ГОСТ 19360—74

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МЕШКИ-ВКЛАДЫШИ ПЛЕНОЧНЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 12—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621. 798.15 : 678.742 : 006.354 Группа Д93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МЕШКИ-ВКЛАДЫШИ ПЛЕНОЧНЫЕ

Общие технические условия

ГОСТ 19360—74

Film liner-bags.
General specifications

ОКП 22 9710

Дата введения 01.01.75

Настоящий стандарт распространяется на открытые пленочные мешки, используемые как вкладыши в транспортную тару.

Стандарт должен применяться при разработке нормативной документации на мешки-вкладыши для упаковывания конкретных видов продукции.

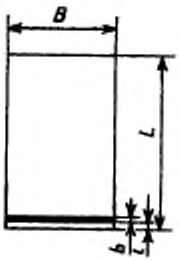
Обязательные требования к качеству мешков-вкладышей, направленные на обеспечение безопасности для жизни и здоровья населения и охраны окружающей среды, изложены в пп. 2.6, 2.7, 4.6.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

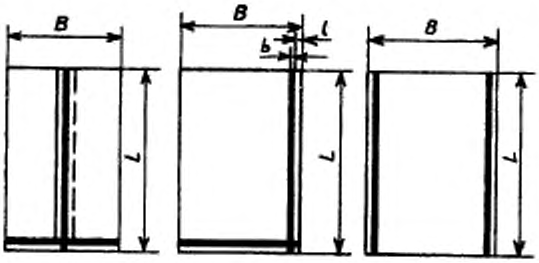
1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Мешки должны изготовляться прямоугольной формы с открытой горловиной.

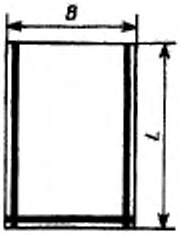
Мешки могут быть одношовные (черт. 1), двухшовные (черт. 2 *а, б, в*) и трехшовные (черт. 3).



Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

Примечание. Обозначения, принятые в чертежах: L — длина мешка; B — ширина мешка; l — расстояние от края мешка до шва; b — ширина шва.

1.2. Внутренние размеры мешков устанавливают в зависимости от внутренних размеров транспортной тары.

1.2.1. Внутренние размеры мешка для плоской тары должны быть равны внутренним размерам транспортной тары.

Длина мешка в зависимости от требований к упаковке продукции может быть

$$L = L_т + z,$$

где $L_т$ — внутренняя длина транспортной тары, мм;

z — припуск по длине мешка, мм.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1974
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

1.2.2. Ширина мешка для цилиндрической тары должна быть равна

$$B = \frac{\pi D_т}{2} + 20 \ldots 30,$$

где B — внутренняя ширина мешка, мм;

$D_т$ — максимальный внутренний диаметр транспортной тары, мм.

Длина мешка для цилиндрической тары должна быть равна

$$L = H_т + D_т + z,$$

где $H_т$ — внутренняя высота транспортной тары, мм;

$D_т$ — максимальный внутренний диаметр транспортной тары, мм;

z — припуск по длине мешка, мм.

1.2.3. Ширина мешка для прямоугольной тары должна быть равна

$$B = L_т + B_т + 20 \ldots 30,$$

где $L_т$ — внутренняя длина транспортной тары, мм;

$B_т$ — внутренняя ширина транспортной тары, мм.

Длина мешка должна быть равна

$$L = H_т + B_т + z.$$

1.2.4. При определении длины мешка припуск в зависимости от способа закрытия горловины при упаковке продукции должен быть не более:

50 мм — при закрытии способом сварки для всех видов тары;

100 мм — при других способах закрытия для плоской и цилиндрической тары;

170 мм — при других способах закрытия для прямоугольной тары.

1.3. Предельные отклонения от внутренних размеров мешка не должны превышать:

для одношовных мешков:

по длине ±10 мм;

по ширине — в соответствии с требованиями ГОСТ 10354;

для двухшовных и трехшовных мешков

по длине и ширине ±10 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Для изготовления мешков должны применяться:

а) пленка полиэтиленовая толщиной не более 0,100 мм по ГОСТ 10354. Марку полиэтилена для изготовления пленки определяют по ГОСТ 16337;

б) пленка поливинилхлоридная пластифицированная техническая по ГОСТ 16272;

в) пленка полиэтиленцеллофановая, соответствующая требованиям нормативной документации.

Допускается применение других видов пленок, по прочности не ниже указанных и обеспечивающих сохранность упакованной продукции.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.2. Мешки должны иметь сварные однорядные швы шириной не более 6 мм. Двухрядные швы шириной не более 3 мм должны применяться при изготовлении мешков из комбинированной пленки.

Шов должен располагаться на расстоянии не более 10 мм от края мешка. Расстояние между швами в двухрядном шве должно быть не более 5 мм.

2.3. Швы должны быть ровными, без пропусков, прожженных мест и складок.

2.4. В мешках из однослойных пленок прочность при растяжении сварного шва должна быть не менее 9,8 МПа (100 кгс/см^2).

В мешках из комбинированных пленок прочность при растяжении сварного шва должна быть 7,35 Н/см (0,75 кгс/см).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.5. Мешки должны быть без надрывов, надрезов, трещин, сквозных отверстий и складок.

В зависимости от требований, предусмотренных в нормативной документации на конкретные виды продукции, мешки могут быть герметичными или негерметичными.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.6. Вид и толщина пленки для изготовления мешков-вкладышей должны быть указаны в стандартах или другой нормативной документации на мешки-вкладыши для конкретных видов продукции.

Мешки должны изготовляться из пленок, нейтральных к упакованному продукту, нетоксичных и безопасных в обращении.

2.7. Мешки-вкладыши должны изготовляться из пленок, отвечающих гигиеническим требованиям и санитарным нормам, предусмотренным в нормативном документе на эти пленки и предъявляемым органами санитарно-эпидемиологического надзора.

Мешки-вкладыши для пищевых продуктов должны быть изготовлены из пленок, разрешенных органами санитарно-эпидемиологического надзора для контакта с пищевыми продуктами.

2.6, 2.7. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Мешки принимают партиями. Партией считают количество мешков одного типа и размера, изготовленных из пленки одной марки, оформленных одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование изделия;

номер партии;

количество мешков в партии;

штамп отдела технического контроля.

3.2. Для контроля качества мешков методом случайного отбора из разных мест партии отбирают выборку в количестве 0,1 %, но не менее пяти мешков.

20 % мешков от выборки, но не менее чем два контролируют на прочность при растяжении сварного шва.

20 % мешков от выборки, но не менее чем три контролируют на герметичность.

Если хотя бы один мешок не соответствует требованиям настоящего стандарта, проводят повторный контроль на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

По результатам повторного контроля партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта, если все мешки соответствуют требованиям настоящего стандарта.

Разд. 3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Отобранные мешки осматривают в проходящем свете без применения увеличительных приборов.

4.2. Размеры мешков проверяют измерительной линейкой по ГОСТ 427 с погрешностью не более 1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. Толщину пленки определяют по периметру мешка: первое измерение производят на расстоянии (10±1) мм от бокового сгиба или бокового шва мешка, последующие — через каждые (100±1) мм с погрешностью, соответствующей стандартам или другой нормативной документации на пленки.

Определение толщины пленки проводят в соответствии с требованиями ГОСТ.17035.

4.4. Прочность при растяжении швов определяют по ГОСТ 14236 на разрывной машине, рабочая шкала которой выбирается так, чтобы измеряемая нагрузка находилась в пределах от 10 до 90 % номинального значения шкалы, а расстояние между зажимами устанавливают (60±1) мм. Испытания проводят на пяти образцах шириной, указанной в нормативной документации на пленки, вырезанных из продольного и поперечного швов мешка. Шов должен быть расположен в середине и быть перпендикулярным к длине образца.

Скорость раздвижения захватов должна быть (100±10) мм/мин, для полиэтиленовой пленки — (500±50) мм/мин.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое значение параллельных определений отдельно для продольных и поперечных швов.

Допускаемые отклонения результатов отдельных испытаний от среднего арифметического не должны быть более ±20 %.

4.3, 4.4. **(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

4.5. Герметичность мешка проверяют избыточным давлением воздуха 392 Па [(40±5) мм вод. ст.]. Если по истечении 10 мин после прекращения подачи воздуха в мешок давление в нем не изменяется, мешок считается герметичным.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.6. Гигиенические показатели пленок мешков определяют по нормативному документу на соответствующие пленки и ГОСТ 22648.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Мешки одного размера упаковывают в мешки из полиэтиленовой или поливинилхлоридной пленки. Горловину мешка сваривают.

Допускается применять другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность мешков при транспортировании и хранении.

Мешки из полиэтиленцеллофановой пленки должны упаковываться только в полиэтиленовые мешки.

5.2. В каждое грузовое место должен быть вложен ярлык с указанием маркировки, содержащей:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

размеры мешков и наименование материала, из которого изготовлены мешки;

номер партии;

количество мешков в грузовом месте;

дату выпуска;

обозначение стандарта или другой нормативной документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

5.3. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192. На грузовое место должны быть нанесены манипуляционные знаки, имеющие значение «Крюками не брать», «Беречь от нагрева», «Беречь от влаги».

Допускается совмещение на одном ярлыке транспортной маркировки и маркировки, указанной в п. 5.2.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

5.4. **(Исключен, Изм. № 2).**

5.5. Мешки при транспортировании и хранении должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей. При хранении в отапливаемом помещении мешки располагают на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

При хранении мешков из полиэтиленцеллофановой пленки температура воздуха в помещении должна быть не более 20 °С.

5.6. Мешки транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах или контейнерах в соответствии с правилами, действующими на транспорте каждого вида.

Транспортирование мешков, сформированных в транспортные пакеты, — по ГОСТ 26663.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

5.7. Срок хранения мешков должен соответствовать сроку хранения пленки, из которой они изготовлены.

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Сварка мешков-вкладышей должна производиться в помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией. Помещение должно соответствовать санитарным нормам СН 245—71.

6.2. Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных паров и газов, которые могут выделяться при сварке в воздухе рабочей зоны производственных помещений, должны соответствовать требованиям нормативного документа на соответствующие пленки, применяемые для изготовления мешков-вкладышей, и не должны превышать нормы, утвержденные органами санитарно-эпидемиологического надзора.

Разд. 6. **(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН Государственным комитетом Совета Министров СССР по материально-техническому снабжению**

РАЗРАБОТЧИКИ

К.З. Кузьмин, Н.К. Овчинникова, В.М. Крайнова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по стандартам от 09.01.74 № 57**

Изменение № 3 принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 10 от 04.10.96)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 2270

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Украина	Госстандарт Украины

3. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ (НД)**

Обозначение НД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 427—75	4.2	ГОСТ 16337—77	2.1
ГОСТ 10354—82	1.3, 2.1	ГОСТ 17035—86	4.3
ГОСТ 14192—96	5.3	ГОСТ 22648—77	4.6
ГОСТ 14236—81	4.4	ГОСТ 26663—85	5.6
ГОСТ 16272—79	2.1	СН 245—71	6.1

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

5. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в декабре 1983 г., мае 1989 г., июне 1997 г. (ИУС 3—84, 8—89, 9—97)**

Редактор *Л.В. Афанасенко*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *А.С. Черноусова*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Подписано в печать 27.07.99. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,65. Тираж 185 экз.
С3415. Зак. 286.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Отпечатано в ИПК Издательство стандартов.

gost.e-ecolog.ru