

ГОСТ 16534—89

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

---

# КОРОБКИ ИЗ КАРТОНА ДЛЯ ОБУВИ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2008

## КОРОБКИ ИЗ КАРТОНА ДЛЯ ОБУВИ

## Технические условия

ГОСТ  
16534—89

Cardboard boxes for footwear.

Specifications

МКС 55.160

ОКП 54 8123

Дата введения 01.07.90

Настоящий стандарт распространяется на коробки из картона, предназначенные для упаковывания, транспортирования и хранения обуви.

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Коробки должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 12301 и требованиям, изложенным в соответствующих разделах настоящего стандарта.

## 1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Коробки должны изготавляться типов: I—2, I—3, I—7, I—8, I—9, I—11, I—12, I—13, I—14, III—1 по ГОСТ 12301.

Допускается изготавливать коробки в соответствии с требованиями ГОСТ 12301 и настоящего стандарта по рабочим чертежам при:

производстве склеенных коробок по матрицам (резакам) на оборудовании зарубежного производства, работающем в автоматическом и полуавтоматическом режимах;

разработке коробок совместно с образцом-эталоном обуви в соответствии с ГОСТ 15.007.

1.2.2. Внутренние размеры и основные параметры коробок должны соответствовать указанным в таблице.

Номер коробки	Внутренний размер, мм			Вместимость, дм <sup>3</sup>	Толщина картона, мм			Код ОКП	
	Длина	Ширина	Высота		Хром-эрзац		Б	В	
					M, HM, T-M, T-1, T-2	A			
1	147	70	76	0,8	0,6	0,6	0,6	0,7	
2	165	85	72	1,0	0,6	0,6	0,6	0,7	
3	165	105	76	1,3	0,6	0,6	0,6	0,7	
4	165	120	85	1,7	0,6	0,6	0,6	0,7	
5	175	170	85	2,5	0,6	0,6	0,6	0,7	
6	190	105	85	1,7	0,6	0,6	0,6	0,7	
7	200	120	80	1,9	0,6	0,6	0,6	0,7	
8	205	155	90	2,9	0,6	0,6	0,6	0,7	
9	225	85	85	1,6	0,6	0,6	0,6	0,7	
10	225	115	90	2,3	0,6	0,6	0,6	0,7	
11	225	150	90	3,0	0,7	0,7	0,7	0,8	
12	225	220	90	4,5	0,7	0,8	0,8	0,9	
13	240	120	85	2,4	0,6	0,6	0,6	0,7	
14	250	95	85	2,0	0,6	0,6	0,6	0,7	
15	255	230	90	5,3	0,7	0,8	0,8	0,9	
16	260	240	100	6,2	0,7	0,8	0,8	0,9	
17	265	150	95	3,8	0,7	0,7	0,7	0,8	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

## C. 2 ГОСТ 16534—89

*Продолжение*

Номер коробки	Внутренний размер, мм			Вместимость, дм <sup>3</sup>	Толщина картона, мм			Код ОКП	
	Длина	Ширина	Высота		Хром-эрзац		Б	В	
					M, HM, T-M, T-1, T-2	A			
18	265	180	90	4,3	0,7	0,8	0,8	0,9	
19	275	120	90	3,4	0,7	0,7	0,7	0,8	
20	275	150	90	3,7	0,7	0,7	0,7	0,8	
21	275	166	100	4,6	0,7	0,8	0,8	0,9	
22	275	225	110	6,8	0,7	0,8	0,8	0,9	
23	280	100	90	2,5	0,6	0,6	0,6	0,7	
24	280	140	90	3,5	0,7	0,7	0,7	0,8	
25	285	120	100	3,4	0,7	0,7	0,7	0,8	
26	290	180	95	5,0	0,7	0,8	0,8	0,9	
27	295	245	110	8,0	0,7	0,8	0,8	0,9	
28	300	180	110	5,9	0,7	0,8	0,8	0,9	
29	300	225	120	8,1	0,7	0,8	0,8	1,0	
30	300	290	120	10,4	0,7	0,8	0,8	1,0	
31	310	110	100	3,4	0,7	0,7	0,7	0,8	
32	310	165	110	5,6	0,7	0,8	0,8	0,9	
33	310	250	120	9,3	0,7	0,8	0,8	1,0	
34	320	160	115	5,9	0,7	0,8	0,8	0,9	
35	325	110	110	3,9	0,7	0,7	0,7	0,8	
36	325	150	110	5,4	0,7	0,8	0,8	0,9	
37	325	170	110	6,1	0,7	0,8	0,8	0,9	
38	325	205	110	7,3	0,7	0,8	0,8	0,9	
39	330	280	120	9,4	0,7	0,8	0,8	1,0	
40	330	330	120	13,1	0,7	0,8	0,8	1,25	
41	340	240	120	9,8	0,7	0,8	0,8	1,0	
42	350	195	115	7,8	0,7	0,8	0,8	0,9	
43	350	280	110	10,8	0,7	0,8	0,8	1,0	
44	370	300	105	11,7	0,7	0,8	0,8	1,0	
45	385	290	120	13,4	0,7	0,8	0,8	1,25	
46	410	275	115	13,0	0,7	0,8	0,8	1,25	
47	420	240	50	5,0	0,7	0,8	0,8	0,9	
48	450	300	110	14,9	0,7	0,8	0,8	1,25	
49	490	310	120	18,2	0,7	0,8	0,8	1,25	
50	490	340	120	20,0	0,7	0,8	0,8	1,25	

1.2.3. Условное обозначение коробок должно содержать марку и толщину картона, тип и номер коробки, обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения коробки номера 15, типа I—2, из картона марки А, толщиной 0,8 мм:

*Коробка № 15—I—2 × A 0,8 ГОСТ 16534—89*

1.2.4. Высота коробок может быть увеличена на 5 мм для упаковывания обуви ниточных методов крепления и обуви с декоративным рантом.

1.2.5. Предельные отклонения от установленных внутренних размеров коробок не должны превышать ±5 мм; коробок, изготовленных по матрицам (резакам) на оборудовании зарубежного производства, работающем в автоматическом и полуавтоматическом режимах, а также коробок для вновь проектируемых моделей обуви не должны превышать: ±10 мм — для номеров 1—27; ±20 мм — для номеров 28—50.

1.2.6. Внутренние размеры крышек по длине и ширине определяются с учетом наружных размеров коробки и величины зазора, необходимого для свободного надевания крышки. Зазор должен быть не более 2—3 мм.

1.2.7. Высота крышки должна быть: при высоте коробки до 90 мм — 20—30 мм, свыше 90 мм — 30—35 мм.

Допускается увеличивать высоту крышки до высоты коробки для коробок высотой свыше 30 мм.

1.2.8. Допускается применять картон толщиной ниже установленной в таблице на 0,1 мм при условии увеличения высоты крышки до высоты коробки, а также для коробок складных конструкций с двойными стенками.

1.2.9. Допускается применять картон толщиной выше установленной в таблице, но не более 1,25 мм.

1.2.10. **(Исключен).**

1.3. Характеристики

1.3.1. Для изготовления коробок должны применяться следующие материалы:

картон коробочный хром-эрзац марок М, НМ, А, марок Б и В по ГОСТ 7933;

картон коробочный склеенный облагороженный по ТУ 63.151—03;

картон хром-эрзац марок Т-М, Т-1, Т-2 для складных коробок по ТУ 63.151—01;

картон гофрированный типа Д по ГОСТ 7376\* для коробок вместимостью до 15 дм<sup>3</sup>;

картон гофрированный типа Т по ГОСТ 7376 для коробок вместимостью свыше 15 дм<sup>3</sup>.

1.3.2. Коробки должны быть сложены, склеены или сшиты.

1.3.3. Для склеивания и сшивания коробок должны применяться следующие материалы:

дисперсия поливинилацетатная гомополимерная грубодисперсная по ГОСТ 18992;

латекс синтетический по ГОСТ 11808;

клей на основе латексов ЛИТ-1, Л-14, НТ и клей-расплав;

проволока низкоуглеродистая общего назначения диаметром 0,35—1 мм по ГОСТ 3282;

проводка полиграфическая толщиной 0,36—1,0 мм по ГОСТ 7480;

проводка стальная обувная толщиной 0,7 мм по ГОСТ 17—482.

1.3.4. Для сшитых коробок количество скоб по высоте должно быть не менее двух. Скобы должны быть расположены параллельно высоте коробки; расстояние между скобами — от 20 до 80 мм.

1.3.5. Поверхность коробок не должна иметь разрывов и расслоений картона. На поверхности высечки складных коробок допускается наличие следов от перемычек штампов.

1.4. Маркировка

1.4.1. Коробки могут быть художественно оформлены в соответствии с требованиями ГОСТ 7296. Художественное оформление и полиграфическое исполнение должны соответствовать образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке.

1.4.2. Транспортная маркировка и упаковка — по ГОСТ 12301.

## 2. ПРИЕМКА

2.1. Правила приемки — в соответствии с требованиями ГОСТ 12301.

## 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Методы контроля — в соответствии с требованиями ГОСТ 12301.

### ПРИЛОЖЕНИЯ 1, 2. (Исключены).

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 52901—2007.

**С. 4 ГОСТ 16534—89****ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ****1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР****РАЗРАБОТЧИКИ**

**В.А. Журавский**, канд. техн. наук; **Н.В. Попова**; **В.В. Олейникова**, канд. техн. наук; **В.Н. Кащенко** (руководитель темы); **Ю.В. Медовой**, канд. техн. наук; **Н.В. Нагорная**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.07.89 № 2384****3. ВЗАМЕН ГОСТ 16534—71****4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 15.007—88	1.2.1	ГОСТ 11808—88	1.3.3
ГОСТ 3282—74	1.3.3	ГОСТ 12301—2006	1.1; 1.2.1; 1.4.2; 2.1; 3.1
ГОСТ 7296—81	1.4.1	ГОСТ 18992—80	1.3.3
ГОСТ 7376—89	1.3.1	ОСТ 17—482—78	1.3.3
ГОСТ 7480—73	1.3.3	ТУ 63.151—01—83	1.3.1
ГОСТ 7933—89	1.3.1	ТУ 63.151—03—85	1.3.1

**5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)****6. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Август 2008 г.**