

**Изменение № 2 ГОСТ 12301—81 Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.03.87 № 852**

Дата введения 01.07.87

Пункт 1.6. Заменить слово: «истинных» на «действительных»;  
исключить слова: «Величина зазора должна быть предусмотрена в нормативно-технической документации на коробки для конкретных видов продукции».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Коробки и вспомогательные упаковочные средства должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и нормативно-технической документации на коробки для конкретных видов продукции.

Допускается изготавливать коробки и вспомогательные упаковочные средства в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам при:

годовой потребности не более 50000 шт. коробок одного типоразмера;  
разработке коробок совместно с образцом-эталоном упаковываемой продукции (изделия) в соответствии с требованиями ГОСТ 15.002—85».

*(Продолжение см. с. 146)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 12301—81)*

Пункт 2.2. Третий абзац после слова «картон» дополнить словами: «склеенный облагороженный»;

заменить ссылку: ГОСТ 7625—55 на ГОСТ 7625—86;

после слов «по ГОСТ 7625—86» дополнить словами: «бумага для упаковки продуктов на автоматах по ГОСТ 7247—73»;

последний абзац исключить.

Пункт 2.3. Таблицы 3, 4 изложить в новой редакции (см. с. 147).

Пункт 2.4. Заменить слова: «рилеванием, бигованием, рицеванием» на «рилевкой, биговкой, рицовкой»;

дополнить абзацем: «Способ нанесения линий сгиба устанавливаются с учетом толщины картона (см. рекомендуемое приложение)».

Пункты 2.6, 5.2. Заменить слово: «детали» на «высечки».

Пункты 4.2, 4.3. Заменить слово: «развертки» на «высечки».

Пункты 2.8, 3.1 изложить в новой редакции: «2.8. Шарнирное соединение корпуса и крышки коробок типа II должно выдерживать без повреждения 10 перегибов на 180°».

*(Продолжение см. с. 147)*

Таблица 3

Вместимость коробки, см <sup>3</sup>	Толщина картона и бумаги для марок, мм					
	хром-эрац			Б	В, Г	А-I; А-II; А-III; Б-I; Б-II по ГОСТ 7247-73
	НМ, М	МНО	А			
ГОСТ 7933-75						
До 1000 включ.	0,30—0,40	0,30—0,40	0,30—0,40	0,30—0,40	0,50	0,400—0,420
Св. 1000 » 2000 »	0,40—0,50	0,40—0,50	0,40—0,50	0,40—0,50	0,50—0,60	0,400—0,420
» 2000 » 3000 »	0,50—0,60	—	0,50—0,60	0,50—0,60	0,60—0,70	—
» 3000 » 4000 »	0,60—0,70	—	0,60—0,70	0,60—0,70	0,70—0,80	—
» 4000 » 8000 »	0,70	—	0,70—0,80	0,70—0,80	0,80—0,90	—
» 8000 » 12000 »	—	—	0,80	0,80	0,90—1,00	—
» 12000 » 20000 »	—	—	—	—	1,00—1,50	—

Таблица 4

Масса упаковываемого продукта, кг	Толщина картона и бумаги для марок, мм					
	хром-эрац			Б	В, Г	А-I; А-II; А-III; Б-I; Б-II по ГОСТ 7247-73
	НМ, М	МНО	А			
ГОСТ 7933-75						
До 0,5 включ.	0,30—0,40	0,30—0,40	0,30—0,40	0,30—0,40	0,50	0,400—0,420
Св. 0,5 » 1,0 »	0,40—0,50	0,40—0,50	0,40—0,50	0,40—0,50	0,50—0,60	0,400—0,420
» 1,0 » 1,5 »	0,50—0,60	—	0,50—0,60	0,50—0,60	0,60—0,70	—
» 1,5 » 2,0 »	0,60—0,70	—	0,60—0,70	0,60—0,70	0,70—0,80	—
» 2,0 » 4,0 »	0,70	—	0,70—0,80	0,70—0,80	0,80—0,90	—
» 4,0 » 6,0 »	—	—	0,80	0,80	0,90—1,00	—
» 6,0 » 7,5 »	—	—	—	—	1,00—1,50	—

(Продолжение см. с. 148)

(Продолжение изменения к ГОСТ 12301—81)

3.1. Коробки принимают партиями. Партией считают коробки одного типа и размера, изготовленные из материала одной марки, оформленные одним документом о качестве, содержащим:

- наименование предприятия и (или) его товарный знак;
- наименование продукции;
- номер партии;
- количество кип в партии;
- дату изготовления;
- штамп отдела технического контроля».

Пункт 3.2. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

Таблица 5

Объем партии			Выборка	Объем выборки	Общий объем выборки	Приемочное число	Браковочное число
От	151 до	280 вкл.	1	20	20	0	1
			2	—	—	—	—
Св.	281 »	500 »	1	32	32	0	2
			2	32	64	1	2
»	501 »	1200 »	1	50	50	0	2
			2	50	100	1	2
»	1201 »	3200 »	1	80	80	0	3
			2	80	160	3	4
»	3201 »	10000 »	1	125	125	1	4
			2	125	250	4	5
»	10001 »	35000 »	1	200	200	2	5
			2	200	400	6	7
»	35001		1	315	315	3	7
			2	315	630	8	9

Пункты 3.3, 4.4 изложить в новой редакции:

«3.3. Решение о партии

По результатам контроля первой выборки партию принимают, если количество коробок, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в первой выборке меньше или равно приемочному числу, указанному в табл. 5, и бракует, если это количество больше или равно браковочному числу, указанному в табл. 5.

Если количество коробок, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в выборке больше приемочного числа, но меньше браковочного числа, указанных в табл. 5, то отбирают вторую выборку.

По результатам контроля второй выборки партию принимают, если количество коробок, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в двух выборках меньше или равно приемочному числу, указанному в табл. 5, и бракует, если это количество больше или равно браковочному числу, указанному в табл. 5.

4.4. Соответствие требований п. 2.5 контролируют угольником по ГОСТ 3749—77, пп. 2.10—2.12 — линейкой по ГОСТ 427—75 или рулеткой по ГОСТ 7502—80 с погрешностью не более 1 мм».

Пункт 4.5. Исключить слова: «(см. табл. 5)».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.6: «4.6. Для определения качества коробок по п. 2.7 от выборки объемом до 100 шт. включительно отбирают 5 коробок, от выборки объемом свыше 100 шт. — 5%. Все отобранные коробки должны закрываться крышкой без деформации дна».

(Продолжение см. с. 149)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 12301—81)*

Пункт 5.1 изложить в новой редакции: «5.1. Коробки поставляют в виде высечек или собранными. Высечки коробок поставляют комплектно».

Пункт 5.3. Заменить ссылку: ГОСТ 17308—71 на ГОСТ 17308—85.

Пункт 5.8. Заменить значение: 2,5 м на 3,0 м.

Пункт 5.9. Заменить слово: «Укладка» на «Укладывание».

Пункт 5.10. Второй абзац. Заменить слово: «и» на «или»;  
дополнить абзацем: «На каждый ярлык наносят штамп отдела технического контроля».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.11: «5.11. Транспортирование — по группе условий хранения С по ГОСТ 15150—69».

Стандарт дополнить рекомендуемым приложением:

*(Продолжение см. с. 150)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 12301—81)

ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендуемое

**Выбор способа нанесения линий сгиба**

Толщина картона	Способ нанесения линий сгиба			
	ривевка	биговка	рицовка	перфорирова- ние
От 0,30 до 0,70	+	+	—	+
0,8	+	+	+	—
От 0,90 до 1,50	+	—	+	—

(ИУС № 6 1987 г.)