

ИП Даниленко И.В.

**СТАНДАРТ
ОРГАНИЗАЦИИ**

**СТО
03608101-01-2021**

БОЧКА ДУБОВАЯ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**Темрюкский район
п. Сенной
2021**

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», ГОСТ Р 1.4-2004 «Стандарты организаций. Общие положения»

Сведения о стандарте

- 1 РАЗРАБОТАН ИП Даниленко И.В.
- 2 ВНЕСЕН ИП Даниленко И.В.
- 3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
- 4 В настоящем стандарте реализованы положения Федерального закона от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании» ст. 11-13, 17.
- 5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ.

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального документа без разрешения ИП
ИП

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

БОЧКА ДУБОВАЯ Технические условия

Дата введения 2021-12-15

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяются на бочки дубовые, изготовленные из дубовой древесины.

Бочки предназначены для выдержки и транспортирования коньяка, коньячного спирта, виноградных вин и их полуфабрикатов.

Пример записи продукции при ее заказе и (или) в других документах: «Бочка дубовая вместимостью 225 л по СТО 03608101-01-2021».

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 8.113-85 ГСИ. Штангельциркули. Методика проверки.

ГОСТ 103-76 Полоса стальная горячекатаная. Сортамент.

ГОСТ 14918-80 Сталь тонколистовая оцинкованная. Марки и технические требования.

ГОСТ 535-88 Прокат сортовой и фасонный из стали углеродистой обыкновенного качества. Общие технические условия.

ГОСТ 2695-83 Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия.

ГОСТ 6009-74 Лента стальная горячекатаная. Технические условия.

ГОСТ 7016-82 Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности.

ГОСТ 10303-80 Заклепки с плоской головкой. Технические условия.

ГОСТ 10587-84 Смолы эпоксидно-диановые неотверженные. Технические условия.

ГОСТ 14192-77 Маркировка грузов.

ГОСТ 15612-85 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности.

ГОСТ 16588-79 Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности.

ГОСТ 17308-88 Шпагаты. Технические условия.

3 Технические требования

3.1 Бочки должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготавляться по рабочим чертежам, установленным в рабочем порядке.

3.2. Конструкция, основные параметры и размеры бочек.

3.2.1. Бочки изготавливаются вместимостью 20, 25, 50, 100, 225, 300, 440, 500, 600 дм³ и бывают двух типов: тип 1 – для коньяка и коньячного спирта и тип 2 – для виноградных вин и их полуфабрикатов.

3.2.2. Конструкция и размеры бочек должны соответствовать указанным на рис.1 и в таблице 1.

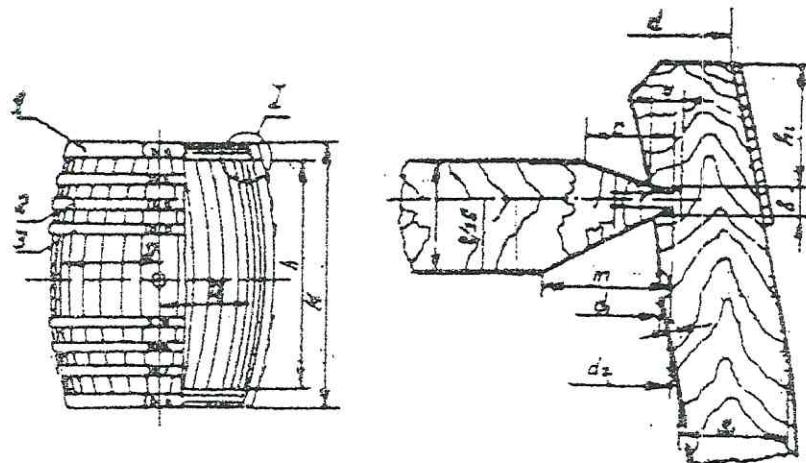


Рис.1. Бочка дубовая.

1 – обруч уторный; 2 – обруч шейный; 3 – обруч пуковый.

Таблица 1

Бочки дубовые (мм)

Номер бочки	Вместимость бочки, дм ³	Наружные размеры			Внутренние размеры			Диаметр дна,	Фаска и направление диаметра дна	Толщина кромки фаски дна, Т	Расстояние от утюдного паза до торца	Ширина и глубина уторного паза, вх	
		Высота по отвесу	В пулке, д	Головней, д	Расстояние между доньми, h	Диаметры	В пулке, D ₁	У доньев, д					
1	25	440	350	300	328	338	242	252	25	35	4	35	8x7
2	50	560	450	370	438	450	342	352	25	35	4	35	8x7
3	100	710	560	460	532	555	446	452	25	35	4	35	8x7
4	150	750	630	525	630	580	493	497	25	35	4	35	8x7
5	225	950	690	575	776	636	550	554	25	35	4	50	8x7
6	228	900	720	600	774	646	575	579	25	35	4	50	8x7
7	300	920	825	690	720	815	665	669	25	35	4	40	8x7
8	350	925	825	690	797	790	670	673	25	40	4	45	8x7
9	400	950	890	740	812	830	716	718	25	40	4	45	8x7
10	440	970	920	810	862	920	722	723	25	35	4	45	8x7
11	500	1050	975	810	922	960	789	792	25	35	4	45	8x7
12	600	1100	1010	810	952	980	797	798	25	35	4	45	8x7

3.2.3. Размеры клепки бочек должны соответствовать размерам, указанным в таблице 2.

Таблица 2 Раамеры клепки (мм)

Вместимость бочки, дм ³	Боковик			Донник	
	Длина	Ширина	Толщина	Ширина	Толщина
25	466	40-100	30	50-150	30
50	566	40-100	30	50-150	30
100	657	40-100	30	50-150	30
150	760	40-110	30	50-150	30
225	956	50-110	27	50-150	27
228	906	50-110	27	50-150	27
300	865	50-120	30	50-150	30
350	944	50-120	30	50-150	30
400	965	50-120	32	50-150	32
440	976	50-120	32	50-150	32
500	1056	50-120	32	50-150	32
600	1116	50-120	35	50-150	35

Примечание: длина боковика указана по образующей бочки, ширина – по наружной окружности в паке.

3.2.4 Допускается изготавливать бочки вместимостью 50 дм³ из клепок толщиной 24 мм, размерами уторного паза 5x5 мм, с наружной фаской дна 14 мм, внутренней – 23 мм и бочки вместимостью 100 дм³ из клепок толщиной 26 мм, размерами уторного паза 6x6 мм, с наружной фаской дна 16 мм и внутренней – 30 мм при сохранении внутренних размеров бочки. При этом толщина кроме фаски дна должна быть 2 мм.

3.2.5 Предельные отклонения размеров бочки и их деталей, мм:

- по наружным размерам ±5
- по толщине клепок остава доньев ±1
- по размерам уторного паза ±5
- по толщине кромки дна ±0,5
- по наименьшей ширине клепки ±5
- по расположению от уторного паза до дна ±2
- по вместимости, % ±3

3.2.6 Бочки должны скрепляться обручами, изготовленными из нержавеющей стали.

Размеры и количество стальных обрущей на одну бочку должны соответствовать указанным в таблице 3.

Таблица 3

Обручи стальные (мм)

Вместимость бочек, дм ³	уторные			шейные			пуковые			Общее к-во шт.
	ширина	Толщин а	Кол-во шт.	Шири -на	Тол-щина	К-во шт.	Шири-на	Тол-щина	К-во шт.	
25	45	2,5	2	-	-	-	30	2,0	2	4
50	45	2,5	2	-	-	-	30	2,0	2	4
100	45	2,5	2	30	2,0	2	30	2,0	2	6
225	45	2,5	2	30	2,0	2	30	2,0	2	6
300	60	2,5	2	30	2,0	2	30	2,0	2	6
440	60	2,5	2	36	2,0	2	40	2,5	2	8
500	60	3,0	2	36	2,0	2	40	2,5	2	8
600	60	3,0	2	36	2,0	2	40	2,5	2	8

Примечание: допускается заменить каждый из уторных обрущей двумя с общим суммарным сечением их не менее предусмотренного в таблице.

3.2.7 Предельные отклонения по размерам для обрущей, при условии сохранения площади сечения обрущей на бочке, устанавливаются следующие:

- по толщине – от +0,2 до + 0,3 мм;
- по ширине уторных обрущей – ближайший большой размер, а пуковых и шейных обрущей – ближайшие большие или меньшие размеры стальной ленты
- по ГОСТ 6009.

3.3 Качество древесины клепок бочек должно соответствовать требованиям ТУ 10-24-14-90 и ТУ 10-24-26-90 соответственно.

3.4 Влажность древесины бочек должна находиться в пределах 12% - 18%.

3.5 Бочки должны иметь правильную форму – без перекоса, впадин и выпуклостей. Провесы между смежными клепками остова и доньев должны быть выровнены и защищены.

3.6 Параметр шероховатости поверхности пластей и кромок деталей бочек не должен быть более R_{max} 320 мкм по ГОСТ 7016.

3.7 Кромки клепок и остова и доньев должны обеспечивать плотное их сопряжение. Допускается применение прокладок из рогоза между клепками доньев и остова.

3.8 Торцы остовов должны быть обрезаны ровно без сколов и отщепов. Расстояние от уторного паза до торца должно быть одинаковым по всей окружности. С внутренней стороны торца остова снимается фаска шириной не более $1\frac{1}{2}$ и не менее $1\frac{1}{3}$ толщины клепки у бочек.

3.9 Бочки должны быть плотно стянуты обручами, расположенными с обоих концов симметрично. Перекосы обрущей и задиры поверхности остова при набивке не допускаются. Обручи должны быть разваликованы или прокатаны на конус в соответствии с формой остова и должны плотно прилегать к его поверхности.

3.10 Нержавеющие обручи для бочек должны изготавливаться из горячекатаной ленты по ГОСТ 6006 и из стали марок Ст.0-Ст.5 по ГОСТ 380. Расстояние между пуковыми обручами должно быть равно $1\frac{1}{2}$ наружной высоты бочки при креплении четырьмя обручами и $1\frac{1}{3}$ высоты при креплении шестью и восемью обручами.

Уторные обручи должны быть набиты вровень с торцами остова.

Концы стального обруча должны быть соединены двумя отточенными заклепками по ГОСТ 10303. Заклепки должны быть расположены по продольной оси обруча одна от другой на расстоянии не менее ширины обруча, а от концов – на расстоянии половины ширины обруча.

Допускается соединять концы обруча электросваркой в трех-четырех точках, обеспечивающих прочность соединения не менее прочности заклепочного соединения. Величина нахлестки концов обруча при электросварке должна быть не менее ширины обруча.

Замки всех обрущей должны быть расположены на втулочной клепке так, чтобы заклепки располагались симметрично по отношению к продольной оси клепки.

3.15.

мм больше, а другой – на 10 мм меньше диаметра наливного отверстия.

3.16 Внутренняя и наружная поверхности бочек должны быть чистыми и не иметь постороннего запаха, не свойственного древесине дуба.

3.17 Бочки не должны давать течи.

3.18 Комплектность.

3.18.1. В комплект бочки должны входить полностью обработанные клепки остова и готовые доны, обручи стальные уторные, шейные и пуковые заклепки для соединения обручей.

4 Правила приемки

4.1. Приемка бочек.

4.1.1. Бочки предъявляются к приемке партиями. Партией считается количество бочек одной вместимости и одного назначения, оформленной одним документом о качестве.

4.1.2. Для контроля качества бочек по внешнему виду, порокам древесины, размерам, влажности древесины, правильности нанесения маркировки и проверки на течь от партии отбирают 5% бочек.

4.2. Партию принимают, если в выборке окажется не более 2% бочек, не соответствующих требованиям настоящих технических условий, если более 2% - отбирают удвоенную выборку от той же партии.

4.3. Результаты контроля удвоенной выработки считаются окончательными и распространяются на всю партию.

5 Методы контроля

5.1 Размеры бочек и длину деталей из древесины определяют измерительным инструментом с погрешностью 1мм. Размеры пробки для наливных

отверстий контролируют штангенциркулем по ГОСТ 8.113 с погрешностью измерения не более 0,1мм. Ширину и глубину уторного паза определяют шаблонами или калибрами с погрешностью 0,1мм.

5.2 Влажность древесины клепок определяют по ГОСТ 16588.

5.3 Шероховатость поверхности деревянных деталей определяют по ГОСТ 15612.

5.4. Правильность сборки бочек, качество ригелей, маркировку проверяют внешним осмотром.

5.5. Проверка бочек на отсутствие течи проводится наполнением их водой. Воду меняют ежедневно. Бочка, наполненная водой, через 72 часа при перекатывании не должна давать течи.

5.6. Вместимость бочки (V) в дм³ проверяют заливной водой через мерник технический первого класса или по формуле:

6 Маркировка

6.1 На одном из доньев каждой готовой бочки должна быть нанесена этикетка с указанием на ней следующей информации:

- наименования страны изготовителя;
- наименования предприятия – изготовителя и/или его товарный знак;
- вместимости;
- года изготовления;
- обозначения настоящего стандарта;
- транспортной маркировки по ГОСТ 14192.

6.2 Несмыываемой краской либо выжиганием на одном из доньев наносится обозначение товарного знака (при его наличии).

7 Транспортирование и хранение

7.1 Бочки могут поставляться как в собранном, так и в разобранном виде. По железной дороге бочки должны транспортироваться в разобранном виде транспортными пакетами. Перевозка по железной дороге в собранном виде допускается по требованию заказчика.

7.2 При транспортировании другими видами транспорта по согласованию сторон допускается поставлять бочки в комплектах, при этом клепки остова должны быть пронумерованы с указанием на первой направления отчета.

7.3 Каждый комплект бочки должен иметь на наружной поверхности пачки маркировку с указанием завода - изготовителя, а также количество клепок

7.4 Бочки транспортируют железнодорожным, автомобильным и речным транспортом в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на каждом виде транспорта.

7.5 Транспортирование комплектов бочек на поддонах пакетами – по ГОСТ 21100.

7.6 При хранении бочки или их комплекты должны быть защищены от атмосферных осадков и солнечных лучей.

При укладке бочек или комплектов на землю под нижний ряд должны быть подложены прокладки из здоровой окоренной древесины толщиной не менее 50 мм.

8 Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие бочек или их комплектов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортировки и хранения.

8.2 Гарантийный срок эксплуатации бочек – 6 месяцев.

8.3. Срок эксплуатации бочек - 6 лет.

Ключевые слова: бочки дубовые, технические требования, правила приемки, методы контроля, термины и определения, упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

Руководитель организации разработчика:
ИП И.В.Даниленко



Даниленко И.В.