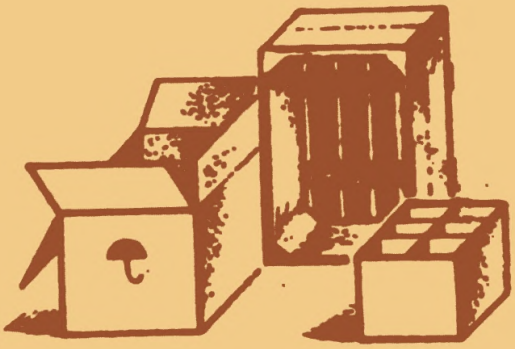
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СБОРНИК



ТАРА

ДЕРЕВЯННАЯ КАРТОННАЯ И КОМБИНИРОВАННАЯ

ЧАСТЬ 1

ОКАРИНИНРЕГМАНИ

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ТАРА
ДЕРЕВЯННАЯ, КАРТОННАЯ И КОМБИНИРОВАННАЯ

Часть 1

Издание официальное

Москва
ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
1987

УДК 674.6:006.354

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник „Тара деревянная, картонная и комбинированная" содержит стандарты, утвержденные до 1 июля 1986 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак*.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно информационном указателе „Государственные стандарты СССР".

Т $\frac{31501}{0.85.(02-87)}$ – 87

© Издательство стандартов, 1987

УДК 621.798.15:677.11.064:006.354

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МЕШКИ ТКАНЕВЫЕ ПРОДУКТОВЫЕ

Технические условия

Cloth food bags. Specifications

ГОСТ 19317—73*

Взамен
ГОСТ 10956—64;
ГОСТ 11224—65

ОКП 83 2310

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 декабря 1973 г. № 2800 срок введения установлен

с 01.01.75

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 27.07.84 № 2653 срок действия продлен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на продуктовые льняные и полульняные мешки, предназначаемые для упаковывания, транспортирования и хранения зерновых и сыпучих продуктов питания.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Мешки шьют из тканей по ГОСТ 19298—73.

(Измененная редакция. Изм, № 1, 2, 4).

1.2. Льняные мешки по физико-механическим показателям должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1, полульняные — в табл. 1*а*.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* *Переиздание с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в феврале 1976 г., ноябре 1979 г., январе 1981 г., июле 1984 г. (ИУС 3—76, 1—80, 3—81, 11—84).*

Таблица 1

Наименование мешка	Наименование ткани, из которой изготовлен мешок	Размер мешка, см		Масса мешка, г	Количество стежков на 10 см, не менее	Закостренность, %, не более
		Длина	Ширина			
Льняной продуктовый № 1	Льняная мешочная № 1 Льняная мешочная № 2	109 ± 2	61 ± 1	560_{-40}	15	2,5
Льняной продуктовый № 2	Льняная мешочная № 1 Льняная мешочная № 2	104 ± 2	53 ± 1	460_{-30}	15	2,5
Льняной продуктовый № 3	Льняная мешочная № 3	109 ± 2	61 ± 1	510_{-35}	15	2,2
Льняной продуктовый № 4		104 ± 2	53 ± 1	450_{-30}	15	2,2
Льняной продуктовый № 5	Льняная мешочная № 4	109 ± 2	61 ± 1	465_{-30}	15	2,0
Льняной продуктовый № 6		104 ± 2	53 ± 1	410_{-30}	15	2,0

Продолжение табл. 1

Наименование мешка	Наименование ткани, из которой изготовлен мешок	Размер мешка, см		Масса мешка, г	Количество стежков на 10 см, не менее	Закостренность, %, не более
		длина	ширина			
Льняной продуктовый повышенной прочности № 1	Льняная мешочная повышенной прочности № 1	109 ± 2	61 ± 1	490_{-35}	20	1,0
Льняной продуктовый повышенной прочности № 2		104 ± 2	53 ± 1	420_{-30}	20	1,0
Льняной продуктовый повышенной прочности № 3	Льняная мешочная повышенной прочности № 2	109 ± 2	61 ± 1	510_{-35}	20	1,0
Льняной продуктовый повышенной прочности № 4		104 ± 2	53 ± 1	430_{-30}	20	1,0

(Измененная редакция, Изм. № 4).

Таблица 1а

Наименование мешка	Наименование ткани, из которой изготовлен мешок	Размер мешка, см		Масса мешка, г	Количество стежков на 10 см, не менее	Закостренность, %, не более
		длина	ширина			
Полульняной продуктовый № 1	Полульняная мешочная № 1	109 ± 2	61 ± 1	530_{-40}	15	1,5
Полульняной продуктовый № 2		104 ± 2	53 ± 1	440_{-30}	15	1,5
Полульняной продуктовый № 3	Полульняная мешочная № 2	109 ± 2	61 ± 1	560_{-49}	15	2
Полульняной продуктовый № 4		104 ± 2	53 ± 1	462_{-30}	15	2
Полульняной продуктовый № 5	Полульняная мешочная № 3	109 ± 2	61 ± 1	565_{-40}	15	2
Полульняной продуктовый № 6		104 ± 2	53 ± 1	470_{-35}	15	2
Полульняной продуктовый повышенной прочности № 1	Полульняная мешочная повышенной прочности	109 ± 2	61 ± 1	550_{-40}	20	1,5
Полульняной продуктовый повышенной прочности № 2		104 ± 2	53 ± 1	437_{-35}	20	1,5

Примечание к табл. 1 и 1а. При пошиве мешков повышенной прочности капроновой ниткой допускается снижение числа стежков на 10 см до 15.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

1.3. Требования к пошиву мешков.

1.3.1. Мешки шьют из одного отреза ткани. В мешках сшивают один бок и дно или два бока и производят подрубку горловины при отсутствии в ней кромки.

Допускается пошив мешков из двух отрезов ткани с соблюдением в них одинакового направления нитей основы. Количество таких мешков не должно быть более 2,5% от общего числа мешков в партии.

1.3.2. Пошив бока и дна мешка производят одним из шести типов швов:

тип 1 – шестислойный двухстрочный запошивочный (черт. 1);

тип 2 – пятислойный двухстрочный запошивочный (черт. 2);

тип 3 – шестислойный однострочный запошивочный (черт. 3);

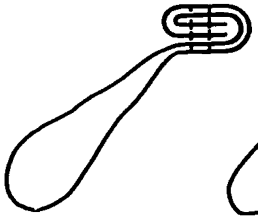
тип 4 – четырехслойный двухстрочный по кромке (черт. 4);

тип 5 – четырехслойный однострочный по кромке (черт. 5);

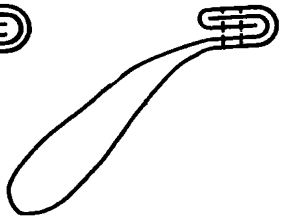
тип 6 – четырехслойный двухниточный обметочный (черт. 6).

Швы типов 4 и 5 выполняют только по кромке ткани.

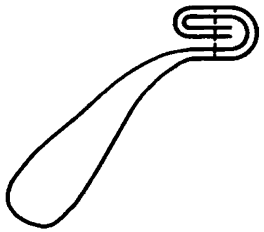
Примечание. Мешки из ткани, выработанной на бесчелночных ткацких станках типа СТБ, шьют швами типов 1, 2, 3.



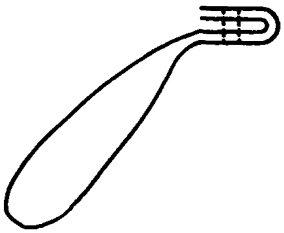
Черт. 1



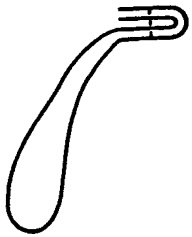
Черт. 2



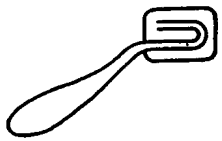
Черт. 3



Черт. 4



Черт. 5



Черт. 6

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1.3.3. Подрубку обрезного края ткани в горловине мешка производят однострочным запошивочным швом типа 7 (черт. 7).

Черт. 7

1.3.4. Ширина шва мешка должна быть 15 ± 5 мм. Строчка шва должна производиться не дальше 3 мм от центра шва в любую сторону.

1.3.5. Пошив мешков двухстрочным запошивочным швом, а также швом типа 6 производят льняной ниткой толщиной 69,0 текс×3 по нормативно-технической документации.

Пошив мешков однострочным запошивочным швом производят льняной ниткой толщиной 222 текс×2 по нормативно-технической документации.

Допускается пошив и подрубка мешков другими видами нитей, соответствующими по разрывной нагрузке ниткам 69,0 текс×3 или 222 текс×2.

1.3.6. Все нитки шва мешка должны быть закреплены и не должны иметь свободных концов длиной более 5 см.

1.4. В зависимости от количества пороков внешнего вида и качества пошива мешков устанавливают два сорта мешков: первый и второй. Примеры определения сорта мешков указаны в приложении 1. Сорт мешков устанавливают по наихудшему показатель.

1.4.1. Определение пороков внешнего вида должно производиться с учетом терминов, указанных в приложении 2.

1.4.2. Наименования и размеры пороков внешнего вида, допускаемых с ограничением, указаны в табл. 2. Общее количество пороков не должно превышать на один мешок:

для первого сорта – 2;

для второго сорта – 6.

1.4.3. Сорт мешка по качеству его пошива должен определяться в соответствии с требованиями табл. 3.

1.4.4. **(Исключен, Изм. № 4).**

1.4.5. Содержание металлической пыли не должно превышать 3 мг на один мешок. Металлопримеси пластинчатой, игольчатой и крупчатой формы не допускаются.

1.4.6. Мешки не должны иметь постороннего запаха, который может передаваться упакованному в них продукту.

1.5. Условная величина полной усадки мешков после термовлажностной обработки (дезинсекции) не должна быть более 5% (ГОСТ 4.81–83).

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

Таблица 2

Наименования пороков	Размеры пороков внешнего вида, допускаемых с ограничением
Местные повреждения с разрушением нитей основы и утка площадью, см^2	До 0,25
Близны и пролеты в одну нить общей длиной, см	Не более 20
Подныpки общей длиной, см	Не более 20
Недосеки с понижением плотности утка	Не более чем на одну нить в 1 см
Парочки и рассечки, разуплотняющие ткань	Не более чем на толщину одной нити
Слеты и местные утолщения	От трехкратной до пятикратной толщины одной нити
Отрыв основы без нарушения целостности ткани	1
Подплетины площадью, см	До 0,25

Примечания:

1. Местные повреждения с разрушением нитей основы и утка площадью до 0,25 см^2 в мешках первого сорта не допускаются.

2. Масляные пятна и помарки не допускаются.

3. В мешках второго сорта допускается штопка, площадью не более 8 см^2; заштопанный участок в отношении разрывной нагрузки должен удовлетворять требованиям, предъявляемым к тканям.

4. (Исключено, Изм. № 4)

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 3

Наименования пороков пошива	Тип шва	Сорт мешка	
		первый	второй
Недостаток стежков	–	Не допускается	Не более одного на 10 см
Пропуск стежков на один шов	№ 1–6	Не более одного	2–3 в разных местах
	№ 7	Не более двух в одном месте	Не более двух в двух местах

Примечание. При овале и свалке шва, пропуске стежков, а также при образовании кармана допускается исправление пороков в виде дополнительной прострочки по дефектному месту, причем новый шов должен быть начат не ближе чем на 3 см до начала дефектного места и закончен на таком же расстоянии от его конца. Исправленное таким способом место за порок качества не считается.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Мешки предъявляют к приемке партиями. Партией считают количество мешков одного назначения, наименования, артикула и сорта, оформленное одним документом.

2.2. Для контроля качества мешков от партии отбирают 5% кип, но не менее трех кип. От каждой кипы отбирают не менее 10 мешков.

Если в выборке окажется не более 3,0% мешков, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, партию принимают.

При получении более 3,0% мешков, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, производят проверку на удвоенной выборке от той же партии.

Испытания повторяют по тем показателям, по которым получены неудовлетворительные результаты.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Сорт мешков определяют по порокам внешнего вида основной ткани и качеству пошива (п. 1.4) путем просмотра всех мешков, отобранных, как указано в п. 2.2.

Мешки просматривают на столе при отраженном свете.

3.2. Для подсчета количества стежков отбирают пять мешков из ранее отобранных, как указано в п. 2.2,. мешков. Подсчет производят на каждом мешке в трех местах: два подсчета по длине мешка и одна по ширине.

Количество стежков определяют как среднее арифметическое результатов подсчета количества стежков в каждом просматриваемом мешке.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.3. Линейные размеры проверяют у десяти мешков, взятых из отобранных по п. 2.2.

Измерение по каждому направлению производят в трех местах — посередине и у краев, на расстоянии 10 см от края.

3.4. При определении размеров мешок раскладывают на столе, ткань мешка расправляют до удаления морщин и складок без его деформации.

Длину мешка измеряют параллельно боковому шву от наружного края горловины до шва дна в одношовных и до линии сгиба ткани в двухшовных мешках.

Ширину мешка измеряют параллельно шву дна от одного наружного края боковой стороны мешка до строчки шва другого; в двухшовных мешках — от строчки одного шва до строчки другого шва.

3.5. Размеры мешка определяют как среднее арифметическое всех измерений, выполненных с погрешностью ±0,5 см, результат округляют до 1 см.

3.6. Массу мешка определяют взвешиванием каждого из десяти мешков, отобранных по п. 2.2.

Перед взвешиванием мешки должны быть выдержаны в развернутом виде в климатических условиях по ГОСТ 10681—75 не менее 24 ч.

За результат испытания принимают среднее арифметическое результатов всех взвешиваний с погрешностью не более 0,1 г и результат округляют до 1 г.

3.5; 3.6. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

3.7. Для определения закостренности отбирают пять мешков из ранее отобранных и взвешивают по п. 3.6.

Определение закостренности производят по ГОСТ 19298–73.

3.8. Для определения металлопримесей отбирают пять мешков из ранее отобранных и взвешенных по п. 3.6.

Отобранные мешки очищают волосяной или капроновой щеткой сначала снаружи, а затем изнутри.

Очистку мешков производят над листом бумаги площадью не менее 1 м^2. Очистку каждой стороны производят дважды.

После очистки мешков собирают магнитом все сметки с мешков. Металлопримеси, уловленные магнитом, взвешивают и вычисляют среднее арифметическое всех взвешиваний.

3.9. Определение физико-механических показателей основной ткани мешка производят на десяти мешках, отобранных как указано в п. 2.2.

Испытание ткани мешков производят методами, предусмотренными ГОСТ 19298–73.

3.10. Определение полной усадки мешков после термовлажностной обработки проводят на мешках, отобранных по п. 2.2.

Обработку мешков проводят в дезинсекторе в соответствии с технологическим режимом, утвержденным в установленном порядке.

Величину усадки по длине ($У_l$) и ширине ($У_b$) в процентах вычисляют по формулам

$$У_l = \frac{l_1 - l_2}{l_1} \cdot 100; \qquad У_b = \frac{b_1 - b_2}{b_1} \cdot 100,$$

где l_1 — средняя длина мешков до обработки, см;

l_2 — средняя длина мешков после обработки, см;

b_1 — средняя ширина мешков до обработки, см;

b_2 — средняя ширина мешков после обработки, см.

Условную величину полной усадки ($У$) в процентах вычисляют по формуле

$$У = \sqrt{У_l^2 + У_b^2}.$$

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Мешки складывают швом наружу в пачки по 10 шт. Каждую пачку перегибают пополам.

Пачки упаковывают под прессом в кипы по 100 шт. в каждой. Мешки в кипе располагают так, чтобы после прессования все стороны кипы были прямыми и ровными.

Допускается по согласованию с потребителем упаковывать мешки в кипы по 130 и 150 шт.

4.2. Упаковывание в кипу мешков разных назначений, размеров и сортов не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

4.3. Кипы закрывают со всех сторон упаковочной тканью по ГОСТ 5530–81 или другими видами упаковочных материалов, а также пленочными и неткаными, кроме хлопчатобумажных и льняных тканей.

Допускается по согласованию с потребителем не обшивать кипы упаковочными материалами.

(Измененнна редакция, Изм. № 3).

4.4. Кипы обвязывают стальной лентой толщиной 0,4 мм, шириной 20 мм по ГОСТ 3560–73, проволокой диаметром от 4,0 до 4,5 мм по ГОСТ 3282–74 или веревкой диаметром 8 мм по ГОСТ 1868–72.

4.5. При обвязке кип стальной лентой или проволокой по всему периметру кипы прокладывают картон шириной не менее 60 мм и толщиной не менее 3 мм.

Соединение концов стальной ленты или проволоки проводят так, чтобы концы ленты или проволоки не выступали наружу.

4.6. Мешки, сшитые из двух отрезов ткани, упаковывают в отдельные кипы.

4.7. В верхнюю пачку кипы вкладывают ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;

размера и артикула мешка;

сорта;

цены одного мешка;

количества мешков в кипе;

номера укладчика;

даты упаковывания (число, месяц и год);

обозначения настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

4.8. На каждой кипе или на каждом ярлыке, прикрепленном к кипе, несмываемой краской четко обозначают:

номер упакованной кипы;

массу брутто;

количество мешков в кипе;

артикул.

Транспортная маркировка на кипы должна наноситься в соответствии с требованиями ГОСТ 14192–77.

Допускается совмещение транспортной маркировки и маркировки, характеризующей продукцию, на одном ярлыке.

4.9. Транспортирование и хранение мешков производят по ГОСТ 7000–80.

4.10. **(Исключен, Изм. № 4).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

ПРИМЕРЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ СОРТА МЕШКОВ

Пример 1. Определение сорта мешков по порокам внешнего вида, допускаемых с ограничением, и по физико-механическим показателям.

При просмотре 100 мешков, взятых из партии, обнаружили, что 96 мешков по наличию пороков соответствуют первому сорту, четыре мешка – второму сорту, по физико-механическим показателям все мешки соответствуют первому сорту. Если в сопроводительных документах указан первый сорт партии, то делают повторную выборку, т. е. просматривают еще 200 мешков.

Результат повторной выборки:

а) все мешки соответствуют первому сорту, вся партия оценивается первым сортом;

б) 193 мешка соответствуют первому сорту, семь мешков – второму сорту, вся партия относится ко второму сорту, так как из 200 мешков семь мешков (более 3%) отнесены ко второму сорту.

Пример 2. Определение сорта мешков по качеству пошива.

При просмотре 100 мешков, взятых от партии обнаружили, что у 50 мешков нет пороков пошива, у 20 – пропуск одного стежка на строчку сшивного шва, у 30 – пропуск двух стежков в одном месте, в подрубочном шве горловины.

Вся партия относится к первому сорту.

Пример 3. Определение сорта партии мешков.

Мешки после окончательной оценки были отнесены по порокам внешнего вида, допускаемых с ограничением, ко второму сорту, по физико-механическим показателям – к первому сорту, по качеству пошива – к первому сорту.

Партия мешков относится ко второму сорту.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

НЕКОТОРЫЕ ТЕРМИНЫ ПОРОКОВ ВНЕШНЕГО ВИДА ЛЬНЯНЫХ МЕШОЧНЫХ ТКАНЕЙ, ВСТРЕЧАЮЩИХСЯ В СТАНДАРТЕ

Термин	Определение
Местные повреждения с разрушением нитей основы и утка	Дыры, проколы, пробоины, просечки, узлы, вызывающие дыры, засечки, дающие разрыв ткани
Близны	Отсутствие одной или нескольких нитей основы на определенной длине ткани
Пролеты	Отсутствие одной или нескольких нитей утка по всей ширине ткани или на части ее
Поднырки	Неподработка нитей утка нитями основы на коротких участках по ширине
Недосеки	Пониженная плотность нитей по утку
Парочки	Нити основы, резко выделяющиеся парами
Рассечки	Раздвижка нитей основы или неодинаковый просвет между ними
Слеты	Вотканные петельки из пряжи утка на поверхности ткани
Местные утолщения нитей основы или утка	Непропряды, пески, спуски, отличающиеся друг от друга по характеру и величине утолщения
Засечки	Складки, полученные при прохождении ткани через каландр
Отрыв основы	След ликвидации отрывов большой группы нитей основы
Подплетины	Неправильное переплетение нескольких нитей основы с несколькими нитями утка

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

НАИМЕНОВАНИЕ МЕШКОВ ПО ГОСТ 19317–73, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ИМ НОМЕРА АРТИКУЛОВ ПО ПРЕЙСКУРАНТУ № 43–08 1981 г. И КОДЫ ОКП

Наименование мешков	Артикул	Код ОКП
Льняной продуктовый № 1	16150	83 2314 3003
	16175	83 2314 3007
Льняной продуктовый № 2	16172	83 2312 3002
	16176	83 2312 3004
Льняной продуктовый № 3	16144	83 2314 3001
Льняной продуктовый № 4	16170	83 2312 3001
Льняной продуктовый № 5	16147	83 2314 3002
Льняной продуктовый № 6	–	83 2312 3010
Льняной продуктовый повышенной прочности № 1	16153	83 2314 3004
Льняной продуктовый повышенной прочности № 2	16173	83 2312 3003
Льняной продуктовый повышенной прочности № 3	16160	83 2314 3005
Льняной продуктовый повышенной прочности № 4	–	83 2312 3011
Полульняной продуктовый № 1	16201	83 2314 1001
Полульняной продуктовый № 2	16207	83 2312 1001
Полульняной продуктовый № 3	16213	83 2314 2004
Полульняной продуктовый № 4	16211	83 2314 2002
Полульняной продуктовый № 5	16224	83 2314 2008
Полульняной продуктовый № 6	16223	83 2312 2007
Полульняной продуктовый повышенной прочности № 1	16203	83 2314 1002
Полульняной продуктовый повышенной прочности № 2	16212	83 2312 1002

(Измененная редакция, Изм. № 4).

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 8516–78	Мешки для сахара. Технические условия	3
ГОСТ 14192–77	Маркировка грузов	15
ГОСТ 15846–79	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение	52
ГОСТ 16353–70	Этикетки и кольеретки для бутылок с пищевыми жидкостями. Типы. Размеры	127
ГОСТ 17000–71	Тара потребительская полимерная для смазочных материалов. Технические условия	134
ГОСТ 17358–80	Ящики полимерные многооборотные для бутылок с пищевыми жидкостями. Технические условия	149
ГОСТ 17527–72	Упаковка. Термины и определения	162
ГОСТ 17811–78	Мешки полиэтиленовые для химической продукции. Технические условия	168
ГОСТ 18106–72	Тара. Условные обозначения поверхностей для испытаний	175
ГОСТ 18119–72	Тара транспортная. Метод испытания на устойчивость к воздействию дождя	179
ГОСТ 18211–72	Тара транспортная. Метод испытания на сжатие	183
ГОСТ 18225–72	Мешки льно-джуто-кенафные. Технические условия	190
ГОСТ 18424–73	Упаковка. Метод определения ударозащитных свойств	197
ГОСТ 18425–73	Тара транспортная. Метод испытания на удар при свободном падении	204
ГОСТ 19089–73	Упаковка. Метод определения виброзащитных свойств	211
ГОСТ 19317–73	Мешки тканевые продуктовые. Технические условия	222
ГОСТ 19360–74	Мешки-вкладыши пленочные. Общие технические условия	235
ГОСТ 19433–81	Грузы опасные. Классификация. Знаки опасности	241
ГОСТ 19434–74	Тара, транспортные средства и склады. Основные присоединительные размеры на базе модуля 800×1200 мм	270
ГОСТ 20071–74	Тара. Термины и определения	273
ГОСТ 20185–74	Тара транспортная и потребительская. Термины и определения	287
ГОСТ 20767–75	Ящики деревянные. Производство. Термины и определения	292
ГОСТ 21100–81	Пакеты транспортные из деталей деревянной тары. Формирование, маркировка, транспортирование и хранение	304
ГОСТ 21133–75	Поддоны ящичные специализированные для картофеля, овощей, фруктов и бахчевых культур. Технические условия	313
ГОСТ 21136–75	Тара транспортная. Метод испытания на вибропрочность	333
ГОСТ 21140–75	Тара. Система размеров	340
ГОСТ 21798–76	Упаковка. Метод кондиционирования для испытаний	357
ГОСТ 22691–77	Материалы упаковочные амортизационные. Метод определения ударозащитных свойств	361
ГОСТ 23285–78	Пакеты на плоских поддонах. Пищевые продукты и стеклянная тара. Технические условия	371
ГОСТ 24170–80	Тара транспортная. Методы испытания на сжатие при строповке	383

ГОСТ 24207–80 Средства лекарственные, поставляемые на экспорт. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение 391
ГОСТ 24463–80 Бочки полимерные. Общие технические условия 399
ГОСТ 24690–81 Баллоны аэрозольные. Метод испытания на сопротивление внутреннему давлению 404
ГОСТ 24691–81 Баллоны аэрозольные металлические. Метод определения сплошности антикоррозионного покрытия 406
ГОСТ 24981–81 Упаковка. Методы испытания на пыленепроницаемость 408
ГОСТ 25014–81 Тара транспортная. Метод испытания прочности при штабелировании 414
ГОСТ 25016–81 Тара транспортная. Метод испытания на случайный удар в тароиспытательном барабане 418
ГОСТ 25064–81 Тара транспортная. Метод испытания на горизонтальный удар 423
ГОСТ 25387–82 Тара транспортная. Метод испытания на удар при опрокидывании 428
ГОСТ 25439–82 Материалы упаковочные. Метод определения водопроницаемости при гидростатическом давлении 432
ГОСТ 25776–83 Продукция штучная и в потребительской таре. Упаковка групповая в термоусадочную пленку 436
ГОСТ 26220–84 Баллоны аэрозольные алюминиевые моноблочные. Технические условия 440
ГОСТ 26319–84 Грузы опасные, поставляемые для экспорта. Упаковка 451
ГОСТ 26384–84 Банки жестяные цилиндрические круглые для консервов. Размеры конструктивных элементов 464
ГОСТ 26838–86 Ящики и обрешетки деревянные. Нормы механической прочности 478

ТАРА ДЕРЕВЯННАЯ, КАРТОННАЯ И КОМБИНИРОВАННАЯ

Часть 1

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректоры *В. С. Черная, А. В. Прокофьева*

Сдано в наб. 25.04.86 Подписано к печати 30.12.86
Формат изд. 60×90 1/16 Бумага типографская №2
Гарнитура Пресс-Роман Печать офсетная
30,5 усл. п. л. + вкладка 0,25 усл. п. л. 31,63 усл. кр.-отт. 28,76 уч.-изд. л. + вкладка 1,01 уч.-изд. л.
Тираж 31 000 экз. Заказ 1335 Цена 1 р. 60 к.
Изд. № 9026/2

Ордена „Знак Почета" Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3

Набрано в типографии Прейскурантиздата, 125438. Москва, Пакгаузное шоссе, 1

Отпечатано в Калужской типографии стандартов, ул. Московская, 256.