ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛЕНТА И БУМАГА ДЛЯ КОНТРОЛЬНО-КАССОВЫХ И КОНТРОЛЬНО-РЕГИСТРИРУЮЩИХ МАШИН

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6999—85

Издание официальное

БЗ 2—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 676.818—418.2:006.354 Группа К67

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛЕНТА И БУМАГА ДЛЯ КОНТРОЛЬНО-КАССОВЫХ И КОНТРОЛЬНО-РЕГИСТРИРУЮЩИХ МАШИН

Технические условия

ГОСТ 6999—85

Tape and paper for cash recording registers.
Specifications

ОКП 54 3833,54 5726

Дата введения 01.01.87

Настоящий стандарт распространяется на ленту и бумагу для получения оттисков на контрольно-кассовых и контрольно-регистрирующих машинах.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Лента и бумага должны изготовляться следующих марок:

$О_ч$ — для чековых лент контрольно-кассовых и контрольно-регистрирующих машин моделей «Ока» и «Искра»;

$О_к$ — для контрольных лент контрольно-кассовых и контрольно-регистрирующих машин моделей «Ока» и «Искра»;

А, Б — для чековых и контрольных лент контрольно-кассовых машин А1Т, А1Р, А2С.

1.2. Бумага должна изготовляться в рулонах шириной (840±2) мм. Диаметр рулонов должен быть (800±50) мм.

1.3. Лента должна изготовляться в бобинах. Размеры бобин указаны в табл. 1.

Таблица 1

мм

Наименование показателя	Тип машины			Предельное отклонение
	«Ока»	«Искра»	А1Т А1Р А2С	
1. Ширина бобины	40	59	45	±0,25
2. Наружный диаметр бобины чековой ленты	125	80,85	110	±2
3. Наружный диаметр бобины контрольной ленты	50	50	50	±2
4. Внутренний диаметр кольца	18	18	18	±0,25

1.1—1.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.4. По согласованию между потребителем и изготовителем допускается изготовление рулонов и бобин других размеров.

1.5. Лента для контрольно-кассовых машин шириной 40 мм должна обозначаться:

Лента для контрольно-кассовых машин 40 $О_ч$ ГОСТ 6999—85

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1985
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

1.6. Бумага для ленты контрольно-кассовых машин должна обозначаться:

Бумага для ленты контрольно-кассовых машин $О_ч$ ГОСТ 6999—85

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Бумага и лента должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1а. Для изготовления лент марок $О_ч$ и $О_к$ допускается использовать другие виды бумаги, указанные в ГОСТ 11476.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.2. Показатели качества ленты и бумаги для контрольно-кассовой ленты должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марок				Метод испытания
	$О_ч$	$О_к$	А	Б	
1. Масса бумаги площадью 1 м², г	80±4	60^{+4}_{-5} 70^{+4}_{-5}	80±4	80±4	По ГОСТ 13199
2. Толщина, мкм	140±7* 150±20**	Не более 120	160	170	По ГОСТ 27015
3. Разрушающее усилие в машинном направлении, Н (кгс), не менее	36 (3,6)	25 (2,5)	36 (3,6)	36 (3,6)	По ГОСТ 13525.1
4. Проклейка, мм, не менее	1,0	0,2	1,0	0,8	По ГОСТ 8049
5. Массовая доля золы, %, не более	3,5* 1,0**	20	12	12	По ГОСТ 7629
6. Сорность — число соринок площадью от 0,1 до 0,5 включ. на 1 м², не более	160	300	700	700	По ГОСТ 13525.4
Соринки площадью св. 0,5 мм²	Не допускаются				
7. Гладкость, с, не менее	40	40	Машинная		По ГОСТ 12795
8. Влажность, %	7±1	7±1	7±1	7±1	По ГОСТ 13525.19

* Действует до 01.01.88.
** Действует с 01.01.88.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Бумага должна содержать в композиции не менее 20 % целлюлозы.

2.4. Бумага марки А должна изготовляться с добавлением дисперсии поливинилацетатной грубодисперсной гомополимерной по ГОСТ 18992, марки ДФ 48/5С в количестве не менее 0,5 % от массы абсолютно сухого волокна.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Просвет бумаги должен быть равномерным.

2.6. Обрез кромок рулонов и бобин должен быть ровным и чистым, без заусенцев.

2.7. Намотка бумаги и ленты должна быть равномерной, плотной, коробление и волнистость не допускаются.

2.8. Лента и бумага должны изготовляться без механических повреждений, складок, морщин, залощенных, матовых и грязных пятен. Малозаметные механические повреждения, складки, морщины, залощенные, матовые и грязные пятна, которые не могут быть обнаружены в процессе перемотки, допускаются в рулоне, если показатель внутрирулонных дефектов, определенный по ГОСТ 13525.5, не превышает 2 %.

2.9. Концы бумажного полотна в рулоне в местах обрывов должны быть прочно склеены. Число склеек не должно превышать трех. Не допускается склеивание смежных слоев бумаги.

2.10. Места склеек должны быть отмечены цветными сигналами, видимыми с торца рулона.

2.11. Бумага должна изготовляться цвета натурального волокна.

Допускается изготовлять цветную бумагу светлых тонов.

2.12. Бумажная лента должна быть намотана на прочно склеенное бумажное или пластмассовое кольцо. Толщина стенок бумажного кольца — (5±2) мм, пластмассового — 2^{+1} мм.

Выступ бумажной ленты на торце не должен превышать величину допускаемого отклонения по ширине бобины. Наружный конец ленты должен быть приклеен к бобине.

Допускается по согласованию с потребителем намотка бумажной ленты марок А и Б в бобины без колец.

2.13. От начала намотки на ленту должна быть нанесена сигнальная полоса длиной 0,5—0,9 м. Допускается по согласованию с потребителем намотка бумажной ленты марок А и Б в бобины без сигнальной полосы.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.14. При разматывании лента должна сходить с бобины без задержки и выделения пыли.

2.15. Не допускается подматывать бумажные обрезки для выравнивания намотки ленты в бобинах.

2.16. В бобинах не допускаются обрывы или склейки бумажной ленты.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии бумаги и ленты и объем выборки — по ГОСТ 8047.

3.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб и подготовка образцов для испытаний — по ГОСТ 8047 со следующими дополнениями.

4.1.1. Кондиционирование образцов бумаги перед испытаниями и испытания проводят по ГОСТ 13523 при температуре воздуха (23±1) °С и относительной влажности (50±2) %. Продолжительность кондиционирования должна быть не менее 2 ч.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. Ширина бобин должна определяться по ГОСТ 21102.

4.3. При определении массовой доли золы температура прокаливания образца должна быть (800±25) °С.

4.4. Показатели качества по пп. 2.5—2.7 определяются визуально.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение рулонов бумаги и бобин ленты — по ГОСТ 1641 со следующим дополнением.

5.1.1. Бобины в зависимости от ширины ленты предварительно упаковываются в пачки от 6 до 18 шт., а каждые 5—10 пачек должны упаковываться в кипу.

5.1.2. По согласованию с потребителем допускается упаковывание бобин ленты, изготовляемой на автоматической линии, в ящики из гофрированного картона без выстилания их водонепроницаемым материалом и оберточной бумагой, а также без предварительного упаковывания в пачки.

5.1.3. В маркировку продукции дополнительно включают наименование и марку бумаги, из которой изготовлена лента, и обозначение нормативно-технической документации на нее.

5.1.4. При формировании транспортного пакета из ящиков из гофрированного картона размеры пакета должны соответствовать ГОСТ 24597.

В качестве средств пакетирования должны применяться плоские деревянные поддоны размером 800 × 1200 мм по ГОСТ 9557, листы картона толщиной не менее 1,5 мм и полипропиленовая лента по ТУ 38—102—108.

5.1.2—5.1.4. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Г.Б. Штрейс, канд. хим. наук **В.А. Волков**, канд. техн. наук **Р.А. Евлахова**, канд. техн. наук

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 апреля 1985 г. № 1099

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1641—75	5.1
ГОСТ 7629—93	2.2
ГОСТ 8047—93	3.1, 4.1
ГОСТ 8049—62	2.2
ГОСТ 9557—87	5.1.4
ГОСТ 11476—79	2.1а
ГОСТ 12795—89	2.2
ГОСТ 13199—88	2.2
ГОСТ 13523—78	4.1.1
ГОСТ 13525.1—79	2.2
ГОСТ 13525.4—68	2.2
ГОСТ 13525.5—68	2.8
ГОСТ 13525.19—91	2.2
ГОСТ 18992—80	2.4
ГОСТ 21102—80	4.2
ГОСТ 24597—81	5.1.4
ГОСТ 27015—86	2.2
ТУ 38—102—108—76	5.1.4

4. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—6—93)

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (август 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1989 г. (ИУС 3—90)

Редактор *Т.А. Леонова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 08.10.98. Подписано в печать 29.10.98. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,49.
Тираж 146 экз. С/D 932. Зак. 280

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru