

Группа В53

Изменение №1 ГОСТ 745—79 Фольга алюминиевая для упаковки. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.04.85 № 1157 срок введения установлен

с 01.11.85

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Раздел 1. Наименование изложить в новой редакции: «1.Виды».

Пункт 1.1. Первый абзац. Заменить слово: «марки» на «виды».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Толщина фольги и предельные отклонения по толщине должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Толщина	Предельные отклонения по толщине		Вид фольги								
	нормальной точности	повышенной точности	ФГ	ФЛ	ФО	ФТ	ФОТ	ФП	ФПФ	ФПЛ	ФГПЛ
0,009	±0,001	—	+	—	—	—	—	—	—	—	—
0,010			+	—	—	—	—	—	—	—	—
0,014	+0,001 —0,002	—0,002	+	+	+	+	+	+	+	+	+
0,018	±0,002	+0,001 —0,002	+	—	+	—	—	—	—	—	—
0,030		±0,003	+0,001 —0,003	+	—	+	—	—	+	+	+

(Продолжение см. с. 64)

(Продолжение изменения к ГОСТ 745—79)

Продолжение табл. 1

Толщина	Предельные отклонения по толщине		Вид фольги								
	нормальной точности	повышенной точности	ФР	ФЛ	ФО	ФТ	ФОТ	ФП	ФПФ	ФПЛ	ФГП
0,040	±0,004	+0,002 —0,004	+	—	+	—	—	—	—	—	—
0,050	±0,005	+0,003 —0,005	+	—	+	—	—	—	—	—	—
0,060	±0,006	+0,004 —0,006	+	—	+	—	—	—	—	—	—
0,065			+	—	+	+	+	+	+	+	+
0,080	+0,005 —0,010	+0,002 —0,010	+	—	+	—	—	—	—	—	—
0,100			+	—	—	—	—	—	—	—	—
0,120	±0,015	+0,005 —0,015	+	—	+	—	—	—	—	—	—
0,180			+	—	+	—	—	—	—	—	—
0,200			+	—	—	—	—	—	—	—	—

Примечания:

1. Толщина фольги указана до покрытия ее цветными лаками (красками). Толщина лакового покрытия должна быть не менее 2 мкм. Толщина слоя покрытия фольги красками не регламентируется.

(Продолжение см. с. 65)

2. Поверхностная плотность фольги приведена в справочном приложении». Раздел 2 дополнить пунктом — 2.1а: «2.1а. Фольгу изготовляют шириной от 25 до 1500 мм. Градация по ширине фольги должна быть 5 мм при ширине до 500 мм и 10 мм — при ширине свыше 500 мм».

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Ширина фольги и предельные отклонения по ширине всех ее видов должны соответствовать указанным в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

м м	
Ширина	Предельные отклонения по ширине
От 25 до 600	$\pm 1,0$
Св. 600 > 1500	$\pm 2,0$

П р и м е ч а н и я:

1. Ширина печатной фольги должна быть 70—480 мм.
2. Ширина лакированной фольги должна быть 40—1500 мм.
3. Фольга толщиной 0,065 мм для мясо-молочной промышленности изготовляется шириной 63 мм, фольга толщиной 0,18 мм для ликеро-водочной промышленности — 44 мм.

Примеры условных обозначений изложить в новой редакции:

«Условные обозначения фольги проставляются по схеме

Фольга	Д	ПР	Х	Х	...	НД	...	...	ГОСТ 745—79
Способ изготовления									
Форма сечения									
Точность изготовления									
Состояние									
Размеры									
Длина									
Марка алюминия									
Вид фольги									
Обозначение стандарта									

при следующих сокращениях:

способ изготовления — холоднодеформированная — Д;

форма сечения — прямоугольная — ПР;

точность изготовления:

нормальная — Н,

повышенная — П;

состояние:

мягкое — М,

твердое — Т;

длина немерная — НД.

Пример условного обозначения фольги нормальной точности изготовления, мягкой, толщиной 0,050 мм, шириной 100 мм, из алюминия марки А5, окрашенной:

Фольга ДПРМ 0,050×100 НД А5 ФО ГОСТ 745—79».

(Продолжение см. с. 66)

(Продолжение изменения к ГОСТ 745—79)

Пункт 3.1 изложить в новой редакции: «3.1. Фольгу должны изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке. Фольгу изготавливают из алюминия марок АД0 и АД1 с химическим составом по ГОСТ 4784—74, марок А6, А5 и А0 с химическим составом по ГОСТ 11069—74 и марок АЖ 0,6, АЖ 0,8 и АЖ1 с химическим составом, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Марка	Химический состав							
	Основные компоненты		Примеси, не более					Сумма
	Алюминий	Железо	Крем- ний	Медь	Цинк	Титан	Прочие примеси каждая в отдель- ности	
АЖ 0,6	99,00—99,20	0,40—0,60	0,20	0,01	0,06	0,03	0,03	0,40
АЖ 0,8	98,70—98,90	0,60—0,80	0,30	0,02	0,06	0,03	0,03	0,50
АЖ 1	98,35—98,55	0,95—1,15	0,20	0,01	0,06	0,03	0,05	0,50

Пункт 3.4. Заменить слова: «марок» на «вида», «в состоянии поставки должна быть» на «изготавливается».

Пункт 3.7. Первый абзац. Заменить слова: «По согласованию изготовителя с потребителем» на «По требованию потребителя»;

второй абзац изложить в новой редакции: «Допускается качество лакового покрытия определять по согласованным образцам».

Пункт 3.9. Первый абзац изложить в новой редакции: «Фольга должна быть намотана с натяжением, не допускающим смещения отдельных витков рулона и выпадения или перемещения втулки при переворачивании рулона на 180°»;

второй абзац. Заменить слово: «марок» на «видов».

Пункт 3.10. Второй абзац изложить в новой редакции: «Допускается волнистая кромка, обусловленная способом резки и исчезающая при намотке фольги в рулон».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Фольгу принимают партиями. Партия должна состоять из фольги одного вида, изготовленной из алюминия одной марки, одного размера, одной точности изготовления, одного состояния и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение фольги;

номер партии;

массу партии.

Масса партии не ограничивается».

Пункт 5.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Толщина фольги измеряется измерительной головкой по ГОСТ 6933—81 или микрометрами по ГОСТ 6507—78 или по ГОСТ 4381—80»;

второй абзац дополнить словами: «или металлической рулеткой по ГОСТ 7502—80».

Пункт 5.3 изложить в новой редакции: «5.3. Отбор и подготовка проб для определения химического состава — по ГОСТ 24231—80.

Химический анализ — по ГОСТ 12697.0—77, ГОСТ 12697.2—77, ГОСТ 12697.3—77, ГОСТ 12697.6—77—ГОСТ 12697.10—77.

(Продолжение см. с. 67)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 745—79)*

Допускается применять другие методы, не уступающие по точности стандартным.

При возникновении разногласий в оценке химического состава фольги анализ проводят по ГОСТ 12697.0—77, ГОСТ 12697.2—77, ГОСТ 12697.3—77, ГОСТ 12697.6-77 — ГОСТ 12697.10-77».

Пункт 6.2. Третий абзац. Заменить слово: «марки» на «вида».

Пункт 6.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Рулоны фольги транспортируют в универсальных контейнерах по ГОСТ 18477—79 без упаковки в ящики»;

второй абзац. Заменить слова: «мягким прокладочным материалом» на «прокладочным материалом по ГОСТ 7376—84».

Пункт 6.4 после слов «влагонепроницаемой бумагой» дополнить ссылкой: «по ГОСТ 8828—75».

Пункты 6.5—6.9 изложить в новой редакции: «6.5. Допускается упаковка фольги в деревянные ящики типа III—2 по ГОСТ 2991—76. Размеры ящиков — по ГОСТ 21140—75 или по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Масса грузового места не должна превышать 500 кг.

При упаковке в ящики рулоны фольги толщиной до 0,018 мм включительно надевают на деревянные стержни, укрепленные между вкладышами в ящике и обеспечивающие сохранность рулонов в процессе транспортирования. Ящики должны быть выстланы изнутри влагонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—75 или полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354—82 и обшиты по торцам мягкой стальной лентой размерами 0,3×20 по ГОСТ 3560—73.

Допускается укладывать рулоны фольги толщиной от 0,014 до 0,200 мм в ящик или контейнер на торец. Торцы рулонов должны быть защищены от механических повреждений прокладочным материалом по ГОСТ 7376—84 или по ГОСТ 8273—75.

*(Продолжение см. с. 68)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 745—79)*

6.6. Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 21929—76. Пакетирование проводится на поддонах по ГОСТ 9557—73 или без поддонов с использованием брусков высотой не менее 50 мм, с обвязкой в продольном и поперечном направлениях проволокой диаметром не менее 2 мм по ГОСТ 3282—74 или лентой размерами не менее 0,3×30 мм по ГОСТ 3560—73. Скрепление концов: проволокой — скруткой не менее 5 витков, лентой — в замок.

6.7. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с нанесением манипуляционных знаков «Бонится сырости», «Осторожно, хрупкое».

6.8. В каждый контейнер или ящик должен быть вложен упаковочный лист с указанием:

товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;

условного обозначения фольги;

номера партии;

массы нетто;

номера упаковщика.

6.9. Фольгу транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается транспортировать фольгу в автофургонах без упаковки в ящики и контейнеры».

Пункт 6.11. Второй абзац изложить в новой редакции: «Рулоны фольги шириной до 200 мм укладывают на торцы, рулоны шириной более 200 мм — горизонтально. Каждый ряд перекаладывают прокладочным материалом по ГОСТ 7376—84 или другими материалами, позволяющими сохранить качество фольги».

(ИУС № 7 1985 г.)