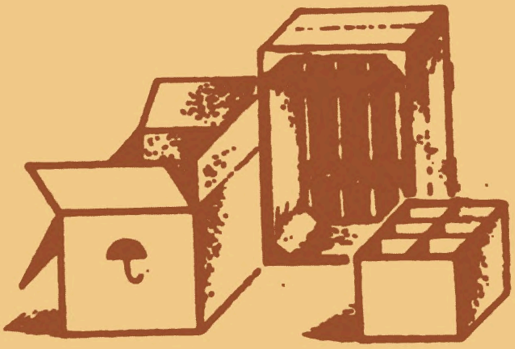
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СБОРНИК



ТАРА

ДЕРЕВЯННАЯ КАРТОННАЯ И КОМБИНИРОВАННАЯ

ЧАСТЬ 1

gost.e-ecolog.ru



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ТАРА
ДЕРЕВЯННАЯ, КАРТОННАЯ И КОМБИНИРОВАННАЯ

Часть 1

Издание официальное

Москва
ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
1987

УДК 674.6:006.354

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник „Тара деревянная, картонная и комбинированная" содержит стандарты, утвержденные до 1 июля 1986 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак*.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно информационном указателе „Государственные стандарты СССР".

$T\frac{31501}{0.85.(02-87)}-87$

© Издательство стандартов, 1987

УДК 621.798.15:006.354 Группа Д95

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МЕШКИ ДЛЯ САХАРА

Технические условия

Sugar sacks. Specifications

ОКП 83 2410, 83 2420, 83 2450, 83 2412, 83 2422

ГОСТ 8516—78*

Взамен ГОСТ 8516—67, ГОСТ 10.45—70

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 декабря 1978 г. № 3248 срок введения установлен

с 01.01.80

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 17.08.84 № 2914 срок действия продлен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на мешки, предназначенные для упаковывания сахара, изготовляемые из льно-джуто-кенафных тканей и льно-джуто-кенафных тканей с вискозными нитями, а также на мешки для упаковывания сахара, поставляемого на экспорт.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Мешки для упаковывания сахара изготовляют из льно-джуто-кенафных тканей и льно-джуто-кенафных тканей с вискозными нитями.

1.2. По физико-механическим показателям мешки для упаковывания сахара должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Артикулы и коды ОКП для мешков приведены в обязательном приложении 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Е

* *Переиздание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в январе 1981 г., августе 1984 г. (ИУС 3–81, 11–84)*

Таблица 1

Наименование мешка	Размеры мешка, см		Масса мешка, г	Разрывная нагрузка шва, Н (кгс), не менее		Номинальная линейная плотность нитей, текс	
	длина	ширина		бокового	донного	по основе	по утку
С уплотненной кромкой	95±2	56±1	500±30	559 (57)	549 (56)	340	340
Повышенной прочности	95±2	56±1	600±35	608 (62)	588 (60)	340	440
С уплотненной кромкой, с вискозными нитями	95±2	56±1	495±30	559 (57)	549 (56)	183,5×2 вискозные нити 340	340

Продолжение табл. 1

Наименование мешка	Число нитей на 10 см ткани		Разрывная нагрузка полоски ткани 50×200 мм, Н (кгс)		Массовая доля костры, %, не более	Массовая доля ворса, %, не более
	по основе	по утку	по основе	по утку		
С уплотненной кромкой	52±1	61±1	735_{-49} (75_{-5})	745_{-49} (76_{-5})	0,3	4,0
Повышенной прочности	67±1	59±1	682_{-49} (88_{-5})	803_{-49} (82_{-5})	0,3	4,0
С уплотненной кромкой, с вискозными нитями	50±1	61±1	980_{-49} (100_{-5})	745_{-49} (76_{-5})	0,15	2,0

Примечания:

1. Мешки, предназначенные для упаковывания сахара, поставляемого на экспорт, не должны иметь массовую долю костры более 0,25%.
2. В мешках с уплотненной кромкой, с вискозными нитями вискозные нити основы чередуются с льно-джуто-кенафными нитями через одну.
3. Плюсовые допуски по разрывной нагрузке полоски ткани и шва не ограничиваются.
4. Наименования мешков, соответствующие им номера артикулов и коды ОКП приведены в обязательном приложении 1.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. Ткани для мешков должны быть пострижены и каландрированы.

1.4. В мешках с уплотненной кромкой ширина кромки должна быть не менее 25 мм. Число нитей по основе на 10 см кромки должно быть равно удвоенному числу нитей на 10 см ткани.

1.5. Ткани раскраивают таким образом, чтобы основа располагалась вдоль мешка.

1.6. Мешки шьют из одного отреза ткани.

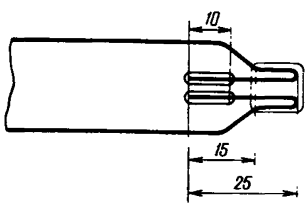
Допускается шить мешки из двух отрезов ткани с соблюдением в них одинакового направления нитей основы. Количество таких мешков не должно быть более 3% от общего количества мешков в партии.

В мешках сшивают один бок и дно (одношовный мешок) или два бока (двухшовный мешок) и подрубают горловину.

Обрезные края ткани обметывают перекидным швом на ширину 10±2 мм.

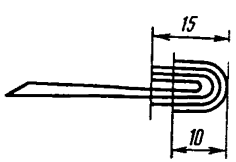
1.7. Боковые стороны мешка сшивают перекидным швом шириной 10±2 мм.

1.8. Дно мешков сшивают перекидным швом шириной 10±2 мм с загибом ткани внутрь мешка на ширину 25±5 мм (черт. 1).



Черт. 1

Допускается дно мешков сшивать следующим образом: край ткани дна загибают наружу мешка на ширину 15±2 мм и обметывают перекидным швом шириной 15±2 мм, а затем дно мешка сшивают перекидным швом шириной 10±2 мм (черт. 2).



Черт. 2

1.9. Горловину мешка подрубают однострочным запошивочным швом (см. ГОСТ 19317–73) или перекидным швом при одинарном загибе краев ткани наружу.

Ширина подрубки однострочным запошивочным швом должна быть 10±2 мм при общей ширине подгиба ткани 20 мм. Строчка шва должна проходить не ближе 3 мм от нижнего края загиба.

При подрубке перекидным швом ширина загиба ткани должна быть 10±2 мм.

1.10. Мешки шьют льняными нитками линейной плотностью 220 текс×2 и 220 текс×3 по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Обрезные края обметывают и горловину подрубают хлопчатобумажными суровыми нитками по ГОСТ 6309–80 или ГОСТ 15958–70.

Допускается шить мешки, обметывать обрезные края и подрубать горловину другими видами ниток при условии сохранения требований к разрывной нагрузке шва и качеству пошива мешка.

1.11. Все нитки швов мешка должны быть закреплены, закрепочный плетешок или свободные концы ниток не должны быть длиной более 5 см.

1.10; 1.11 **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.12. Количество стежков на 10 см шва должно быть:

при подрубке однострочным запошивочным швом – 8±1,

при подрубке перекидным швом – 11±1,

при обметке и пошиве перекидным швом – 13±1.

1.13. Мешки с уплотненной кромкой должны иметь в направлении основы одну полосу, контрастную цвету ткани, шириной 20±2 мм.

Мешки повышенной прочности должны иметь две полосы, контрастные цвету ткани, шириной 20±2 мм каждая. Расстояние между полосами должно быть 50±5 мм.

Для изготовления полос можно использовать нити из вискозного корда.

1.14. В мешке не допускаются дыры, плохо приработанные отрывы, пробоины, близны в две и более нитей, засечки с разрывом нитей, пропуск и недостаток стежков, резкая стяжка шва, кривизна шва, жирные пятна и помарки, более одной недосеки в одну нить, более одной подплетины площадью 0,25 см^2, поднырки в одну нить общей длиной более 20 см, штопка общей площадью более 3 см^2, рассечка бердом и парочки резко выраженные, близны в одну нить общей длиной более 20 см.

Примечание. Качество штопки должно соответствовать требованиям, предъявляемым к качеству тканей.

1.15. На мешках, предназначенных для упаковывания сахара, поставляемого на экспорт, штопка не допускается.

1.16. Мешки не должны иметь постороннего запаха, который может передаваться упакованному в них продукту.

1.17. Нормированная влажность мешков должна быть 14%.

1.18. Условная величина полной усадки мешков после стирки не должна быть более 10% (ГОСТ 4.81–83).

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Мешки предъявляют к приемке партиями. Партией считают количество мешков одного наименования, артикула, оформленное одним документом о качестве.

2.2. Для контроля качества мешков от партии отбирают 3% кип, но не менее трех кип. Из разных мест каждой кипы отбирают в выборку не менее 10 мешков.

При получении неудовлетворительных результатов по какому-либо показателю качество мешков проверяют на удвоенной выборке от той же партии.

Испытания проводят только по тем показателям, по которым получены неудовлетворительные результаты.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

2.3. Показатели „Массовая доля костры" и „Массовая доля ворса" изготовитель определяет периодически не реже двух раз в месяц.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Размеры мешков, отобранных в выборку, определяют нескладной измерительной линейкой с погрешностью не более 1 мм.

Мешок раскладывают на столе, ткань мешка расправляют для удаления морщин и складок. Длину и ширину измеряют в трех местах – посередине и у краев на расстоянии 10 см от каждого края.

Длину мешка измеряют параллельно боковому шву от края горловины до шва дна в одношовных мешках и мешках, скроенных из двух отрезов ткани, и до линии сгиба ткани в двухшовных мешках. Ширину одношовных мешков измеряют параллельно шву дна от одного края боковой стороны мешка до строчки шва другого края. В двухшовных мешках – от строчки одного шва до строчки другого.

Размеры мешка определяют как среднее арифметическое всех измерений, вычисленное с точностью до 0,1 см. Результат округляют до 1 см.

3.2. Массу мешков, отобранных в выборку, определяют взвешиванием каждого образца с погрешностью не более 1 г.

Перед взвешиванием мешки выдерживают в развернутом виде в климатических условиях по ГОСТ 10681–75 не менее 24 ч.

За результат испытания принимают среднее арифметическое всех взвешиваний, вычисленное с точностью до 0,1 г, и результат округляют до 1 г.

3.3. Для подсчета числа стежков на 10 см шва и измерения ширины шва от мешков, отобранных как указано в п. 2.2, отбирают пять мешков. Количество стежков на 10 см шва определяют в каждом шве каждого из отобранных мешков, причем проводят по два подсчета в боковых и подрубочных швах и по одному в донных и обметочных.

За окончательный результат принимают среднее арифметическое подсчетов.

Ширину швов мешка определяют в трех местах: посередине и у краев, на расстоянии 10 см от каждого края.

За окончательный результат принимают среднее арифметическое результатов всех измерений.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.4. Для определения влажности мешков из каждой кипы мешков, отобранной как указано в п. 2.2, отбирают по одному мешку.

Для определения влажности мешок высушивают в кондиционном аппарате при температуре 105–110°С до постоянной массы.

Влажность мешка (W) в процентах вычисляют по формуле

$$W = \frac{m - m_1}{m_1} 100,$$

где m – первоначальная масса мешка, г;

m_1 – масса мешка, высушенного до постоянной массы, г.

За окончательный результат принимают среднее арифметическое результатов испытаний всех образцов.

3.5. Соответствие требованиям п. 1.14 определяют визуально, а также измерительным инструментом с погрешностью не более 1 мм.

Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта по данному виду испытаний, если количество мешков, не соответствующих требованиям п. 1.14, окажется не более 3% от выборки.

3.6. Для контроля величин разрывной нагрузки швов и ткани, числа нитей на 10 см ткани, массовой доли костры и массовой доли ворса от выборки (см. п. 2.2) отбирают 5 мешков.

Раскрой мешка для испытаний дан в справочном приложении.

3.7. Для контроля величины разрывной нагрузки шва из числа мешков, отобранных как указано в п. 3.6, отбирают 3 мешка и из каждого мешка выкраивают четыре образца каждого шва так, чтобы шов был расположен посередине (см. справочное приложение 2, черт. 2).

Перед испытаниями мешки выдерживают в развернутом виде в климатических условиях по ГОСТ 10681–75 не менее 10 ч.

Испытания проводят по ГОСТ 3813–72 на разрывных машинах.

Расстояние между зажимами разрывной машины устанавливают 200 мм. Скорость опускания нижнего зажима должна обеспечивать продолжительность растяжения образца до разрыва 15–45 с.

Разрывную нагрузку шва фиксируют в момент разрыва швейных ниток или ткани.

За результат испытания принимают среднее арифметическое всех измерений и результат округляют до ±0,98 Н (±1 кгс).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.8. Для контроля числа нитей на 10 см ткани и разрывной нагрузки полоски ткани 50Х200 мм из каждого мешка, отобранного как указано в п. 3.6, выкраивают восемь образцов (см. справочное приложение).

Число нитей на 10 см ткани определяют по ГОСТ 3812–72.

Разрывную нагрузку ткани мешка определяют по ГОСТ 3813–72.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое результатов испытаний всех образцов.

3.9. Для контроля массовой доли костры и массовой доли ворса из каждого мешка, отобранного как указано в п. 3.6, выкраивают четыре образца (см. справочное приложение 2) и одну из сторон образца помечают.

Перед испытаниями образцы выдерживают в климатических условиях по ГОСТ 10681–75 не менее 24 ч.

3.9.1. При испытании используют следующие приборы, приспособления и инструменты: электробритва типа „Харьков" с плавающими ножами, металлическая гребенка с частотой игл 10 на 10 мм и диаметром игл у основания 0,5 мм, пинцет или длинная игла, основание-брус (деревянный или металлический) размером 15Х15 см с металлической рамкой-пяльцами для закрепления образца, весы с погрешностью взвешивания не более ±0,01 г.

3.9.2. Массовую долю костры и массовую долю ворса определяют следующим образом.

Каждый образец перед испытанием взвешивают с погрешностью не более ±0,01 г и закрепляют в рамке-пяльцах на основании-брусе.

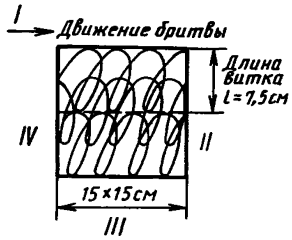
С поверхности образца пинцетом выбирают свободную и частично затканную кострy (со свободно выступающим одним концом).

Для поднятия примятого ворса образец „прочесывают" с помеченной стороны металлической гребенкой от одного края к другому по вертикали и горизонтали (в каждом направлении по одному движению). Ворс, оставшийся на гребенке, собирают.

Электробритвой обрабатывают спиралевидным движением поверхность образца с помеченной стороны параллельно всем кромкам (черт. 3). Обработку проводят в три этапа по длительности: 3 мин, 2 мин, 1 мин. После каждого этапа обработки из лотка электробритвы кисточкой, пинцетом или длинной иглой выбирают ворс, а после третьего этапа ворс собирают и из ножевого блока.

Ворс свободно выпавший, снятый металлической гребенкой и электробритвой соединяют вместе и взвешивают на весах с погрешностью не более ±0,01 г.

Углы обработанного образца отмечают по рамке цветным карандашом, вынимают из рамки и вырезают обработанную часть. Необработанную часть образца взвешивают с погрешностью не более ±0,01 г.



Черт. 3

Образец переворачивают необработанной стороной, выбирают оставшуюся кострy, присоединяют ее к собранной ранее и взвешивают с погрешностью не более ±0,01 г.

3.9.3. Результаты всех взвешиваний записывают в таблицу по форме, соответствующей табл. 2.

Таблица 2

Номер образца	Масса образца размером 17×17 см, г	Общая масса костры, г	Общая масса ворса, г	Масса необработанной части образца, г
	m_1	m_2	m_3	m_4

Массовую долю костры (K) в процентах вычисляют по формуле

$$K = \frac{m_2}{(m_1 - m_4) - m_2} 100.$$

Вычисляют с точностью до 0,001 и результат округляют до 0,01%.

Массовую долю ворса (B) в процентах вычисляют по формуле

$$B = \frac{m_3}{m_1 - m_4} 100.$$

Вычисляют с точностью до 0,01 и результат округляют до 0,1%.

За окончательный результат принимают среднее арифметическое результатов испытаний всех образцов.

3.10. Для определения условной величины полной усадки мешков от выборки (п. 2.2) отбирают 5 мешков.

Перед стиркой проводят измерения мешков согласно п. 3.1.

Стирка производится в стиральных машинах барабанного типа при нормальной загрузке машины при температуре +60–65°С в течение 15 мин.

Допускается проводить стирку мешков в стиральных машинах другого типа при сохранении режима стирки.

Сушка мешков производится в термокамере или на воздухе.

Сухие мешки измеряют при полном распрямлении ткани мешка.

Величину усадки по длине ($У_l$) и ширине ($У_b$) в процентах вычисляют по формулам:

$$У_l = \frac{l_1 - l_2}{l_1} \cdot 100; \qquad У_b = \frac{b_1 - b_2}{b_1} \cdot 100,$$

где l_1 – средняя длина мешков до стирки, см;

l_2 – средняя длина мешков после стирки, см;

b_1 – средняя ширина мешков до стирки, см;

b_2 – средняя ширина мешков после стирки, см.

Условную величину полной усадки (У) в процентах вычисляют по формуле

$$У = \sqrt{У_l^2 + У_b^2}.$$

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

4.1. Мешки складывают по 10 штук в пачки. Каждую пачку перегибают пополам.

Пачки упаковывают под прессом в кипы массой не более 50 кг. Пачки в кипе располагают так, чтобы после прессования все стороны кипы были прямыми и ровными.

4.2. В каждой кипе должны быть мешки одного наименования, артикула.

4.3. Мешки, сшитые из двух отрезов ткани, упаковывают в отдельные кипы.

4.4. Кипы обшивают со всех сторон упаковочной тканью по ГОСТ 5530–81 или другими видами упаковочных материалов, а также пленочных и нетканых, кроме хлопчатобумажных и льняных тканей и обвязывают стальной лентой толщиной 0,4 мм и шириной 20 мм

по ГОСТ 3560–73 или веревкой, размером по окружности 25 мм по ГОСТ 1868–72.

При обвязке кипы стальной лентой по всему периметру кипы прокладывают картон шириной не менее 60 мм. Концы стальной ленты соединяют в замок. Соединение не должно иметь острых выступающих концов.

При механизации погрузочно-разгрузочных и складских работ допускается по согласованию с потребителем увеличивать массу кипы.

Допускается по согласованию с потребителем не обшивать кипы упаковочной тканью.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. На каждую кипу или ярлык, прикрепленный к кипе, наносят транспортную маркировку в соответствии с требованиями ГОСТ 14192–77, а также маркировку, характеризующую тару, с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

обозначения настоящего стандарта;

индекса прейскуранта и артикула мешка по прейскуранту;

номера кипы;

количества мешков в кипе;

массы брутто;

даты изготовления.

4.6. В верхнюю пачку кипы вкладывают ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;

размеров мешка;

цены одного мешка;

артикула мешка;

количества мешков в кипе;

даты изготовления;

обозначения настоящего стандарта.

4.7. Транспортирование и хранение мешков – по ГОСТ 7000–80.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Обязательное

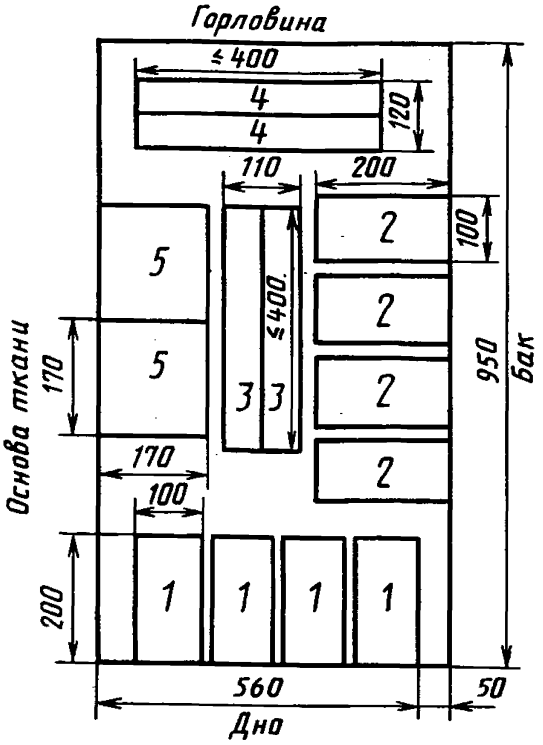
Наименование мешков по ГОСТ 8516–78, соответствующие им номера артикулов по прейскуранту № 43-09 и коды ОКП

Наименование мешков	Артикул	Код ОКП
С уплотненной кромкой	7201	83 2412 4001
Повышенной прочности	7202	83 2422 4001
С уплотненной кромкой с вискозными нитями	7203	83 2412 2001

(Введено дополнительно. Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

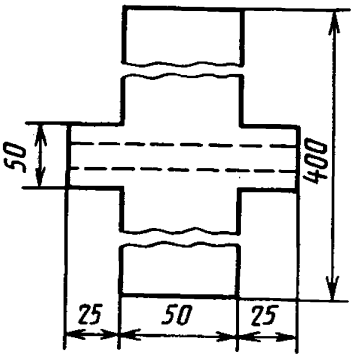
Схема раскроя мешка для испытаний



1 – образец для определения разрывной нагрузки донного шва; *2* – образец для определения разрывной нагрузки бокового шва; *3* – образец для определения разрывной нагрузки и плотности ткани по основе; *4* – образец для определения разрывной нагрузки и плотности ткани по утку; *5* – образец для определения массовой доли костры и массовой доли ворса

Черт. 1

Выкройка образца для определения разрывной нагрузки шва



Черт. 2

Образцы *2*, *3*, *4*, *5* выкраивают с одной и другой стороны мешка. Образцы *3*, *4* зачищают по ширине на 50 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 8516–78	Мешки для сахара. Технические условия	3
ГОСТ 14192–77	Маркировка грузов	15
ГОСТ 15846–79	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение	52
ГОСТ 16353–70	Этикетки и кольеретки для бутылок с пищевыми жидкостями. Типы. Размеры	127
ГОСТ 17000–71	Тара потребительская полимерная для смазочных материалов. Технические условия	134
ГОСТ 17358–80	Ящики полимерные многооборотные для бутылок с пищевыми жидкостями. Технические условия	149
ГОСТ 17527–72	Упаковка. Термины и определения	162
ГОСТ 17811–78	Мешки полиэтиленовые для химической продукции. Технические условия	168
ГОСТ 18106–72	Тара. Условные обозначения поверхностей для испытаний	175
ГОСТ 18119–72	Тара транспортная. Метод испытания на устойчивость к воздействию дождя	179
ГОСТ 18211–72	Тара транспортная. Метод испытания на сжатие	183
ГОСТ 18225–72	Мешки льно-джуто-кенафные. Технические условия	190
ГОСТ 18424–73	Упаковка. Метод определения ударозащитных свойств	197
ГОСТ 18425–73	Тара транспортная. Метод испытания на удар при свободном падении	204
ГОСТ 19089–73	Упаковка. Метод определения виброзащитных свойств	211
ГОСТ 19317–73	Мешки тканевые продуктовые. Технические условия	222
ГОСТ 19360–74	Мешки-вкладыши пленочные. Общие технические условия	235
ГОСТ 19433–81	Грузы опасные. Классификация. Знаки опасности	241
ГОСТ 19434–74	Тара, транспортные средства и склады. Основные присоединительные размеры на базе модуля 800×1200 мм	270
ГОСТ 20071–74	Тара. Термины и определения	273
ГОСТ 20185–74	Тара транспортная и потребительская. Термины и определения	287
ГОСТ 20767–75	Ящики деревянные. Производство. Термины и определения	292
ГОСТ 21100–81	Пакеты транспортные из деталей деревянной тары. Формирование, маркировка, транспортирование и хранение	304
ГОСТ 21133–75	Поддоны ящичные специализированные для картофеля, овощей, фруктов и бахчевых культур. Технические условия	313
ГОСТ 21136–75	Тара транспортная. Метод испытания на вибропрочность	333
ГОСТ 21140–75	Тара. Система размеров	340
ГОСТ 21798–76	Упаковка. Метод кондиционирования для испытаний	357
ГОСТ 22691–77	Материалы упаковочные амортизационные. Метод определения ударозащитных свойств	361
ГОСТ 23285–78	Пакеты на плоских поддонах. Пищевые продукты и стеклянная тара. Технические условия	371
ГОСТ 24170–80	Тара транспортная. Методы испытания на сжатие при строповке	383

ГОСТ 24207–80 Средства лекарственные, поставляемые на экспорт. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение 391
ГОСТ 24463–80 Бочки полимерные. Общие технические условия 399
ГОСТ 24690–81 Баллоны аэрозольные. Метод испытания на сопротивление внутреннему давлению 404
ГОСТ 24691–81 Баллоны аэрозольные металлические. Метод определения сплошности антикоррозионного покрытия 406
ГОСТ 24981–81 Упаковка. Методы испытания на пыленепроницаемость 408
ГОСТ 25014–81 Тара транспортная. Метод испытания прочности при штабелировании 414
ГОСТ 25016–81 Тара транспортная. Метод испытания на случайный удар в тароиспытательном барабане 418
ГОСТ 25064–81 Тара транспортная. Метод испытания на горизонтальный удар 423
ГОСТ 25387–82 Тара транспортная. Метод испытания на удар при опрокидывании 428
ГОСТ 25439–82 Материалы упаковочные. Метод определения водопроницаемости при гидростатическом давлении 432
ГОСТ 25776–83 Продукция штучная и в потребительской таре. Упаковка групповая в термоусадочную пленку 436
ГОСТ 26220–84 Баллоны аэрозольные алюминиевые моноблочные. Технические условия 440
ГОСТ 26319–84 Грузы опасные, поставляемые для экспорта. Упаковка 451
ГОСТ 26384–84 Банки жестяные цилиндрические круглые для консервов. Размеры конструктивных элементов 464
ГОСТ 26838–86 Ящики и обрешетки деревянные. Нормы механической прочности 478

ТАРА ДЕРЕВЯННАЯ, КАРТОННАЯ И КОМБИНИРОВАННАЯ

Часть 1

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректоры *В. С. Черная, А. В. Прокофьева*

Сдано в наб. 25.04.86 Подписано к печати 30.12.86
Формат изд. 60×90 1/16 Бумага типографская №2
Гарнитура Пресс-Роман Печать офсетная
30,5 усл. п. л. + вкладка 0,25 усл. п. л. 31,63 усл. кр.-отт. 28,76 уч.-изд. л. + вкладка 1,01 уч.-изд. л.
Тираж 31000 экз. Заказ 1335 Цена 1 р. 60 к.
Изд. № 9026/2

Ордена „Знак Почета" Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3

Набрано в типографии Прейскурантиздата, 125438. Москва, Пакгаузное шоссе, 1

Отпечатано в Калужской типографии стандартов, ул. Московская, 256.

gost.e-ecolog.ru