КОН ЬНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КОРОБКИ ДЛЯ КИНОПЛЕНОК, МАГНИТНЫХ ЛЕНТ И ФИЛЬМОВЫХ МАТЕРИАЛОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 4097—78

Издание официальное

БЗ 12—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.798.142:771.531.35:006.354

Группа У93

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОРОБКИ ДЛЯ КИНОПЛЕНОК, МАГНИТНЫХ ЛЕНТ И ФИЛЬМОВЫХ МАТЕРИАЛОВ

Технические условия

ГОСТ 4097—78

Cans for motion picture rawstock, magnetik tapes and film materials. Specifications

ОКП 23 7964

Дата введения 01.01.80

Настоящий стандарт распространяется на коробки, предназначенные для транспортирования и хранения кинопленок, магнитных лент и фильмовых материалов, намотанных на сердечники 16 × 50; 32 × 50; 35 × 50; 35 × 100; 70 × 75 по ОСТ 6—17—529 и на бобины 16—60 и 16—120 по ОСТ 6—19—213.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от ширины кинопленки, магнитной ленты и фильмовых материалов коробки должны изготовляться трех типов: А, Б, В.

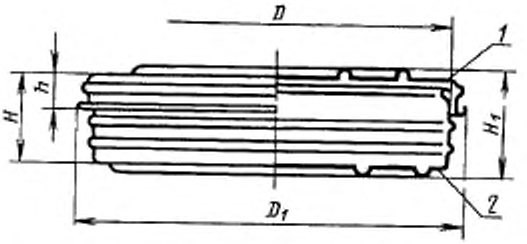
1.2. В зависимости от длины кинопленки, магнитной ленты и фильмовых материалов типы подразделяют на виды:

- тип А — на пять видов: А-1; А-2; А-3; А-4; А-5;
- тип Б — на четыре вида: Б-1; Б-2; Б-3; Б-4;
- тип В — на один вид — В-1.

Примечание. Номинальная длина и ширина кинопленки, магнитной ленты и фильмовых материалов для каждого вида коробок приведены в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. Основные параметры и размеры коробок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1 — крышка; *2* — корпус

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию коробки.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1978

© ИПК Издательство стандартов, 1998

Переиздание с Изменениями

Размеры в мм

Вид коробки	D		D_1, не более	H		H_1, не более	h		Масса, кг не более	Номер жести
	Номин	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		Номин	Пред. откл.		
А-1	137	—1,00	145	40	—0,62	46	19	±0,3	0,20	28
А-2	182	—1,15	190						0,25	28
А-3	276	—1,35	284						0,50	28
А-4	292		300						0,56	28
А-5	387	—1,55	395				—	—	0,90	28; 36
Б-1	137	—1,00	145	26	—0,52	29	—	—	0,12	28
Б-2	182	—1,15	190				12	±0,2	0,20	28
Б-3				50	—0,62	56	27	±0,3	0,25	28
Б-4	276	—1,35	284				19		0,55	28
В-1	325	—1,35	333	78	—0,74	85			0,80	36

Пример условного обозначения коробки типа А вида 1:

Коробка А-1 ГОСТ 4097—78

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Коробки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и стандартным образцам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Коробки должны изготовляться из белой жести марок ГЖР, ЭЖР, ХЛЖР, ГЖК, ЭЖК, ХЛЖК по ГОСТ 13345 или НТД.

Номера жести для изготовления коробок должны соответствовать указанным в таблице.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.3. Борт крышки и корпуса коробки должен иметь ровную, без заусенцев, плотно прилегающую закатку высотой не более 2,5 мм.

2.4. Форма и размеры верхнего зига боковой поверхности корпуса коробки и закатка борта крышки должны обеспечивать плотное прилегание липкой ленты.

2.5. Крышка и дно коробки должны иметь зиги, предназначенные для фиксации коробок между собой при штабелировании, а также для равномерного распределения нагрузки по их поверхности и обеспечения жесткости коробок при сжимающем усилии, равном массе 30 коробок с упакованной в них продукцией.

2.4, 2.5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.6. **(Исключен, Изм. № 2).**

2.7. Плотность посадки крышки на корпус коробки должна обеспечивать усилие разъема в пределах 5—30 Н (0,5—3 кгс).

2.8. Наружные и внутренние поверхности коробки должны быть чистыми, обезжиренными, без вмятин и гофр. Допускаются следы гофра.

2.9. Отклонение от плоскостности дна корпуса и крышки закрытой коробки не должно превышать 1 мм, а для коробки А-5—2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Коробки принимают партиями. Партией считают коробки одного вида в количестве не менее 100 шт., оформленные одним документом о качестве.

3.2. Для проверки соответствия коробок требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

3.3. При приемо-сдаточных испытаниях проверяют 5 % коробок от партии, но не менее 10 шт. на соответствие требованиям пп. 1.3; 2.3; 2.4; 2.9 и 5.1.

3.4. Периодические испытания проводят на изделиях, прошедших приемо-сдаточные испытания, не реже двух раз в год.

При периодических испытаниях проверяют не менее пяти коробок каждого вида на соответствие пп. 2.5—2.8 и не менее одного ящика с коробками — на соответствие требованиям пп. 5.2—5.4.

3.5. Типовые испытания должны проводиться по ГОСТ 16504. Типовым испытаниям подвергают не менее пяти коробок от партии.

3.6. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания удвоенного количества коробок, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Испытания коробок должны проводиться при температуре окружающего воздуха 25±10 °С, относительной влажности воздуха 45—80 %.

4.2. Размеры коробок (пп. 1.3 и 2.3) проверяют универсальным измерительным инструментом, обеспечивающим погрешность измерения 0,01 мм.

4.3. Внешний вид коробок (пп. 2.2, 2.3, 2.8 и наличие зигов), маркировку и упаковку (пп. 5.1, 5.2, 5.4) проверяют визуально. Плотность прилегания липкой ленты (п. 2.4) обеспечивается конструкцией коробки и проверяется на этапе разработки.

4.4. Усилие разъема крышки и корпуса коробки (п. 2.7) определяют пружинным динамометром с предельной нагрузкой 0,1 кН (0,01 тс), класса 2 для умеренного климата обыкновенного исполнения по ГОСТ 13837. В испытуемую коробку вкладывают груз с массой не менее 3,5 кг и закрывают крышкой. Затем коробку с грузом устанавливают на стол и динамометром, закрепленным к крышке, производят измерение усилия разъема крышки и корпуса коробки.

4.5. Требования по п. 2.5 определяют воздействием на коробку сжимающего усилия. Не допускается остаточная деформация коробки.

4.6. Отклонение от плоскостности дна корпуса и крышки (п. 2.9) закрытой коробки определяют индикатором типа ИЧ с пределами измерений 0—2 мм обыкновенного исполнения класса точности 1 по ГОСТ 577.

Измерительная головка индикатора закрепляется в штатив типа Ш-III по ГОСТ 10197, который устанавливают на поверочную плиту класса 1 по ГОСТ 10905. Измерение проводят не менее трех раз.

За результат принимают среднее арифметическое значение этих измерений.

Вычисление среднего арифметического проводят с точностью до первого десятичного знака и округляют до целого числа.

4.7. Массу коробок (п. 1.3, табл.) и ящиков с коробками (п. 5.2) определяют на весах по ГОСТ 29329 среднего класса точности. Наибольшие пределы взвешивания — 1 кг и 50 кг.

Разд. 4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На дне корпуса каждой коробки с наружной стороны должно быть отчетливо нанесено рельефным способом наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак.

5.2. Коробки должны быть упакованы в деревянные ящики типов I, II—1, III—1, V—1 или VI—2 по ГОСТ 16511 или ГОСТ 2991, выложенные внутри бумагой по ГОСТ 8828 или полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354, или подпергаментом по ГОСТ 1760.

Зазоры между коробками и стенками ящика должны быть заполнены вкладышами из гофрированного картона по ГОСТ 7376 или другим упаковочным материалом.

Масса брутто ящика должна быть не более 40 кг.

Допускается упаковывать коробки в контейнеры по ГОСТ 4430.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.3. В ящик должен быть вложен упаковочный лист, в котором указывают:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- условное обозначение коробок;
- номер партии;
- количество коробок в ящике;
- дату изготовления (год и месяц);
- штамп отдела технического контроля.

5.4. Транспортная маркировка грузов производится по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака «Беречь от влаги».

5.5. Ящики с коробками перевозят в крытых транспортных средствах транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида.

При перевозке железнодорожным транспортом грузовые места должны формироваться в транспортные пакеты. Для формирования пакетов должны применяться поддоны плоские универсальные по ГОСТ 9557.

Средства скрепления ящиков в транспортные пакеты должны соответствовать требованиям ГОСТ 21650.

Основные параметры и размеры пакетов должны соответствовать требованиям ГОСТ 24597. Допускается использовать возвратную тару.

5.6. Условия хранения коробок должны соответствовать группе 0 по ГОСТ 15150.

5.7. Не допускается хранение коробок совместно с агрессивными веществами (кислоты, щелочи и т. д).

5.4—5.7. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие коробок требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации — 1 год со дня ввода в эксплуатацию.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ДЛИНА И ШИРИНА КИНОПЛЕНКИ, МАГНИТНОЙ ЛЕНТЫ И ФИЛЬМОВЫХ МАТЕРИАЛОВ

Вид коробки	Длина кинопленки, магнитной ленты и фильмовых материалов, м	Ширина кинопленки, магнитной ленты и фильмовых материалов, мм	Вид коробки	Длина кинопленки, магнитной ленты и фильмовых материалов, м	Ширина кинопленки, магнитной ленты и фильмовых материалов, мм
А-1	60	35	Б-1	60	16
А-2	120	35	Б-2	120	
А-3	300	35,32 (2×16), 32 (4×8)	Б-3	2×120	16
А-4	300	35	Б-4	2×300	
А-5	600	35	В-1	375	70

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химической промышленности

РАЗРАБОТЧИКИ

Н. З. Крученицкий (руководитель темы), **О. В. Мирошниченко, М. П. Веремеенко, Л. М. Лифиренко, Н. И. Артемьев, В. П. Прохоров, В. Ю. Мусаэлян**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13.12.78 № 3301

3. ВЗАМЕН ГОСТ 4097—64

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 577—68	4.6	ГОСТ 13837—79	4.4
ГОСТ 1760—86	5.2	ГОСТ 14192—96	5.4
ГОСТ 2991—85	5.2	ГОСТ15150—69	5.6
ГОСТ 4430—78	5.2	ГОСТ 16504—81	3.5
ГОСТ 7376—89	5.2	ГОСТ 16511—86	5.2
ГОСТ 8828—89	5.2	ГОСТ 21650—76	5.5
ГОСТ 9557—87	5.5	ГОСТ 29329—92	4.7
ГОСТ 10197—70	4.6	ГОСТ 24597—81	5.5
ГОСТ 10354—82	5.2	ОСТ 6—17—529—87	Вводная часть
ГОСТ 10905—86	4.6	ОСТ 6—19—213—87	Вводная часть
ГОСТ 13345—85	2.2		

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (март 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1983 г., октябре 1988 г. (ИУС 9—83, 1—89)

Редактор *В. Н. Копысов*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *С. И. Фирсова*
Компьютерная верстка *В. Н. Романовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 22.05.98. Подписано в печать 18.06.98. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,54. Тираж 107 экз. С 695. Зак. 1077.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru