

Изменение № 1 ГОСТ 15976—81 Пленка винилпластовая перфорированная и перфорированно-гофрированная. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13.05.87 № 1574

Дата введения 01.01.88

Вводная часть. Третий абзац. Заменить слово: «минусовых» на «отрицательных».

Пункт 2.2. Таблица 3. Графа «Наименование показателя». Пункт 2. Подпункты а, в. Исключить слова: «не более»; графа «Норма для марки». Первый абзац изложить в новой редакции: «Не допускаются заусенцы у отверстий на одной стороне, выводящие высоту гофра за пределы допуска, разрывы между отверстиями более одного на поверхность в 1 дм²»; заменить норму: $-0,35+1$ на «От минус 0,35 до плюс 1».

Пункты 4.2, 5.1, 5.2 изложить в новой редакции: «4.2. Для проверки качества перфорированной и перфорированно-гофрированной пленки отбирают 10 % от числа рулонов в партии, но не менее трех рулонов.

5.1. Для проверки внешнего вида и размеров от каждого контролируемого рулона, отобранного, как указано в п. 4.2, отрезать первый 3 м пленки, а для физико-механических испытаний — 0,5 м из любой части, кроме края рулона пленки по всей ее ширине.

Для проверки разрывов между отверстиями из любой части пленки, отобранной для проверки внешнего вида, отрезают образец в форме квадрата со стороной (100 ± 1) мм в направлении, перпендикулярном к направлению каландриро-

(Продолжение см. с. 252)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15976—81)

вания, размеры которого контролируют линейкой по ГОСТ 427—75 с ценой деления 1 мм.

5.2. Ширину пленки измеряют линейкой по ГОСТ 427—75 с ценой деления 1 мм.

Толщину исходной каландрированной пленки и высоту гофра перфорированно-гофрированной пленки измеряют по ГОСТ 17035—86 микрометром с погрешностью не более 0,01 мм в продольном и поперечном направлениях в трех точках на расстоянии не менее 30 мм от края пленки, а высоту гофра перфорированно-гофрированной пленки измеряют толщиномером по ГОСТ 17035—86. Диаметр отверстий и расстояние между центрами отверстий контролируется штампом, изготовленным по документации завода-изготовителя.

Пункт 5.4.1. Заменить ссылку: СТ СЭВ 222—75 на ГОСТ 27067—86.

Пункт 5.4.2.1 изложить в новой редакции: «5.4.2.1. Из отобранных кусков пленки вырезают 10 образцов в форме квадрата со стороной (50 ± 1) мм, высушивают в термостате в течение 2 ч при $70-75^\circ\text{C}$, затем охлаждают в эксикаторе и взвешивают».

Пункт 5.5. Заменить значение: 1,37 Н на $1,37 \cdot 10^{-2}$ Па.

Пункт 5.5.1. Заменить слова: «Вырезают по шаблону восемь образцов размерами 70×70 мм» на «Вырезают восемь образцов в форме квадрата со стороной (70 ± 1) мм».

Пункт 5.5.2. Пятый абзац. Заменить значение: $60 \pm 0,5^\circ\text{C}$ на « $(60,0 \pm 0,5)^\circ\text{C}$ ».

Раздел 6 изложить в новой редакции:

«6. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение»

6.1. Пленку наматывают на бобины, пластмассовые втулки, картонно-бумажные стержни, деревянные, пластмассовые, металлические шпули внутренним диаметром 76—83 мм или без них.

(Продолжение см. с. 253)

Масса нетто рулона — не более 40 кг.

Диаметр рулона — не более 400 мм.

Сматывание пленки в рулон должно быть плотным, смещение по торцевой поверхности рулона наружу и внутрь должно быть не более допуска на ширину полотна пленки.

По требованию потребителя допускаются другие диаметры и массы рулонов.

6.2. Рулоны пленки обертывают одним-двумя слоями упаковочной бумаги по ГОСТ 8273—75 или полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354—82, или поливинилхлоридной пленкой по ГОСТ 16272—79, или другими полимерными пленками, или влагонепроницаемыми материалами по технической документации, утвержденной в установленном порядке, и скрепляют шпагатом по ГОСТ 17308—85, жгутами из прочных синтетических материалов или липкой лентой по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

6.3. Упакованные рулоны пленки укладывают в деревянные ящики типа П—1 по ГОСТ 2991—85, или другие ящики, изготовленные по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Масса брутто ящика — не более 100 кг.

Рулоны пленки, упакованные, как указано в пп. 6.2 и 6.3, помещают в универсальные контейнеры по ГОСТ 18477—79 или формируют в транспортные пакеты.

Основные параметры и размеры пакета — по ГОСТ 24597—81.

Пакетирование осуществляют при повагонных отправлениях железнодорожным транспортом на плоских поддонах по ГОСТ 9078—84, ГОСТ 26381—84, ГОСТ 9557—87, при мелких и малотоннажных отправлениях железнодорожным транспортом — в разборных (складных) ящичных поддонах с крышкой типа 4Я-840×1240 по ГОСТ 9570—84.

Способ укладки на поддоне — по ГОСТ 21140—75.

Средства скрепления — по ГОСТ 21650—76.

6.4. Маркировка должна содержать следующие данные об упакованной продукции:

наименование или условное обозначение предприятия-изготовителя или его товарный знак;

условное обозначение пленки;

номер рулона;

номер партии;

площадь пленки в рулоне в квадратных метрах;

массу нетто и брутто рулона;

(Продолжение см. с. 254)

дату изготовления,
фамилию или штамп упаковщика или клеймо ОТК.

Маркировку наносят на тару, упаковку или ярлык, выполненный из бумаги, картона или других материалов.

Размер маркировочного ярлыка определяется в зависимости от размеров знаков и данных, содержащихся в маркировке.

Размеры знаков должны обеспечивать четкое прочтение маркировки.

Допускается при маркировании переменные данные наносить четко и разборчиво от руки.

Способы нанесения маркировки, способы крепления ярлыка и краска для маркировки — по ГОСТ 14192—77.

Маркировочные надписи должны быть выполнены контрастным цветом.

Допускается вкладывать ярлык в тару или под упаковочный материал, так чтобы маркировка была видна.

На сформированные на четырехзаходных поддонах пакеты маркировку наносят на соседние боковую и торцовую поверхности.

На сформированные на двухзаходных поддонах пакеты маркировку наносят на двух захватных сторонах.

Допускается по согласованию с потребителем на рулоны, из которых сформирован пакет, маркировку не наносить.

Транспортная маркировка груза с нанесением манипуляционного знака «Осторожно, хрупкое» — по ГОСТ 14192—77.

6.5. Пленку транспортируют железнодорожным и автомобильным транспортом в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов.

Пленку, помещенную в универсальные контейнеры, транспортируют на открытом подвижном составе в соответствии с техническими условиями погрузки и крепления грузов.

Транспортирование пленки транспортными пакетами — по ГОСТ 21929—76.

Допускается по согласованию с потребителем транспортирование пленки в непакетированном виде.

6.6. Пленка должна храниться в складском помещении при температуре от 5 до 35 °С на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов.

Пленка, транспортировавшаяся при температуре ниже 0 °С, должна быть выдержана при комнатной температуре не менее суток перед вскрытием тары и применением».

(ИУС № 8 1987 г.)