МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 33772— 2016

ПАКЕТЫ ИЗ БУМАГИ И КОМБИНИРОВАННЫХ МАТЕРИАЛОВ

Общие технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2019

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 223 «Упаковка»

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 223 «Упаковка»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 27 июля 2016 г. № 89-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004--97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004--97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	GE	Грузстандарт
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 19 октября 2016 г. № 1431-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 33772—2016 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 мая 2017 г.

5 Стандарт разработан для обеспечения соблюдения требований Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»

6 ВЗАМЕН ГОСТ 13502—86 и ГОСТ 24370—80

7 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Апрель 2019 г.

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Стандартинформ, оформление, 2016, 2019

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 2
4 Типы, основные параметры и размеры 2
5 Технические требования 2
6 Требования безопасности 5
7 Требования ресурсосбережения и экологии 6
8 Правила приемки 6
9 Методы контроля 8
10 Транспортирование и хранение 9
11 Гарантии изготовителя 9
Приложение А (рекомендуемое) Типы и исполнения пакетов 10
Библиография 15

Поправка к ГОСТ 33772—2016 Пакеты из бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Туркмения	ТМ	Главгосслужба «Туркменстандартлары»

(ИУС № 1 2021 г.)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПАКЕТЫ ИЗ БУМАГИ И КОМБИНИРОВАННЫХ МАТЕРИАЛОВ

Общие технические условия

Packets of paper and composite materials.
General specifications

Дата введения — 2017—05—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на пакеты из бумаги и комбинированных материалов на основе бумаги (далее — пакеты), предназначенные для упаковывания сыпучей и штучной продукции.

Стандарт применяют при разработке стандартов и технической документации на пакеты для упаковывания конкретных видов продукции.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 12.1.004 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

ГОСТ 12.1.044 (ИСО 4589—84) Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения

ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 1341 Пергамент растительный. Технические условия

ГОСТ 1760 Подпергамент. Технические условия

ГОСТ ИСО 1924-1 Бумага и картон. Определение прочности при растяжении. Часть 1. Метод нагружения с постоянной скоростью

ГОСТ 2228 Бумага мешочная. Технические условия

ГОСТ 3749 Угольники поверочные 90°.Технические условия

ГОСТ 6034 Декстрины. Технические условия

ГОСТ 7247 Бумага и комбинированные материалы на основе бумаги для упаковывания на автоматах пищевых продуктов, промышленной продукции и непродовольственных товаров. Общие технические условия

ГОСТ 7502 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 7625 Бумага этикеточная. Технические условия

ГОСТ 7699 Крахмал картофельный. Технические условия*

ГОСТ 8273 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 9142 Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия

ГОСТ 9569 Бумага парафинированная. Технические условия

ГОСТ 11600 Бумага для упаковывания текстильных материалов и изделий. Технические условия

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 17527 (ISO 21067:2007) Упаковка. Термины и определения

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 53876—2010 «Крахмал картофельный. Технические условия».

Издание официальное

ГОСТ 18992 Дисперсия поливинилацетатная гомополимерная грубодисперсная. Технические условия

ГОСТ 20477 Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия

ГОСТ 21140 Тара. Система размеров

ГОСТ 21798 Тара транспортная наполненная. Метод кондиционирования для испытаний

ГОСТ 26663 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (gost.e-ecolog.ru казателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 17527, ГОСТ 7247, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **слой:** Лист бумаги или комбинированного материала, образующий стенки пакета.

3.2 **пакет-вкладыш:** Вспомогательное упаковочное средство, помещаемое внутри пакета, обеспечивающее сохранность и качество упаковываемой продукции, в том числе защиту от атмосферного воздействия.

4 Типы, основные параметры и размеры

4.1 Пакеты изготовляют типов, указанных в приложении А.

4.2 Допускается изготовлять пакеты:

- типа I исполнений I-3, I-4 со швами вдоль линии сгиба и I-8 с прямым верхним краем;
- типа II с расположением продольного соединительного клапана по линии сгиба;
- типа II с верхним расположением несклеенной части клапана дна.

Допускается изготовлять пакеты с другим расположением швов в зависимости от свойств, массы и размеров упаковываемой продукции, при условии обеспечения сохранности продукции.

4.3 Типы и размеры пакетов устанавливают в технической документации на пакеты для конкретных видов продукции по согласованию с заказчиком.

Размеры пакетов устанавливают с учетом требований ГОСТ 21140, свойств упаковываемой продукции, размеров транспортной упаковки и вида фасовочно-упаковочного оборудования.

4.4 Предельные отклонения наружных размеров пакетов не должны превышать:

- по длине и ширине — минус 3 мм;
- по высоте — минус 6 мм.

Допускаются отклонения размеров до ± 5 мм для пакетов, предназначенных для упаковывания продукции без использования фасовочно-упаковочного оборудования.

Для пакетов, предназначенных для упаковывания сыпучей продукции, предельные отклонения установленных размеров по высоте наполнения должны быть не менее минус 20 мм.

5 Технические требования

5.1 Пакеты изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, технологическим регламентам, рабочим чертежам на пакеты для конкретных видов продукции.

5.2 Характеристики

5.2.1 Пакеты изготовляют однослойные, двухслойные и многослойные.

В зависимости от требований, предъявляемых к упаковываемой продукции, допускается изготовлять пакеты с внутренним пакетом-вкладышем.

Допускается уменьшать высоту внутреннего пакета, при этом разность высоты внутреннего пакета и высоты уровня наполнения пакета должна быть не менее $b/2 + (10 – 15)$ мм.

5.2.2 Качество поверхности пакетов, кроме швов, должно соответствовать требованиям технической документации на бумагу и комбинированные материалы, из которых изготовлены пакеты.

5.2.3 Продольные и поперечные линии сгиба и стороны пакета должны быть взаимно перпендикулярными и параллельными.

Допускаемые отклонения от параллельности и перпендикулярности сторон пакета в зависимости от размеров пакета устанавливают в технической документации на пакеты для конкретных видов продукции.

5.2.4 Верхний край пакета может быть ровным или зубчатым.

Допускаются на верхнем крае пакетов исполнений II-1 и II-2 насечки на глубину до 7 мм.

5.2.5 Поверхность пакетов не должна иметь загрязнений, складок, подтеков клея. Не допускаются разрывы и сквозные отверстия.

5.2.6 Пакеты должны иметь клеевые швы шириной до 30 мм. Швы должны быть сплошными, без складок.

5.2.7 Пакеты из комбинированных материалов должны иметь сварные швы шириной не более 15 мм. Шов должен располагаться на расстоянии от 1 до 10 мм от края пакета. Допускается располагать швы на расстоянии до 20 мм от края пакета, если этого требуют свойства упаковываемой продукции.

5.2.8 Сварные швы пакетов по всей длине должны быть ровными, без прожженных мест и складок.

5.2.9 Прочность клеевого шва должна быть не ниже прочности бумаги, из которой изготовлен пакет.

5.2.10 Прочность сварного шва должна быть не ниже 0,6 показателя прочности комбинированного материала, из которого изготовлен пакет.

5.2.11 В зависимости от назначения пакета ламинирующий слой толщиной 20—35 мкм наносят снаружи и/или внутри пакета.

5.2.12 Пакеты, применяемые для упаковывания сыпучей продукции, должны выдерживать два удара на дно при свободном падении с высоты 30 см.

5.2.13 Пакеты могут изготовляться с ручками (вырубными или петлевыми: веревочными, из крученого бумажного шпагата или из бумаги, или из пластика), с демонстрационными окнами.

Веревочные ручки изготовляют из хлопковой нити или нитей из полимерных материалов в виде шнура толщиной 3—10 мм по технической документации.

Пакеты с веревочными ручками могут быть изготовлены с металлическими кольцами или без них.

Бумажные ручки изготовляют из полосок бумаги, сфальцованных в двух точках.

Допускается изготовлять ручки из других материалов.

Допускается ручки и дно пакетов укреплять картоном по технической документации.

Требования к ручкам устанавливают в технической документации на пакеты для конкретных видов продукции, в зависимости от назначения, размеров и массы упаковываемой продукции.

5.2.14 Пакет с ручками должен выдерживать нагрузку (кг) не менее 1,1 допускаемой массы упаковываемой продукции.

5.2.15 На наружную поверхность пакетов, по согласованию с заказчиком, наносят печать: флексографию, офсетную, шелкографию или тиснение.

Вид художественного оформления предусматривают в технической документации на пакеты для конкретных видов продукции и согласовывают в виде образцов-эталонов.

Печать должна быть четкой, легко читаемой, нестираемой. Не допускаются загрязнения или пятна от печатной краски, затрудняющие чтение надписей и искажающие рисунки, отслоение краски.

Смещение элементов художественного оформления относительно указанного в чертежах или технической документации не должно ухудшать внешний вид пакета.

5.2.16 Печать логотипов, штрих-кодов и торговых марок должна быть контрастной и четкой.

5.2.17 При многоцветной печати допускается смещение цветов относительно контура или друг друга не более чем на 0,5 мм.

5.3 Требования к сырью и материалам

5.3.1 Для изготовления пакетов применяют следующие материалы:

- бумагу для упаковывания на автоматах пищевых продуктов по ГОСТ 7247;
- бумагу мешочную марок М70-А, М70-Б, М78-А, М78-Б, М78-В по ГОСТ 2228;
- бумагу для упаковывания текстильной продукции по ГОСТ 11600;
- дизайнерскую бумагу (эфалин, имитлин, плайк) по технической документации;
- комбинированные материалы на основе бумаги по технической документации.

Для изготовления пакета-вкладыша применяют следующие материалы:
- пергамент по ГОСТ 1341;
- подпергамент по ГОСТ 1760;
- бумагу парафинированную по ГОСТ 9569;
- бумагу этикеточную марки В по ГОСТ 7625;
- пергамин по технической документации.

Допускается применять для изготовления пакетов другие материалы, обеспечивающие качество и сохранность упакованной продукции.

Не допускается для изготовления пакетов, контактирующих с пищевой продукцией, применять бумагу из вторичного бумажного сырья.

5.3.2 Марку бумаги и величину разрушающего усилия в поперечном направлении устанавливают в технической документации на пакеты для конкретных видов продукции с учетом особенностей и массы упаковываемой продукции.

Если эти показатели не установлены, то применяют бумагу массой 1 м^2 с разрушающим усилием в поперечном направлении не менее указанного в таблице 1.

Таблица 1

Масса упаковываемой продукции, кг	Масса 1 м^2 бумаги, г	Разрушающее усилие в поперечном направлении, Н
До 0,5 включ.	40—60	6,50—12,00
Св. 0,5 до 1,0 включ.	50—70	12,01—17,60
Св. 1,0 до 2,0 включ.	60—85	17,61—26,50
Св. 2,0 до 3,0 включ.	70—100	26,51—38,80
Св. 3,0 до 5,0 включ.	80—120	38,81—61,70

5.3.3 Для изготовления пакетов для сыпучей продукции применяют бумагу с разрущающим усилием в поперечном направлении, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Масса упаковываемой продукции, кг	Разрушающее усилие в поперечном направлении, Н
До 0,5 включ.	24
Св. 0,5 до 1,0 включ.	30
Св. 1,0 до 2,0 включ.	40

5.3.4 Для склеивания швов пакетов применяют клеи на основе картофельного крахмала по ГОСТ 7699, кислотного декстрина по ГОСТ 6034 или грубодисперсную гомополимерную поливинилацетатную дисперсию по ГОСТ 18992.

Допускается применять другие клеи по технической документации, обеспечивающие прочность пакетов.

5.3.5 Санитарно-гигиенические показатели безопасности материалов, применяемых для изготовления пакетов, должны соответствовать требованиям технического регламента [1] и/или требованиям, установленным законодательством государства, принявшего настоящий стандарт.

5.4 Маркировка

5.4.1 В сопроводительной документации или на ярлыке, который наклеивают или вкладывают в каждую кипу, мешок или ящик с упакованными пакетами, наносят маркировку с указанием:
- наименования страны-изготовителя;
- наименования предприятия-изготовителя, его местонахождения и информации для связи с ним;
- наименования уполномоченного изготовителем лица, импортера (при наличии), его местонахождения и информации для связи с ним;
- товарного знака (при наличии);
- наименования, назначения, типа и размера пакета;
- количества пакетов;

- даты изготовления (месяц, год);
- срока хранения;
- обозначения настоящего стандарта или другой технической документации, по которой изготовлены пакеты;
- символа возможности утилизации — «Петли Мёбиуса» с указанием материала, из которого изготовлен пакет, в виде цифрового кода и/или аббревиатуры по техническому регламенту [1];
- символа «для пищевой продукции» для пакетов, контактирующих с пищевой продукцией, по техническому регламенту [1];
- штрихового кода (при наличии).

5.4.2 Допускается, по согласованию с заказчиком, непосредственно на пакеты наносить сокращенную маркировку, содержащую:

- товарный знак и/или наименование предприятия-изготовителя;
- символ возможности утилизации — «Петлю Мёбиуса» с указанием материала, из которого изготовлен пакет, в виде цифрового кода и/или аббревиатуры по техническому регламенту [1];
- символ «для пищевой продукции» для пакетов, контактирующих с пищевой продукцией, по техническому регламенту[1],
- обозначение настоящего стандарта или другой технической документации, по которой изготовлен пакет.

5.4.3 Допускается по согласованию с заказчиком наносить на пакеты маркировку, характеризующую упакованную продукцию.

5.4.4 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

На транспортную упаковку наносят манипуляционные знаки по ГОСТ 14192: «Беречь от влаги», «Крюками не брать», «Беречь от солнечных лучей».

5.4.5 Маркировку наносят на русском языке и/или государственном языке страны — изготовителя пакетов с учетом соответствующих требований, установленных законодательством государств, принявших настоящий стандарт.

По согласованию с заказчиком маркировку наносят на другом языке.

5.4.6 Способы, место нанесения и содержание маркировки устанавливают в технической документации на пакеты для конкретных видов продукции и в заказах на поставку с учетом требований законодательства государств, принявших настоящий стандарт.

Маркировка должна быть четкой, стойкой к истиранию и легко читаемой.

5.5 Упаковка

5.5.1 Пакеты одного типа и размера, изготовленные из материала одной марки, укладывают в стопы в количестве, кратном 100 шт.

5.5.2 Стопы пакетов скрепляют лентой из пленочных материалов, полиэтиленовой лентой с липким слоем по ГОСТ 20477 или любым обвязочным материалом.

Стопы пакетов формируют в кипы, завертывают в оберточную бумагу по ГОСТ 8273 или упаковывают в мешки из термосвариваемых пленок, которые заваривают или заклеивают лентой с липким слоем, или укладывают в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142.

Масса кипы, мешка или ящика с пакетами не должна превышать 20 кг.

Кипы, мешки и ящики формируют в транспортные пакеты с учетом требований ГОСТ 26663.

5.5.3 По согласованию с заказчиком допускаются другие способы упаковывания пакетов, обеспечивающие сохранность пакетов при транспортировании и хранении.

6 Требования безопасности

6.1 Пакеты из бумаги нетоксичны, в обращении безопасны. Пакеты пожароопасны, так как являются горючим материалом.

При хранении и эксплуатации пакеты следует защищать от источников нагревания и прямых солнечных лучей, соблюдать правила пожарной безопасности.

При загорании пакетов их следует тушить любыми средствами пожаротушения.

6.2 Пакеты изготовляют в производственных помещениях, оборудованных местной и общеобменной приточно-вытяжной вентиляциями.

Производство пакетов должно быть обеспечено техническими средствами контроля за воздушной средой в рабочей зоне.

6.3 Пожароопасность материалов — по ГОСТ 12.1.044, пожарная безопасность — по ГОСТ 12.1.004.

7 Требования ресурсосбережения и экологии

7.1 В целях ресурсосбережения и исключения загрязнения окружающей среды отходы, образующиеся при изготовлении пакетов, а также пакеты, бывшие в употреблении, утилизируют и перерабатывают во вторичное сырье на предприятиях по переработке картона и бумаги.

7.2 Пакеты, бывшие в употреблении и непригодные для переработки во вторичное сырье, должны быть подвергнуты захоронению или уничтожению в порядке, установленном законодательством государства, принявшего стандарт.

8 Правила приемки

8.1 Пакеты предъявляют к приемке партиями.

Партией считают количество пакетов одного типа, исполнения и размера, изготовленных из материала одного вида, с одинаковыми качественными характеристиками, оформленное одним документом.

В партию могут быть включены пакеты с различным художественным оформлением и отделкой.

Документ о качестве включает:

- наименование страны-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя, его юридический адрес и контактные телефоны;
- товарный знак (при наличии);
- наименование, назначение, тип и размеры пакета;
- наименование материала, из которого изготовлены пакеты;
- номер партии;
- количество пакетов в партии;
- дату изготовления;
- обозначение настоящего стандарта или технической документации, по которой изготовлены пакеты;
- результаты испытаний или подтверждение о соответствии качества пакетов требованиям настоящего стандарта;
- символ возможности утилизации использованных пакетов — «Петлю Мёбиуса» с указанием материала, из которого изготовлен пакет, в виде цифрового кода и/или аббревиатуры.

В документ о качестве допускается вносить другую информацию, касающуюся качества пакетов.

8.2 При контроле качества пакетов проводят приемо-сдаточные, периодические или типовые испытания в соответствии с технической документацией на пакеты для конкретных видов продукции.

Перечень контролируемых показателей устанавливают в соответствии с таблицей 3.

Таблица 3

Контролируемый показатель	Количество испытуемых образцов	Вид испытаний			Номер подраздела, пункта	
		приемо-сдаточные	периодические	типовые	технических требований	методов контроля
Внешний вид	Каждая единица выборки	+	–	+	4.1; 4.2; 5.2.5; 5.2.8; 5.2.15; 5.4; 5.5	9.2
Размеры	В соответствии с планом контроля	+	–	+	4.4; 5.2.3; 5.2.4; 5.2.6; 5.2.7; 5.2.17	9.3; 9.4
Прочность клеевого и сварного швов	В соответствии с планом контроля	–	+	+	5.2.9; 5.2.10	9.5; 9.6
Сопротивление ударам при свободном падении	В соответствии с планом контроля	–	+	+	5.2.12	9.7
Прочность пакета с ручками	В соответствии с планом контроля	–	+	+	5.2.14	9.8
Санитарно-гигиенические показатели (для пакетов, контактирующих с пищевой продукцией)	В соответствии с планом контроля	–	+	+	По техническому регламенту [1]	
Примечание — Знак «+» означает что показатель проверяют; знак «–» — не проверяют.						

8.3 Приемо-сдаточные испытания проводят для каждой контролируемой партии пакетов.

Типовые испытания проводят по всем показателям качества, указанным в технической документации на пакеты для конкретных видов продукции, при постановке продукции на производство, при внедрении и применении новых материалов, изменении технологии производства пакетов, при разногласиях в оценке качества пакетов.

8.4 Периодические испытания пакетов проводят не реже одного раза в год на партиях пакетов, прошедших приемо-сдаточные испытания.

По согласованию с заказчиком в зависимости от назначения пакетов допускается в технической документации на пакеты для конкретных видов продукции, технологических регламентах устанавливать другие сроки проведения периодических испытаний и перечень контролируемых показателей.

8.5 Приемку партий пакетов проводят статистическим приемочным контролем качества.

План и процедуру выборочного контроля устанавливают в технической документации на пакеты для конкретных видов продукции в соответствии с требованиями нормативных документов на статистические методы и процедуры выборочного контроля, утвержденных в установленном порядке*.

8.6 Если в технической документации на пакеты для конкретных видов продукции не установлен план статистического приемочного контроля, то контроль пакетов проводят по двухступенчатому нормальному плану выборочного контроля при общем уровне контроля II по альтернативному признаку на основе предела приемлемого качества AQL, рекомендуемые значения которого приведены в таблице 4.

Таблица 4

Контролируемый показатель	Предел приемлемого качества AQL (процент несоответствующих единиц продукции), %
Внешний вид, качество швов	2,5
Размеры	2,5
Прочность сварного и клеевого швов; прочность пакета с ручками	1,5

8.7 Для проведения контроля качества из разных мест партии пакетов случайным образом отбирают выборки в объемах, указанных в таблице 5, и проводят контроль по соответствующим показателям.

В зависимости от объема партии пакетов, объема выборки и значения предела приемлемого качества (AQL, %) определяют приемочные и браковочные числа по таблице 5.

Таблица 5

Объем партии, шт.	Выборка	Объем выборки, шт.	Совокупный объем выборки, шт.	Предел приемлемого качества AQL (процент несоответствующих единиц продукции), %			
				1,5		2,5	
				Ac	Re	Ac	Re
От 500 до 1200 включ.	Первая	50	50	1	4	2	5
	Вторая	50	100	4	5	6	7
Св. 1200 до 3200 включ.	Первая	80	80	2	5	3	6
	Вторая	80	160	6	7	9	10
Св. 3200 до 10000 включ.	Первая	125	125	3	6	5	9
	Вторая	125	250	9	10	12	13
Св. 10000 до 35000 включ.	Первая	200	200	5	9	7	11
	Вторая	200	400	12	13	18	19
Св. 35000 до 150000 включ.	Первая	315	315	7	11	11	16
	Вторая	315	630	18	19	26	27

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 2859-1—2007 «Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества».

Окончание таблицы 5

Объем партии, шт.	Выборка	Объем выборки, шт.	Совокупный объем выборки, шт.	Предел приемлемого качества AQL (процент несоответствующих единиц продукции), %			
				1,5		2,5	
				Ac	Re	Ac	Re
Св. 150000	Первая	500	500	11	16	15	27
	Вторая	500	1000	26	27	37	38
Примечание — В настоящей таблице применены следующие обозначения: Ac — приемочное число; Re — браковочное число.							

8.8 Если число несоответствующих единиц пакетов первой выборки не превышает приемочное число, то партию пакетов принимают.

Если число несоответствующих единиц пакетов первой выборки находится в интервале между приемочным и браковочным числами первой ступени, необходимо контролировать вторую выборку объемом, заданным планом. Число несоответствующих единиц пакетов, обнаруженных в первой и второй выборках, суммируют.

Если кумулятивное (суммарное) число несоответствующих единиц пакетов менее приемочного числа второй ступени или равно ему, партию считают приемлемой.

Если кумулятивное (суммарное) число несоответствующих единиц продукции превышает браковочное число второй ступени или равно ему, партию считают неприемлемой.

8.9 Если в первой выборке не обнаружены пакеты, не отвечающие требованиям испытаний на прочность, то пакеты, отобранные во вторую выборку, на прочность не испытывают.

8.10 По согласованию с заказчиком допускается устанавливать другие планы контроля качества в технической документации на пакеты для конкретных видов продукции, технологических регламентах, в зависимости от назначения пакетов и значимости несоответствий контролируемых показателей качества пакетов.

9 Методы контроля

9.1 Перед испытанием пакеты кондиционируют при температуре 20 °С и относительной влажности 65 % (режим 5 по ГОСТ 21798) в течение 4 ч.

9.2 Соответствие пакетов 4.2, 5.2.5, 5.2.8, 5.2.15 контролируют визуально.

9.3 Размеры пакетов, ширину швов, смещение рисунка и цветов краски контролируют линейкой по ГОСТ 427 с погрешностью не более 0,5 мм.

Размеры пакетов свыше 1 м контролируют измерительной металлической рулеткой по ГОСТ 7502.

9.4 Величину отклонения от параллельности или отклонения от перпендикулярности сторон пакета контролируют линейкой по ГОСТ 427 и угольником по ГОСТ 3749.

9.5 Испытание на прочность сварных швов пакета проводят в соответствии с требованиями, с нормативными документами государств, принявших настоящий стандарт*.

9.6 Качество клеевых швов пакета контролируют по величине разрушающего усилия по ГОСТ ИСО 1924-1.

Для этого из пакета вырезают 3 полоски из нижней, средней и верхней частей так, чтобы шов находился посередине полоски. За результат испытания принимают среднеарифметическое значение результатов всех измерений.

9.7 Контроль механической прочности пакетов проводят следующим образом. Перед испытанием пакеты кондиционируют в соответствии с 8.1. Затем пакеты заполняют до заданной массы сухим речным песком плотностью 1,4 г/см^3.

Допускается испытывать пакеты, заполненные продукцией, для которой они предназначены.

Испытание пакетов проводят в тех же атмосферных условиях, в которых они кондиционировались. Допускается испытывать пакеты в условиях, отличающихся от условий кондиционирования, если время от момента окончания кондиционирования до момента окончания испытания пакетов не превышает 10 мин.

* В Российской Федерации — в соответствии с ГОСТ Р 52145—2013 «Материалы комбинированные на основе алюминиевой фольги. Технические условия» (приложение Д).

Заполненный пакет поднимают над стальной плитой за верхние края на высоту 30 см и сбрасывают на нее. Плита должна иметь толщину не менее 16 мм.

Образцы, отобранные для испытаний, должны выдерживать два падения без нарушения целостности.

9.8 Для контроля прочности пакета с ручками пакет заполняют сыпучим материалом массой (кг), равной 1,1 допускаемой массы упаковываемой продукции, и выдерживают его в подвешенном состоянии в течение 1 ч.

После испытания пакет не должен иметь повреждений.

Допускается незначительная деформация ручек без разрывов швов.

10 Транспортирование и хранение

10.1 Пакеты транспортируют в кипах, мешках, ящиках, сформированных в транспортные пакеты на поддонах в соответствии с требованиями ГОСТ 26663.

10.2 Пакеты транспортируют всеми видами транспорта в чистых сухих крытых транспортных средствах или универсальных контейнерах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

10.3 По согласованию с заказчиком допускается поставка пакетов в кипах, мешках и ящиках без формирования их в транспортные пакеты.

10.4 Кипы, мешки, ящики и транспортные пакеты должны быть уложены в транспортные средства и закреплены таким образом, чтобы при транспортировании было исключено их смещение.

10.5 Пакеты хранят в закрытых чистых и хорошо проветриваемых складских помещениях, обеспечивающих защиту от воздействия атмосферных осадков, почвенной влаги, повышенной температуры, при соблюдении условий, установленных для хранения бумаги и комбинированных материалов, из которых они изготовлены, и в соответствии с требованиями технической документации на пакеты для конкретных видов продукции.

11 Гарантии изготовителя

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие пакетов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

11.2 Гарантийный срок хранения пакетов устанавливают в технической документации на пакеты для конкретных видов продукции.

Рекомендуемый срок хранения пакетов — 6 месяцев, пакетов из комбинированных материалов — 12 месяцев.

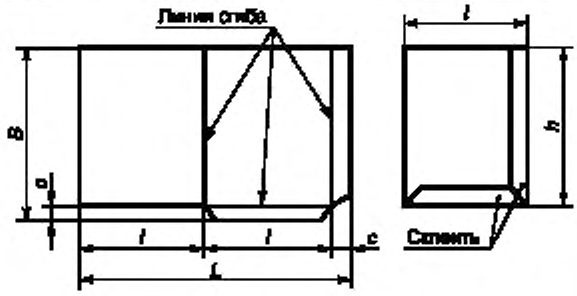
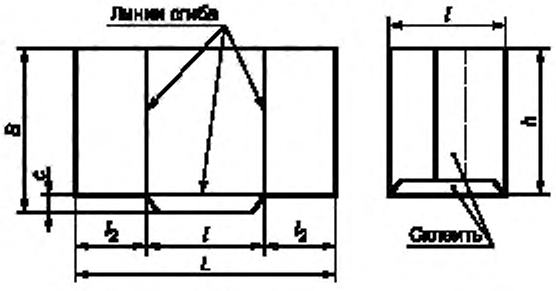
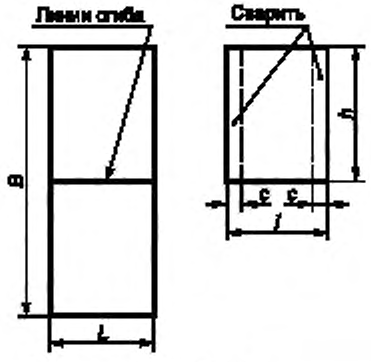
По истечении гарантийного срока хранения допускается проводить контрольные испытания пакетов по основным показателям на соответствие требованиям настоящего стандарта.

При получении положительных результатов испытаний пакеты могут быть использованы по назначению.

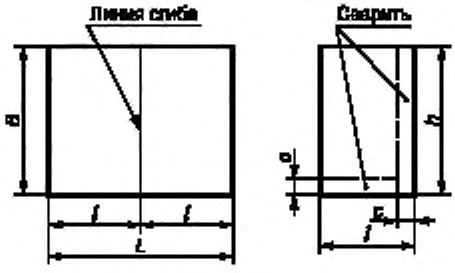
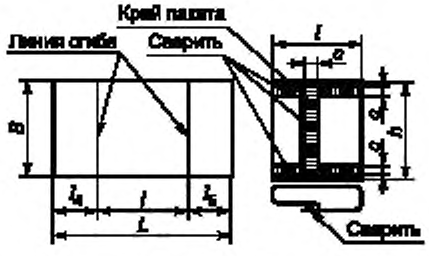
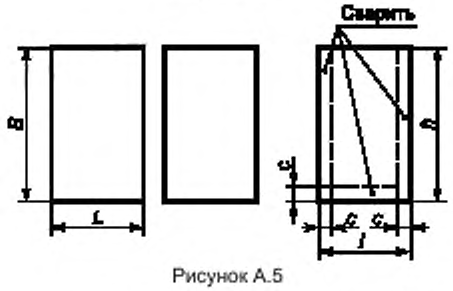
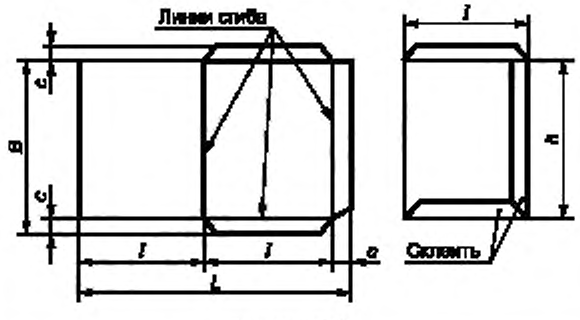
Приложение А
(рекомендуемое)

Типы и исполнения пакетов

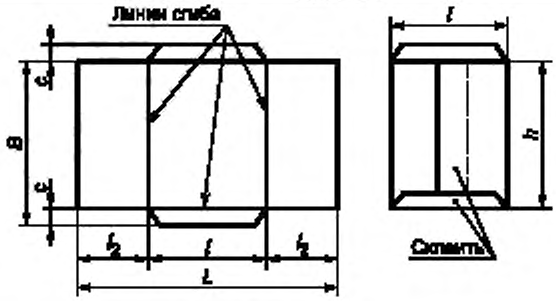
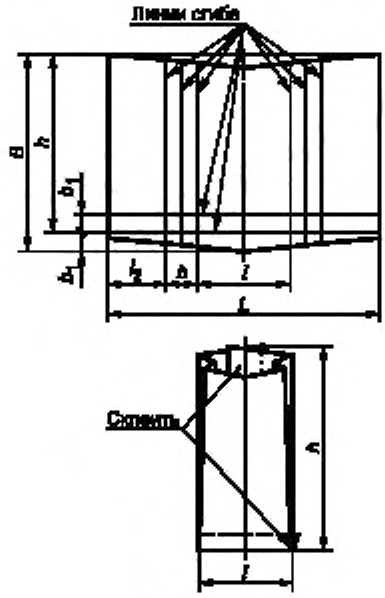
Таблица А.1

Тип пакета	Исполнение	Рисунок
I — с прямым дном открытые (рисунки А.1—А.5)	I-1	 Рисунок А.1
	I-2	 Рисунок А.2
	I-3	 Рисунок А.3

Продолжение таблицы А.1

Тип пакета	Исполнение	Рисунок
I — с прямым дном открытые	I-4	 Рисунок А.4
	I-4a	 Рисунок А.4а
	I-5	 Рисунок А.5
I — с клапаном (рисунки А.6 и А.7)	I-6	 Рисунок А.6

Продолжение таблицы А.1

Тип пакета	Исполнение	Рисунок
I — с фальцами (рисунок А.8)	I-7	 Рисунок А.7
	I-8	 Рисунок А.8

Продолжение таблицы А.1

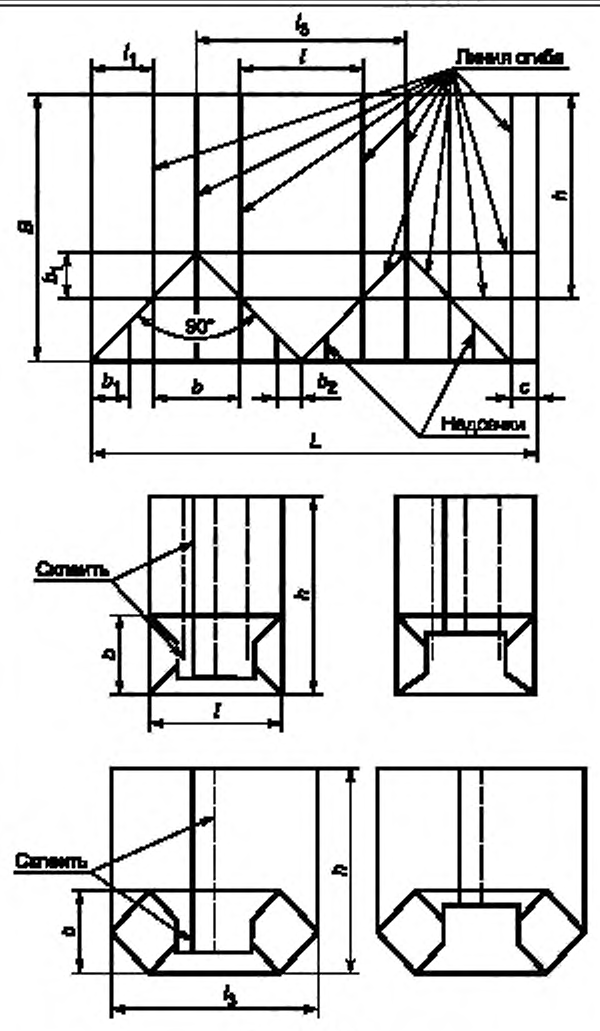
Тип пакета	Исполнение	Рисунок
II — с прямоугольным или шестиугольным дном (рисунки А.9 и А.10)	II-1	

Рисунок А.9

Окончание таблицы А.1

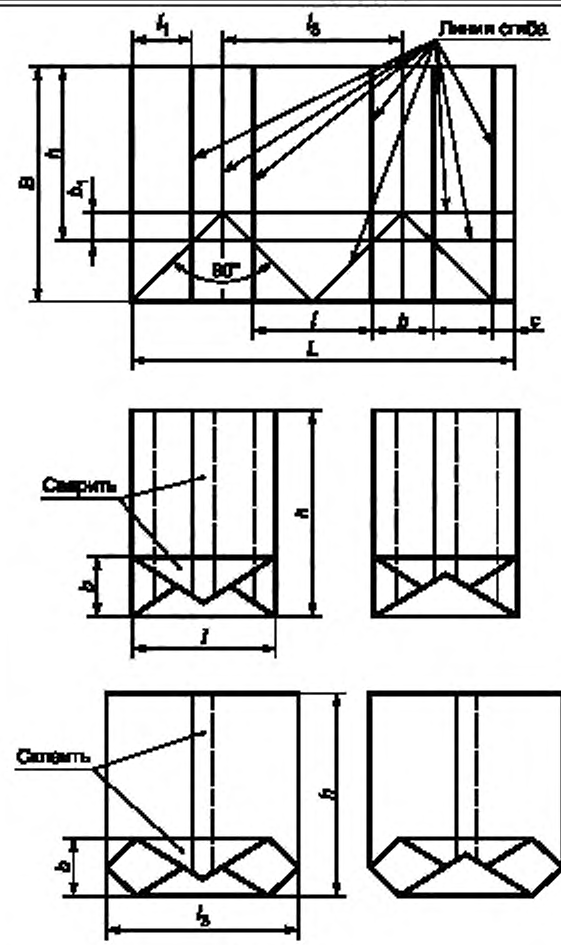
Тип пакета	Исполнение	Рисунок
II — с прямоугольным или шестиугольным дном	II—2	

Рисунок А.10

Примечание — Обозначения размеров пакетов, принятые в настоящей таблице: L — длина развертки; ℓ — длина пакета; $\ell_1 - 0{,}5\,\ell$; $\ell_2 - 0{,}6\,\ell$; $\ell_3 - \ell + b$; $\ell_4 - 0{,}5\,\ell + K$; $\ell_5 - 0{,}5\,\ell + K_1$ (K и K_1 выбирают с учетом особенностей пакетоделательного оборудования: K — не более 12 мм, K_1 — не более 18 мм); B — ширина развертки; b — ширина фальца; $b_1 - 0{,}5\,b$; $b_2 - 0{,}5\,(b - 10)$; h — высота пакета; c — ширина соединительного клапана или перекрытия шва.

Библиография

[1] Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки» (принят решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 г. № 769)

УДК 676.821:006.354 МКС 55.080

Ключевые слова: пакеты из бумаги, комбинированные материалы, технические требования, маркировка, упаковка, транспортирование, хранение

Редактор *Е.И. Мосур*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *Е.О. Асташина*

Сдано в набор 28.03.2019. Подписано в печать 17.04.2019. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л. 1,86.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва. Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

Поправка к ГОСТ 33772—2016 Пакеты из бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Туркмения	ТМ	Главгосслужба «Туркменстандартлары»

(ИУС № 1 2021 г.)

gost.e-ecolog.ru