ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛЕНКИ ФОТОГРАФИЧЕСКИЕ ЦВЕТНЫЕ НЕГАТИВНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 25120—82

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 771.531.3 : 006.354 Группа У81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛЕНКИ ФОТОГРАФИЧЕСКИЕ ЦВЕТНЫЕ НЕГАТИВНЫЕ

Технические условия

Photographic colour negative films. Specifications

ОКП 23 7254

ГОСТ 25120—82*

Взамен ГОСТ 5554—70 в части цветных негативных пленок

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 февраля 1982 г. № 481 срок действия установлен

с 01.01.83
до 01.01.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на цветные негативные фотографические пленки (далее пленки), предназначенные для съемок в художественной, репортажной и любительской фотографии.

Стандарт полностью соответствует МС ИСО 897—73, МС ИСО 1012—73 в части, касающейся размеров и допусков на размеры листов, МС ИСО 732—75 в части, касающейся намотки и упаковки неперфорированной пленки.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Пленки должны изготовляться марок, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Марка	Характеристика пленки
Фото ЦНД-32	Малой светочувствительности, маскированная, предназначена для съемок при дневном освещении
Фото ЦНЛ-65	Средней светочувствительности, маскированная, предназначена для съемок при освещении лампами накаливания

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* Переиздание (июль 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1985 г. (ИУС 6—85).

© Издательство стандартов, 1987

1.2. Каждая марка пленки должна изготовляться трех видов:
листовая;
рулонная перфорированная;
рулонная неперфорированная.

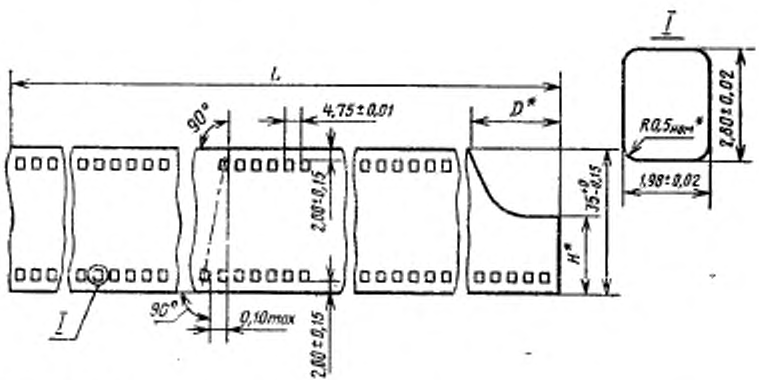
1.3. Размеры листовой пленки — по ГОСТ 25831—83.

1.4. Размеры рулонной перфорированной пленки должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 3.

Таблица 3***

Количество кадров	Длина пленки L*	Ширина заправочного конца H	Длина заправочного конца D	Длина 100 шагов перфорации
20 36	1059^{+14}_{-9} 1646 ± 17	22—24	Не менее 45	$475 \pm 0{,}4$**

* Размер общей длины пленки, включая заправочный и зарядный концы.
** Норма по показателю «Длина 100 шагов перфорации» является факультативной до 1 января 1987 г.



* Размер обеспечивается инструментом.
** Форма заправочных и зарядных концов обеспечиваются оборудованием.

1.3, 1.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.4а. Размеры рулонной неперфорированной пленки должны соответствовать указанным в табл. 3а.

*** Таблица 2 исключена.

Таблица 3а

Ширина, мм		Длина, м	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
61,5	—0,2	0,815	±0,005

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

1.5. **(Исключен, Изм. № 1).**

1.6. Код для каждого вида пленки по Общесоюзному классификатору промышленной и сельскохозяйственной продукции (ОКП) должен соответствовать указанному в табл. 4 и 5.

Таблица 4

Вид пленки	Формат, см	Код ОКП пленок	
		Фото ЦИД-32	Фото ЦНЛ-65
Листовая	9×12	23 7254 1159	23 7254 1459
	10×15	23 7254 1162	23 7254 1462
	13×18	23 7254 1165	23 7254 1465
	18×24	23 7254 1194	23 7254 1494
	24×30	23 7254 1172	23 7254 1472
	30×40	23 7254 1176	23 7254 1476

Таблица 5

Вид пленки	Ширина пленки, мм	Длина пленки, м	Количество кадров	Код ОКП	
				Фото ЦИД-32	Фото ЦНЛ-65
Рулонная перфорированная	35	1,059	20	23 7254 1135 02	23 7254 1735 04
		1,646	36	23 7254 1106 07	23 7254 1706 09
Рулонная неперфорированная	61,5	0,815	—	23 7254 1112 09	23 7254 1412 00

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Цветные негативные фотопленки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

2.1а. Пленки должны изготовляться на бесцветной триацетатцеллюлозной основе с оптической плотностью не более 0,05. Толщина основы пленок должны быть: 0,14—0,20 мм для листовой пленки; 0,11—0,15 мм для рулонной пленки шириной 35 мм; 0,09—0,11 мм для рулонной пленки шириной 61,5 мм.

Примечание. Общая толщина рулонной пленки шириной 35 мм не должна превышать 0,17 мм.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.2. По фотографическим показателям пленки должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 6.

Таблица 6

Наименование показателя	Норма для марки		
	Фото ЦНД-32	Фото ЦНЛ-65	
	Первая категория качества	Высшая категория качества	Первая категория качества
1. Номинальная светочувствительность S, ед. ГОСТ 9160—82	32	65	65
2. Общая светочувствительность $S_{общ}$, ед. ГОСТ 9160—82	32—65	65—90	45—90
3. Баланс светочувствительности E_S, не более	2,3	2,2	2,4
4. Рекомендуемый коэффициент контрастности $\gamma_{рек}$ нижнего слоя	0,55±0,08	0,55±0,05	0,55±0,08
4а. Рекомендуемый коэффициент контрастности $\gamma_{рек}$ среднего слоя	0,60±0,08	0,60±0,05	0,60±0,08
5. Рекомендуемый коэффициент контрастности $\gamma_{рек}$ верхнего слоя	0,65±0,08	0,65±0,05	0,65±0,08
6. Время проявления для получения рекомендуемого коэффициента контрастности $t_{пр}$, мин	5—8	5—8	5—8
7. Баланс контрастности для среднего и нижнего слоев E_γ, не более	0,13	0,13	0,13
8. Суммарная оптическая плотность вуали и маски за светофильтрами:			
синим, не более	1,10	0,90	1,10
зеленым, не более	0,45	0,50	0,60
красным, не более	0,30	0,27	0,30
9. Общая фотографическая широта $L_{общ}$, не менее	1,05	1,65	1,50
10. Разрешающая способность R, лин/мм, не менее	58	90	63

Примечание. В течение гарантийного срока хранения пленок допускается снижение общей светочувствительности не более чем на 50% и увеличение суммарной оптической плотности вуали и маски за каждым из трех светофильтров не более чем на 0,15 от норм, установленных в табл. 6.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Температура деформации эмульсионного слоя пленки должна быть не менее 33°С.

2.4. Эмульсионный и противоореольный слои пленок не должны плавиться или отставать друг от друга и от основы при химико-фотографической обработке.

2.5. Пленки после химико-фотографической обработки не должны иметь точек, полос, пятен, царапин, следов электрических разрядов, неровности полива и других дефектов, влияющих на качество изображения.

2.6. Линии обреза пленки и контуры вырубки перфорационых отверстий должны быть чистыми и ровными, без надрывов и заусенцев.

2.7. Пленки по безопасности должны удовлетворять требованиям ГОСТ 8449—79.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Пленку принимают партиями. Партией считают количество пленки, изготовленное из эмульсии одного номера и оформленное одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование пленки, ее марку и вид;

номер партии;

количество пленки в партии;

срок (месяц, год), до которого должна быть обработана пленка;

результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии качества продукции требованиям настоящего стандарта.

3.2. Для проверки соответствия пленки требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания.

3.3. Приемо-сдаточные испытания на соответствие пленки требованиям разд. 1 и 2, кроме «длины 100 шагов перфорации», пп. 2.3 и 2.7, а также пп. 5.2—5.4, 5.6, 5.11—5.13 проводят на:

8 рулонах рулонной пленки;

2 коробках листовой пленки.

3.4. Периодические испытания проводят на пленке, прошедшей приемо-сдаточные испытания.

Проверке на соответствие пленки требованиям п. 2.3 подвергают:

2 рулона пленки шириной 35 или 61,5 мм;

1 коробку листовой пленки.

Проверке на соответствие пленки требованиям пп. 5.8 и 5.17 подвергают 5% ящиков, но не менее одного.

Периодичность проверки п. 2.3 — один раз в месяц, пп. 5.8 и 5.17 — один раз в 6 мес, п. 2.7 и «длины 100 шагов перфорации»— один раз в год.

3.3; 3.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания удвоенной выборки, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3.6. Испытания на сохраняемость требований п. 2.2 (подпункты 2 и 8) проводит изготовитель через каждые 3 мес после выпуска в течение гарантийного срока хранения от каждой партии на:

8 рулонах пленки шириной 35 или 61,5 мм;

1 коробке листовой пленки.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Контроль размеров пленки, размеров и расположения перфораций.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.1.1. Контроль размеров листовой пленки — по ГОСТ 25831—83.

4.1.2. Размеры рулонной пленки, а также размеры и расположение перфораций на перфорированной пленке проверяют при помощи отсчетно-визуальных приборов или других приборов, обеспечивающих следующую точность измерения:

по длине рулонных пленок — до 1,0 мм;

по ширине рулонных пленок, по размерам перфораций и по толщине основы пленок — до 5 мкм.

4.1.3. Отбор образцов — по СТ СЭВ 2359—80.

4.1.4. Проверку размеров проводят на необработанной пленке, предварительно выдержанной при температуре от 18 до 25°С и относительной влажности воздуха (50±5) % в течение 16 ч. Допускается проверку размеров проводить при относительной влажности воздуха (60±5) %. Размеры действительны в течение 24 ч с момента резки и перфорирования.

4.1.5. Шахматное смещение перфораций должно контролироваться относительно перпендикуляра к краю пленки. Предельное отклонение от перпендикулярности не должно быть более 1′.

4.1.6. Контроль размеров «ширина пленки» и «шахматное смещение перфорации» должен проводиться не менее чем в двух местах образца.

Контроль размеров «ширина перфорации», «шаг перфорации», «высота перфорации» и «расстояние от края пленки до ближай-

шей кромки перфорации» должен проводиться на четырех последовательных перфорациях каждого ряда.

Контроль размера «длина 100 шагов перфорации» должен проводиться на каждом ряду перфораций.

4.1.1—4.1.6. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

4.2. Оптическую плотность основы пленки определяют по ГОСТ 10691.0—73.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. Определение сенситометрических показателей

4.3.1. Отбор образцов — СТ СЭВ 2359—80.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3.2. *Проведение испытания*

Сенситометрические показатели определяют по ГОСТ 9160—82 со следующими уточнениями:

химико-фотографическая обработка пленки должна проводиться в растворах, состав которых указан в табл. 7.

Таблица 7

Наименование компонента	Норма
Проявляющий раствор (pH 10,5—10,7)	
Соль динатриевая этилендиамин-N,N,N′,N′-тетрауксусной кислоты, 2-водная (трилон Б) по ГОСТ 10652—73, г	2,0
Гидроксиламин сернокислый по ГОСТ 7298—79, г	1,2
п-аминодиэтиланилинсульфат по ГОСТ 24801—81, г	2,3
Сульфат натрия безводный по ГОСТ 5644—75, г	2,0
Калий углекислый по ГОСТ 4221—76, г	60,0
Калий бромистый по ГОСТ 4160—74, г	2,0
Вода, мл	До 1000
п — аминодиэтиланилинсульфат по ГОСТ 24801—81, г	0,1
Допроявляющий раствор (pH 6,8—7,8)	
Натрий сернистокислый пиро по ГОСТ 10575—76, г	2,0
Вода, мл	До 1000
Фиксирующий раствор (pH 6,5—6,9)	
Натрия тиосульфат кристаллический по ГОСТ 244—76, г	200,0
Сульфит натрия безводный по ГОСТ 5644—75, г	5,0
Натрий сернистокислый пиро по ГОСТ 10575—76, г	2,0
Вода, мл	До 1000
Отбеливающий раствор (pH 4,5—5,5)	
Калий железосинеродистый по ГОСТ 4206—75, г	30,0
Калий бромистый по ГОСТ 4160—74, г	15,0
Калий фосфорнокислый однозамещенный по ГОСТ 4198—75, г	17,0
Вода, мл	До 1000

Примечания:

1. При использовании лабораторных устройств для обработки пленки растворы готовят на дистиллированной воде по ГОСТ 6709—72.

2. Массовая доля применяемых компонент указана в расчете на 100%-ное содержание основного вещества.

Режим химико-фотографической обработки пленки должен соответствовать требованиям, указанным в табл. 8.

Таблица 8

Вид и последовательность обработки	Продолжительность, мин	Температура растворов, °С
Проявление	5—8	20±0,3
Допроявление	5	20±0,3
Фиксирование	4—7	18±2,0
Промывка	10—12	11±3,0
Отбеливание	4	20±1,0
Промывка	5	11±3,0
Фиксирование	4	18±2,0
Промывка	15—25	11±3,0

Примечания:

1. После первого фиксирования последующие операции обработки допускается проводить на свету.

2. Вода, используемая для промывки сенситограмм, должна иметь жесткость 5—7 мг·экв/л в пересчете на ионы кальция, определяемую по ГОСТ 4151—77.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.4. Разрешающую способность пленок определяют по ГОСТ 2819—84.

4.5. Температуру деформации эмульсионного слоя определяют методом Б по ГОСТ 25635—83.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5.1—4.5.4. **(Исключены, Изм. № 1).**

4.6. Проверку качества вырубки контуров перфорационных отверстий, обреза фотопленки и полива эмульсионного слоя проводят визуально.

4.7. Испытание пленки на безопасность проводят по ГОСТ 8449—79.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка должна наноситься на пленку шириной 35 мм, ракорд 61,5 мм пленки, потребительскую тару (индивидуальную коробку, пакет), групповую упаковку (коробку) и транспортную тару (ящик).

5.2. Между краем пленки и перфорацией фотографическим способом наносят маркировку, содержащую: обозначение или то-

варный знак предприятия-изготовителя, дату изготовления (месяц, год) и нумерацию кадров.

Допускается нанесение маркировки, содержащей номер светомаркировочного станка.

На заправочном конце механическим способом в зависимости от типа оборудования допускается наносить маркировку, содержащую: обозначение светочувствительности или марки пленки, условное обозначение характеристики пленки и дату, до которой должна быть обработана пленка (месяц, год).

5.1; 5.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.3. На внешней (цветной) стороне ракорда печатают цифры, буквы и условные знаки, определяющие положение и номер снимка в фотографическом аппарате для каждого из трех размеров кадра (6×9, 6×6, 6×4,5) см, а также начало и конец пленки. Ракорд должен быть покрыт лаком по нормативно-технической документации на данную продукцию.

Все обозначения должны быть четко отпечатаны и легко различимы.

5.4. В внутреннему концу ракорда подклеивают этикетку, отпечатанную на клеевой бумаге по нормативно-технической документации с обозначением марки пленки, товарного знака предприятия-изготовителя и надписью «Экспонировано» и служащую для заклеивания экспонированной пленки.

5.5. **(Исключен, Изм. № 1).**

5.6. На потребительскую тару (индивидуальную коробку или пакет) типографским способом наносят маркировку с указанием:

а) наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

б) марки пленки;

в) фактической светочувствительности;

г) рекомендуемого времени проявления;

д) количества кадров 61,5-мм и 35-мм пленок, формата и количества листов в упаковке листовой пленки;

е) надписей «На катушке» или «В кассете» (для 35-мм пленки), или «В рулоне»;

ж) срока (месяц, год), до которого должна быть обработана пленка;

з) номера партии (эмульсии);

и) надписи «Вскрывать и обрабатывать в темноте»;

к) обозначения настоящего стандарта;

л) цены пленки.

Обозначения в соответствии с требованиями подпунктов *е, ж, з, л* допускается наносить методом тиснения.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.7. На групповую упаковку (картонную коробку) наклеивают

этикетку, содержащую обозначения, указанные в п. 5.6 (за исключением подпункта *и*), а также количество потребительской тары.

5.8. Маркировку транспортной тары проводят по ГОСТ 14192—77 с указанием манипуляционных знаков: «Боится сырости», «Боится нагрева», «Боится излучения». Кроме этого, на ящики наносят:

марку и вид пленки;

номер партии;

количество пленки в ящике.

На ящик, в который вложен документ о качестве, дополнительно должна быть наклеена этикетка с надписью «Паспорт».

5.9; 5.9.1—5.9.4. **(Исключены, Изм. № 1).**

5.10. Для упаковки фотопленок должны быть использованы:

бумага светонепроницаемая по ГОСТ 4665—62;

бумага парафинированная по ГОСТ 9569—79;

бумага кабельная по ГОСТ 645—79 или ГОСТ 23436—79;

бумага обложечная по ГОСТ 20283—74;

бумага оберточная по ГОСТ 8273—75;

картон коробочный марки А и Б по ГОСТ 7933—75;

картон гофрированный по ГОСТ 7376—77;

картон переплетный по ГОСТ 7950—77;

фольга алюминиевая по ГОСТ 745—79 или ГОСТ 618—73;

бумага черно-голубая, черно-желтая и черно-красная, соответствующая по светозащитным свойствам требованиям ГОСТ 4665—62;

подпергамент по ГОСТ 1760—81;

кассеты и катушки по ГОСТ 3543—80;

катушки по ГОСТ 3548—79;

ящики деревянные и фанерные по ГОСТ 18573—78;

ящики картонные по ГОСТ 13841—79;

пленка целлюлозная по ГОСТ 7730—74;

коробки и ящики картонные; сердечники пластмассовые; бумага клеевая; патроны металлические; бумага светонепроницаемая марки Б по ГОСТ 4665—62, ламинированная полиэтиленом; лента лакированная; лента склеивающая; материал двухслойный (бумага-фольга); материал трехслойный по нормативно-технической документации на данную продукцию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.11. Упаковывание листовой пленки — по ГОСТ 25636—83.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.11.1; 5.11.2. **(Исключены, Изм. № 1).**

5.12. Упаковывание 35-мм пленки

5.12.1. Пленку шириной 35 мм изготовляют в кассетах, на катушках и в рулонах.

5.12.2. Пленка должна быть смотана в рулон или на катушку эмульсионным слоем внутрь.

5.12.3. Зарядный конец пленки в рулоне должен находиться с внешней стороны рулона. Внутренний диаметр рулона должен быть не менее 12 мм.

5.12.4. Зарядный конец пленки, смотанной на катушку, должен быть закреплен на сердечнике катушки.

5.12.1—5.12.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.12.5. Пленка на катушке должна иметь защитный ракорд, который прикладывают к заправочному концу пленки и наматывают поверх нее не менее чем на один оборот. Внешний конец ракорда должен быть закреплен.

Светозащитный ракорд должен быть изготовлен из светонепроницаемой бумаги марки Б или В. Длина ракорда должна быть (210 ± 5) мм, ширина $35{,}1_{-0{,}15}$ мм.

5.12.6. Заправочный конец пленки в кассете должен выходить из щели кассеты не менее чем на 10 мм.

5.12.7. Пленку в рулонах заворачивают в парафинированную бумагу, кашированную фольгой, или двухслойный материал и светонепроницаемую бумагу марки А или Б.

5.12.8. Пленка на катушке и в кассете должна быть завернута в парафинированную бумагу, кашированную фольгой, или двухслойный материал, или упакована в трехслойный материал, или вложена в металлический патрон.

5.12.9. Рулоны, катушки и кассеты вкладывают в индивидуальную картонную коробку.

Индивидуальные картонные коробки допускается группировать в блоки по 10 шт. и упаковывать в целлюлозную пленку.

5.12.5—5.12.9. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

5.13. Упаковывание 61,5-мм пленки

5.13.1. Пленку приклеивают к светозащитному бумажному ракорду липкой лентой из клеевой бумаги и наматывают на катушку эмульсионным слоем внутрь. Липкая лента должна быть шириной не более 25 мм. При наклеивании липкая лента должна захватывать конец пленки не более чем на 15 мм и не должна выступать за края ракорда. Расстояние от внешнего конца ракорда до места приклеивания пленки должно быть (451 ± 5) мм, а расстояние от места приклеивания до положения свободного конца пленки, обозначаемого на ракорде, должно быть (827 ± 5) мм. Внешний конец ракорда подгибают и заклеивают этикеткой, отпечатанной на клеевой бумаге, с обозначением марки пленки и товарного знака предприятия-изготовителя. Светозащитный ракорд изготавливают из светонепроницаемой бумаги марки В или из фотозащитной черно-голубой, черно-желтой или черно-красной бумаг. Длина ракорда 1630^{+5}_{-3} мм.

5.13.2. Намотка пленки и ракорда на катушку должна быть ровной и плотной. Края ракорда должны плотно входить между фланцами катушки, обеспечивая необходимую светоизоляцию пленки с торцов катушки.

5.13.3. Катушку с пленкой завертывают в парафинированную бумагу, кашированную фольгой, или двухслойный материал и вкладывают в индивидуальную картонную коробку.

Индивидуальные картонные коробки допускается группировать в блоки по 10 шт. и упаковывать в целлюлозную пленку.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.14, 5.14.1—5.14.4. **(Исключены, Изм. № 1).**

5.15. В каждую потребительскую тару (индивидуальную коробку) должна быть вложена инструкция, содержащая:

общую характеристику пленки и рекомендации по ее использованию;

рекомендации по экспонированию для наиболее часто встречающихся условий съемки;

рекомендуемую химико-фотографическую обработку пленки;

указания по условиям хранения фотографической пленки;

расшифровку закодированных данных на пленке.

Допускается вкладывать инструкцию не в каждую индивидуальную коробку, а только в групповую упаковку в количестве не менее 20% от количества индивидуальных коробок, а для листовой пленки — печатать текст инструкции на коробке или пакете.

5.16. Индивидуальные коробки с рулонной пленкой вкладывают по 25, 50, 100, 200 или 400 шт. в групповую упаковку (картонную коробку), которую закрывают и в зависимости от конструкции коробки, на нее наклеивают этикетку или оклеивают лентой из обложечной или кабельной бумаги и на стыке концов ленты наклеивают этикетку.

5.17. Для транспортирования индивидуальные коробки, групповую упаковку (коробки) или блоки с рулонной пленкой упаковывают в деревянные, фанерные или картонные ящики, выложенные изнутри двумя слоями парафинированной бумаги или подпергамента. Коробки, пакеты и блоки с пленкой должны быть плотно уложены в ящике и не должны перемещаться в нем во время транспортирования.

Масса ящика с пленкой должна быть не более 30 кг.

5.15—5.17. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.18. В ящик должно быть вложено не более:

50 м² листовой пленки;

800 индивидуальных коробок 61,5-мм пленки;

1200 индивидуальных коробок 35-мм пленки.

5.19. При отправке пленки в районы Крайнего Севера и другие отдаленные районы упаковка и маркировка продукции должна проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 15846—79.

5.20. Пленки транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки, действующими на данном виде транспорта.

Пленку, упакованную в ящики из гофрированного картона, транспортируют в универсальных контейнерах.

5.21. При укрупнении грузовых мест в транспортные пакеты ящики с пленкой должны укладываться на плоские поддоны по ГОСТ 9557—73. Средства скрепления ящиков в транспортные пакеты должны соответствовать требованиям ГОСТ 21650—76. Для крепления применяют ленту из стали марки Ст3 по ГОСТ 380—71. Основные параметры и размеры пакетов должны соответствовать требованиям ГОСТ 21929—76. Максимальные параметры пакета 800×1000×1300 мм. Масса груза в пакете должна быть не более 1 т.

5.22. Пленка должна храниться в вентилируемом складском помещении с относительной влажностью воздуха 50—70 % при температуре 14—22°С на стеллажах, расположенных на расстоянии не менее 0,1 м от пола и не менее 1 м от отопительных приборов, и должна быть защищена от воздействия прямых солнечных лучей.

Допускается временное — до 30 сут. хранение пленки в специальных тележках или на деревянных решетках.

Коробки с листовой пленкой при хранении укладывают на ребро.

5.23. В помещение, где хранится пленка, не должны проникать сероводород, аммиак, ацетилен, пары ртути. Не допускается совместное хранение фотографической пленки с радиоактивными веществами (соли радия, урана и т. д.) и светящимися красками постоянного действия.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие фотографических пленок требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий химико-фотографической обработки, транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок хранения цветных негативных фотографических пленок — 1 год с момента изготовления.

Редактор *Т. И. Василенко*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 20.10.86 Подп. в печ. 22.01.87 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,85 уч.-изд. л. Тираж 4000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 5104.