

**Изменение № 3 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 21.08.89 № 2601**

Дата введения 01.03.90

Пункт 1.1. Чертеж 12 заменить новым:

Пункт 1.3. Второй абзац после слова «документации» дополнить словами: «или чертежах».

Пункт 1.4. Заменить ссылку: ГОСТ 21140—75 на ГОСТ 21140—88.

Пункт 1.5. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

| Внутренний размер коробок<br>(длина, ширина, высота) | Отклонение, не более |
|--|----------------------|
| До 250 включ.  | Минус 4              |
| Св. 250 до 600 »                                     | » 6                  |
| » 600 » 800 »  | » 9                  |
| » 800  | » 10                 |

(Продолжение см. с. 166)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 12301—81)*

Пункт 2.1. Второй абзац. Исключить слова: «и вспомогательные упаковочные средства»;

четвертый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 15.002—85 на ГОСТ 15.009—89.

Пункт 2.2 после ссылки на ГОСТ 7933—75 дополнить абзацем: «картон хром-эрсэц для складных коробок по ТУ 63.151.01—83»;

заменить ссылки: ГОСТ 18510—73 на ГОСТ 18510—87, ГОСТ 11808—76 на ГОСТ 11808—88;

последний абзац изложить в новой редакции: «Допускается применять другие материалы по качеству не ниже указанных и обеспечивающие сохранность упаковываемой продукции».

Пункт 2.3 изложить в новой редакции (таблицы 3, 4 исключить): «2.3. Толщину картона и бумаги выбирают максимальной в зависимости от вместимости коробки или массы упаковываемой продукции в соответствии с приложением 2».

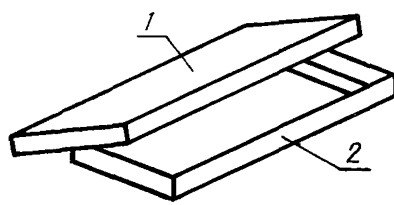
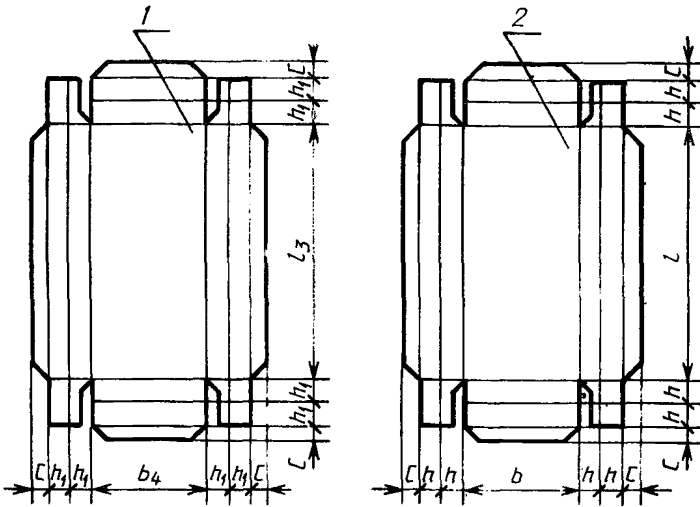
Пункт 2.4. После слова «перфорированием» проставить знак сноски\*; дополнить сноской: «\* См. ГОСТ 19112—78».

Пункты 2.5, 2.11 изложить в новой редакции:

«2.5. Линии сгиба и отреза ножницами должны быть взаимно перпендикулярны. Отклонение от перпендикулярности линий устанавливают в нормативно-технической документации или рабочих чертежах на конкретные виды коробок в пределах отклонений, установленных в табл. 2.

2.11. Для сшитых коробок расстояние от первой скобы до верхнего края коробки должно быть не более 20 мм, до бокового края коробки должно быть  $(10 \pm 5)$  мм.

*(Продолжение см. с. 167)*



Черт. 12

Расположение скоб и расстояние между ними должно устанавливаться в нормативно-технической документации или в рабочих чертежах на конкретные виды коробок.

Пункт 2.12 исключить.

Пункт 3.3. Таблица 5. Графа «Объем партии». Заменить значение: «Св. 35001» на «Св. 35001 до 150000 включ.».

Стандарт дополнить приложением — 2:

(Продолжение см. с. 168)

**РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ТОЛЩИНЫ КАРТОНА И БУМАГИ В ЗАВИСИМОСТИ  
ОТ ВМЕСТИМОСТИ КОРОБКИ И МАССЫ УПАКОВЫВАЕМОЙ  
ПРОДУКЦИИ**

Таблица 1

| Вместимость коробки,<br>см <sup>3</sup> | Толщина картона и бумаги для марок, мм |           |           |           |            | А-I; А-Iк;<br>А-III; Б-I;<br>Б-II по ГОСТ<br>7247—73 |
|---|--|-----------|-----------|-----------|------------|--|
|   | хром-эрац                              |           |           | Б         | В, Г       |  |
|   | 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       | 0,40—0,42  |
| Св. 1000 до 2000 »                      | 0,40—0,50                              | 0,40—0,50 | 0,40—0,50 | 0,40—0,50 | 0,5 — 0,6  | 0,40—0,42  |
| » 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      | 0,9 — 1,00 | —  |
| » 12000 » 20000 »                       | —                                      | —         | —         | —         | 1,00—1,50  | —  |

Примечание. Для коробок вместимостью более 20000 см<sup>3</sup> толщину картона устанавливают экспериментальным путем.

(Продолжение см. с. 169)

Таблица 2

| Масса упаковываемой<br>продукции, кг | Толщина картона и бумаги для марок, мм |           |           |           |           |  |
|--------------------------------------|--|-----------|-----------|-----------|-----------|--|
|                                      | хром-эрзац                             |           |           | Б         | В, Г      | А-I; А-II;<br>А-III; Б-I;<br>Б-II по<br>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      |  |
| Св. 0,5 до 1,0 »                     | 0,40—0,50                              | 0,40—0,50 | 0,40—0,50 | 0,40—0,50 | 0,50—0,60 | 0,40—0,42  |
| » 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 | —  |

(ИУС № 12 1989 г.)