



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МЕШКИ-ВКЛАДЫШИ ПЛЕНОЧНЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 19360—74

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ.
Москва

Редактор *В. Н. Шалаева*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 26.09.84 Подп. в печ. 29.01.85 0,5 п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,39 уч.-изд. л.
Тираж 4000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4793

МЕШКИ-ВКЛАДЫШИ ПЛЕНОЧНЫЕ

Общие технические условия

Film liner-bags.
General specificationsГОСТ
19360—74*

ОКП 229710

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 8 января 1974 г. № 57 срок введения установлен

с 01.01.75

Постановлением Госстандарта от 08.12.83 № 5771
срок действия продлен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на открытые пленочные мешки, используемые как вкладыши в транспортную тару.

Стандарт должен применяться при разработке нормативно-технической документации на мешки-вкладыши для упаковки конкретных видов продукции на мешки-вкладыши для упаковки конкретных видов продукции.

1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Мешки должны изготавливаться прямоугольной формы с открытой горловиной.

Мешки могут быть одношовные (черт. 1), двухшовные (черт. 2 а, б, в) и трехшовные (черт. 3).

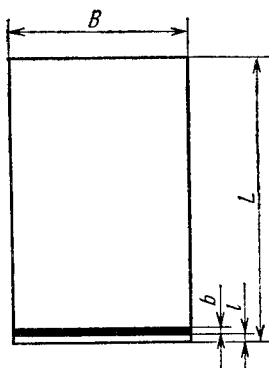
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

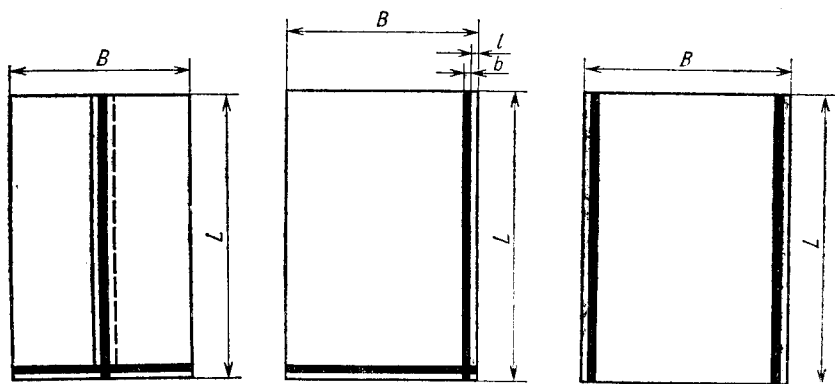
★

* Переиздание (сентябрь 1983 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в декабре 1983 г. (ИУС 3—84).

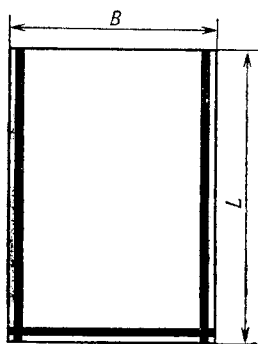
© Издательство стандартов, 1985



Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

Примечание. Обозначения, принятые в чертежах: L — длина мешка; B — ширина мешка; l — расстояние от края мешка до шва; b — ширина шва.

1.2. Внутренние размеры мешков устанавливаются в зависимости от внутренних размеров транспортной тары.

1.2.1. Внутренние размеры мешка для плоской тары должны быть равны внутренним размерам транспортной тары.

Длина мешка в зависимости от требований к упаковке продукции может быть

$$L = L_T + z,$$

где L_T — внутренняя длина транспортной тары в мм;

z — припуск по длине мешка в мм.

1.2.2. Ширина мешка для цилиндрической тары должна быть равна.

$$B = \frac{\pi D_T}{2} + 20 \dots 30,$$

где B — внутренняя ширина мешка в мм;

D_T — максимальный внутренний диаметр транспортной тары в мм.

Длина мешка для цилиндрической тары должна быть равна

$$L = H_T + D_T + z,$$

где H_T — внутренняя высота транспортной тары в мм;

D_T — максимальный внутренний диаметр транспортной тары в мм;

z — припуск по длине мешка в мм.

1.2.3. Ширина мешка для прямоугольной тары должна быть равна

$$B = L_T + B_T + 20 \dots 30,$$

где L_T — внутренняя длина транспортной тары в мм;

B_T — внутренняя ширина транспортной тары в мм.

Длина мешка должна быть равна

$$L = H_T + B_T + z.$$

1.2.4. При определении длины мешка припуск, в зависимости от способа закрытия горловины при упаковке продукции, должен быть не более: 50 мм — при закрытии способом сварки для всех видов тары;

100 мм — при других способах закрытия для плоской и цилиндрической тары;

170 мм — при других способах закрытия для прямоугольной тары.

1.3. Предельные отклонения от внутренних размеров мешка не должны превышать ± 10 мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Для изготовления мешков должны применяться:

а) пленка полиэтиленовая толщиной не более 0,100 мм по ГОСТ 10354—82. Марку полиэтилена для изготовления пленки определяют по ГОСТ 16337—77;

б) пленка поливинилхлоридная пластифицированная техническая по ГОСТ 16272—79;

в) пленка полиэтилен-целлофановая, соответствующая требованиям технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Допускается применение других видов пленок, по прочности не ниже указанных и обеспечивающих сохранность упакованной продукции.

2.2. Мешки должны иметь сварные однорядные швы шириной не более 6 мм. Двухрядные швы шириной не более 3 мм должны применяться при изготовлении мешков из комбинированной пленки.

Шов должен располагаться на расстоянии не более 10 мм от края мешка. Расстояние между швами в двухрядном шве должно быть не более 5 мм.

2.3. Швы должны быть ровными, без пропусков, прожженных мест и складок.

2.4. В мешках из некомбинированных пленок разрушающее напряжение при растяжении шва должно быть не менее 100 кгс/см².

В мешках из комбинированных пленок разрушающее напряжение при растяжении шва должно быть не менее 0,75 кгс/см.

2.5. Мешки должны быть без надрывов, надрезов, трещин, сквозных отверстий и складок.

2.6. Вид и толщина пленки для изготовления мешков-вкладышей должны быть указаны в стандартах или другой технической документации, утвержденной в установленном порядке на мешки-вкладыши для конкретных видов продукции.

Мешки должны изготавливаться из пленок, нейтральных к упакованному продукту.

2.7. Пленки, применяемые для изготовления мешков-вкладышей, предназначенных под пищевые продукты, должны быть допущены к применению Министерством здравоохранения СССР.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Мешки предъявляют к приемке партиями, определение партии — по ГОСТ 15895—77.

3.2. Для контроля качества отбирают 0,1% мешков, но не менее пяти мешков.

У 20% отобранных мешков, но не менее чем у двух, определяют разрушающее напряжение при растяжении шва.

У 20% отобранных мешков проверяют герметичность, но не менее чем у трех.

При получении отрицательных результатов проверки проводят повторную проверку удвоенной выборки от той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отобранные мешки осматривают в проходящем свете без применения увеличительных приборов.

4.2. Размеры мешков проверяют измерительной линейкой по ГОСТ 427—75 с погрешностью не более 1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. Толщину пленки определяют по периметру мешка: первый замер производят на расстоянии 10 ± 1 мм от бокового сгиба или бокового шва мешка, последующие—через каждые 100 ± 1 мм с погрешностью, соответствующей стандартам или другой технической документации на пленки.

4.4. Разрушающее напряжение при растяжении швов определяют по ГОСТ 14236—81 на разрывной машине, рабочая шкала которой выбирается так, чтобы измеряемая нагрузка находилась в пределах от 10 до 90% от номинального значения шкалы. Испытания проводят на пяти образцах шириной $15 \pm 0,2$ мм, вырезанных из продольного и поперечного шва мешка. Шов должен быть расположен в середине. Расстояние между зажимами захватов разрывной машины устанавливают 60 ± 1 мм.

Скорость раздвижения захватов должна быть 100 ± 10 мм/мин, для полиэтиленовой пленки — 500 ± 50 мм/мин.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое значение параллельных определений отдельно для продольных и поперечных швов.

Допускаемые отклонения результатов отдельных испытаний от среднего арифметического не должны быть более $\pm 20\%$.

4.5. Герметичность мешка проверяют избыточным давлением воздуха 392 Па. Если по истечении 10 мин после прекращения подачи воздуха в мешок давление в нем не изменяется, мешок считается герметичным.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Мешки одного размера упаковывают в мешки из полиэтиленовой или поливинилхлоридной пленки. Горловину мешка сваривают.

Допускается применять другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность мешков при транспортировании и хранении.

Мешки из полиэтилен-целлофановой пленки должны упаковываться только в полиэтиленовые мешки.

5.2. В каждое упаковочное место должен быть вложен ярлык с указанием маркировки, содержащей:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
размеры мешков и наименование материала, из которого изготовлены мешки;

номер партии;

дату выпуска;

обозначение стандарта или другой технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.3. Транспортная маркировка должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 14192—77.

Допускается совмещение на одном ярлыке транспортной маркировки и маркировки, указанной в п. 5.2.

5.4. Каждая партия мешков должна сопровождаться документом, удостоверяющим их качество и содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;
наименование изделия;

номер партии;

количество мешков в партии;

показатели качества мешков по проведенным испытаниям.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.5. Мешки при транспортировании и хранении должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей. При хранении в отапливаемом помещении мешки располагают на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

При хранении мешков из полиэтилен-целлофановой пленки температура воздуха в помещении должна быть не более 20°C.

5.6. Мешки транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах или контейнерах в соответствии с правилами, действующими на транспорте каждого вида.

Транспортирование мешков, сформированных в транспортные пакеты — по ГОСТ 21929—76.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.7. Срок хранения мешков должен соответствовать сроку хранения пленки, из которой они изготовлены.

Изменение № 2 ГОСТ 19360—74 Мешки-вкладыши пленочные. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1243

Дата введения 01.01.90

Вводная часть. Второй абзац. Заменить слово: «упаковки» на «упаковывания».

Пункт 1.3 изложить в новой редакции: «1.3. Предельные отклонения от внутренних размеров мешка не должны превышать:

для одношовных мешков

по длине ± 10 мм;

по ширине — в соответствии с требованиями ГОСТ 10354—82;

для двухшовных и трехшовных мешков

по длине и ширине ± 10 мм».

Пункты 2.1в, 2.6. Заменить слова: «технической документации, утвержденной в установленном порядке» на «нормативно-технической документации».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. В мешках из однослойных пленок прочность при растяжении сварного шва должна быть не менее 9,8 МПа (100 кгс/см²).

В мешках из комбинированных пленок прочность при растяжении сварного шва должна быть 7,35 Н/см (0,75 кгс/см)».

Пункт 2.5 дополнить абзацем: «В зависимости от требований, предусмотренных в нормативно-технической документации на конкретные виды продукции, мешки могут быть герметичными или негерметичными».

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Правила приемки

3.1. Мешки принимают партиями. Партией считают количество мешков одного типа и размера, изготовленных из пленки одной марки, оформленных одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование изделия;

номер партии;

(Продолжение см. с. 132)

количество мешков в партии;
штамп отдела технического контроля.

3.2. Для контроля качества мешков методом случайного отбора из разных мест партии отбирают выборку в количестве 0,1 %, но не менее пяти мешков.

У 20 % мешков от выборки, но не менее чем у двух, контролируют прочность при растяжении сварного шва.

У 20 % мешков от выборки, но не менее чем у трех, контролируют герметичность.

Если хотя бы один мешок не соответствует требованиям настоящего стандарта, проводят повторный контроль на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

По результатам повторного контроля партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта, если все мешки соответствуют требованиям настоящего стандарта.

Раздел 4. Наименование изложить в новой редакции: «4. Методы контроля».

Пункт 4.3. Заменить слово: «технической» на «нормативно-технической»;

дополнить абзацем: «Определение толщины пленки проводят в соответствии с требованиями ГОСТ 17035—86».

Пункт 4.4. Первый абзац изложить в новой редакции: «Прочность при растяжении швов определяют по ГОСТ 14236—81 на разрывной машине, рабочая шкала которой выбирается так, чтобы измеряемая нагрузка находилась в пределах от 10 до 90 % от номинального значения шкалы, а расстояние между зажимами устанавливают (60 ± 1) мм. Испытания проводят на пяти образцах шириной, указанной в нормативно-технической документации на пленки, вырезанных из продольного и поперечного швов мешка. Шов должен быть расположен в середине и быть перпендикулярным длине образца».

Пункт 4.5 после значения 392 Па дополнить значением: $[(40 \pm 5)$ мм вод.ст.].

Пункт 5.2. Первый абзац. Заменить слово: «упаковочное» на «грузовое»; после слов «номер партии» дополнить словами: «количество мешков в грузовом месте»;

заменить слово: «технической» на «нормативно-технической».

Пункт 5.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77. На грузовое место должны быть нанесены манипуляционные знаки, имеющие значение «Крюками непосредственно не брать», «Бойтся нагрева», «Бойтся сырости».

Пункт 5.4 исключить.

Изменение № 3 ГОСТ 19360—74 Мешки-вкладыши пленочные. Общие технические условия

Дата введения 1998—01—01

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 10 от 04.10.96)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 2270

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Госстандарт Белоруссии
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Украина	Госстандарт Украины

Вводную часть дополнить абзацем: «Обязательные требования к качеству мешков-вкладышей, направленные на обеспечение безопасности для жизни и здоровья населения и охраны окружающей среды, изложены в пп. 2.6, 2.7, 4.6».

По всему тексту стандарта заменить слова (пп. 2.1в, 2.5, 2.6, 4.3, 4.4, 5.2): «нормативно-технической документации» на «нормативной документации».

Пункт 2.6. Второй абзац дополнить словами: «не токсичных и безопасных в обращении».

(Продолжение см. с. 14)

Пункт 2.7 изложить в новой редакции: «2.7. Мешки-вкладыши должны изготавливаться из пленок, отвечающих гигиеническим требованиям и санитарным нормам, предусмотренным в нормативном документе на эти пленки и предъявляемым органами санитарно-эпидемиологического надзора.

Мешки-вкладыши для пищевых продуктов должны быть изготовлены из пленок, разрешенных органами санитарно-эпидемиологического надзора для контакта с пищевыми продуктами».

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 17065—86 на ГОСТ 17035—86.

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.6:

«4.6. Гигиенические показатели пленок мешков определяют по нормативному документу на соответствующие пленки и ГОСТ 22648—77».

Пункт 5.3 после слов «манипуляционные знаки» изложить в новой редакции: «Крючками не брать», «Беречь от влаги», «Беречь от нагрева».

Пункт 5.6. Заменить ссылку: ГОСТ 21929—76 на ГОСТ 26663—85.

Стандарт дополнить разделом — 6:

«6. Требования безопасности

6.1. Сварка мешков-вкладышей должна производиться в помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией. Помещение должно соответствовать санитарным нормам СН 245—71.

6.2. Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных паров и газов, которые могут выделяться при сварке в воздухе рабочей зоны производственных помещений, должны соответствовать требованиям нормативного документа на соответствующие пленки, применяемые для изготовления мешков-вкладышей и не должны превышать нормы, утвержденные органами санитарно-эпидемиологического надзора».

(ИУС № 9 1997 г.)