

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СПИЧКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1820—85

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 662.53:006.354 Группа К26

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СПИЧКИ

Технические условия

Matches. Specifications

ГОСТ 1820—85

ОКП 55 5100

Срок действия с 01.01.87
до 01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на спички в коробках, предназначенные для использования в быту.

Стандарт не распространяется на спички специального назначения и спички, предназначенные для экспорта.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры спичечных коробок и спичек должны соответствовать указанным в табл. 1.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

Таблица 1

Наименование показателя	Форматы								Предельное отклонение
	первый 4/4	второй 7/8	третий 3/4	четвертый 2/3	хозяйственные				
					пятый	шестой	седьмой	восьмой	
1. Габаритные размеры спичечных коробок, мм:									
длина	56,5	56,5	50,5	50,5	110,0	102,0	92,0	*	±1,0
ширина	37,5	37,5	37,5	37,5	74,0	69,0	81,0		±0,5
высота	18,5	16,5	16,5	14,5	37,0	34,0	46,0		±1,0
2. Размеры спичек, мм:									
длина	47,5	47,5	42,5	42,5	47,5	42,5	42,5	42,5 47,5	±1,5
толщина	2,0—2,4	2,0—2,4	1,6—2,2	1,6—2,2	2,0—2,4	1,6—2,2	1,6—2,2	1,6— 2,2 2,0— 2,4	
3. Среднее наполнение спичек в коробке, шт.	50; 60	50; 60	50; 60 70; 75	50; 60	500	500	900; 1000	2000	
4. Наименьшее наполнение спичек в отдельных коробках, шт.	42; 52	42; 52	42; 52; 60; 64	42; 52	480	480	860; 950	1900	

* Для упаковки хозяйственных спичек восьмого формата применяют пачку № 14 с внутренними размерами 125×43×205 мм по ГОСТ 17339—79.

1.2. Отклонение от среднего наполнения спичек в коробках в сторону уменьшения допускается 1% для спичек первого-четвертого форматов, 2% для хозяйственных спичек пятого и шестого форматов и 5% для хозяйственных спичек седьмого и восьмого форматов. Верхние пределы наполнения спичек в коробках не ограничивается.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Спичечные коробки изготовляют: наружную часть — из картона или шпона, внутреннюю часть — из картона.

Для изготовления спичечных коробок должны применяться следующие материалы:

картон марок хром-эрзац и А по ГОСТ 7933—75;

картон спичечный по нормативно-технической документации;

древесина осины, липы, тополя и ольхи по ГОСТ 9462—71 и бумага по ГОСТ 1130—83.

Для внутренних частей спичечных коробок допускается применять картон марки Б по ГОСТ 7933—75.

Для изготовления этикеток применяют бумагу марки Б по ГОСТ 1130—83*.

2.2. Спичечная коробка должна иметь художественно оформленную этикетку, наносимую методом печати или наклеенную на одну или обе широкие стороны наружной части.

Художественное оформление и полиграфическое исполнение этикетки должны соответствовать оригиналу, утвержденному Художественным Советом Минлесбумпрома СССР в установленном порядке.

Одинаковое художественное оформление на обеих сторонах наружной части спичечной коробки не допускается.

2.3. На лицевой стороне наружной части коробки (пачки) спичек седьмого и восьмого форматов должен быть обозначен методом перфорирования или другими методами контур клапана для открывания коробки (пачки).

2.4. Наружная часть коробки из шпона должна быть оклеена цветной бумагой по ГОСТ 1130—83. Допускается наличие не более двух сплошных морщин на одной узкой стороне коробки.

2.5. Внутренняя часть спичечной коробки не должна выпадать из наружной при любом положении коробки.

Открытая сторона внутренней части спичечной коробки должна быть полностью перекрыта наружной.

---

* Применение бумаги марки Б по ГОСТ 1130—83 для печатания этикеток ограничено до 1 января 1989 г.

2.6. Излом кромки наружной части коробки из шпона и разрыв кромки наружной части коробки из картона допускается размером не более 2 мм.

2.7. Свисание наклеенной этикетки или смещение этикетки, нанесенной методом печати, на узкую сторону наружной части коробки допускается не более 1 мм.

2.8. На узкие стороны наружной части коробки должна быть нанесена фосфорная масса, предназначенная для зажигания спичек.

Допускается затек фосфорной массы на широкую сторону коробки шириной не более 4 мм.

2.9. Общая площадь нанесенной на коробки фосфорной массы должна обеспечивать зажигание:

для спичек первого-четвертого форматов — двойного количества среднего наполнения спичек в коробке;

для хозяйственных спичек — всех спичек, находящихся в коробке.

2.10. Для изготовления спичечной соломки должна применяться древесина осины, липы, ольхи и тополя по ГОСТ 9462—71.

2.11. Спичечная соломка не должна быть изломана.

2.12. Спичечная головка должна быть длиной не менее 2,5 мм, без разрушений. Отечная головка не допускается.

2.13. Спички должны воспламеняться без отлетания накаленного шлака при трении спичечной головки с умеренным нажимом о нанесенную фосфорную массу.

2.14. Пламя со спичечной головки должно переходить на спичечную соломку при горизонтальном положении.

2.15. Спички должны сгорать без тления.

2.16. Прочность посадки спичечной головки должна быть не менее 30 Н (3 кгс).

2.17. Спички первого-седьмого форматов должны быть уложены в коробки головками в одну сторону.

Хозяйственные спички восьмого формата укладываются в пачки россыпью.

Допускается хозяйственные спички пятого-седьмого форматов укладывать секциями головками в разные стороны.

В партии допускается не более 8% коробок со спичками «путанка»*.

2.18. Химические составы зажигательной массы спичечной головки и фосфорной массы, наносимой на наружную часть коробки, должны быть утверждены Минлесбумпромом СССР.

---

* Спички считаются «путанкой», если свыше 20% спичек уложены в коробке головками в противоположную сторону.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Спички должны приниматься партиями. Партией считают количество спичек одного формата и наполнения, оформленное одним документом о качестве.

3.2. Каждая партия спичек должна сопровождаться документом, удостоверяющем ее качество, с указанием следующих данных:

наименования предприятия-изготовителя, его товарного знака и местонахождения;

наименования продукции;

формата спичек;

среднего наполнения спичек в коробке;

количества мест и условных ящиков спичек в партии;

обозначения настоящего стандарта.

3.3. Для проверки качества спичек от партии случайным образом отбирают ящики в количестве, указанном в табл. 2.

Таблица 2

шт.

Количество ящиков спичек в партии	Объем выборки, ящиков
До 150	3
151—1200	5
Св. 1200	8

3.4. Контроль спичек на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят по группам показателей, указанных в табл. 3.

Таблица 3

Номер группы показателя	Пункты стандарта, устанавливающие контролируемые показатели
1	пп. 2.2; 2.4—2.8
2	пп. 2.11—2.14
3	пп. 2.15
4	пп. 3—4 табл. 1 пп. 1.2; 2.3; 2.9; 2.16; 2.17

3.5. Для контроля качества коробок и спичек по группам показателей 1—3 случайным образом отбирают выборки согласно табл. 4.

Таблица 4

Ступень контроля	Группа показателей								
	1			2			3		
	Объем выборки коробок со спичками, шт.	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки спичек, шт	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки спичек, шт.	Приемочное число	Браковочное число
Первая	125	11	16	160	11	16	80	3	7
Вторая	125	26	27	160	26	27	80	8	9

Контроль качества коробок и спичек по группе показателей 4 проводят на образцах, отобранных случайным образом из выборки для контроля по группе показателей 1.

3.6. Партию спичек принимают, если количество коробок и спичек, не соответствующих требованиям настоящего стандарта по группам показателей 1—3, в выборке первой ступени контроля меньше или равно приемочному числу, а по группе 4 все образцы коробок и спичек соответствуют требованиям настоящего стандарта, и бракуют, если количество коробок или спичек, не соответствующих требованиям стандарта по группам показателей 1—3, равно или больше браковочного числа первой ступени контроля.

3.7. Если количество коробок или спичек, не соответствующих требованиям настоящего стандарта по какой-либо из групп показателей 1—3 в выборке первой ступени контроля больше приемочного и меньше браковочного чисел, то переходят на вторую ступень контроля.

Если образцы коробок или спичек хотя бы по одному из показателей группы 4 не соответствуют требованиям настоящего стандарта, проводят повторный контроль по этому показателю на удвоенном количестве коробок или спичек.

Вторую выборку отбирают от той же партии и в том же количестве, что и первую, для контроля по группе показателей, которые не соответствуют требованиям стандарта.

3.8. Если суммарное количество коробок и спичек, не соответствующих требованиям настоящего стандарта по каждой из групп показателей 1—3 в двух выборках меньше или равно приемочному числу второй ступени контроля, а по группе показателей 4 все образцы коробок и спичек по результатам повторного

контроля соответствуют требованиям настоящего стандарта, то партию принимают.

3.9. Если суммарное количество коробок или спичек, не соответствующих требованиям настоящего стандарта по группам показателей 1—3, в двух выборках равно или больше браковочного числа второй ступени контроля, а по группе 4 образцы коробок или спичек хотя бы по одному показателю по результатам повторного контроля не соответствуют требованиям настоящего стандарта, то партию бракуют.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Из каждого ящика, отобранного по п. 3.3, случайным образом равномерно отбирают коробки со спичками согласно табл. 4.

4.2. Соответствие коробок требованиям пп. 2.2; 2.3; 2.4 и 2.5 определяется визуально.

Каждая коробка оценивается только по одному из видов дефектов.

4.3. Излом (разрыв) кромки, свисание (смещение) этикетки на узкую сторону коробки, затек фосфорной массы на широкую сторону коробки измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166—80. Учитываются только разрывы кромки по всей толщине картона. Затек фосфорной массы измеряют по ширине коробки.

4.4. Для определения размеров спичечных коробок из выборки случайным образом отбирают 10 коробок.

За результат измерения принимают среднее арифметическое 10 измерений.

4.5. Для контроля среднего и наименьшего наполнений спичек в коробках из выборки случайным образом отбирают 20 коробок со спичками первого-четвертого форматов или 5 — пятого и шестого форматов или 2 — седьмого и восьмого форматов.

Наполнение спичек в коробках определяют пересчетом всех спичек, в том числе и дефектных, содержащихся в коробке. За величину среднего наполнения спичек в коробке принимают среднее арифметическое результата подсчета.

4.6. Для контроля качества спичек из коробок, отобранных по п. 4.5 квартованием, отбирают спички в количестве согласно табл. 4.

Каждая спичка оценивается только по одному из видов дефектов.

4.7. Излом спичечной соломки измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166—80.

При наличии механических повреждений или трещин размером более половины толщины, спичку считают изломанной.

4.8. Длину спичечной головки определяют, измеряя ее по четырем граням спичечной соломки. Допускается применять калибр.

За размер принимают среднее арифметическое результатов измерений.

4.9. Отечную спичечную головку определяют, измеряя головку штангенциркулем по ГОСТ 166—80 или толщиномером по ГОСТ 11358—74 в двух взаимно перпендикулярных плоскостях. При разнице результатов измерений более 1 мм головка считается отечной.

4.10. Наличие спичек с разрушенной спичечной головкой определяют визуально.

4.11. Для проверки качества воспламенения случайным образом отбирают 30 спичек.

Качество воспламенения определяют визуально путем трения спичечной головки с умеренным нажимом по поверхности с нанесенной фосфорной массой. При этом отлетание накаленного шлака проверяют на листе белой бумаги формата А4, расположенном на расстоянии 25 см от зажигаемой спички. Отлетающий шлак оставляет на белой бумаге заметные следы (прожоги, изменение цвета и т. д.). Одновременно с проверкой качества воспламенения спичек проводят проверку на переход пламени со спичечной головки на спичечную соломку при ее горизонтальном положении.

4.12. Длину и толщину спичек определяют измерением 10 спичек. Измерение производят штангенциркулем по ГОСТ 166—80 или толщиномером по ГОСТ 11358—74.

За размеры принимают среднее арифметическое результатов 10 измерений.

4.13. Тление соломки определяют сжиганием спичек на величину $^2/_3$ длины в количестве согласно табл. 4, отобранных случайным образом из выборки спичек по п. 4.6. Спички вставляют в отверстия металлической планки на расстоянии не менее 9 мм друг от друга или в специальные щипцы.

Тлеющими считают спички, у которых сгоревшая часть отпадает с образованием серого налета пепла на углистом остатке спичечной соломки.

4.14. Прочность посадки спичечной головки определяют с использованием разрывной машины марки РМБ-30—2М или другой марки с диапазоном измерения от 10 до 100 Н.

Испытания проводят на 10 спичках с головкой длиной не менее 3 мм.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое результатов 10 измерений.

4.15. Для проверки стойкости к истиранию фосфорной массы от выборки коробок по п. 4.1 случайным образом отбирают

4 коробки спичек первого-шестого форматов или 2 коробки (пачки) седьмого и восьмого форматов.

Стойкость к истиранию определяют, зажигая спички об одну сторону коробки с умеренным нажимом. Для хозяйственных спичек седьмого формата проверку проводят на двух смежных сторонах коробки.

За результат принимают удвоенное значение среднего арифметического результатов всех испытаний.

Проверку пп. 4.11 и 4.15 проводят одновременно.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Коробки со спичками упаковывают в фанерные ящики по ГОСТ 10131—78 или в картонные ящики по ГОСТ 13511—84.

При укладывании коробок со спичками в фанерные ящики каждый ряд коробок спичек первого-шестого форматов по высоте ящика прокладывают бумагой массой 1 м^2 не менее 40 г.

Перед укладыванием в картонные ящики коробки со спичками первого-четвертого форматов должны быть упакованы по 10—12 коробок в пачки из бумаги по ГОСТ 1130—83. При транспортировании автомобильным транспортом допускается укладывание коробок со спичками в картонные ящики с прокладкой листов бумаги между рядами коробок без предварительного упаковывания в пачки.

Коробки (пачки) со спичками седьмого и восьмого форматов укладывают в ящики без прокладки бумагой.

5.2. Единицей учета считают условный ящик, содержащий 50000 спичек.

5.3. На этикетке спичечной коробки должна быть нанесена потребительская маркировка с указанием розничной цены, обозначения настоящего стандарта, наименования и (или) товарного знака и местонахождения предприятия-изготовителя.

Допускается до 01.01.89 не наносить на этикетке спичечной коробки обозначение настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.4. Транспортная маркировка производится по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционного знака, имеющего значение «Боится сырости» и знака опасности «Воспламеняется» по ГОСТ 19433—81 (класс 4.1), а также надписи «Не бросать» и должна содержать:

наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак и местонахождение;

наименование продукции;

формат спичек;

среднее наполнение спичек в коробке;

количество коробок со спичками в ящике;

количество условных ящиков;
дату изготовления;
обозначение настоящего стандарта;
гарантийный срок хранения спичек.

На ящик со спичками «путанка» наносят надпись или наклеивают печатный ярлык «Путанка».

5.5. Внутрь каждого ящика должен быть вложен упаковочный ярлык, содержащий номер упаковщика.

5.6. Ящики со спичками транспортируют в пакетированном виде в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта. Допускается транспортировать ящики со спичками в открытых кузовах автомашин при условии предохранения спичек от попадания влаги.

Пакетирование — по ГОСТ 21929—76, ГОСТ 24597—81 и ГОСТ 21650—76.

Допускается транспортирование ящиков со спичками без пакетирования.

Спички, упакованные в картонные ящики, транспортируют железнодорожным транспортом повагонными, малотоннажными отправками и в универсальных контейнерах.

5.7. Ящики со спичками должны храниться в закрытых сухих помещениях при температуре не выше 40°С, относительной влажности воздуха не более 85% и укладываться на расстоянии не менее 10 см от наружных стен.

5.8. Не допускается укладывать и хранить спички около нагревательных приборов, огнеопасных товаров и в одном помещении с продуктами, легко отдающими влагу (соль, овощи и др.).

5.9. Спички, предназначенные для районов Крайнего Севера и труднодоступных районов, должны упаковываться, маркироваться, транспортироваться и храниться в соответствии с требованиями ГОСТ 15846—79.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

6.2. Гарантийный срок хранения спичек — 12 мес со дня изготовления.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

ИСПОЛНИТЕЛИ

Л. М. Берлина, М. Н. Смирнова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.08.85 № 2499

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 1820—77**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 166—80	4.3, 4.7, 4.9, 4.12
ГОСТ 1130—83	2.1, 2.4, 5,1
ГОСТ 7933—75	2.1
ГОСТ 9462—71	2.10
ГОСТ 10131—78	5.1
ГОСТ 11358—74	4.9, 4.12
ГОСТ 13511—84	5.1
ГОСТ 14192—77	5.4
ГОСТ 15846—79	5.9
ГОСТ 17339—79	1.1
ГОСТ 19433—81	5.4
ГОСТ 21650—76	5.6
ГОСТ 21929—76	5.6
ГОСТ 24597—81	5.6

5. **Переиздание (ноябрь 1987 г.) с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1987 г. (ИУС 5—87)**

Группа К26

Изменение № 2 ГОСТ 1820—85 Спички. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 16.12.91 № 1960

Дата введения 01.05.92

Вводную часть дополнить абзацами: «Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Стандарт пригоден для целей сертификации, в том числе по показателям безопасности (п. 2.13)».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Спичечные коробки изготовляют: наружную часть — из картона или шпона, внутреннюю часть — из картона.

Для изготовления спичечных коробок должны применяться следующие материалы:

картон марки хром-эрзац по ТУ 13—0281020—77—89 (кроме второго сорта);

картон для изготовления спичечных коробок по ТУ Литвы 08—90;

картон спичечный по нормативно-технической документации;

древесина осины, липы, тополя и ольхи по ГОСТ 9462—88 и бумага по ТУ 13—0281041—109—90.

Для внутренних частей спичечных коробок допускается применять коробочный картон марки Б высшего сорта по ТУ 13—0281020—99—90.

Для изготовления этикеток применяют бумагу по нормативно-технической документации».

Пункт 2.2. Второй абзац изложить в новой редакции: «Художественное оформление и полиграфическое исполнение этикетки должны соответствовать

(Продолжение см. с. 100)

оригиналу, утвержденному Художественным Советом предприятия-изготовителя этикетки и (или) спичек».

Пункт 2.3 дополнить абзацем (перед первым): «Крышка коробки хозяйственных спичек седьмого формата должна быть приклеена к корпусу по всему периметру».

Пункт 2.4. Исключить слово: «цветной»; заменить ссылку: ГОСТ 1130—83 на ТУ 13—0281041—109—90.

Пункт 2.10. Заменить ссылку: ГОСТ 9462—71 на ГОСТ 9462—88.

Пункт 2.18 исключить.

Пункты 4.6, 4.7. Заменить ссылку: ГОСТ 166—80 на ГОСТ 166—89.

Пункты 4.9, 4.12. Заменить ссылки: ГОСТ 11358—74 на ГОСТ 11358—89, ГОСТ 166—80 на ГОСТ 166—89.

Пункт 5.1. Первый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 10131—78 на ГОСТ 10131—87;

третий абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 1130—83 на ТУ 13—0281041—109—90.

Пункт 5.3. Второй абзац исключить.

Пункт 5 4. Первый абзац. Заменить слова: «Боится сырости» на «Беречь от влаги», «Воспламеняется» на «Легковоспламеняющиеся твердые»;

заменить ссылку: ГОСТ 19433—81 на ГОСТ 19433—88.

Пункт 5.6. Второй абзац изложить в новой редакции: «Пакетирование — по ГОСТ 21650—76, ГОСТ 24597—81, ГОСТ 26663—85».

(ИУС № 3 1992 г)

Группа К26

Изменение № 3 ГОСТ 1820—85 Спички. Технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 9 от 12.04.96)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 1985

Дата введения 1997—01—01

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России

(Продолжение см. с. 12)

Продолжение

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Республика Таджикистан	Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

Вводная часть. Последний абзац изложить в новой редакции: «Обязательные требования к качеству спичек, обеспечивающие их безопасность для здоровья и имущества населения, изложены в пп. 2.13, 2.15 и 2.16».

Пункт 2.3. Первый абзац. Исключить слова: «по всему периметру».

Пункт 5.1. Заменить ссылку: ГОСТ 13511—84 на ГОСТ 13511—91.

Пункт 5.3. Исключть слова: «розничной цены».

Пункт 5.4 дополнить абзацем: «На сертифицированную продукцию наносится национальный знак соответствия по ГОСТ Р 50460».

Пункт 5.6. Исключить ссылку: ГОСТ 21650—76.

(ИУС № 10 1996 г.)

К. ЛЕСОМАТЕРИАЛЫ. ИЗДЕЛИЯ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ. ЦЕЛЛЮЛОЗА. БУМАГА. КАРТОН

Группа К26

Изменение № 4 ГОСТ 1820—85 Спички. Технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 13 от 28.05.98)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 2932

За принятие изменения проголосовали.

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

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа «Формат четвертый 2/3» Пункт 3 Заменить значения «50; 60» на «40, 45, 50; 60»,

пункт 4 Заменить значения: «42, 52» на «37, 38, 42, 52»,

сноску дополнить абзацем:

«Допускается по заказу потребителя использовать для упаковки спичек коробки с другими габаритными размерами»

Пункт 2.1 Заменить ссылки ТУ 13—0281020—77—89, ТУ Литвы 08—90, ТУ 13—0281041—109—90, ТУ 13—0281020—99—90 на «технической документации».

Пункт 2.2 Второй, третий абзацы исключить

(*Продолжение см. с. 26*)

(Продолжение изменения № 4 к ГОСТ 1820—85)

Пункт 2.4 Заменить ссылку: ТУ 13—0281041—109—90 на «технической документации».

Пункт 2 8. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Фосфорная масса, предназначенная для зажигания спичек, наносится на одну или несколько узких сторон наружных частей коробок (пачек)».

Пункт 5 1. Заменить ссылки: ГОСТ 10131—87 на ГОСТ 10131—93, ТУ 13—0281041—109—90 на «технической документации».

Пункт 5.3 после слов «наименования и (или) товарного знака» дополнить словами: «обозначения знака соответствия на сертифицированной продукции».

Пункт 5.4. Заменить ссылку: ГОСТ Р 50460 на «технической документации».

(ИУС № 1 1999 г.)

Редактор *Н. В. Бобкова*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *И. А. Асауленко*

Сдано в наб. 07.12.87 Подп. в печ. 15.01.88 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,67 уч.-изд. л.
Тир. 6000 Цена 8 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1616

gost.e-ecolog.ru