ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРОДУКЦИЯ ШТУЧНАЯ И В ПОТРЕБИТЕЛЬСКОЙ ТАРЕ

УПАКОВКА ГРУППОВАЯ В ТЕРМОУСАДОЧНУЮ ПЛЕНКУ

ГОСТ 25776—83

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Государственным комитетом СССР по материально-техническому снабжению

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. Н. Павлов, В. В. Антонов, Н. К. Овчинникова

ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по материально-техническому снабжению

Зам. председателя А. Н. Лебедь

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 мая 1983 г. № 2148

УДК 621.798.1:678.5:006.354 Группа Д93

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОДУКЦИЯ ШТУЧНАЯ И В ПОТРЕБИТЕЛЬСКОЙ ТАРЕ

Упаковка групповая в термоусадочную пленку

Piece—products and products in consumers' packaging. Group wrapping in thermoshrinkable film

ГОСТ 25776—83

ОКСТУ 0079

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 мая 1983 г. № 2148 срок действия установлен

с 01.01.85
до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на продукцию штучную и в потребительской таре массой до 30 кг и устанавливает общие требования к групповой упаковке в термоусадочную пленку.

Стандарт должен применяться при разработке нормативно-технической документации на упаковку в термоусадочную пленку конкретных видов продукции.

Упаковку применяют для продукции (в потребительской таре и без нее), обладающей механической прочностью, в том числе выдерживающей нагрузки при транспортировании, и способностью к штабелированию.

Не допускается применение упаковки в термоусадочную пленку для продукции, поверхность которой покрыта смазкой, а также для продукции в таре из полимерных пленок, температура плавления которых ниже или равна температуре плавления термоусадочной пленки.

2. Упаковка должна быть двух типов:

I — упаковка с отверстиями с торцовых сторон (черт. 1);

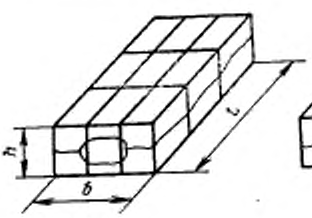
II — упаковка без отверстий (черт. 2).

3. Наружные размеры и масса брутто продукции, сформированной для упаковки в термоусадочную пленку, должны устанавливаться в стандартах (технических условиях) на упаковку конкретных видов продукции с учетом требований ГОСТ 21140—75.

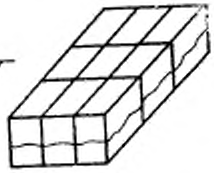
Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1983



Черт. 1



Черт. 2

4. Для формирования групповой упаковки должна применяться полиэтиленовая термоусадочная пленка по нормативно-технической документации. Допускается применять перфорированную пленку по нормативно-технической документации.

5. Упаковка должна обеспечивать: прочность соединения продукции в групповую упаковку, удобство проведения погрузочно-разгрузочных работ.

6. Групповую упаковку формируют с помощью лотков, прокладок, скрепляющих лент или без них.

Лотки и прокладки должны изготовляться из гофрированного картона по ГОСТ 7376—77 или коробочного картона по ГОСТ 7933—75, лента для скрепления по ГОСТ 18251—72.

Допускается изготовление лотков и прокладок из других материалов по прочности не ниже указанных.

7. Пленка упаковки должна плотно обтягивать продукцию и не иметь механических повреждений. Допускаются прожоги пленки диаметром не более 15 мм не более одного на сторону упаковки.

Не допускается сварка пленки групповой упаковки с продукцией.

8. Максимальный диаметр торцовых отверстий в упаковке типа I не должен превышать 1/2 высоты единицы продукции.

9. Толщина пленки должна соответствовать указанной в таблице.

Предельная масса продукции в одной групповой упаковке, кг	Толщина пленки, мм
До 3	0,03
Св. 3 до 5	0,04
„ 5 „ 10	0,06
„ 10 „ 20	0,08
„ 20 „ 30	0,12

Примечание. Допускается в зависимости от свойств продукции и условий транспортирования увеличивать толщину пленки на 0,02 мм.

10. Прочность сварных швов упаковки при растяжении должна быть не менее 11 МПа (110 кгс/см²).

11. Размеры пленки для формирования групповой упаковки определяют в соответствии со справочным приложением.

12. Прочность сварных швов при растяжении контролируют в контрольных упаковках перед началом работы при уточнении режимов сварки и тепловой обработки пленки по ГОСТ 14236—81 на разрывной машине, рабочую шкалу которой выбирают так, чтобы измеряемая нагрузка находилась в пределах от 10 до 90% от номинального значения шкалы. Для испытаний из каждого шва контрольных упаковок вырезают 5 образцов шириной (15,0±0,2) мм и длиной 150 мм так, чтобы сварной шов был расположен в середине образца. Расстояние между зажимами захватов (рабочий участок) должно быть (50,0±0,5) мм. Скорость раздвижения захватов — (500±50) мм/мин.

Результатом испытаний является среднее арифметическое значение трех параллельных определений, допускаемое расхождение между которыми не должно превышать 20%.

13. Внешний вид упаковки контролируют визуально, размеры упаковки, а также размеры торцовых отверстий и прожогов пленки определяют металлической линейкой по ГОСТ 427—75 или рулеткой по ГОСТ 7502—80 с погрешностью до 1,0 мм.

14. Продукцию, упакованную в термоусадочную пленку, формируют в пакеты на плоских поддонах по ГОСТ 9078—74 или другой нормативно-технической документации. Для скрепления упаковок в пакет применяют полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354—82, стальную ленту по ГОСТ 3560—73, полипропиленовую ленту или растягивающуюся пленку по нормативно-технической документации.

Пакетирование на поддонах должно производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 24597—81 и ГОСТ 21929—76.

При формировании транспортных пакетов с помощью термоусадочной пленки не допускается сварка ее с пленкой групповой упаковки.

Допускается транспортирование в контейнерах в непакетированном виде.

15. Продукцию, упакованную в термоусадочную пленку, транспортируют и хранят при температуре плюс 60 — минус 40°С.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

РАЗМЕРЫ ПОЛОТНА ПЛЕНКИ, мм

Тип упаковки	Размеры полотна пленки	
	ширина	длина
I	$l+2/3h$	$2(b+h+n)$
II	$l+h+2n$	$2(b+h+n)$

Примечание. n — припуск на сварной шов 30—40 мм.

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в наб. 27.05.83 Подп. к печ. 13.07.83 0,5 п. л. 0,21 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 680

Изменение № 1 ГОСТ 25776—83 Продукция штучная и в потребительской таре. Упаковка групповая в термоусадочную пленку

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.89 № 548

Дата введения 01.09.89

По всему тексту стандарта (пп. 6, 9, 11) заменить слова: «групповая упаковка» на «упаковка».

Пункт 1. Четвертый абзац изложить в новой редакции: «Не допускается упаковывать в термоусадочную пленку продукцию, поверхность которой покрыта смазкой, а также продукцию в таре из полимерных пленок, температура плавления которых ниже или равна температуре плавления термоусадочной пленки».

Пункт 3. Заменить слово и ссылку: «упаковка» на «упаковывания», ГОСТ 21140—75 на ГОСТ 21140—88.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Для изготовления упаковки применяют полиэтиленовую термоусадочную пленку по ГОСТ 25951—83: для упаковки типа I — рекомендуется пленка типа М, для упаковки типа II — пленка типа В.

Допускается применять другие термоусадочные пленки, включая перфорированные, по физико-механическим показателям не ниже указанной».

Пункт 5. Исключить слова: «в групповую упаковку».

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 18251—72 на ГОСТ 18251—87.

Пункт 7. Второй абзац. Исключить слова: «групповой упаковки».

Пункт 13. Заменить слово: «до» на «±».

Пункты 14, 15 изложить в новой редакции: «14. Упаковки для транспортирования формируют в транспортные пакеты на плоских поддонах по ГОСТ 9078—84, ГОСТ 26381—84 или другой нормативно-технической документации. Для скрепления упаковок в пакет должна применяться термоусадочная пленка по ГОСТ 25951—83, стальная лента по ГОСТ 3560—73, растягивающаяся пленка или полипропиленовая лента

(Продолжение см. с. 228)

Допускается для скрепления пакетов применять полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354—82.

Пакетирование на поддонах должно производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 21929—76, ГОСТ 24597—81 и ГОСТ 26663—85.

При формировании транспортных пакетов с помощью термоусадочной пленки не допускается сварка ее с пленкой упаковки.

Допускается транспортировать упаковки в контейнерах в непакетированном виде.

15. Транспортирование и хранение упаковок должно осуществляться в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на продукцию, из которой они сформированы.

Температура окружающего воздуха допускается в пределах плюс 60 — минус 40 °С».

(ИУС № 6 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru