



Изм. 1

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ПРОДУКЦИЯ ШТУЧНАЯ  
И В ПОТРЕБИТЕЛЬСКОЙ ТАРЕ**  
УПАКОВКА ГРУППОВАЯ В ТЕРМОУСАДОЧНУЮ ПЛЕНКУ  
**ГОСТ 25776-83**

Издание официальное

Цена 3 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**РАЗРАБОТАН** Государственным комитетом СССР по материально-техническому снабжению

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

А. Н. Павлов, В. В. Антонов, Н. К. Овчиникова

**ВНЕСЕН** Государственным комитетом СССР по материально-техническому снабжению

Зам. председателя А. Н. Лебедь

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 мая 1983 г. № 2148

ПРОДУКЦИЯ ШТУЧНАЯ И В ПОТРЕБИТЕЛЬСКОЙ  
ТАРЕ

Упаковка групповая в термоусадочную пленку

Piece—products and products in consumers'  
packaging: Group wrapping in thermoshrinkable filmГОСТ  
25776—83

ОКСТУ 0079

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 мая  
1983 г. № 2148 срок действия установленс 01.01.85  
до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на продукцию штучную и в потребительской таре массой до 30 кг и устанавливает общие требования к групповой упаковке в термоусадочную пленку.

Стандарт должен применяться при разработке нормативно-технической документации на упаковку в термоусадочную пленку конкретных видов продукции.

Упаковку применяют для продукции (в потребительской таре и без нее), обладающей механической прочностью, в том числе выдерживающей нагрузки при транспортировании, и способностью к штабелированию.

Не допускается применение упаковки в термоусадочную пленку для продукции, поверхность которой покрыта смазкой, а также для продукции в таре из полимерных пленок, температура плавления которых ниже или равна температуре плавления термоусадочной пленки.

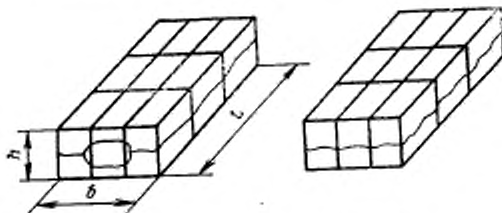
2. Упаковка должна быть двух типов:

I — упаковка с отверстиями с торцовых сторон (черт. 1);

II — упаковка без отверстий (черт. 2).

3. Наружные размеры и масса брутто продукции, сформированной для упаковки в термоусадочную пленку, должны устанавливаться в стандартах (технических условиях) на упаковку конкретных видов продукции с учетом требований ГОСТ 21140—75.





Черт. 1

Черт. 2

4. Для формирования групповой упаковки должна применяться полиэтиленовая термоусадочная пленка по нормативно-технической документации. Допускается применять перфорированную пленку по нормативно-технической документации.

5. Упаковка должна обеспечивать: прочность соединения продукции в групповую упаковку, удобство проведения погрузочно-разгрузочных работ.

6. Групповую упаковку формируют с помощью лотков, прокладок, скрепляющих лент или без них.

Лотки и прокладки должны изготавливаться из гофрированного картона по ГОСТ 7376—77 или коробочного картона по ГОСТ 7933—75, лента для скрепления по ГОСТ 18251—72.

Допускается изготовление лотков и прокладок из других материалов по прочности не ниже указанных.

7. Пленка упаковки должна плотно обтягивать продукцию и не иметь механических повреждений. Допускаются прожоги пленки диаметром не более 15 мм не более одного на сторону упаковки.

Не допускается сварка пленки групповой упаковки с продукцией.

8. Максимальный диаметр торцовых отверстий в упаковке типа I не должен превышать 1/2 высоты единицы продукции.

9. Толщина пленки должна соответствовать указанной в таблице.

Предельная масса продукции в одной групповой упаковке, кг	Толщина пленки, мм
До 3	0,03
Св. 3 до 5	0,04
• 5 • 10	0,06
• 10 • 20	0,08
• 20 • 30	0,12

Примечание. Допускается в зависимости от свойств продукции и условий транспортирования увеличивать толщину пленки на 0,02 мм.

10. Прочность сварных швов упаковки при растяжении должна быть не менее 11 МПа ( $110 \text{ кгс/см}^2$ ).

11. Размеры пленки для формирования групповой упаковки определяют в соответствии со справочным приложением.

12. Прочность сварных швов при растяжении контролируют в контрольных упаковках перед началом работы при уточнении режимов сварки и тепловой обработки пленки по ГОСТ 14236—81 на разрывной машине, рабочую шкалу которой выбирают так, чтобы измеряемая нагрузка находилась в пределах от 10 до 90% от номинального значения шкалы. Для испытаний из каждого шва контрольных упаковок вырезают 5 образцов шириной  $(15,0 \pm 0,2)$  мм и длиной 150 мм так, чтобы сварной шов был расположен в середине образца. Расстояние между зажимами захватов (рабочий участок) должно быть  $(50,0 \pm 0,5)$  мм. Скорость раздвижения захватов —  $(500 \pm 50)$  мм/мин.

Результатом испытаний является среднее арифметическое значение трех параллельных определений, допускаемое расхождение между которыми не должно превышать 20%.

13. Внешний вид упаковки контролируют визуально, размеры упаковок, а также размеры торцовых отверстий и прожогов пленки определяют металлической линейкой по ГОСТ 427—75 или рулеткой по ГОСТ 7502—80 с погрешностью до 1,0 мм.

14. Продукцию, упакованную в термоусадочную пленку, формируют в пакеты на плоских поддонах по ГОСТ 9078—74 или другой нормативно-технической документации. Для скрепления упаковок в пакет применяют полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354—82, стальную ленту по ГОСТ 3560—73, полипропиленовую ленту или растягивающуюся пленку по нормативно-технической документации.

Пакетирование на поддонах должно производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 24597—81 и ГОСТ 21929—76.

При формировании транспортных пакетов с помощью термоусадочной пленки не допускается сварка ее с пленкой групповой упаковки.

Допускается транспортирование в контейнерах в непакетированном виде.

15. Продукцию, упакованную в термоусадочную пленку, транспортируют и хранят при температуре плюс 60 — минус 40°C.

## РАЗМЕРЫ ПОЛОТНА ПЛЕНКИ, мм

Тип упаковки	Размеры полотна пленки	
	ширина	длина
I	$l+2/3h$	$2(b+h+n)$
II	$l+h+2n$	$2(b+h+n)$

Примечание.  $l$  — припуск на сварной шов 30—40 мм.

Редактор *Т. В. Смыка*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *А. Г. Старостин*

---

Сдано в наб. 27.05.83 Подп. к печ. 13.07.83 0,5 п. л. 0,21 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.  
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123857, Москва, Новопроспектный пер., 3  
Тиз. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 690

По всему тексту стандарта (пп. 6, 9, 11) заменить слова: «групповая упаковка» на «упаковка».

Пункт 1. Четвертый абзац изложить в новой редакции: «Не допускается упаковывать в термоусадочную пленку продукцию, поверхность которой покрыта смазкой, а также продукцию в таре из полимерных пленок, температура плавления которых ниже или равна температуре плавления термоусадочной пленки».

Пункт 3. Заменить слово и ссылку: «упаковка» на «упаковывания», ГОСТ 21140—75 на ГОСТ 21140—88.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Для изготовления упаковки применяют полиэтиленовую термоусадочную пленку по ГОСТ 25951—83: для упаковки типа I — рекомендуется пленка типа M, для упаковки типа II — пленка типа B.

Допускается применять другие термоусадочные пленки, включая перфорированные, по физико-механическим показателям не ниже указанной».

Пункт 5. Исключить слова: «в групповую упаковку».

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 18251—72 на ГОСТ 18251—87.

Пункт 7. Второй абзац. Исключить слова: «групповой упаковки».

Пункт 13. Заменить слово: «до» на «±».

Пункты 14, 15 изложить в новой редакции: «14. Упаковки для транспортирования формируют в транспортные пакеты на плоских поддонах по ГОСТ 9078—84, ГОСТ 26381—84 или другой нормативно-технической документации. Для скрепления упаковок в пакет должна применяться термоусадочная пленка по ГОСТ 25951—83, стальная лента по ГОСТ 3560—73, растягивающаяся пленка или полипропиленовая лента

*(Продолжение см. с. 228)*



Допускается для скрепления пакетов применять полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354—82.

Пакетирование на поддонах должно производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 21929—76, ГОСТ 24597—81 и ГОСТ 26663—85.

При формировании транспортных пакетов с помощью термоусадочной пленки не допускается сварка ее с пленкой упаковки.

Допускается транспортировать упаковки в контейнерах в непакетированном виде.

15. Транспортирование и хранение упаковок должно осуществляться в соответствии с требованиями нормативно-технической документации на продукцию, из которой они сформированы.

Температура окружающего воздуха допускается в пределах плюс 60 — минус 40 °С».

(ИУС № 6 1989 г.)