МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПАКЕТЫ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ ТЕРМОУСАДОЧНЫХ ПЛЕНОК ДЛЯ ТОПОГРАФИЧЕСКИХ КАРТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 7—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.798.1:678.742:006.354 Группа Д93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПАКЕТЫ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ ТЕРМОУСАДОЧНЫХ ПЛЕНОК ДЛЯ ТОПОГРАФИЧЕСКИХ КАРТ

Технические условия

ГОСТ 22460—77

Polymer heat shrinkage film packs for topographic charts.
Specifications

ОКП 22 9721

Дата введения 01.01.79

Настоящий стандарт распространяется на пакеты из полимерных термоусадочных пленок (далее — пакеты), предназначенные для упаковывания топографических карт.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Пакеты должны изготовляться типов 1—1 и 1—5 по ГОСТ 12302.

Основные параметры и внутренние размеры пакетов должны соответствовать указанным в таблице

Номер пакета	Код ОКП	Внутренний размер, мм	
		Длина	Ширина
1	22 9721 0701	515	485
2	22 9721 0702		660
3	22 9721 0703	575	458
4	22 9721 0704		660
5	22 9721 0705	640	485
6	22 9721 0706		660
7	22 9721 0707	710	485
8	22 9721 0708		660
9	22 9721 0709	760	485
10	22 9721 0710		660

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Предельные отклонения от размеров пакетов не должны превышать ±10 мм.

1.3. Методика определения размеров пакетов дана в приложении.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пакеты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 12302 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Для изготовления пакетов должна применяться полиэтиленовая термоусадочная пленка марок Т и О по ГОСТ 25951, толщиной 0,1 мм.

Допускается применять другие виды термоусадочных пленок, обеспечивающие сохранность упакованной продукции.

2.1, 2.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1977
© ИПК Издательство стандартов, 2001

2.3. При раскрое пакетов длина их должна располагаться в поперечном направлении полотна пленки, а ширина — в продольном.

2.4. Пакеты должны иметь сварные швы шириной не более 5 мм. Шов должен располагаться на расстоянии не более 10 мм от края пакета.

2.5. Швы должны быть без пропусков, прожженных мест и складок.

2.6. Прочность швов пакета при разрыве должна быть не менее 70 % прочности при разрыве пленки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Пакеты не должны иметь надрывов, надрезов, трещин, сквозных отверстий и складок.

2.8. Маркировка и упаковка пакетов производится в соответствии с требованиями ГОСТ 12302.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРИЕМКА И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Приемка и методы контроля пакетов — по ГОСТ 12302.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование и хранение пакетов должно производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12302.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества пакетов требованиям настоящего стандарта при соблюдении правил упаковывания, транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения пакетов — 2 года со дня изготовления.

Разд. 3—5. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

МЕТОДИКА ОПРЕДЕЛЕНИЯ РАЗМЕРОВ ПАКЕТОВ

1. Пачки карт измеряют с погрешностью не более 5 мм (L — длина, B — ширина, H — высота).
2. Вспомогательные значения длины и ширины пакета находят по формулам:

$$L_1 = L + H;$$
$$B_1 = B + H.$$

3. Используя вспомогательные значения L_1 и B_1, размеры пакета находят по таблице.

мм

Интервал значений		Размер пакета		Интервал значений		Размер пакета	
L_1	B_1	Длина	Ширина	L_1	B_1	Длина	Ширина
440—490	340—463	515	485	546—608	463—650	640	660
440—490	463—650	515	660	608—677	340—463	710	485
490—546	340—463	575	485	608—677	463—650	710	660
490—546	463—650	575	660	677—725	340—463	760	485
546—608	340—463	640	485	677—725	463—650	760	660

Пример определения размера пакета.

L = 560 мм, B = 320 мм, H = 90 мм.

Находим: $L_1 = 560 + 90 = 650$ мм;
$B_1 = 320 + 90 = 410$ мм.

По таблице находим размеры пакета: длина 710 мм, ширина 485 мм.

4. В зависимости от конструкции пакета (с одним, двумя или тремя швами) на каждый шов прибавляют по 15 мм.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по материально-техническому снабжению**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12.04.77 № 909**

3. **Срок первой проверки — 1993 г.**
   Периодичность проверки — 5 лет

4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12302—83	1.1, 2.1, 2.8, 3.1, 4.1
ГОСТ 25951—83	2 2

6. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)**

7. **ИЗДАНИЕ (февраль 2001 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 9—88)**

Редактор *М И Максимова*
Технический редактор *О Н Власова*
Корректор *В С Черная*
Компьютерная верстка *Л А Круговой*

Изд лиц № 02354 от 14 07 2000 Сдано в набор 14 02 2001 Подписано в печать 06 03 2001 Усл печ л 0,47
Уч -изд л 0,30 Тираж 110 экз С 471 Зак 250

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер , 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер , 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru