

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПАПИРОСЫ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1505—81

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 663.974:006.354 Группа Н82

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПАПИРОСЫ

Общие технические условия

Papiroses.
General specification

ГОСТ 1505—81*

Взамен
ГОСТ 1505—48

ОКП 91 9330

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июня 1981 г. № 3193 срок действия установлен

с 01.10.82
до 01.10.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на папиросы, изготовленные путем заполнения смесью резаного ферментированного табачного сырья гильз, изготовленных из папиросной и мундштучной бумаги.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Папиросы должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рецептурам и технологическим инструкциям с соблюдением санитарных норм и правил, утвержденных в установленном порядке.

1.2. Папиросы изготовляют следующих классов: первый, третий, пятый, шестой.

1.3. Для изготовления папирос применяют:

табак-сырье ферментированное по ГОСТ 8072—77;

бумагу папиросную по ГОСТ 3479—75;

бумагу мундштучную по ГОСТ 744—77.

При изготовлении папирос допускается использовать восстановленный табак по нормативно-технической документации.

Допускается изготовление папирос из табачного сырья, обработанного умягчителями.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (февраль 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в августе 1982 г., январе 1984 г. (ИУС № 12—82, 5—84)*

© Издательство стандартов, 1985

1.4. По физическим показателям папиросы должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма для класса				Предельное отклонение
	первого	третьего	пятого	шестого	
Общая длина папиросы, мм	105; 95; 92; 85	92; 82	82; 70	82; 70	±0,5
в том числе: длина курительной части, мм	35; 35; 32; 35	32; 32	32; 30	32; 30	—
длина мундштука, мм	70; 60; 60; 50	60; 50	50; 40	50; 40	—
Длина развертки мундштука, мм	61	60	60; 52	60; 52	±2,0
Влажность табака в папиросах при выпуске с фабрики, %	13				±2,0
Массовая доля пыли в табаке папирос, %, не более	3,5	3,5	4,0	4,5	—
Ширина табачного волокна, мм	0,7				±0,1

Примечание. Влажность табака в папиросах при выпуске с фабрики для районов Крайнего Севера и труднодоступных районов должна быть (12±2) %.

1.5. Папиросы должны быть целыми, иметь ровный прочный шов и равномерную плотность заполнения по длине курительной части.

1.6. Мундштук должен быть плотно вставлен в папиросную рубашку и иметь отогнутые зубцы просечки.

1.7. Курительная часть папирос должна иметь ровный обрез табака. Допускается выход табака за торец гильзы до 0,5 мм или осадка его до 1 мм, а также незначительное уплотнение табака у торца папирос.

1.8. Папиросы изготовляют из папиросной бумаги по ГОСТ 3479—75 шириной 28 и 30 мм.

1.9. В папиросах не допускаются посторонние примеси.

1.10. В папиросах с фильтром применяют фильтры из фильтрующего однослойного бумажного материала по ГОСТ 25710—83

и других материалов, вставленные в мундштук на глубину не менее 10 мм от торца.

1.11. Оценку качества папирос по органолептическим показателям и внешнему виду проводят по 30-балльной системе:

аромат табачного дыма — 10 баллов;
вкус табачного дыма — 10 баллов;
внешний вид — 10 баллов;

1.12. Оценку качества папирос по аромату и вкусу табачного дыма проводят по наиболее выраженному признаку в соответствии с требованиями табл. 2, 3.

Таблица 2

Признак аромата табачного дыма	Оценка папирос по классам, баллы, для			
	первого	третьего	пятого	шестого
Интенсивный	10—7	10—9	10	10
Слабо выраженный	6—2	8—7	10	10
Простой	0	6—2	10—8	10
Со слабым оттенком грубости	0	0	7—5	10—8
С оттенком грубости	0	0	4—3	7—5
Грубый	0	0	0	6—4
Посторонний аромат, несвойственный табаку	0	0	0	0

Таблица 3

Признак вкуса табачного дыма	Оценка папирос по классам, баллы, для			
	первого	третьего	пятого	шестого
Небольшой осадок	10—8	10—9	10	10
Средний осадок	5—3	6—4	9—7	10—8
Слегка щиплет язык	8—7	8—7	10—8	10—8
Щиплет язык	4—2	5—4	6—5	6—5
Слегка раздражает горло	4—2	5—4	8—6	10
Раздражает горло	0	3—2	5—4	9—7
Небольшая жгучесть	3—1	3—2	4—3	7—5
Сильно выраженные признаки (щипание, осадок, раздражение, жгучесть)	0	0	2—1	3—1
Посторонний вкус	0	0	0	0

1.13. Папиросы первого и третьего классов должны быть средней крепости, пятого класса — средней или выше средней крепости, шестого класса — выше средней крепости.

1.14. При несоответствии вышеуказанным требованиям по крепости проводят дополнительную скидку с оценки вкуса 1—2 балла.

1.15. Для папирос первого класса общая оценка по аромату и вкусу табачного дыма должна быть не менее 7 баллов, при этом оценка по аромату или вкусу табачного дыма должна быть не менее 3,5 баллов.

Для папирос остальных классов общая оценка по аромату и вкусу табачного дыма должна быть не менее 2 баллов, при этом оценка по аромату или вкусу табачного дыма должна быть не менее 1 балла.

1.16. Оценку внешнего вида папирос и упаковки проводят путем скидки баллов в соответствии с требованиями табл. 4.

Таблица 4

Наименование допускаемого отклонения	Скидка в баллах для	
	коробки	пачки
Перекос коробки или пачки, незначительное загрязнение краской или клеем или смещение этикетки	3	1
Нечеткость или смещение печати	3	2
Полная расклейка одной из сторон или частичная расклейка нескольких сторон коробки или пачки	10	10
Недовставка или перевставка мундштука	2	1
Наличие неотогнутых зубцов просечки	2	1
Надрыв шва у торца папиросы до 3 мм:		
в одной	6	1
в двух	10	2
в трех	10	7
Неправильный обрез папиросы, выступающей свыше 0,5 мм (высокий обрез), рваный обрез или низкий обрез	2	1
Нечеткость или неправильное расположение маркировки на папиросе	2	2
Шейка до 3 мм в папиросе:		
в одной	8	3
в двух	10	6
в трех	10	9
Осыпка до 3 мм свыше 5 папирос в пачке или коробке	10	3
Тугое заполнение свыше 5 папирос в пачке или коробке	5	3
Тугое заполнение с запрессованием в одной папиросе	8	6

Продолжение табл. 4

Наименование допускаемого отклонения	Скидка в баллах для	
	коробки	пачки
Резко неравномерное заполнение папиросы табаком:		
в одной	6	1
в двух	8	2
в трех	10	4
Пятно от машинного масла до 3 мм или загрязнение краской на папиросе:		
на одной	10	1
на двух	10	3

1.17. Наличие в коробке или пачке папирос другого наименования или пустой гильзы не допускается.

1.18. Оценкой внешнего вида папирос и упаковки считается разность между 10 баллами и средним арифметическим значением баллов обнаруженных допускаемых отклонений из 10 образцов.

1.19. Оценка внешнего вида папирос и упаковки должна быть не менее 1 балла.

Допускается не более двух коробок или пачек, получивших оценку 0.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Папиросы принимают партиями. Партией считают количество папирос одного класса и наименования, одной даты изготовления, одного вида упаковки, оформленное одним документом о качестве.

2.2. Для контроля качества папирос отбор выборки проводят случайным образом по одноступенчатому нормальному плану контроля при приемочном уровне дефектности 4,0 и специальном уровне контроля С-1 по ГОСТ 18242—72. При партии не более 3200 ящиков объем выборки — 3 ящика.

2.3. Партию продукции принимают, если в выборке нет ящиков с дефектной продукцией, и бракуют, если в выборке имеется один или более таких ящиков.

2.2, 2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор образцов

3.1.1. Из каждого ящика выборки, отобранного по п. 2.2, случайным образом отбирают по 10 упаковочных единиц для оценки внешнего вида папирос и упаковки, по 3 упаковочных единицы для органолептической оценки. Для лабораторных испытаний отбирают столько упаковочных единиц, чтобы общее количество папирос составило 300 шт.

3.2. Определение длины папиросы и мундштука

3.2.1. *Аппаратура*

Штангенциркуль по ГОСТ 166—80.

3.2.2. *Проведение испытания*

Из каждой упаковочной единицы, отобранной по п. 3.1.1, извлекают по одной папиросе, определяют ее общую длину и длину мундштука с погрешностью не более 0,1 мм. Длину курительной части определяют путем вычитания длины мундштука от общей длины папиросы.

3.2.3. *Обработка результатов*

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение 10 измерений.

Вычисления проводят с точностью до первого десятичного знака.

3.3. Определение длины развертки мундштука

3.3.1. *Аппаратура*

Линейка металлическая по ГОСТ 427—75.

3.3.2. *Проведение испытания*

Из каждой упаковочной единицы, отобранной по п. 3.1.1, извлекают по одной папиросе, разворачивают мундштук и замеряют длину его развертки вдоль кромки, противоположной просечке, с погрешностью не более 1 мм.

3.3.3. *Обработка результатов*

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение 10 измерений.

Вычисления проводят с точностью до целых единиц.

3.4. Определение влажности

3.4.1. *Определение влажности табака в папиросах 3-часовым методом*

3.4.1.1. *Аппаратура и реактивы*

Шкаф сушильный (см. обязательное приложение).

Весы лабораторные с погрешностью взвешивания не более 0,01 г.

Стаканчики для взвешивания (бюксы) СН 60/14 по ГОСТ 25336—82 или стаканчики алюминиевые 52/40 по нормативно-технической документации.

Термометр по ГОСТ 2823—73.

Эксикатор по ГОСТ 25336—82.

Кальций хлористый по ГОСТ 4460—77, прокаленный или серная кислота по ГОСТ 4204—77, концентрации не менее 94% (плотность 1,830—1,835 г/см³).

3.4.1.2. ***Проведение испытания***

Из образцов, отобранных по п. 3.1.1, извлекают табак, тщательно перемешивают. Две пробы табака массой по 4—5 г помещают в высушенные до постоянной массы бюксы и взвешивают. Открытые бюксы с пробой табака и крышками помещают на верхнюю или среднюю полки сушильного шкафа. Высушивание ведут в течение 3 ч при температуре воздуха 90—95° С. Начало отсчета времени сушки ведут с момента установления в шкафу заданной температуры. Вентиляционные отверстия шкафа должны быть полностью открыты. По окончании сушки бюксы с пробой табака закрывают крышками в сушильном шкафу, быстро переносят в эксикатор с хлористым кальцием или серной кислотой, охлаждают в течение 12—15 мин и взвешивают с погрешностью не более 0,01 г.

3.4.1.3. *Обработка результатов*

Влажность табака (W_1) в процентах вычисляют по каждой пробе отдельно по формуле

$$W_1 = \frac{m_1 - m_2}{m_1 - m} \cdot 100,$$

где m — масса бюксы, г;

m_1 — масса бюксы с пробой табака до высушивания, г;

m_2 — масса бюксы с пробой табака после высушивания, г.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение результатов двух параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 0,3%.

Вычисления проводят с точностью до первого десятичного знака.

3.4.2. *Определение влажности табака в папиросах ускоренным методом*

3.4.2.1. *Аппаратура*

Шкаф сушильный по п. 3.4.1.1.

Весы лабораторные с погрешностью взвешивания не более 0,01 г.

Лотки из белой жести ГГЖК, площадью 120 см² с высотой бортика 1 см.

Термометр по ГОСТ 2823—73.

Эксикатор по ГОСТ 25336—82.

Пинцет медицинский по ГОСТ 21241—77.

Допускается применять электровлагомеры, с погрешностью измерения не более 0,5%.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.4.2.2. *Проведение испытания*

Из образцов, отобранных по п. 3.1.1, извлекают табак, тщательно перемешивают. Две пробы табака массой по 4—5 г помещают в высушенные до постоянной массы лотки и взвешивают. Лотки с табаком помещают на верхнюю или среднюю полки сушильного шкафа. Высушивание ведут в течение 30 мин при температуре воздуха 105—110° С. Начало отсчета времени сушки ведут с момента установления в шкафу заданной температуры. Вентиляционные отверстия шкафа должны быть полностью открыты. По окончании сушки лотки с пробой табака немедленно взвешивают с погрешностью не более 0,01 г.

3.4.2.3. *Обработка результатов*

Влажность табака (W_2) в процентах вычисляют по каждой пробе отдельно по формуле

$$W_2 = \frac{m_4 - m_5}{m_4 - m_3} \cdot 100,$$

где m_3 — масса лотка, г;

m_4 — масса лотка с пробой табака до высушивания, г;

m_5 — масса лотка с пробой табака после высушивания, г.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение результатов двух параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 0,5%.

Вычисления проводят с точностью до первого десятичного знака.

3.5. Определение массовой доли пыли в табаке папирос

3.5.1. *Аппаратура*

Весы лабораторные с погрешностью взвешивания не более 0,01 г.

Эксикатор по ГОСТ 25336—82.

Прибор для определения засоренности листового табака (ЗЛТ), имеющий вращательное движение сит с частотой вращения (180±5) об/мин.

Допускается применять прибор, имеющий качательное движение сит с числом качаний 180±5 в течение 100—102 с.

На приборе устанавливают набор сит диаметром (200±5) мм, состоящий из:

верхнего сита с пробивными отверстиями диаметром 3 мм, расположенными в шахматном порядке, с расстояниями между центрами отверстий в ряду 5 мм и между рядами 4,5 мм;

нижнего плетеного сита, имеющего 22 нити на 1 см длины (размер отверстия 0,3 мм по стороне в свету);

поддона для сбора пыли.

3.5.2. *Подготовка к испытанию*

Из образцов, отобранных по п. 3.1.1, осторожно извлекают табак, слегка разрыхляют его и увлажняют в эксикаторе или климатической камере до (15±0,5) %, после чего отбирают пробу массой (50±1) г, если испытания проводят на приборе с вращательным движением сит, и пробу массой (70±1) г, если испытания проводят на приборе с качательным движением сит.

3.5.3. *Проведение испытания*

Пробу помещают на верхнее сито и просеивают в течение (60±5) с на приборе с вращательным движением сит и в течение 100—102 с на приборе с качательным движением сит. Табачную пыль, собранную в поддоне, взвешивают с погрешностью не более 0,01 г.

3.5.4. *Обработка результатов*

Массовую долю пыли (X) в процентах вычисляют по формуле

$$X = \frac{m_6}{m_7} \cdot 100,$$

где m_6 — масса пыли, г;

m_7 — масса пробы табака, г.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое значение результатов двух параллельных определений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 0,5%.

Вычисления проводят с точностью до первого десятичного знака.

3.6. Определение ширины табачного волокна

3.6.1. Из каждой упаковочной единицы, отобранной по п. 3.1.1, отбирают по одной папиросе, извлекают из них табак, перемешивают и случайным образом отбирают 10 табачных волокон.

Ширину табачного волокна определяют при помощи микроскопа МИР-12 или прибора МКБ, или лупы с увеличением 10× по ГОСТ 25706—83.

Допускается применение теневых проекторов с увеличением 10×.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.6.2. Ширину табачного волокна измеряют с погрешностью не более 0,1 мм.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение 10 измерений.

Вычисления проводят с точностью до первого десятичного знака.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Папиросы упаковывают в коробки или пачки по 10, 20, 25 шт., а также в сувенирные коробки.

4.2. Папиросы первого класса упаковывают в коробки из картона хром-эрзац по ГОСТ 7933—75 с внутренней прокладкой из кашированной фольги по нормативно-технической документации или алюминиевой фольги по ГОСТ 745—79 и папиросной бумаги по ГОСТ 3479—75, или из основы парафинированной бумаги по ГОСТ 16711—79, или сульфитной бумаги.

4.3. Папиросы третьего класса упаковывают в коробки или пачки из картона хром-эрзац по ГОСТ 7933—75.

Допускается упаковывать папиросы третьего класса в пачки из пачечной двухслойной бумаги по ГОСТ 6290—74.

4.4. Папиросы пятого и шестого классов упаковывают в пачки из пачечной двухслойной бумаги по ГОСТ 6290—74.

Допускается упаковывать папиросы пятого и шестого классов в однослойную пачечную бумагу по нормативно-технической документации.

4.5. На каждой папиросе должна быть маркировка с указанием наименования папирос, наименования предприятия-изготовителя или его местонахождения, номера машины или бригады.

4.6. На папиросах маркировка должна быть расположена на расстоянии (3 ± 1) мм от курительной части так, чтобы ее можно было читать со стороны мундштука.

Допускается расположение маркировки по образующей мундштука или под углом к ней.

4.7. Коробки с папиросами должны быть заклеены маркой по линии разреза, а при заклейке маркой внутренней прокладки наклейка марки на коробке не обязательна.

4.8. Пачка с папиросами должна быть прочно склеена.

4.9. Художественное оформление коробок, пачек и сувенирных коробок по нормативно-технической документации.

4.10. Каждая коробка, пачка и сувенирная коробка должны иметь следующие обозначения:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

местонахождение и подчиненность предприятия-изготовителя;

наименование и класс папирос;

количество папирос в коробке или пачке;

цена;

обозначение настоящего стандарта;

надпись: «Минздрав СССР предупреждает: курение опасно для Вашего здоровья».

4.11. Коробки папирос первого и третьего классов должны быть завернуты в пакеты из оберточной бумаги по ГОСТ 8273—75;

пачки с папиросами третьего, пятого и шестого классов должны быть обтянуты бумажной лентой шириной не менее 40 мм.

Допускается заполнение свободного места в ящиках отдельными пачками.

4.12. Коробки или пачки папирос упаковывают в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13511—84 или ящики фанерные по ГОСТ 10131—78.

Допускается использовать многооборотные ящики по ГОСТ 11354—82.

4.13. Упаковывание ящиков из гофрированного картона производится одним из следующих методов:

сшиванием металлическими скобами продольных и поперечных клапанов дна и крышки с применением прокладок в соответствии с требованиями ГОСТ 9142—77;

подклеиванием продольных клапанов дна и крышки к поперечным с последующей заклейкой продольных швов бумажной лентой шириной не менее 60 мм;

сшиванием металлическими скобами клапанов дна с применением прокладки и заклейки продольного шва крышки бумажной лентой шириной не менее 100 мм с загибом на обе стороны не менее 100 мм;

механизированной оклейкой продольных швов дна и крышки ящиков бумажной лентой шириной не менее 100 мм с загибом не менее 100 мм на боковые стороны.

4.14. Маркировка транспортной тары по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционных знаков «Боится сырости», «Боится нагрева», дополнительной надписи «Легкогорючий» и нанесением маркировки, характеризующей продукцию:

наименования и местонахождения предприятия-изготовителя, его подчиненности, товарного знака;

наименования и класса папирос;

количества папирос в коробке или пачке;

количества папирос в ящике;

даты изготовления;

обозначения настоящего стандарта;

номера тары по прейскуранту.

4.15. Упаковывание папирос для районов Крайнего Севера и труднодоступных районов — по ГОСТ 15846—79.

4.16. Папиросы транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

По железной дороге папиросы транспортируют в крытых вагонах.

Транспортные средства для папирос должны быть сухими, чистыми и без посторонних запаха.

4.17. Помещение для хранения папирос должно быть сухим, чистым и хорошо проветриваемым. Относительная влажность воздуха должна быть 60—70%.

4.18. Пол в помещении должен быть на высоте не ниже 50 см от уровня земли. Ящики с папиросами должны быть уложены на деревянные брусья на высоте 10 см от пола с промежутками для циркуляции воздуха.

4.19. Ящики с папиросами должны быть уложены в штабеля не более чем в шесть ящиков по высоте с проходами между двумя, тремя рядами. Расстояние от источников тепла не должно быть менее 1 м.

4.20. Не допускается хранить в одном помещении с папиросами скоропортящиеся продукты и товары, имеющие запах.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества папирос требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения папирос — 12 мес со дня изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

Для определения влажности табака в папиросах 3-часовым и ускоренным методами используют сушильный шкаф № 3, изготовляемый Ленинградским заводом «Электродело», или сушильный круглый шкаф Одесского завода медицинского оборудования.

Группа Н82

Изменение № 3 ГОСТ 1505—81 Папиросы. Общие технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.01.85 № 72 срок введения установлен

с 01.08.85

Пункт 1.10. Заменить ссылку: ГОСТ 5.1338—72 на ГОСТ 25710—83.

Пункт 1.16. Таблица 4. Графа «Наименование допускаемого отклонения». Третий абзац дополнить словами: «наличие пустой гильзы».

Пункт 1.17. Исключить слова: «или пустой гильзы».

(Продолжение см. стр. 252)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1505—81)

Пункт 3.4.1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 7148—70 на ГОСТ 25336—82.

Пункт 3.5.1. Четвертый абзац дополнить словами: «или просеивающая машина типа *IEL* 200»;

пятый абзац исключить;

шестой абзац. Заменить слово: «приборе» на «приборах»;

седьмой, восьмой абзацы изложить в новой редакции: «верхнего сита, имеющего решетное полотно 1—30—1—1,0 по ГОСТ 214—83;

нижнего плетеного сита, изготовленного из полутомпаковой сетки 0315 по ГОСТ 6613—73».

(Продолжение см. стр. 253)

Пункт 3.5.2. Исключить слова: «если испытания проводят на приборе с вращательным движением сит, и пробу массой (70±1) г, если испытание проводят на приборе с качательным движением сит».

Пункт 3.5.3. Заменить слова: «и в течение 100—102 с на приборе с качательным движением сит» на «или в течение (80±6) с на просеивающей машине типа *IEL* 200».

Пункты 3.6, 3.6.1, 3.6.2 изложить в новой редакции:

«3.6. Определение ширины табачного волокна

3.6.1. *Аппаратура*

Микроскоп МИР-12 или прибор МКБ, или лупа с увеличением 10 × по ГОСТ 25706—83, или другой прибор, позволяющий измерить ширину табачного волокна с погрешностью не более 0,1 мм.

(Продолжение см. стр. 254)

3.6.2. Из каждой упаковочной единицы, отобранной по п. 3.1.1, отбирают по одной папиросе, извлекают из них табак, перемешивают и случайным образом отбирают 10 табачных волокон, исключая срезы табачных жилок. Волокна расправляют и измеряют ширину табачного волокна с погрешностью не более 0,1 мм.

За результат испытания принимают среднее арифметическое значение 10 измерений. Вычисления проводят с точностью до второго десятичного знака с последующим округлением результата до первого десятичного знака».

Пункт 4.12. Заменить ссылки: ГОСТ 13511—79 на ГОСТ 13511—84, ГОСТ 11354—77 на ГОСТ 11354—82.

Пункт 4.13. Заменить ссылку: ГОСТ 9142—77 на ГОСТ 9142—84.

(ИУС № 4 1985 г.)

Изменение № 4 ГОСТ 1505—81 Папиросы. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.03.87 № 801

Дата введения 01.09.87

Пункт 1.16. Таблица 4. Графа «Наименование допускаемого отклонения». После второго абзаца дополнить абзацем — «Частичная расклейка одной из сторон коробки и пачки» и значениями: для коробки — 3, для пачки — 2;

седьмой абзац. Исключить слова: «или низкий обрез»;

дополнить наименованием допускаемого отклонения и соответствующими значениями:

Наименование допускаемого отклонения	Скидка в баллах для	
	коробки	пачки
Наличие обрезков папиросной бумаги в папиросе		
в одной	3	3
в двух-трех	5	5
более трех	10	10

Пункт 1.18 изложить в новой редакции: «1.18. Оценкой внешнего вида папирос и упаковки считается разность между 10 баллами и общей суммой скидки баллов, деленной на число проверенных упаковочных единиц».

Пункт 3.2.1 после ссылки на ГОСТ 166—80 дополнить словами: «или другой прибор, позволяющий выполнять измерение с погрешностью не более 0,1 мм».

Пункты 3.4.1.1, 3.4.1.2. Заменить значение: 0,01 на 0,001.

Пункт 3.4.1.2. Заменить значения: 3 ч на (180±2) мин, 90—95 °С на (92±±2) °С, 12—15 мин на «от 12 до 15 мин».

Пункт 3.4.2.1. Третий абзац изложить в новой редакции: «Лотки из жести площадью (120±2) см² с высотой бортика (10±2) мм».

Пункт 3.4.2.2. Заменить значения: 30 мин на (30±1) мин, 105—110 °С на (108±2) °С.

Пункт 3.5.1. Третий абзац. Заменить слова: «вращательное движение сит с частотой вращения» на «частоту круговых поступательных движений рабочего

(Продолжение см. с. 222)

стола»; дополнить абзацем (после третьего): «Допускается применять другие просеивающие машины по нормативно-технической документации»;

заменить обозначения и ссылку: 1—30—1—1,0 на «1—29—1×0,8 или 1—30—1×0,8»; 0315 на «028 или 0315», ГОСТ 6613—73 на ГОСТ 6613—86.

Пункт 3.5.3 после слов «типа IEL 200» дополнить словами: «или на других просеивающих машинах по нормативно-технической документации».

Пункт 3.6.2. Первый абзац после слов «исключая срезы табачных жилок» дополнить словами: «и обрывки табачных листьев».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 16711—79 на ГОСТ 16711—84.

Пункты 4.2, 4.3 после слов «из картона хром-эрзац» дополнить словами: «или коробочного».

Пункт 4.13. Третий — пятый абзацы дополнить словами: «или клеевой лентой по ГОСТ 18251—72»;

дополнить абзацем: «Допускается комбинировать указанные методы упаковывания, обеспечивающие прочность ящиков».

Пункт 4.14. Заменить слова: «Маркировка транспортной тары» на «Транспортная маркировка».

Пункт 4.17. Заменить значение: 60—70 % на (65±5) %.

Пункт 4.18 после слов «уложены на» дополнить словами: «настил или»; заменить значение: 10 см на «не менее 10 см».

Приложение изложить в новой редакции:

«ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

Для определения влажности табака в папиросах 3-часовым и ускоренным методами используют сушильные шкафы по нормативно-технической документации, обеспечивающие требуемые условия сушки».

(ИУС № 6 1987 г.)

Изменение № 5 ГОСТ 1505—81 Папиросы. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР *по управлению качеством продукции и стандартам от 05.03.90 № 350*

Дата введения 01.09.90

Пункты 1.3, 1.8, 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 3479—75 на ГОСТ 3479—85.

Пункт 1.3 дополнить абзацем (после третьего): «бумагу сигаретную по ГОСТ 5709—86».

Пункт 3.4.1.1. Последний абзац. Заменить ссылку: «по ГОСТ 4460—77» на «по нормативно-технической документации».

(Продолжение см. с. 196)

Пункты 3.4.1.1, 3.4.2.1. Заменить ссылку: ГОСТ 2823—73 на ГОСТ 27544—8.

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 7933—75 на ГОСТ 7933—85.

Пункт 4.10. Последний абзац изложить в новой редакции: «надпись о вреде курения, согласованная с Минздравом СССР».

Пункт 4.12 после ссылки на ГОСТ 13511—84 дополнить словами: «или другой нормативно-технической документации»;

заменить ссылку: ГОСТ 10131—78 на ГОСТ 10131—87.

Пункт 4.13. Заменить ссылку: ГОСТ 18251—72 на ГОСТ 18251—87.

Пункт 4.14. Последний абзац исключить.

(ИУС № 5 1990 г.)

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *Н. В. Келейникова*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в наб. 15.10.84 Подп. в печ. 04.03 85 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,82 уч.-изд. л.
Тир. 8.000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1283

5 коп.

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Величина	Единица: Наименование	Обозначение: международное	Обозначение: русское
Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица: Наименование	Обозначение: международное	Обозначение: русское	Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
Частота	герц	Hz	Гц	$с^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$с \cdot А$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} \cdot$ кд · ср
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 \cdot с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot с^{-2}$

gost.e-ecolog.ru