

**Изменение № 1 ГОСТ 25432—82 Киноплёнки. Упаковка и маркировка  
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.12.86  
№ 3999 срок введения установлен**

**с 01.04.87**

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «**Киноплёнки для любительской кинематографии. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение**».

Английский текст дополнить словами: «**transportation and storage**».

Заменить код: ОКП 23 7100 на ОКСТУ 2308.

Вводную часть изложить в новой редакции: «**Настоящий стандарт распространяется на киноплёнки для любительской кинематографии и устанавливает требования к их упаковке, маркировке, транспортированию и хранению,**

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2991—81».

Разделы 1, 2 изложить в новой редакции:

#### **«1. Упаковка**

1.1. Упаковка киноплёнок должна быть светонепроницаемой и защищать ее от влаги и механических повреждений.

*(Продолжение см. с. 420)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 25432—82)*

1.2. Подготовка к упаковыванию и упаковывание обрабатываемых киноплёнок, намотанных на сердечник или бобину, должны соответствовать требованиям, указанным в таблице (см. с. 421).

1.2.1. Намотка киноплёнки шириной 1×8 мм на пластмассовый сердечник должна производиться против часовой стрелки перфорацией к посадочному отверстию сердечника.

1.2.2. Намотка киноплёнок шириной 1×8С мм на пластмассовый сердечник должна производиться так, чтобы фигурный зарядный конец был внутри рулона.

1.2.3. Намотка киноплёнок шириной 2×8 и 2×8С мм на бобину должна производиться против часовой стрелки при условии, что бобина обращена к наблюдателю посадочным отверстием с тремя вырезами.

1.2.4. Намотка киноплёнки шириной 16 мм с односторонней перфорацией на бобину или пластмассовый сердечник должна производиться по часовой стрелке при условии, что бобина обращена к наблюдателю круглым отверстием, а сердечник — отверстием с прорезью.

При намотке киноплёнки перфорационные отверстия должны быть расположены со стороны квадратного отверстия бобины и на стороне, противоположной прорези сердечника.

1.2.5. Намотка киноплёнки шириной 16 мм с двусторонней перфорацией на пластмассовый сердечник или бобину должна производиться при вращении сер-

*(Продолжение см. с. 421)*

Наименование и условное обозначение киноплёнки	Ширина, мм	Намотка на пластмассовый сердечник по НТД		Намотка на бобину по ГОСТ 9616—79 фотослоем внутрь, тип	Упаковка					
		фотослоем внутрь	фотослоем наружу		Пакет или лист из па- рафинированной бума- ги по ГОСТ 9569—79 или подпергамента по ГОСТ 1760—81	Пакет или лист из све- тонепроницаемой бума- ги по ГОСТ 4668—62 или из бумаги светонепро- ницаемой, качество ко- торой не ниже	Коробка металлическая по НТД	Коробка картонная по НТД	Ящик деревянный тип VI или тип II—I, или тип III—1 по ГОСТ 18573—78	Ящик картонный по ГОСТ 13841—79 или по ГОСТ 22852—77, или по ГОСТ 13514—82
1. Черно- белые обра- щаемые: ОЧ-45, ОЧ-180	16 с односторонней и с двусторонней перфорацией	+	—	—	+	2	—	+	+	Допускает- ся при тран- спортирова- нии в контей- нерах и при пакетирова- нии на поддо- ны
		—	—	B	—	—	+	+	+	
	1×8	—	+	—	+	+	+	+	+	
	1×8C	+	—	—	+	+	+	+	+	
	2×8 и 2×8C	—	—	A	—	—	+	+	+	
2. Цветные обра- щаемые: ЦО-32Д	16 с односторонней и с двусторонней перфорацией	+	—	—	+	2	—	+	+	
		—	—	B	—	—	+	+	+	
	1×8	—	+	—	+	+	+	+	+	
	1×8C	+	—	—	+	+	+	+	+	
	2×8 и 2×8C	—	—	A	—	—	+	+	+	
	+	—	—	—	+	+	+	+	+	

(Продолжение см. с. 422)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25432—82)

Продолжение

Наименование и условное обозначение кинолентки	Ширина, мм	Намотка на пластмассовый сердечник по НТД		Намотка на бобину по ГОСТ 9616—79 фотослоем внутрь, тип	Упаковка					
		фотослоем внутрь	фотослоем наружу		Пакет или лист из па- рафинированной бума- ги по ГОСТ 9569—79 или подпергамента по ГОСТ 1760—81	Пакет или лист из све- тонепроницаемой бума- ги по ГОСТ 4665—62 или из бумаги светонепро- ницаемой, качество ко- торой не ниже	Коробка металлическая по НТД	Коробка картонная по НТД	Ящик деревянный тип VI или тип II—I, или тип III—I по ГОСТ 18573—78	Ящик картонный по ГОСТ 13841—79 или по ГОСТ 22852—77, или по ГОСТ 13514—82
ЦО-22	16 с двусторонней перфорацией	По ГОСТ 22022—76	—	—	+	2	—	+	+	Допуска- ется при транспорти- ровании в контейнерах и при паке- тировании на поддо- ны
	1×8	—	По ГОСТ 22022—76	—	+	+	+	+	+	
	2×8	—	—	A	—	—	+	+	+	

Примечание. Условные обозначения: <+> — применяется при упаковывании киноленток;  
 <-> — не применяется при упаковывании киноленток;  
 <2> — количество пакетов.

(Продолжение см. с. 423)

дечника или бобины против часовой стрелки, при этом сердечник должен быть обращен к наблюдателю стороной, имеющей прорезь, а bobина — квадратным посадочным отверстием.

1.2.6. Конец рулона киноленок должен быть закреплен.

1.2.7. В каждую упаковочную единицу должна быть вложена инструкция по применению и обработке киноленки.

Допускается вкладывать инструкцию не в каждую упаковочную единицу, а в групповую упаковку в количестве не менее половины упаковочных единиц.

1.2.8. Коробки с киноленкой должны вкладываться по 5, 10, 15, 20, 25, 50 шт. в картонную коробку, которую закрывают крышкой или клапанами и оклеивают по борту лентой из обложечной бумаги по ГОСТ 20283—74. На стыке концов ленты должна наклеиваться этикетка, содержащая данные, указанные в п. 2.2.2 (кроме надписи «Вскрывать и обрабатывать в темноте»). Дополнительно указывают количество коробок.

1.3. Подготовка к упаковыванию и упаковывание обращаемых киноленок в кассете

1.3.1. Рулон киноленки должен быть заряжен в неразъемную кассету так, чтобы перфорированная сторона киноленки была расположена в сторону, имеющую вырезы, и фотослой киноленки в прижимном устройстве располагался наружу.

1.3.2. Зарядный конец киноленки должен быть надежно закреплен на приемном сердечнике.

1.3.3. Кассета с киноленкой должна быть вложена в пылевлагопроницаемый пакет и в картонную коробку.

1.3.4. В коробку с киноленкой должна быть вложена инструкция по использованию киноленки.

1.3.5. Картонные коробки с киноленкой по 5 шт. обандероливают лентой из целлофана по ГОСТ 7730—74.

1.3.6. Для транспортирования бандероли с киноленкой должны упаковываться в ящик по ГОСТ 18573—78.

При транспортировании в контейнерах бандероли должны упаковываться в картонные ящики по ГОСТ 22852—77 или по ГОСТ 13841—79, или по ГОСТ 13514—82.

1.4. Ящики изнутри должны быть выложены двумя слоями парафинированной бумаги по ГОСТ 9569—79 или подпергаменты по ГОСТ 1760—81.

1.5. Масса брутто транспортной тары должна быть не более 20 кг.

1.6. Упаковка и маркировка продукции для районов Крайнего Севера и других труднодоступных районов должна проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 15846—79.

## 2. Маркировка

2.1. Маркировка должна быть нанесена на киноленку, потребительскую и транспортную тару.

2.2. Маркировка обращаемых киноленок, намотанных на сердечники или бобины.

2.2.1. На зарядный конец киноленки шириной 16 мм методом компостирования наносят:

товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение киноленки;

дату, до которой должна быть обработана киноленка.

Допускается на зарядный конец киноленок шириной 2×8 и 2×8С мм методом компостирования наносить обозначение «1/2 эксп.»

Допускается на зарядный конец киноленки шириной 16 мм методом компостирования наносить:

товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение «Эксп.»

2.2.2. На каждую единицу потребительской тары должны быть нанесены типографским способом следующим данные:

(Продолжение см. с. 424)

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;  
наименование кинолентки;  
светочувствительность;  
дату, до которой должна быть обработана кинолентка;  
оптимальное время первого проявления;  
надписи «На бобине» или «На сердечнике» (в зависимости от вида намотки);  
длину кинолентки в рулоне (без учета заправочных концов);  
номер партии;  
ширину кинолентки;  
указание о типе перфорации;  
надпись «Вскрывать и обрабатывать в темноте» (для кинолентки на сердечнике);  
розничную цену кинолентки;

обозначение нормативно-технической документации.  
Допускается переменные данные наносить на потребительскую тару методом тиснения.

2.3. Маркировка обрабатываемых киноленток в кассете  
2.3.1. На кинолентку должна быть нанесена светомаркировка, содержащая следующие данные:

обозначение или товарный знак предприятия-изготовителя;  
номер машины перереза кинолентки;  
условное обозначение кинолентки;  
номер партии.  
На фигурный зарядный конец кинолентки путем тиснения наносят обозначение «Эксп.».

2.3.2. На одной из горизонтальных плоскостей кассеты на отведенном специально месте должна быть наклеена этикетка, содержащая следующие данные:

товарный знак предприятия-изготовителя;  
наименование и условное обозначение кинолентки;  
условное обозначение типа источника света: естественного или ламп накаливания (для цветных киноленток).

Примечание. Расположение условного обозначения кинолентки на этикетке, наклеенной на кассету, должно совпадать с расположением специального окна на крышке кинокамеры при установке кассеты в аппарат.

2.3.3. На потребительскую тару типографским способом должны быть нанесены следующие данные:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;  
наименование и условное обозначение кинолентки;  
светочувствительность;  
длина кинолентки;  
условное обозначение типа источника света: естественного или ламп накаливания (для цветных киноленток);  
розничная цена кинолентки;  
обозначение нормативно-технической документации, по которой выпускают кинолентку.

На потребительскую тару методом тиснения должны быть нанесены следующие переменные данные:

номер партии;  
оптимальное время первого проявления;  
срок, до которого должна быть обработана кинолентка.

2.4. Транспортная маркировка должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192—77 и содержать:

основные, дополнительные и информационные надписи;  
манипуляционные знаки «Бойся нагрева», «Бойся сырости», «Бойся излучения».

(Продолжение см. с. 425)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 25432—82)*

**2.5.** Место, способы нанесения транспортной маркировки и размеры ярлыков должны соответствовать требованиям ГОСТ 14192—77.

**2.6.** На транспортную тару дополнительно наносят:

наименование киноплёнки и ее размер;

номер партии;

количество упаковочных единиц киноплёнки в ящике.

**2.7.** На ящик, в который вложен паспорт, дополнительно должен быть наклеен ярлык с надписью «Паспорт».

Допускается вместо наклеивания ярлыка нанесение этой надписи несмываемой краской с помощью трафарета».

Стандарт дополнить разделами — 3, 4:

### **«3. Транспортирование**

**3.1.** Киноплёнки транспортируют в крытых транспортных средствах и универсальных контейнерах транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида.

Вид отправки железнодорожным транспортом — мелкая и малотоннажная.

**3.2.** При транспортировании железнодорожным и речным транспортом укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты — по ГОСТ 21929—76.

*(Продолжение см. с. 426)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 25432—82)*

3.3. При укрупнении грузовых мест в транспортные пакеты ящики с киноплёнкой должны быть уложены на плоские поддоны по ГОСТ 9557—73 или по ГОСТ 9078—84.

3.4. Средства скрепления ящиков в транспортные пакеты по ГОСТ 21650—76.

3.5. Основные параметры и размеры транспортных пакетов — по ГОСТ 24597—81.

#### 4. Хранение

4.1. Киноплёнки должны храниться на стеллажах в складском помещении в упаковке изготовителя при температуре 14—22 °С и относительной влажности воздуха  $(60 \pm 10)$  %.

4.2. Стеллажи с киноплёнкой должны находиться на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов и 0,1 м от пола и должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей.

4.3. В помещение склада не должны проникать вредные газы, особенно сероводород, аммиак, ацетилен, пары ртути. Не допускается совместное хранение киноплёнок с радиоактивными веществами (соли радия, урана и т. д.) и светящимися красками постоянного действия».

(ИУС № 3 1937 г.)