ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ КРУЧЕНЫЕ И ПЛЕТЕНЫЕ

УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

ГОСТ 27628—88

Издание официальное

Б3 2—88/138

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.07:006.354 Группа М79

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ КРУЧЕНЫЕ И ПЛЕТЕНЫЕ

Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 27628—88

Twisted and plaited goods.
Packing, marking, transportation and storage

ОКСТУ 8120

Срок действия с 01.07.89
до 01.07.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на крученые, плетеные изделия технического и бытового назначения, в том числе канатные, веревочные, шпагатные и шнуры из натуральных и химических волокон и нитей, и устанавливает требования к упаковке, маркировке, транспортированию и хранению.

Стандарт не распространяется на стальные канаты, бумажные шпагаты, пряжу, нити, нитки, в том числе пошивочные, изделия рыболовные, изделия текстильной галантереи и изделия из стеклонитей.

1. УПАКОВКА

1.1. Упаковка изделий канатной группы (канаты, сердечники, лини)

1.1.1. Изделия канатной группы, кроме однониточных сердечников и линей ориентировочным диаметром до 4,5 мм включительно, сматывают в бухты и обвязывают не менее чем в четырех местах в радиальных направлениях обвязочным материалом из отходов канатного или веревочного производства, концы которого должны быть убраны внутрь бухты или заправлены под обвязочный материал.

1.1.2. Концы изделий во избежание раскручивания должны быть туго перевязаны на расстоянии 2—5 см. Для канатов из химических нитей ориентировочным диаметром свыше 20 мм количество перевязок должно быть две с расстоянием между ними 30—60 см.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

1.1.3. Размеры бухт изделий, количество концов изделий в бухте и масса обвязочного материала по отношению к массе изделия в бухте должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование показателя	Ориентировочный диаметр изделия, мм			
	До 12	До 25	До 35	Св. 35
Размеры бухты, мм, не более				
высота	800	1000	1000	1300
диаметр	760	900	900	1240
Масса бухты, кг, не более	1250			
Число концов изделия в одной бухте, не более	6	4	2	1
Масса обвязочного материала по отношению к массе изделия в бухте, %, не более	1,5	1,0	1,0	1,0

Примечания:

1. Допускаются по согласованию изготовителя с потребителем размеры бухт для изделий ориентировочным диаметром свыше 35 мм высотой — до 1400 мм, диаметром — 2000 мм.

2. Для всех размеров канатов «пенька — сталь» и «сизаль — сталь» число концов в одной бухте не более одного.

1.1.4. Бухты обшивают упаковочной тканью по ГОСТ 5530—81 или нетканым тарным полотном по ОСТ 17-443—80 или упаковочным материалом из химических волокон и нитей по нормативно-технической документации.

1.1.5. Упаковочный материал со всех сторон бухты сшивают нитками, пряжей или шпагатом длиной стежка (расстояние между смежными проколами иглы) от 50 до 150 мм включительно.

1.2. Упаковка изделий веревочной группы (веревки, пряди упаковочные, пряди пеньковые прокладочные, шнуры, канатики)

1.2.1. Изделия веревочной группы сматывают в бухты и обвязывают не менее чем в четырех местах в радиальных направлениях обвязочным материалом из отходов канатно-веревочного производства, концы которого должны быть убраны внутрь бухты или заправлены под обвязочный материал.

Масса обвязочного материала входит в массу нетто изделия и не должна превышать 1,5% массы упаковочной единицы.

1.2.2. Масса упаковочной единицы (бухты) должна быть не более 120 кг. По согласованию изготовителя с потребителем при наличии средств механизации допускается увеличение массы упаковочной единицы.

Веревки, выпускаемые в мотках, упаковывают в кипу массой не более 80 кг. Масса упаковочной единицы веревок для розничной торговли не должна превышать 15 кг.

1.2.3. В одну упаковочную единицу должны упаковываться изделия одного наименования, одинаковой линейной плотности, структуры, сырьевого состава, качества, сорта, отделки (пропитки).

Концы изделий веревочной группы должны сматываться в бухту или моток последовательно один за другим.

Наружный ряд витков веревки в бухте должен быть полным на всю высоту бухты.

1.2.4. Бухты хлопчатобумажных веревок, прядей пеньковых прокладочных пропитанных, шнуров и канатиков и кипы обшивают упаковочной тканью по ГОСТ 5530—81, нетканым тарным полотном по ОСТ 17-443—80 или упаковочным материалом из химических волокон и нитей по нормативно-технической документации.

Упаковочный материал со всех сторон бухты или кипы сшивают нитками, пряжей или шпагатом стежками длиной (расстояние между смежными проколами иглы) от 50 до 150 мм включительно.

1.2.5. Сшивание краев упаковочного материала кип по ГОСТ 7000—80.

1.2.6. Размеры упаковочной единицы не должны превышать 650×850 мм.

1.3. Упаковка изделий шпагатной группы (шпагаты, шнуры льно-пеньковые, однониточные сердечники, лини ориентировочным диаметром до 4,5 мм включительно)

1.3.1. Мотки, бобины и клубки изделий шпагатной группы упаковывают в кипы или мешки массой не более 50 кг.

По согласованию изготовителя с потребителем при наличии средств механизации допускается увеличение массы упаковочной единицы (кипы, мешка).

Масса упаковочной единицы шпагатов для розничной торговли не должна превышать 15 кг.

1.3.2. Кипы обшивают упаковочной тканью по ГОСТ 5530—81, нетканым тарным полотном по ОСТ 17-443—80 или упаковочным материалом из химических волокон и нитей по нормативно-технической документации или упаковывают со всех сторон полиэтиленовой пленкой 0,15—0,20 мм по ГОСТ 10354—82 или бумагой по ГОСТ 2228—81 и ГОСТ 8273—75. Упаковочную единицу обвязывают в двух местах веревкой по ГОСТ 1868—72 или отходами шпагатно-веревочного производства. Кипы однониточных пропитанных сердечников перед упаковыванием в упаковочный материал обертывают бумагой по ГОСТ 2228—81.

Допускается бобины и мотки до обшивки упаковочным материалом, связанные в кипы, после упаковывания не обвязывать, а также упаковывать изделия шпагатной группы в бобинах, мотках и клубках в предварительно сшитые мешки из указанных упаковочных материалов без последующего обвязывания.

1.3.3. Сшивание краев упаковочного материала кип и мешков — по ГОСТ 7000—80.

1.3.4. Масса обвязочного материала входит в массу нетто упаковочной единицы и не должна превышать 1,5% массы упаковочной единицы.

1.3.5. Размеры упаковочной единицы не должны превышать 1050×700×600 мм.

1.3.6. В одну упаковочную единицу должны упаковываться изделия одного наименования, одинаковой линейной плотности, структуры, сырьевого состава, качества, сорта, отделки (пропитки).

1.4. Упаковочные единицы изделий, предназначенных для районов Крайнего Севера и труднодоступных районов, должны соответствовать требованиям ГОСТ 15846—79 и упаковываться в два слоя.

2. МАРКИРОВКА

2.1. Внутрь каждой упаковочной единицы изделий канатной и веревочной групп вкладывают, а снаружи прикрепляют картонный или фанерный ярлык, на котором стойкой краской должны быть указаны:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
условное обозначение изделия;
длина конца (для канатной группы изделий);
количество последовательно собранных концов;
кондиционная масса нетто, кг;
масса брутто, кг;
артикул;
сорт;
номер упаковочной единицы;
цена (для розничной торговли);
дата изготовления;
штамп отдела технического контроля.

Ярлыки для пропитанных изделий должны быть закрыты полиэтиленовой пленкой.

2.2. Внутрь каждой упаковочной единицы изделий шпагатной группы вкладывают, а снаружи прикрепляют картонный или фанерный ярлык, на котором четко должны быть указаны:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
условное обозначение изделия;
кондиционная масса нетто, кг;
фактическая масса нетто, кг (для полипропиленовых шпагатов);
масса брутто, кг;
артикул;
сорт;
номер упаковочной единицы;
количество единиц продукции в упаковочной единице;
цена (для розничной торговли);

дата изготовления;

штамп отдела технического контроля.

2.3. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с указанием манипуляционных знаков «Крюками непосредственно не брать» и «Боится сырости» для изделий из натуральных волокон и химических нитей (кроме изделий из полипропиленовых нитей) и манипуляционного знака «Боится нагрева» для изделий из химических нитей.

2.4. Допускается: совмещать на одном ярлыке транспортную маркировку по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционных знаков и данные об упакованной продукции; наносить на ярлык от руки или штампом четко и разборчиво переменные данные об упакованной продукции при условии обеспечения сохранности надписей до получателя.

3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

3.1. Крученые и плетеные изделия транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах или в универсальных контейнерах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

3.2. Транспортирование упаковочных единиц, размеры которых позволяют формировать укрупненные грузовые места, производится транспортными пакетами в соответствии с ГОСТ 21929—76, ГОСТ 26663—85 на поддонах по ГОСТ 9078—84.

3.3. Размеры пакетов должны выбираться в соответствии с ГОСТ 24597—81.

3.4. Средства скрепления грузов в транспортных пакетах должны соответствовать требованиям ГОСТ 21650—76.

3.5. Погрузочно-разгрузочные работы должны выполняться с соблюдением требований ГОСТ 12.3.009—76.

3.6. Железнодорожным транспортом изделия транспортируют мелкими, малотоннажными и повагонными отправками.

Изделия, упакованные в полиэтиленовую пленку или бумагу, должны транспортироваться повагонными отправками.

3.7. Допускается при перевозках в контейнерах крученые и плетеные изделия транспортировать без упаковки.

3.8. Транспортирование грузов морским транспортом должно осуществляться в соответствии с ГОСТ 26653—85.

4. ХРАНЕНИЕ

4.1. Крученые и плетеные изделия должны храниться в закрытых, периодически проветриваемых складских помещениях в условиях, предотвращающих загрязнения, механические повреждения, воздействие солнечных лучей и почвенной влаги.

4.2. Изделия должны храниться не ближе 1 м от теплоизлучающих приборов.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР**

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. И. Ходырев, канд. техн. наук; **С. А. Кочаров**, канд. техн. наук; **А. Я. Барчукова**, канд. техн. наук; **Л. В. Карагодина**, канд. техн. наук; **Н. Е. Гнездилов**, канд. техн. наук; **Г. В. Кожаринова, А. Ш. Гликман**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 605**

3. **Срок первой проверки — 1992 г. Периодичность проверки — 5 лет**

4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.3.009—76	3.5
ГОСТ 1868—72	1.3.2
ГОСТ 2228—81	1.3.2
ГОСТ 5530—81	1.1.4, 1.2.4, 1.3.2
ГОСТ 7000—80	1.2.5, 1.3.3
ГОСТ 8273—75	1.3.2
ГОСТ 9078—84	3.2
ГОСТ 10354—82	1.3.2
ГОСТ 14192—77	2.3, 2.4
ГОСТ 15846—79	1.4
ГОСТ 21650—76	3.4
ГОСТ 21929—76	3.2
ГОСТ 24597—81	3.3
ГОСТ 26653—85	3.8
ГОСТ 26663—85	3.2
ОСТ 17-443—80	1.1.4, 1.2.4, 1.3.2

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *В. И. Варенцова*

1.88. Подп. к печ. 04.05 88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,42 уч.-изд. л.
Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2108