

25899-83
Изм. 1, 2



www.rtitd-gost.narod.ru
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

МАРКИРОВКА, УПАКОВКА,
ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

ГОСТ 25899—83

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



РАЗРАБОТАН Министерством легкой промышленности СССР
ИСПОЛНИТЕЛИ

Ю. С. Пайкачев, Ю. И. Смирнова, В. Е. Гончаренко, И. Н. Ключкина

ВНЕСЕН Министерством легкой промышленности СССР

Член Коллегии Н. В. Хвальковский

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 августа 1983 г. № 3784

www.rtitd-gost.narod.ru

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ НИЗА ОБУВИ

Маркировка, упаковка, транспортирование
и хранение

ГОСТ

25899-83

Shoe sole materials. Marking, packing,
transportation, storing

ОКП 87 4000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 августа
1983 г. № 3784 срок действия установлен

с 01.07.84

до 01.07.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает требования к маркировке, упаковке, транспортированию и хранению пластин и деталей для низа обуви, изготовленных из резины, термоэластопластов и полиэфируретанов.

1. МАРКИРОВКА

1.1. Детали, изготовленные методом формования, маркируют в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Наименование детали	Реквизиты маркировки	Место нанесения маркировки
Подшва без приформованного каблука	Размер, полнота, товарный знак предприятия-изготовителя Номер пресс-формы и гнезда, фасон	В соответствии с чертежом или по ГОСТ 7296-81
Подшва с приформованным каблуком	Размер, полнота, товарный знак предприятия-изготовителя Номер пресс-формы и гнезда, фасон	В соответствии с чертежом или по ГОСТ 7296-81 Каблучная часть неходовой поверхности
Каблуки, набойки	Фасон, размер, номер пресс-формы и гнезда	Неходовая поверхность
Подметки профилактические	Фасон, размер, номер пресс-формы и гнезда	Ходовая поверхность

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1984

1.2. Реквизиты «Номер пресс-формы и гнезда» допускается не наносить на детали для низа обуви, изготовленные на импортных пресс-формах.

1.3. По контуру каждой штампованной детали обозначают размер гофрами по единой системе гофр.

Фигурные знаки размерных и отметочных гофр должны выходить за контуры деталей.

Гофры на штампованных каблуках наносят по большему размеру.

1.4. Маркировку на пластины и детали наносят краской, отформовыванием или штампованием по единой системе гофр.

1.5. На неходовой поверхности в углу каждой верхней пластины в пачке проставляют штемпельной или другой краской контрастного цвета клеймо с указанием вида или марки резины, номера группы, номера контролера ОТК.

Для пластин с двухсторонним рисунком рифления перечисленные реквизиты указывают на ярлыке.

1.6. На неходовой поверхности верхней подошвы в каждой пачке и на 1% каблуков и упаковочной единице проставляют штемпельной или другой краской контрастного цвета:

вид резины, номер контролера ОТК — для формованных деталей;

вид или марку резины, номер группы, фасон, номер контролера ОТК — для штампованных деталей.

Допускается в каждую упаковочную единицу формованных и штампованных деталей вкладывать ярлык с указанием перечисленных реквизитов.

1.7. Высота шрифта маркировки пластин и штампованных деталей для низа обуви должна быть 6, 8, 10, 15, 20 мм, а формованных — в соответствии с чертежом.

1.8. К каждой упаковочной единице (пачке пластин, мешку, коробке и т. д.) прикрепляют или наклеивают ярлык с указанием:

товарного знака и наименования предприятия-изготовителя;

наименования изделия;

вида или марки;

номера группы;

фасона;

цвета;

размера;

количества пар или штук;

номера партии;

обозначения нормативно-технической документации;

номера упаковщика;

даты выпуска (число, месяц, год).

Для деталей и пластин высшей категории качества на ярлык и документацию о качестве продукции наносят изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—87.

1.9. Ярлык из картона, бумаги, фанеры или отходов переплетных материалов должен быть прямоугольной формы, размером, кратным 2 : 3, но не более $(120 \times 180) \pm 5$ мм, с отверстием в верхней части (рекомендуемое приложение 1). Ярлык прикрепляют прочной ниткой из химических волокон или тесьмой из кромочных отходов искусственных кож или приклеивают к упаковочной единице. Ярлыки, которые приклеивают к упаковочной единице, изготавливают без отверстий.

1.10. Ярлык должен быть отпечатан типографским или литографским способом или заполнен наборным штампом. Данные изменяющегося характера должны быть проставлены наборным штампом или четко от руки несмываемой краской или чернилами. Высота шрифта на ярлыке должна быть 3, 6, 8 мм.

1.11. Допускается ярлык на пачке пластин заменять штампом, который наносят на неходовую поверхность верхней пластины в пачке, с указанием реквизитов, предусмотренных п. 1.8.

1.12. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77.

1.12.1. Транспортную маркировку располагают:

- на коробках или ящиках — на боковой поверхности;
- на мешке — в верхней части у шва;
- на пакетах — на двух захватных сторонах;
- на пачке пластин — на неходовой поверхности.

1.12.2. Транспортная маркировка должна быть четкой и выполнена одним из следующих способов:

штампом;

несмываемой краской по трафарету;

прочно прикрепляемым ярлыком из картона или плотной бумаги, отпечатанным типографским или литографским способом размером $(80 \times 120) \pm 5$ мм (рекомендуемое приложение 2).

1.12.3. При транспортировании материалов для низа обуви (пачки пластин, мешки, коробки, ящики) в прямом железнодорожном сообщении повагонными отправками транспортную маркировку наносят (основные, дополнительные и информационные надписи) на четыре грузовых места.

1.12.4. При транспортировании материалов для низа обуви (пачки пластин, мешки, коробки, ящики) автомобильным транспортом и в универсальных контейнерах транспортную маркировку (основные, дополнительные и информационные надписи) на грузовые места не наносят.

2. УПАКОВКА

2.1. Пластины одного вида или одной марки, группы, размера, цвета, оттенка и рисунка рифления по 3—15 шт. связывают техническим шпагатом по ГОСТ 16266—70, шпагатом из химических

волокон, вискозным шпагатом или тесьмой из кромочных отходов искусственных кож по нормативно-технической документации.

2.1.1. Масса пачки перевязанных пластин не должна превышать 30 кг.

2.1.2. Пластины из резины кожволон и светлых тонов упаковывают без предварительного перевязывания в мешки или салфетки из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—82, поливинилхлоридной упаковочной пленки по нормативно-технической документации, упаковочной ткани по ГОСТ 5530-81, нетканых полотен по нормативно-технической документации или применяют резиновые отходы, получаемые в виде отшпальтовки при механической обработке (выравнивании) пластин.

2.1.3. Мешки с пластинами зашивают по горловине через край нитями из химических волокон. Пластины, упакованные в салфетки, перевязывают техническим шпагатом по ГОСТ 16266—70, шпагатом из химических волокон, вискозным шпагатом или тесьмой из кромочных отходов искусственных кож по нормативно-технической документации.

2.2. Подошвы одного вида или одной марки, группы, размера, цвета, оттенка, фасона и рисунка рифления связывают по 2, 3, 4, 5 или 10 пар техническим шпагатом по ГОСТ 16266—70, шпагатом из химических волокон, вискозным или бумажным шпагатом или тесьмой из кромочных отходов искусственных кож по нормативно-технической документации и упаковывают в мешки по п. 2.1.2. по 30—200 пар, в коробки из упаковочного картона по нормативно-технической документации — по 10—50 пар. Подошвы в коробки упаковывают без перевязывания.

2.3. Каблуки, набойки, подметки и другие детали одного вида, марки, группы, размера, цвета, оттенка, фасона и рисунка рифления не более 500 пар упаковывают в мешки по п. 2.1.2 или коробки из упаковочного картона по нормативно-технической документации.

2.3.1. Профилактические подметки перед упаковкой в транспортную тару связывают не более 40 пар шпагатом по п. 2.2 или упаковывают в полимерную пленку по п. 2.1.2.

2.4. Мешки с деталями для низа обуви зашивают по горловине через край нитями из химических волокон или перевязывают шпагатом по п. 2.1.

Масса упаковочной единицы не должна превышать 30 кг.

2.5. Допускается по согласованию с потребителем применять для упаковки другие материалы, обеспечивающие сохранность продукции.

2.6. Допускается использование для упаковывания деталей для низа обуви многооборотной тары: картонных коробок по ГОСТ 12301—81, ящиков из гофрированного картона по ГОСТ 13514—82, ящиков деревянных по ГОСТ 10350—81, ящиков из резифана по

нормативно-технической документации. Масса упаковочной единицы не должна превышать 30 кг. При этом парные детали упаковывают без перевязывания.

3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

3.1. Пластины и детали для низа обуви транспортируют всеми видами транспорта, в крытых транспортных средствах, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

3.2. Транспортирование пластин и деталей для низа обуви пакетами осуществляют с 1 января 1985 г. в соответствии с требованиями ГОСТ 21929—76.

Формирование грузовых мест в транспортные пакеты производят на плоских поддонах по ГОСТ 9078-74, грузоподъемностью 1 т, используя для крепления парноштучных грузов металлическую ленту или проволоку с применением картонных прокладок или металлические пояса.

Масса пакета 400 кг.

3.3. При транспортировании при температуре ниже 0°С перед вскрытием упаковки и применением пластины и детали для низа обуви должны быть выдержаны в течение суток в помещении с температурой не ниже 18°С.

3.4. При транспортировании пластин и деталей смешанными видами транспорта контейнеры и ящики внутри должны выстилаться водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—75, полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354—82 или целлюлозной пленкой по ГОСТ 7730-74.

3.5. Транспортирование пластин и деталей для низа обуви в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы — по ГОСТ 15846—79.

4. ХРАНЕНИЕ

4.1. Пластины и детали для низа обуви должны храниться в закрытых помещениях на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов защищенными от воздействия прямых солнечных лучей, масел, бензина, кислот, органических растворителей и других разрушающих веществ.

4.2. Пластины должны храниться штабелями высотой не более 2 м.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ФОРМА ЯРЛЫКА, СОДЕРЖАЩЕГО СВЕДЕНИЯ
ОБ УПАКОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ

www.rtitd-gost.narod.ru

Обозначение товарного знака предприятия- изготовителя	Наименование министерства и предприятия- изготовителя	Обозначение государственного Знака качества
---	--	---

Наименование продукции
и обозначения стандарта

Марка (вид)
Группа
Фасон
Цвет
Размер
Количество штук или пар
Упаковщик №
Партия №
Дата выпуска

www.rtitd-gost.narod.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Рекомендуемое

**ФОРМА ЯРЛЫКА, СОДЕРЖАЩЕГО СВЕДЕНИЯ
ТРАНСПОРТНОЙ МАРКИРОВКИ**

Надпись транспортных организаций	
Наименование грузополучателя и пункта назначения	
Масса брутто	Наименование грузо- отправителя и пункта отправления
Масса нетто	

Примечание. Допускается при перевозке грузов в мешках, коробках из упаковочного картона массу брутто не указывать.

Группа Л69

Изменение № 1 ГОСТ 25899—83 Материалы для низа обуви. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.12.84 № 4223 срок введения установлен

с 01.05.85

Заменить код: ОКП 87 4000 на ОКСТУ 8740.

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа «Реквизиты маркировки». Исключить слово: «полнота» (2 раза);

графа «Место нанесения маркировки». Исключить слова: «или по ГОСТ 7296—81» (2 раза).

Раздел 1 дополнить пунктом 1.4а: «1.4а. На подошвах с рисунком рифления должна быть площадка с гладкой поверхностью для нанесения цены и полноты».

Пункт 2.1.2 дополнить словами: «листы или коробки из упаковочного картона по нормативно-технической документации».

(Продолжение см. стр. 314)

www.rtitd-gost.narod.ru

(Продолжение изменения к ГОСТ 25899—83)

Пункт 2.1.3 после слов «из химических волокон» дополнить словами: «или наносят сварной шов»;
после слов «упакованные в салфетки» дополнить словами: «листы или коробки из упаковочного картона».

Пункт 2.2. Заменить слова: «Подшвы в коробки упаковывают без перевязывания» на «Допускается подшвы в коробки упаковывать без перевязывания»;
дополнить словами: «Коробки перевязывают шпагатом по п. 2.1».

Пункт 2.3 дополнить словами: «Коробки перевязывают шпагатом по п. 2.1».

Пункт 2.3.1. Заменить слово: «упаковкой» на «упаковыванием».

Пункт 2.5. Заменить слово: «упаковки» на «упаковывания».

Пункт 2.6. Заменить слова: «При этом парные детали упаковывают без перевязывания» на «При этом парные детали допускается упаковывать без перевязывания».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.7: «2.7. Картонную тару оклеивают клеевой лентой по ГОСТ 18251—72 и перевязывают шпагатом по п. 2.1».

Пункт 3.2. Третий абзац изложить в новой редакции: «Масса пакета — не более 400 кг».

(ИУС № 3 1985 г.)

www.rtitd-gost.narod.ru

Изменение № 2 ГОСТ 25899—83 Материалы для низа обуви. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13.12.88 № 4063

Дата введения 01.07.89

Пункт 1.1 дополнить абзацем: «Допускается в носочной части на подошвах, изготовленных литьевым методом формования, наносить реквизиты — номер пресс-формы и гнезда, фасон».

Пункт 1.4а изложить в новой редакции: «1.4а. На формованных подошвах с рисунком рифления должна быть площадка с гладкой поверхностью для нанесения цены и полноты».

Пункт 1.8. Последний абзац исключить.

Пункт 2.1,2 изложить в новой редакции: «2.1.2. Пластины из резины кожволон и светлых тонов упаковывают без предварительного перевязывания в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354—82, поливинилхлоридную пленку, нетканые полотна по нормативно-технической документации или в мешки из этих материалов и из упаковочной ткани по ГОСТ 5530—81 или применяют резиновые отходы, получаемые в виде шпальтовки при механической обработке (выравнивании) пластин».

Пункт 2.1.3. Заменить слово: «салфетки» на «в пленку или нетканое полотно».

Пункт 2.4. Исключить слова: «или перевязывают шпагатом по п. 2.1».

Пункт 2.5 исключить.

Пункты 2.6, 2.7, 3.1, 3.2 изложить в новой редакции: «2.6. Допускается использование для упаковывания деталей для низа обуви ящиков из картона по ГОСТ 13512—81, ГОСТ 13514—82, ГОСТ 13515—80, ГОСТ 13516—86, деревянных ящиков по ГОСТ 10350—81, ящиков из резифана по нормативно-технической документации.

Ящики из резифана обтягивают стальной лентой по ГОСТ 3560—73 или оклеивают липкой лентой по нормативно-технической документации.

(Продолжение см. с. 220)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25899—83).

Масса упаковочной единицы в резифановых и деревянных ящиках не должна превышать 50 кг, в ящиках из картона — 40 кг.

Парные детали допускается упаковывать без перевязывания.

2.7. Картонные ящики по ГОСТ 13512—81, ГОСТ 13514—82, ГОСТ 13516—86, ГОСТ 13515—80 оклеивают лентой по ГОСТ 18251—87, ГОСТ 20477—86 или по нормативно-технической документации или перевязывают шпагатом по п. 2.1.

3.1. Пластины и детали для низа обуви транспортируют отдельными упаковочными единицами (пачка, коробка, мешок, ящик), транспортными пакетами в крытых транспортных средствах, в универсальных контейнерах транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Перевозка пластин и деталей для низа обуви отдельными упаковочными единицами (мешок, ящик) железнодорожным транспортом осуществляется повагонными отправками в крытых вагонах. При загрузке вагонов их емкость (вместимость) должна быть использована максимально.

Пластины и детали для низа обуви транспортируются водным транспортом транспортными пакетами или в универсальных контейнерах.

Допускается транспортировать материалы для низа обуви открытым автомобильным транспортом при условии укрытия груза брезентом или другим водонепроницаемым материалом.

3.2. Транспортирование пластин и деталей для низа обуви транспортными пакетами — по ГОСТ 21929—76.

Формирование упаковочных единиц (пачка, коробка, ящик) в транспортные пакеты производится по ГОСТ 26663—85 на плоских поддонах грузоподъемностью 1 т по ГОСТ 9078—84.

Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах — по ГОСТ 21650—76.

Масса пакета — не более 400 кг».

Пункт 4.2 дополнить абзацем: «Высота штабеля коробок, ящиков, мешков с деталями для низа обуви — не более 2 м».

(ИУС № 3 1989 г.)

www.rtitd-gost.narod.ru

www.rtitd-gost.narod.ru

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *Т. И. Кононенко*

Сдано в наб. 09.09.83 Подп. в печ. 22.12.83 0,75 п. л. 0,43 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 985

Цена 3 коп.

Величина	Единица			
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Длина	метр	m	м	
Масса	килограмм	kg	кг	
Время	секунда	s	с	
Сила электрического тока	ампер	A	А	
Термодинамическая температура	кельвин	K	К	
Количество вещества	моль	mol	моль	
Сила света	кандела	cd	кд	
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Плоский угол	радиан	rad	рад	
Телесный угол	стерадиан	sr	ср	
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ				
Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	s^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$s \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	s^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$m^2 \cdot s^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot s^{-2}$