

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВОЛОКНА ХИМИЧЕСКИЕ

УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

ГОСТ 25388—82

Издание официальное

БЗ 3—96

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.4:006.354 Группа М09

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВОЛОКНА ХИМИЧЕСКИЕ

Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 25388—82

Chemical fibres. Packing, marking, transportation and storage

ОКСТУ 2270

Дата введения 01.07.83

в части п. 1.1.1.3 01.01.97

Настоящий стандарт распространяется на химические волокна, жгут, нити, жгутик, леску, щетину, струны и отходы производства в виде химических волокон и нитей и устанавливает требования к упаковке, маркировке, транспортированию и хранению.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

1. УПАКОВКА

1.1. **Упаковка химических нитей**

1.1.1. Нити, жгутик, мононити, леска, щетина, выпускаемые в бобинах, копсах и катушках

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.1.1.1. Каждые бобина, копс, катушка, кроме единиц продукции с пленочными нитями, с леской, с техническими мононитями на двухфланцевых катушках, с текстурированными жгутовыми и синтетическими петельными нитями должны быть обернуты конденсаторной бумагой по ГОСТ 1908 или аналогичной по нормативному документу, или тонкой бумагой по ГОСТ 16711, или аналогичной для химических волокон по нормативному документу, или полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354, или упакованы в полиэтиленовый мешок по ГОСТ 17811 или другому нормативному документу.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1982

© ИПК Издательство стандартов, 1997

Переиздание с Изменениями

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем единицы продукции с технической нитью в бобинах, копсах и катушках не обертывать бумагой.

1.1.1.2. Бобины, копсы, катушки должны быть упакованы в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9481. Каждый ящик оклеивают клеевой лентой по ГОСТ 18251 или обвязывают шпагатом из химических нитей, лентой из полимерных материалов по нормативному документу или кордной нитью, или полипропиленовой нитью с разрывной нагрузкой не менее 15 кгс.

Ящики, предназначенные для укладывания в универсальные контейнеры или поддоны, не обвязывают и не оклеивают.

Допускается бобины с пленочными нитями упаковывать:

в пачки прессованием или без прессования двух бобин с последующим перевязыванием крест-накрест шпагатом из химических нитей по нормативному документу;

в пачки, сформированные в термоусадочную полиэтиленовую пленку по ГОСТ 25951;

в четырех-пятислойные бумажные мешки марок НМ, БМ, ВМ по ГОСТ 2226 или в мешки по другому нормативному документу, обеспечивающие сохранность продукции;

в полиэтиленовые мешки по ГОСТ 17811 или в мешки по другому нормативному документу, обеспечивающие сохранность продукции;

в пакеты, сформированные из нескольких слоев бобин, скрепленных послойным обматыванием полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354 или другой нормативно-технической документации, с последующим обматыванием по спирали той же пленкой всего пакета.

Допускается крупногабаритные двухфланцевые катушки с полиэфирной мононитью и леской обертывать картоном по ГОСТ 7376 или слоем бумаги по ГОСТ 2228, затем обвязывать шпагатом из химических нитей по нормативному документу или оклеивать клеевой лентой по ГОСТ 18251.

1.1.1.3. Ящики укладывают в универсальные контейнеры по ГОСТ 18477 или на деревянные поддоны по ГОСТ 9078, или металлические по нормативному документу. На ящики, уложенные на поддоны, сверху накладывают крышку, изготовленную по нормативному документу, образуя пакет, который обвязывают металлическими поясами в соответствии с п. 1.2.5 или полиэтиленовой лентой по ГОСТ 20477, или полимерной лентой по нормативному документу,

или скрепляют ящики, уложенные на поддон, обматыванием полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354 или другому нормативному документу в горизонтальном и вертикальном направлении, без накладывания крышки.

Пачки с пленочными нитями, кроме пачек, сформированных в термоусадочную пленку, укладывают в универсальные контейнеры по ГОСТ 18477 в вертикальном положении с прокладкой по стенкам контейнера упаковочной бумагой по ГОСТ 2228 или другому нормативному документу.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем при транспортировании продукции в пределах одного города крышку не накладывать и металлическими поясами не обвязывать.

1.1.1.4. Для упаковывания бобин, копс и катушек следует применять также:

ящичные многооборотные поддоны или специализированные контейнеры, или ящики из полимерных материалов по нормативному документу, или транспортные пакеты по нормативному документу;

блок-пакеты на металлическом поддоне размером 1200 × 800 мм с металлической крышкой, с использованием фиксаторов, прокладок и стенок из трехслойного картона по ГОСТ 7376 или другого картона по нормативному документу, обеспечивающего целостность упаковки, или полимерных материалов по нормативному документу, не обертывая единицы продукции бумагой и не упаковывая их в картонные ящики. Поддон и крышку затягивают металлической лентой по ГОСТ 3560 или ГОСТ 503 или полимерной лентой по нормативному документу, или кордной нитью или шпагатом в несколько сложений по нормативно-технической документации, обеспечивающих сохранность качества продукции при транспортировании и хранении;

блок-пакеты на деревянном поддоне по ГОСТ 9078 с крышкой из древесностружечной плиты по ГОСТ 10632 с использованием прокладок из древесноволокнистой плиты по ГОСТ 4598 с пластмассовыми фиксаторами по нормативно-технической документации. Блок-пакет обвязывают металлической лентой по ГОСТ 3560 или полимерной лентой по нормативному документу и обандероливают полиэтиленовой термоусадочной пленкой по ГОСТ 25951.

Допускается единицы продукции с текстурированными жгутовыми нитями укладывать в универсальные контейнеры по ГОСТ 18477 с использованием прокладок из трехслойного картона по ГОСТ 7376

или из прокладочного картона по ГОСТ 9347, или из тарного картона по ГОСТ 9421, или из чемоданного картона по ГОСТ 22351, или из фанерных плит по ГОСТ 8673, или из древесноволокнистых плит по ГОСТ 4598, или из листового винипласта по ГОСТ 9639 с прокладкой по стенкам контейнера упаковочной бумагой по ГОСТ 2228 или другой бумагой по нормативному документу, обеспечивающей сохранность продукции.

Допускается ящики из полимерных материалов пакетировать без укладывания на поддон за счет специальной конструкции плоскостей коробок и обтяжки пакета стальной лентой по ГОСТ 3560 или ГОСТ 503.

1.1.1.1—1.1.1.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 4).**

1.1.2. Нити на сновальных валиках, ткацких навоях и секционных катушках

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1.1.2.1. Каждую секционную катушку, ткацкий навой, сновальный валик упаковывают в бумагу по ГОСТ 8273 или по ГОСТ 2228, затем в картон по ГОСТ 7933 или полимерный пленочный материал по нормативному документу без предварительного упаковывания в бумагу и перевязывают в одном-трех местах шпагатом или тесьмой или проклеивают клеевой лентой по ГОСТ 18251.

На внешней стороне упаковочной единицы должно быть указано стрелкой направление навивки нитей.

1.1.2.2. Секционную катушку, ткацкий навой, сновальный валик или их группу упаковывают в деревянную или металлическую обрешетку, или металлические стоечные многооборотные поддоны, или специализированные деревянные поддоны с крышкой, или специализированные металлические контейнеры по нормативной или конструкторской документации.

Допускается упакованные в обрешетку секционные катушки, ткацкие навои, сновальные валики или их группы укладывать на деревянные поддоны по ГОСТ 9078 или металлические поддоны по нормативному документу.

1.1.2.1, 1.1.2.2. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

1.1.3. Мононить техническая, леска, струны в мотках, щетина в мотках и пучках

1.1.3.1. Мононить техническую, леску, струны и щетину в мотках и пучках упаковывают в мешки по нормативному документу. Щетину

в пучках перед упаковыванием в мешки обертывают бумагой по ГОСТ 8273 или по ГОСТ 2228.

Для изготовления мешков применяют тарное нетканое полотно, ткани из синтетических или полимерных пленочных нитей по нормативно-технической документации, полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354.

Мешки прошивают шпагатом по ГОСТ 17308 или по другому нормативному документу или кордными нитями с разрывной нагрузкой не менее 15 кгс или заклеивают, или термосваривают.

Допускается применять четырех-пятислойные бумажные мешки марки ВМ по ГОСТ 2226.

Щетину в мотках и пучках укладывают также в мягкие контейнеры по ТУ 6—19—264 или в контейнеры по другому нормативному документу, обеспечивающие сохранность качества продукции.

Допускается упаковывание щетины в льно-джуто-кенафные мешки по ГОСТ 30090.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 4).

1.2. **Упаковка химического волокна**

1.2.1. Химическое волокно упаковывают в кипы. Размеры и масса кип должны соответствовать указанным в табл. 1.

Отклонение от размеров кип должно быть в миллиметрах, не более:

±50 — для кип массой до 120 кг;

±100 — для кип массой св. 120 кг.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 4).

1.2.2. Кипы должны быть упакованы со всех сторон в упаковочный комплект, затем обвязаны металлическими поясами или полипропиленовой пленочной нитью.

Допускается перед упаковыванием кип синтетического волокна в полиэтиленовую пленку производить предварительную обвязку кип поясами.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1.2.3. Для изготовления упаковочного комплекта применяют:

тарное нетканое полотно или ткани из синтетических или полимерных пленочных нитей по нормативному документу;

один-два слоя полиэтиленовой пленки общей толщиной не менее 0,13 мм по ГОСТ 10354;

два слоя, состоящих из полиэтиленовой пленки и ткани.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Таблица 1

Группа пресса	Размер кипы, мм			Масса кипы, кг	Количество поясов на кипе, шт
	Длина	Ширина	Высота		
1	640	620	1050	100±20	4—2
2	650; 750; 800; 1000	460; 500; 545; 600; 650	470; 540; 770; 850, 1180	25±5; 30±10; 50±10; 70±10; 120±40; 160±30; 300±40	6—4
3	960	595	710	160±30	9—7; 8—6
4	960	800	900	160±30	6—3
5	1010; 1020; 1030; 1040; 1140; 1160	520; 580; 690; 780; 1030	730; 740; 745; 830; 970; 1200	130±30; 200±30; 180±30; 160±30; 250±40; 330±40; 400±40	7—4; 10—7
6	1100	700	1100	160±30	5
7	1250	650	1050; 1150	170±40; 190±40; 300±40	6—4
8	1200	800	550	190±40	5—7
9	1020; 1080	510; 650	650; 1050; 1150	70±20; 140±40; 200±40	4—3; 7—5
10	1040	525	1050; 1150	200±40	7—5
11	1250	700	800	300±30	8—7

Примечания:

1. Марки прессов по группам указаны в приложении.
2. При проектировании и закупке прессового оборудования по импорту следует учитывать унифицированные размеры кип в соответствии с ГОСТ 19434.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 4).

1.2.4. Упаковочный комплект, кроме слоя из полиэтиленовой пленки, на торцах кипы прошивают вручную шпагатом по ГОСТ 17308 или кордными нитями с разрывной нагрузкой не менее 15 кгс. Шаг стежка должен быть не более 50 мм.

Допускается концы упаковочного материала на боковых поверхностях кипы заправлять под пояса с заходом одного конца материала на другой не менее 100 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 4).

1.2.5. В качестве обвязочных поясов применяют стальную ленту толщиной от 0,5 до 1,0 мм при ширине 20 мм по ГОСТ 3560, ленту толщиной от 0,4 до 1,0 мм при ширине от 12 до 17 мм по ГОСТ 503, отожженную стальную проволоку диаметром от 1,8 до 4,0 мм по ГОСТ 3282 или ГОСТ 15892, или полипропиленовую пленочную нить с удельной разрывной нагрузкой не менее 230 мН/текс, или полипропиленовый шпагат, или другой шпагат по нормативному документу, или проволоку по ГОСТ 1668 или другому нормативному документу, обеспечивающему сохранность качества продукции при транспортировании и хранении.

Для обвязывания кип хлоринового и ацетохлоринового волокна применяют веревку по нормативному документу.

Пояса должны быть одного размера для каждого размера кип, расположены симметрично и соответствовать конструкции пресса.

Концы поясов должны быть прочно скреплены между собой. Места скрепления поясов не должны выступать над плоской гранью кипы более чем на 10 мм при ленточных и на 15 мм при проволочных поясах. Концы проволоки должны быть заправлены под пояса.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4).

1.2.6. Химическое волокно длиной не более 16 мм упаковывают также в полиэтиленовые мешки по ГОСТ 17811 или в полиэтиленовые мешки-вкладыши по нормативно-технической документации с последующим упаковыванием в трехслойные бумажные мешки марки НМ по ГОСТ 2226. Горловину полиэтиленового мешка термосваривают или прошивают. Горловину мешка-вкладыша термосваривают или прошивают, или завязывают шпагатом. Горловину бумажного мешка прошивают машинным способом.

Допускается полиэтиленовый мешок-вкладыш и бумажный мешок прошивать одновременно одним швом.

Масса волокна в мешке должна быть не более 15 кг.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. **Упаковка химического жгута**

1.3.1. Химический жгут (кроме вискозного) упаковывают в картонные ящики по ОСТ 6—06-С36 или по другому нормативному документу, которые обвязывают металлическими поясами в соответствии с п. 1.2.5 или полимерной лентой по нормативному документу.

Количество поясов должно соответствовать указанному в табл. 2.

Таблица 2

Количество поясов, шт., не менее	Масса ящика, кг
2	До 80
3	От 80 до 120
4	Св. 120

Ящики для синтетического жгута должны быть выложены полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3.2. Допускается ящики со жгутом укладывать на деревянные поддоны по ГОСТ 9078 с последующим обвязыванием металлическими поясами в соответствии с п. 1.2.5 или полимерной лентой по ГОСТ 20477 или другому нормативному документу, а также применять для укладывания жгута ящичные многооборотные поддоны по нормативному документу.

1.3.3. Допускается химический жгут упаковывать в кипы в соответствии с п. 1.2.

1.3.2, 1.3.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3.4. Вискозный жгут и волокно из вискозного жгута упаковывают в мешки по нормативному документу.

Для изготовления мешков применяют тарное нетканое полотно, ткани из синтетических или полимерных пленочных нитей по нормативному документу.

Мешки прошивают шпагатом по ГОСТ 17308 или кордными нитями с разрывной нагрузкой не менее 15 кгс.

При транспортировании железнодорожным транспортом мешки укладывают в универсальные контейнеры по ГОСТ 18477 или в крытые вагоны при повагонных отправках.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.3.5. Жгут должен быть равномерно уложен в ящик или мешок, концы жгута должны быть выведены, закреплены и обозначены.

1.4. **Упаковка отходов производства в виде химических нитей и волокон**

1.4.1. Отходы производства в виде нитей в бобинах, копсах и катушках упаковывают в ящики из гофрированного картона в соответствии с п. 1.1.1.2 или мешки в соответствии с п. 1.1.3.1.

При упаковывании отходов производства в виде химических нитей допускается единицы продукции не обертывать.

1.4.2. Отходы производства в виде волокон, жгута, срезов нитей, путанки, рвани и концов упаковывают в кипы в соответствии с п. 1.2 или мешки в соответствии с п. 1.1.3.1.

1.5. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем использовать другие упаковочные, обвязочные материалы (кроме натуральных) и тару по нормативному документу, обеспечивающие сохранность качества продукции при транспортировании и хранении.

1.4.1—1.5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.6. Упаковывание химических нитей, волокон, жгута, а также отходов производства в виде химических нитей и волокон при отгрузке их в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы — по ГОСТ 15846.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. МАРКИРОВКА

2.1. **Маркировка химических нитей и жгутика**

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.1.1. Внутрь каждого патрона, на верхний или нижний его торец вкладывают или наклеивают, или выдавливают, или штампуют, или прикрепляют ярлык с указанием следующих реквизитов:

наименования предприятия-изготовителя;

номинальной линейной плотности, текс, или структуры нити, или диаметра, мм;

количества элементарных нитей в комплексной нити;

номера работницы или номера машины.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.2. Каждый ящик, блок-пакет, мешок, пачка, крупногабаритная двухфланцевая катушка должны иметь маркировочный ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

наименования продукции;

сорта;

номера партии;
номера упаковочного места;
номинальной линейной плотности, текс, или диаметра, мм;
количества элементарных нитей в комплексной нити;
цвета (для крашеной нити);
фактической массы нити, кг;
даты изготовления;
обозначения стандарта на упакованную продукцию.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.1.3. Каждая секционная катушка, ткацкий навой, сновальный валик должны иметь маркировочный ярлык с указанием следующих реквизитов:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;
наименования продукции;
номера партии;
сорта (для сновального валика и ткацкого навоя);
порядкового номера основы и единицы продукции в основе;
номинальной линейной плотности нити, текс;
количества элементарных нитей в комплексной нити;
числа нитей в единице продукции;
фактической массы нити;
номинальной длины нити, м, или числа оборотов;
номера или фамилии сновальщицы;
даты изготовления;
обозначения стандарта на упакованную продукцию.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 4).

2.1.4. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знаков «Беречь от влаги», «Верх», «Хрупкое. Осторожно».

Манипуляционные знаки наносят на одну из сторон каждого грузового места.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.2. **Маркировка химических волокон и жгута**

2.2.1. Каждые кипа, ящик, блок-пакет, мешок на одной из торцевых сторон должны иметь маркировочный ярлык с указанием следующих реквизитов:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;
наименования продукции;
номера партии;

порядкового номера упаковочного места;
сорта;
вида замасливателя или антистатика;
цвета (для крашеного волокна или жгута);
номинальной линейной плотности волокна, жгута и элементарной нити в жгуте, текс;
номинальной длины волокна, мм;
фактической массы, кг;
даты изготовления;
обозначения стандарта на упакованную продукцию.

Копию ярлыка вкладывают внутрь или в карман из упаковочного материала размером 200 × 150 мм, заранее прикрепленный к торцевой поверхности кипы, блок-пакета, мешка, или пришивают, или наклеивают на одну из боковых сторон ящика, кипы, мешка.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2.2. Каждые кипа, ящик, блок-пакет, мешок с отходами производства в виде химических нитей и волокон должны иметь маркировочный ярлык с указанием следующих реквизитов:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;
наименования отходов;
фактической массы, кг;
даты выпуска;
обозначения стандарта на упакованную продукцию.

2.2.3. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Беречь от влаги», «Крюками не брать».

Манипуляционные знаки наносят на одну из боковых сторон каждого грузового места.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.3. Допускается:

совмещать на одном ярлыке транспортную маркировку по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков и данные об упакованной продукции;

наносить на ярлык от руки четко и разборчиво переменные данные об упакованной продукции при условии обеспечения сохранности надписей до получателя.

2.4. Допускается товарный знак не проставлять, если установлен специальный порядок его применения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

3.1. Химические волокна и нити транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах или в универсальных контейнерах, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Железнодорожным транспортом химические волокна и нити транспортируют в крытых вагонах повагонными отправками, мелкими отправками или в универсальных контейнерах.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Транспортирование упаковочных мест, размеры которых позволяют формировать укрупненные грузовые места, следует производить транспортными пакетами.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.3. При транспортировании в контейнерах автомобильным и железнодорожным транспортом при наличии у изготовителя и потребителя подъездных путей продукция не пакетируется.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4. ХРАНЕНИЕ

4.1. Химические волокна и нити должны храниться без повреждения упаковки в закрытых, сухих и периодически проветриваемых складских помещениях изготовителя и потребителя.

4.2. Кипы, ящики, мешки, пакеты и блок-пакеты укладывают штабелями, высота которых должна быть не более, м:

2 — для мешков;

2,5 — для ящиков;

4 — для кип, пакетов, и блок-пакетов.

Формирование штабелей проводят по партиям.

Нить на сновальных валиках, секционных катушках и ткацких навоях должна храниться в горизонтальном положении.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

НОМЕРА ГРУПП И СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ИМ МАРКИ ПРЕССОВ

Группа пресса	Марка пресса
1	Куртольдс (Буник)
2	РП-5-УМ; ГПВ-1; КЭМ; РА-2М
3	Д-8237; Б-374-А
4	ПУ-75
5	Линдеманн; Когорн; ПА-1; ПА-1М; ПА-2М; В-12; ЛВД, Берри
6	ПУ-75-И
7	Платт-Луммус; Луммус
8	Гуалькерани
9	S B12; K-25.041
10	U B1
11	Хунгер

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

РАЗРАБОТЧИКИ

В.С. Матвеев; А.А. Бондарев; В.В. Мишина; Л.А. Ясников; Н.Е. Сухарева

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13.08.82 № 3200**

3. **Периодичность проверки — 5 лет**

4. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2470—80**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 503—81	1.1.1.4, 1.2.5
ГОСТ 1668—73	1.2.5
ГОСТ 1908—88	1.1.1.1
ГОСТ 2226—88	1.1.1.2, 1.1.3.1, 1.2 6
ГОСТ 2228—81	1.1.1.2, 1.1.1.3, 1.1.1.4, 1.1.3.1
ГОСТ 3282—74	1.2.5
ГОСТ 3560—73	1.1.1.4, 1.2.5
ГОСТ 4598—86	1.1.1.4
ГОСТ 7376—89	1.1.1.2, 1.1.1.4
ГОСТ 7933—89	1.1.2.1
ГОСТ 8273—75	1.1.2.1, 1.1.3.1
ГОСТ 8673—93	1.1.1.4
ГОСТ 9078—84	1.1.1.3, 1.1.1.4, 1.1.2.2, 1.3.2
ГОСТ 9347—74	1.1.1.4
ГОСТ 9421—80	1.1.1.4
ГОСТ 9481—76	1.1.1.2
ГОСТ 9639—71	1.1.1.4
ГОСТ 10354—82	1.1.1.1, 1.2.3, 1.3.1, 1.1.3.11
ГОСТ 10632—89	1.1.1.4
ГОСТ 14192—77	2.1.4, 2.2.3, 2.3

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 15846—79	1.6
ГОСТ 15892—70	1.2.5
ГОСТ 16711—84	1.1.1.1
ГОСТ 17308—88	1.1.3.1, 1.2.4, 1.3.4
ГОСТ 17811—78	1.1.1.1, 1.1.1.2, 1.2.6
ГОСТ 18251—87	1.1.1.2, 1.1.2.1
ГОСТ 18477—79	1.1.1.3, 1.1.1.4, 1.3.4
ГОСТ 19434—74	1.2.2
ГОСТ 20477—86	1.1.1.3, 1.3.2
ГОСТ 22351—77	1.1.1.4
ГОСТ 25951—83	1.1.1.2, 1.1.1.4
ГОСТ 30090—93	1.1.3.1
ОСТ 6—06-С36—81	1.3.1
ТУ 6—19—264—84	1.1.3.1

6. Снято ограничение срока действия Постановлением Госстандарта от 17.08.92 № 977

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (апрель 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в ноябре 1985 г., феврале 1988 г., июне 1989 г., августе 1992 г. (ИУС 2—86, 5—88, 10—89, 11—92)

Редактор *Т.П. Шашина*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В Е Нестерова*
Компьютерная верстка *Л А. Круговой*

Изд лиц. № 021007 от 10 08.95. Сдано в набор 29 05 97 Подписано в печать 01.07.97
Усл. печ. л 0,93. Уч.-изд. л 0,87. Тираж 152 экз. С649. Зак 469.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер , 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru