

**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  $\pm 10$  мм;

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

для двухшовных и трехшовных мешков

по длине и ширине  $\pm 10$  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/см<sup>2</sup>).

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  $(60 \pm 1)$  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.

(ИУС № 8 1989 г.)