракуется в случае несоответствия следующих контролируемых параметров: внешнего вида тары пп. 2.4, 2.6, 2.11; на

Таблица 12

Объекты контроля и испытаний	Номера пунктов		Объем выборки тары типов				
	технических требований	методов испытаний	I, II	III	IV	VI, VII	V
1. Размеры тары	2.1	5.1	5%, но не менее 10 шт. от партии				
2 Внешний вид и сборка	2.4, 2.6, 2.11	5.2	100%				
3 Надежность крепления изделий в таре	2.21	5.15	5% (но не менее 5 шт.)				
4 Материалы	2.2—2.5	5.3	5%, но не менее 3 шт. от партии				
5. Сварные соединения и чистота поверхности тары	2.7—2.9	5.4	100%				
6 Вид покрытия деталей тары	2.8—2.10, 2.12, 2.14, 2.15	5.5	100%				
7. Качество покрытий	2.16	5.6, 5.7	100%				
8. Поверхность горловины и крышки горловины	2.13	5.8	—	5%, но не менее 3 шт. от партии	—		
9. Герметичность тары	2.17—2.20	5.9—5.12	5%, но не менее 5 шт. от партии	5%, но не менее 5 шт. от партии (паяная)	5%, но не менее 5 шт. от партии	100%	5%, но не менее 5 шт. от партии
10. Прочность тары	—	5.13, 5.14	—	1% от партии	—	1% от партии	5% от партии
11 Прочность крепления петель, накладок, замков и ручек	—	5.16	—	—	—	1% от партии	—
12 Проверка на взаимозаменяемость деталей	—	5.18	—	—	—	10% от партии	—

(Измененная редакция, Изм. № 1).

отсутствие паяльного флюса п. 2.8; покрытия горловины п. 2.12; на качество покрытия п. 2.16; герметичность тары типов VI и VII пп. 2.17—2.20.

4.5. В случае неудовлетворительных результатов контроля и испытаний тары при выборочном контроле хотя бы по одному из контролируемых параметров должен быть проведен повторный контроль на удвоенном количестве.

Если при повторном контроле будет обнаружена тара, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, то всю партию возвращают на доработку.

4.6. Наличие оксидной пленки (потемнение, белесоватость, белый мажущий налет) на цинковом покрытии с наружной стороны, при отсутствии оголенных мест, не может быть причиной бракования тары.

## 5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЯ

5.1. Соответствие основных размеров чертежам проверяют любыми мерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность.

5.2. Внешний вид тары проверяют наружным осмотром.

5.3. Правильность применения материалов для изготовления тары проверяют в процессе ее изготовления.

5.4. Качество сварных (паяных) соединений проверяют по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

5.5. Правильность нанесения покрытий деталей тары проверяют по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

5.6. Качество металлических покрытий, нанесенных электролитическим способом, проверяют по ГОСТ 9.302—79 и ГОСТ 9.301—78.

5.7. Качество лакокрасочных покрытий проверяют по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

5.8. Поверхность горловины и крышки горловины проверяют внешним осмотром с применением измерительных инструментов, обеспечивающих требуемую точность.

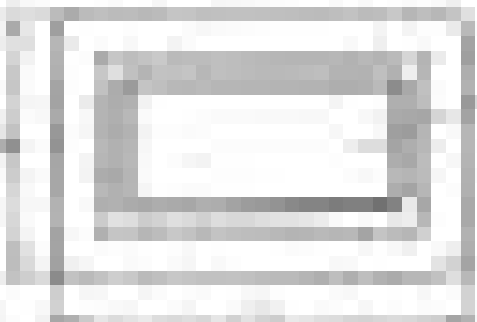
5.9. Герметичность корпуса с дном для тары типа I и корпуса тары типа II испытывают избыточным давлением 0,02 МПа (0,2 атм) в течение 1 мин путем обмыливания мест соединения деталей корпуса. При этом в местах соединения деталей корпуса не должны появляться пузырьки воздуха и падать давление.

Герметичность корпуса с дном тары типа I испытывают избыточным давлением 0,02 МПа (0,2 атм) в течение 1 мин путем обмыливания мест соединения деталей тары. При этом в местах сое-

UNIT 1: INTRODUCTION TO FINANCIAL ACCOUNTING AND ACCOUNTING SYSTEMS

QUESTION 1

Accounting is the process of recording, summarizing and reporting in terms of money, the transactions and events which are in part at least financial in nature and which in part at least result in a change in financial position.



Accounting is the process of recording, summarizing and reporting in terms of money, the transactions and events which are in part at least financial in nature and which in part at least result in a change in financial position.

QUESTION 2

Accounting is the process of recording, summarizing and reporting in terms of money, the transactions and events which are in part at least financial in nature and which in part at least result in a change in financial position.



Accounting is the process of recording, summarizing and reporting in terms of money, the transactions and events which are in part at least financial in nature and which in part at least result in a change in financial position.

QUESTION 3

QUESTION 4

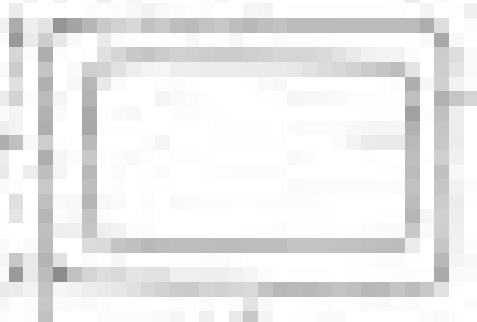
Accounting is the process of recording, summarizing and reporting in terms of money, the transactions and events which are in part at least financial in nature and which in part at least result in a change in financial position.



Accounting is the process of recording, summarizing and reporting in terms of money, the transactions and events which are in part at least financial in nature and which in part at least result in a change in financial position.

QUESTION 5

Accounting is the process of recording, summarizing and reporting in terms of money, the transactions and events which are in part at least financial in nature and which in part at least result in a change in financial position.



Accounting is the process of recording, summarizing and reporting in terms of money, the transactions and events which are in part at least financial in nature and which in part at least result in a change in financial position.

QUESTION 6

динения не должны появляться пузырьки воздуха и падать давление.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.10. Герметичность тары типов II, III (паяная), IV (исполнение 2) и VIII испытывают избыточным давлением 0,02 МПа (0,2 атм) в течение 1 мин путем погружения в воду. При этом не должно падать давление и выделяться пузырьки воздуха в местах соединения деталей тары.

Герметичность тары типа IV (исполнение 1) испытывают избыточным давлением 0,01 МПа (0,1 атм) в течение 3 мин, при этом не должно снижаться давление. Контроль осуществляется манометрами по ГОСТ 2405—80 и ГОСТ 2648—78.

Перед испытанием тара должна быть помещена в деревянный ящик.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.11. Герметичность тары типа V испытывают избыточным давлением 0,015 МПа (0,15 атм) в течение 1 мин путем погружения в воду, при этом выделение пузырьков не допускается.

5.12. Герметичность тары типов VI и VII (исполнение 2) испытывают вакуумным прибором по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке; герметичность тары типа VII (исполнения 1, 3) испытывают избыточным давлением 0,09 МПа (0,9 атм).

После достижения внутри тары давления 0,09 МПа (0,9 атм) подачу воздуха прекращают и производят контрольную выдержку в течение 5 мин. В течение первых 4 мин допускается падение давления на 0,0013 МПа (0,013 атм), за следующую минуту падение давления не допускается.

Допускается испытывать герметичность на вакуумном приборе при остаточном давлении 0,01 МПа (0,1 атм) в течение 3 мин. В течение первых 2 мин допускается падение давления на 0,00065 МПа (0,0065 атм), за следующую минуту падение давления не допускается.

5.13. Тару типа IV (исполнение 1) испытывают на прочность кантованием по деревянному настилу по два раза на каждую сторону (в том числе и на крышку).

Перед испытанием тара типа IV (исполнение 1) должна быть заполнена макетами и уложена в деревянный ящик.

Тару типа VIII, заполненную песком, кантуют по деревянному настилу, по 2 раза на дно и горловину.

5.14. Тару типа V, заполненную макетами, испытывают на прочность двукратным кантованием по деревянному полу из вертикального положения на широкие стороны и сбрасыванием на стальную плиту толщиной 5 мм, свободно лежащую на деревянном полу, с высоты 0,5 м на дно. После проверки не должно быть самооткрывания замков.



Испытаниям подвергают 1% тары от партии.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.15. Тара типа V должна быть проверена на надежность крепления макетов в количестве 0,5% от партии. Заполненную макетами тару сбрасывают с высоты 1 м дном на стальную плиту толщиной не менее 5 мм, свободно лежащую на деревянном полу. После проверки на дне не должно быть следов от ударов головок макетов.

5.16. Проверку прочности крепления петель, накладок, замков и ручек тары типа V в количестве 1% от партии проводят приложением статической нагрузки, равной трехкратной массе тары с макетами.

5.17. После испытания тары по пп. 5.13, 5.14 проводят повторную проверку тары на герметичность, которая не должна быть нарушена.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.18. Крышка и корпус тары типа V должны быть проверены на взаимозаменяемость в количестве 10% от партии.

## **6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

6.1. Тара поставляется в собранном виде или комплектами деталей, упакованными в ящики, изготовленные по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Допускается поставка комплектов деталей тары типов IV и V пачками, которые должны быть перевязаны проволокой по ГОСТ 3282—74, или стальной лентой по ГОСТ 503—81 или ГОСТ 3560—73.

Для обкладки верха или низа пачки применяют кровельную сталь по ГОСТ 17715—72. С согласия потребителя допускается применять листовой картон по ГОСТ 9347—74.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6.2. Комплекты деталей тары должны быть смазаны веретенным маслом по ГОСТ 1642—75.

**Примечание.** Детали тары из оцинкованной стали допускается не смазывать.

6.3. На крышке тары типа III, на кольце горловины или крышке тары типов IV и VIII, на боковой стенке тары типов I и II, на дне тары типа V и корпусе тары типов VI и VII черной несмываемой краской или методом штамповки должна быть нанесена маркировка следующего содержания:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- тип тары;
- номер партии;
- дата изготовления;
- обозначение настоящего стандарта.

В случае, когда изготовленная тара подлежит заполнению продукцией на месте ее изготовления, на тару должна быть нанесена маркировка следующего содержания:

товарный знак предприятия-изготовителя;  
дата изготовления.

**(Измененная редакция, Изм. № 1)**

6.4. Маркировка транспортных ящиков с металлической тарой или ее комплектами производят по ГОСТ 14192—77.

При поставке тары комплектами деталей в каждое место (ящик) должна быть дополнительно вложена (приклеена) этикетка с указанием:

товарного знака предприятия-изготовителя;  
типа тары;  
номера партии;  
даты изготовления;  
даты упаковки;  
количества упакованных деталей;  
обозначения настоящего стандарта.

6.5. Каждая партия тары или комплектов деталей должна сопровождаться документом с указанием:

условного обозначения или товарного знака предприятия-изготовителя;

условного обозначения тары;  
даты изготовления;  
номера партии;  
количества тары или комплектов деталей в партии.

6.6. Тару или комплекты деталей транспортируют всеми видами транспорта в условиях, исключающих непосредственное воздействие атмосферных осадков и солнечных лучей.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6.7. Условия хранения тары по ГОСТ 9.014—78 и ГОСТ 15150—69.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## **7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

7.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие тары требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем правил и требований, установленных настоящим стандартом.

7.2. Гарантийный срок хранения тары с упакованными изделиями типов I—IV и VIII устанавливается не менее 15 лет с момента изготовления.

Гарантийный срок хранения тары с упакованными изделиями типов VI и VII в условиях неотопливаемого склада устанавли-

вается 10,5 лет, из них в полевых условиях — 3 года с момента изготовления.

Гарантийный срок хранения тары с упакованными изделиями типа V устанавливается не менее 10 лет с момента изготовления.

---

Редактор *Т. В. Смыка*  
Технический редактор *А. Г. Каширин*  
Корректор *Е. И. Евтеева*

---

Сдано в наб 23.03.81 Подп. к печ. 16.02.82 2,0 п. л. 1,83 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3  
Тир. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 668

Таблица I

мм

Номер тары	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	Номер тары	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>
1	116	80	30	15	230	205	95
2	220	220	115	16	230	205	110
3			145	16a			125
4			170	166			175
5			190	17			410
6			230	18			164
7			270	19			194
8			380	20			115
9			450	21			130
10			580	21a			150
11			630	22			104
12			825	23			118
13			225	225			410
14	230	205	49	25	332	302	118
				26	335	325	133
				27	351	341	137
				28	356	156	420

Примечание. Тара высотой свыше 270 мм должна изготовляться типа I (исполнение 1).

Пример условного обозначения тары типа I, исполнения 1, с размерами  $L=230$  мм,  $B=205$  мм,  $H=95$  мм:

*Тара I—1—15 ГОСТ 20854—77*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Конструкция и габаритные размеры тары типа III должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 2.



Таблица 3

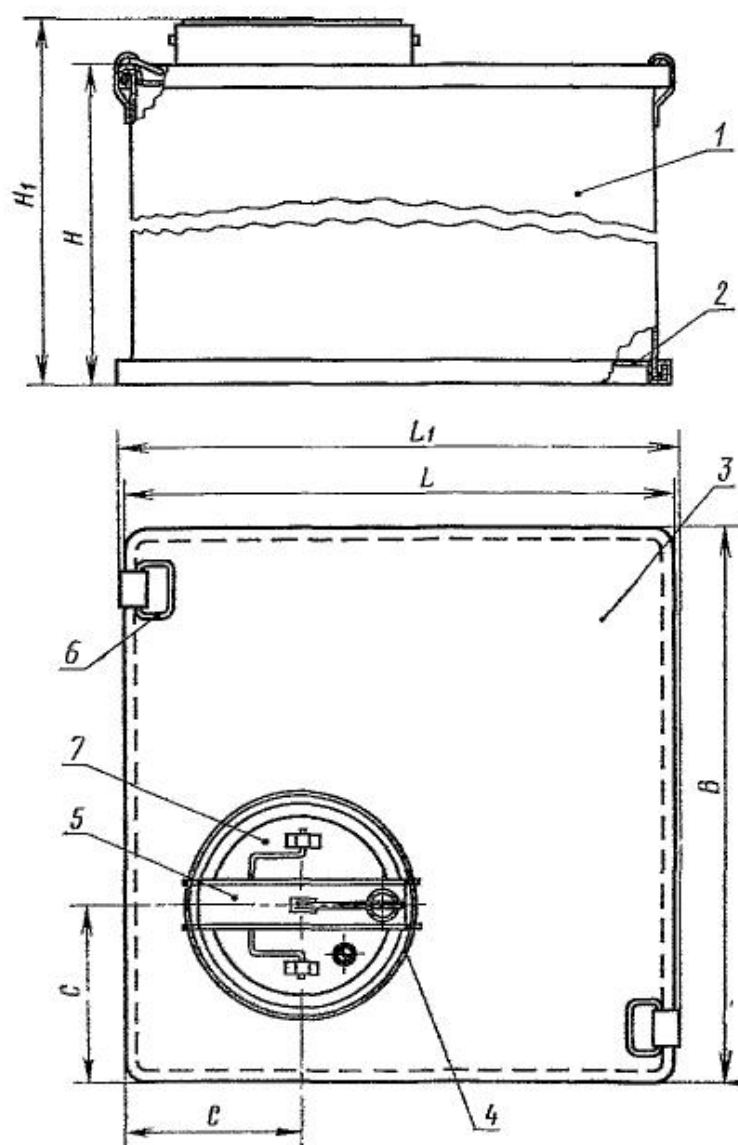
мм

Номер тары	Исполнение	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>L</i> <sub>1</sub>	<i>H</i> <sub>1</sub>	<i>C</i>
1	1	425	425	461	430	500	212
2		425	425	580	430	618	212
3		412	412	686	416	724	138
4		273	362	925	278	962	138
5		500	500	305	505	342	160
6		273	362	943	278	980	138
7		425	425	151	430	190	212
8	2	290	290	150	—	180	145

Пример условного обозначения тары типа IV, исполнение 2 с размерами  $L=290$  мм,  $B=290$  мм,  $H=180$  мм:

*Тара IV—2—8 ГОСТ 20854—77*

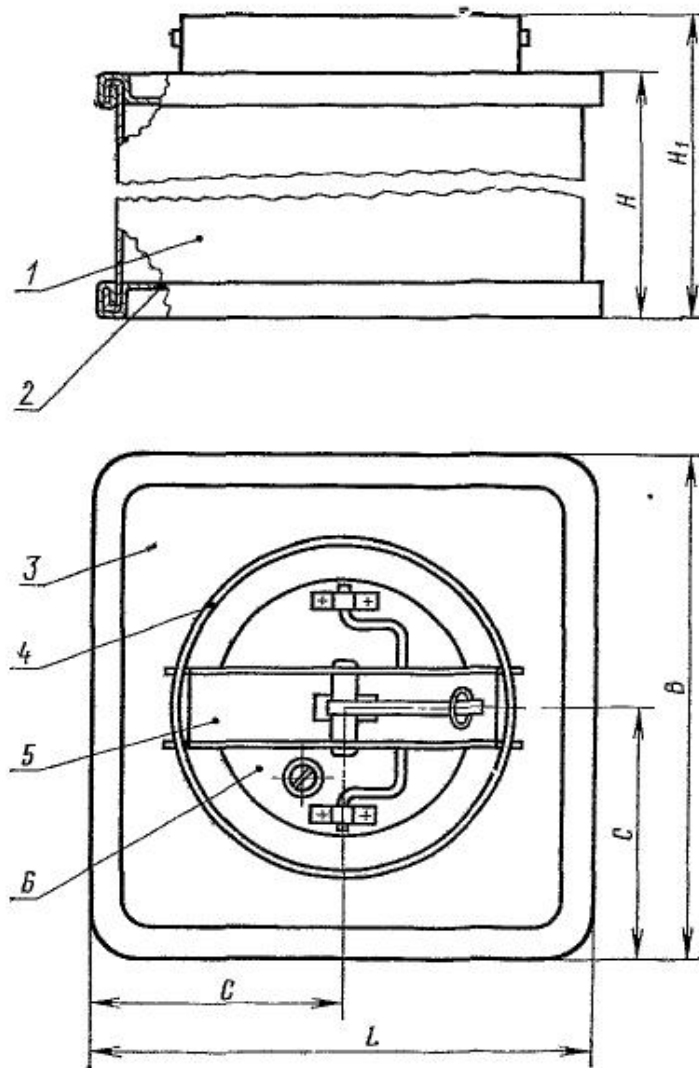
Тип IV  
(исполнение 1)



1—корпус; 2—дно; 3—крышка; 4—горловина; 5—замок; 6—ручка; 7—крышка горловины

Черт. 6

Тип IV  
(исполнение 2)



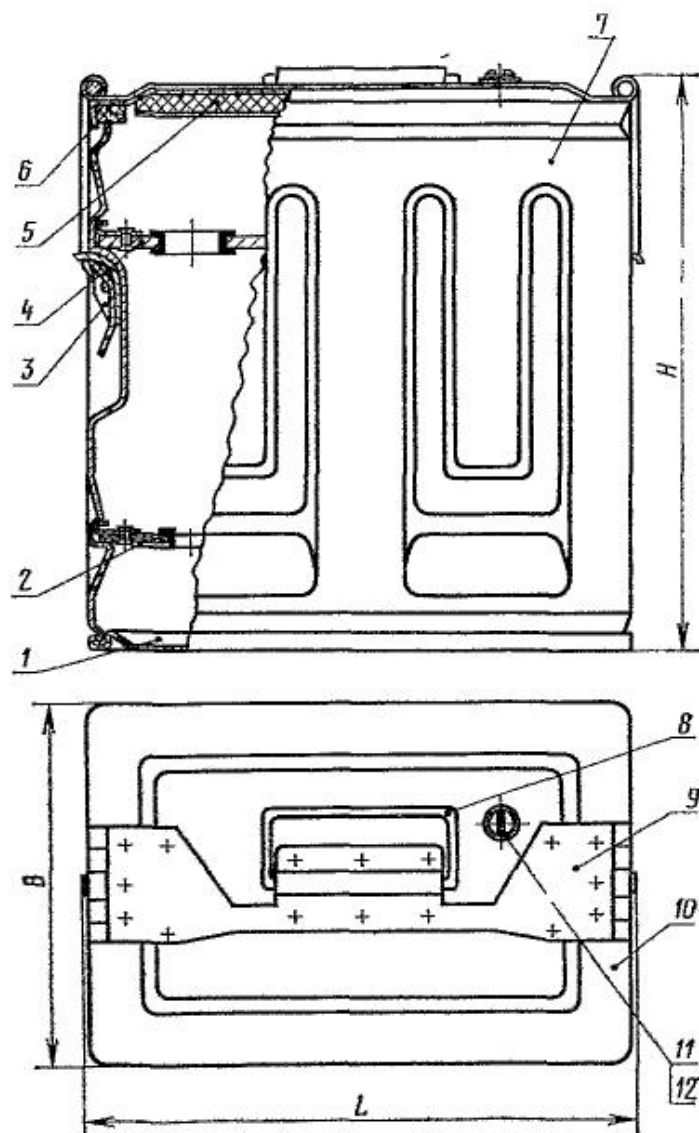
1—корпус; 2—дно; 3—крышка; 4—горловина; 5—замок; 6—крышка горловины

Черт. 7

1.5. Конструкция и габаритные размеры тары типа V должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 4.



## Тип V



1—дно; 2—нижняя решетка; 3—замок; 4—верхняя решетка; 5—резиновая прокладка; 6—резиновое кольцо; 7—корпус; 8—ручка; 9—накладка; 10—крышка; 11—винт для контроля герметичности; 12—прокладка

Черт. 8

Таблица 4

мм			
Номер тары	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>H</i>
1	282	220	436
2	340	220	350
3	340	220	365