
**ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И
СЕРТИФИКАЦИИ (ЕАСС)**

**EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND
CERTIFICATION (EASC)**



**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ**

**ГОСТ
7566**

*Окончательная
редакция
проект*

МЕТАЛЛОПРОДУКЦИЯ

Правила приемки, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0–2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2–2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным унитарным предприятием «Центральный научно-исследовательский институт черной металлургии им. И.П.Бардина» (ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П.Бардина»)

2 ВНЕСЕН МТК 120 «Чугун, сталь, прокат»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от №)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации

4 ВЗАМЕН ГОСТ 7566–94

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах.

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе (каталоге) «Межгосударственные стандарты», а текст этих изменений – в информационных указателях «Межгосударственные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Межгосударственные стандарты».

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

Введение

Настоящий стандарт разработан взамен межгосударственного стандарта ГОСТ 7566-94 с целью актуализации требований к правилам приемки, маркировке, упаковке, транспортированию и хранению металлопродукции.

При разработке проекта стандарта проанализированы требования стандартов ISO 404:2013 «Сталь и стальная продукция – Общие технические условия поставки» и ISO 10474:2013 «Сталь и стальная продукция. Документы о приемке».

В проект стандарта включены виды документов о качестве аналогичные ISO 10474:2013.

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Термины и определения	3
4 Правила приемки	5
4.1 Общие положения	5
4.2 Повторные испытания	6
4.3 Документ о качестве	7
5 Маркировка	7
5.1 Общие положения	7
5.2 Маркировка, наносимая непосредственно на металлопродукцию или этикетку, при поставке поштучно	10
5.3 Маркировка, наносимая на ярлык	11
6 Упаковка	12
6.1 Требования к таре, упаковочным материалам (реквизитам) и специальным изделиям для упаковки	12
6.2 Общие требования по упаковке металлопродукции	13
6.3 Защита поверхности металлопродукции от коррозии	18
6.4 Обвязка металлопродукции	19
6.4.1 Обвязка заготовок, прутков, полос, профилей в пачки	19
6.4.2 Обвязка листов в пачки	20
6.4.3 Обвязка металлопродукции в мотки или рулоны, в связки мотков или стопы рулонов	21
6.5 Упаковка в упаковочные тару и материалы (реквизиты)	22
6.5.1 Требования к упаковочным тарам и материалам (реквизитам)	22
6.5.2 Упаковка в тару прутков калиброванных, холоднотянутых, шлифованных и круглых со специальной отделкой поверхности	24
6.5.3 Упаковка в тару мотков калиброванных, холоднотянутых, шлифованных и со специальной отделкой поверхности	24
6.7.4 Упаковка в тару листов и рулонов	24
7 Транспортирование и хранение	27
8 Гарантии изготовителя	28
9 Условия использования у заказчика (потребителя) металлопродукции, подлежащей длительному хранению	28
Приложение А (обязательное) Методика определения массы участков дефектов поверхности для металлопродукции в рулонах	29
Приложение Б (обязательное) Виды документов о качестве	31
Приложение В (справочное) Типы упаковочных лент, применяемых для обвязки, и их механические характеристики	35
Приложение Г (справочное) Типы лент, применяемых для различных видов металлопродукции	36
Приложение Д (справочное) Типы лент в зависимости от их назначения	38
Библиография	39

МЕТАЛЛОПРОДУКЦИЯ

Правила приемки, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

Metal products. Rules of acceptance, marking, packing, transportation and storage

Дата введения

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает требования к правилам приемки, маркировке, упаковке, транспортированию и хранению следующих видов металлопродукции из черных металлов и сплавов:

- заготовок, в том числе непрерывнолитых, кованных, блюмов, слэбов и слитков;
- проката плоского в листах, рулонах, в том числе с роспуском (горячекатаного, холоднокатаного, с металлическими и полимерными покрытиями) и ленте, в том числе из электро-технической анизотропной и изотропной стали;
- проката сортового (в том числе катанки), арматурного, фасонного, калиброванного (холоднотянутого), круглого со специальной отделкой поверхности, шлифованного;
- гнутых профилей;
- проволоки.

Настоящий стандарт не распространяется на трубные изделия и профили гнутые замкнутые сварные, к которым применимы требования к правилам приемки, маркировке, упаковке, транспортированию и хранению по ГОСТ 10692.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 9.014–78 Единая система защиты от коррозии и старения (ЕСЗКС). Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 15.309–98 Система разработки и постановки продукции на производство. Испы-

ГОСТ 7566–

проект, окончательная редакция

тания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения

ГОСТ 515–77 Бумага упаковочная битумированная и дегтевая. Технические условия

ГОСТ 2991–85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 3282–74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия

ГОСТ 5530–2004 Ткани упаковочные и технического назначения из лубяных волокон. Общие технические условия

ГОСТ 5632–2014 Легированные нержавеющие стали и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 6009–74 Лента стальная горячекатаная. Технические условия

ГОСТ 8828–89 Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия

ГОСТ 9569–2006 Бумага парафинированная. Технические условия

ГОСТ 9998–86 Пленки поливинилхлоридные пластифицированные бытового назначения. Общие технические условия

ГОСТ 10198–91 Ящики деревянные для грузов массой св. 200 до 20000 кг. Общие технические условия

ГОСТ 10354–82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 14192–96 Маркировка грузов

ГОСТ 14350–80 Профили проката гнутые. Термины и определения

ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 15846–2002 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 16272–79 Пленка поливинилхлоридная пластифицированная техническая. Технические условия

ГОСТ 16350–80 Климат СССР. Районирование и статистические параметры климатических факторов для технических целей

ГОСТ 16504-81 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения

ГОСТ 17527-2014 Упаковка. Термины и определения

ГОСТ 19281–2014 Прокат повышенной прочности. Общие технические условия

ГОСТ 20799–88 Масла индустриальные. Технические условия

ГОСТ 21391–84 Средства пакетирования. Термины и определения

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

Общие требования

ГОСТ 22235–2010 Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ

ГОСТ 26653–2015 Подготовка генеральных грузов к транспортированию. Общие требования

ГОСТ 34028–2016 Прокат арматурный для железобетонных конструкций. Технические условия

П р и м е ч а н и е – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом, следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

3.1 В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 15.309, ГОСТ 14350, ГОСТ 16504, ГОСТ 17527, ГОСТ 19281, ГОСТ 21391, ГОСТ 34028, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1.1 **бандаж, обрешетка:** Вспомогательное упаковочное средство, предназначенное для защиты наружной поверхности металлопродукции от механических повреждений.

3.1.2 **внешний рынок:** Совокупность потребительских рынков, находящихся за пределами страны-изготовителя металлопродукции, регулируемых международными соглашениями.

3.1.3 **документ о качестве:** Документ, в котором изготовитель удостоверяет, что поставляемая металлопродукция соответствует требованиям нормативных документов или заказа.

П р и м е ч а н и е – В зависимости от вида документа о качестве изготовитель приводит или не приводит в нем результаты контроля и испытаний.

3.1.4 **единица металлопродукции:** Отдельный экземпляр штучной металлопродукции, который может быть представлен в виде отдельного рулона, мотка, листа, прутка и др.

3.1.5 **заказчик:** юридическое или физическое лицо, сделавшее заказ другой стороне – изготовителю или продавцу металлопродукции.

3.1.6 **инспектирующая организация:** Организация, осуществляющая контроль за про-

цессами производства и приемки металлопродукции, а также приемку металлопродукции в соответствии с поручением заказчика.

3.1.7 катанка: Горячекатаная длинномерная металлопродукция с поперечным сечением постоянных размеров ≥ 5 мм по все длине, получаемая на проволочных или проволочно-сортовых станах, смотанная в мотки.

3.1.8 контракт: Соглашение между двумя или более сторонами, находящимися в разных странах, по купле-продаже металлопродукции в соответствии с согласованными сторонами условиями и приложением спецификации с перечнем видов металлопродукции.

3.1.9 контроль неспециальный: Контроль, осуществляемый изготовителем по его собственным методикам с целью оценки соответствия требованиям нормативных документов или заказа металлопродукции, изготовленной по одному и тому же производственному процессу.

П р и м е ч а н и е – Контролируемая металлопродукция может не совпадать с фактически поставленной металлопродукцией.

3.1.10 контроль специальный: Контроль, осуществляемый изготовителем перед поставкой с целью оценки соответствия требованиям нормативных документов или заказа металлопродукции, предназначенной для поставки, или контрольной партии, представляющей собой часть поставки.

3.1.11 лента: Плоская металлопродукция прямоугольного сечения равномерной толщины и шириной менее 500 мм, получаемая путем прокатки или продольным роспуском.

3.1.12 орган государственного контроля (надзора): Подведомственное Федеральному органу исполнительной власти государственное учреждение, уполномоченное на проведение государственного контроля (надзора) в области строительства и безопасности.

3.1.13 пакет: Пачка листов, упакованная в упаковочный материал (реквизит).

3.1.14 пачка: Несколько обвязанных заготовок, листов, профилей или прутков.

3.1.15 поддон: Тара, предназначенная для упаковывания металлопродукции с помощью пленочных материалов и транспортирования.

3.1.16 поштучно отгружаемая металлопродукция: Металлопродукция, отгружаемая без упаковки (ВУ-1).

3.1.17 проволока: Длинномерная металлопродукция с поперечным сечением постоянных размеров по все длине, получаемая путем холодного волочения через обжимной штамп (волоку) или путем прохождения под давлением между валками.

3.1.18 прокат листовой: Плоская катаная металлопродукция со свободной деформацией кромки, обычно прямоугольного сечения, с кромкой в состоянии поставки или обрезанной на ножницах или огневой (плазменной) или другой резкой.

3.2 В настоящем стандарте применены следующие условные обозначения, объединяю-

щие несколько видов металлопродукции:

3.2.1 **заготовки:** блюм, сляб, слитки, заготовки, в том числе литые и кованные;

3.2.2 **листы:** прокат в листах, прокат широкополосный универсальный и лента в отрезках;

3.2.3 **мотки:** катанка, прокат сортовой (кроме сортового полосового), в том числе, калиброванный, со специальной отделкой поверхности (кроме шлифованного), специальные фасонные профили, проволока, смотанная по окружности или намотанная на катушки, лента многорядовая;

3.2.4 **полосы:** прокат сортовой полосовой;

3.2.5 **профили:** фасонный прокат и гнутые профили;

3.2.6 **прутки:** прокат сортовой (кроме сортового полосового), в том числе, калиброванный, со специальной отделкой поверхности, шлифованный, прутки кованные;

3.2.8 **рулоны:** прокат листовой в рулонах и лента в рулонах.

4 Правила приемки

4.1 Общие положения

4.1.1 Приемку металлопродукции осуществляют партиями.

4.1.2 Определение партии, объем контроля и испытаний, методы отбора проб, образцов устанавливают в нормативных документах на конкретные виды металлопродукции.

Проверку качества и приемку партии металлопродукции проводит изготовитель.

4.1.2.1 Если иное не оговорено в нормативных документах на металлопродукцию или в заказе, при контроле качества поверхности металлопродукции, поставляемой в мотках или рулонах, партию считают соответствующей установленным требованиям, если масса участков, с несоответствующим качеством поверхности, не превышает 2 % массы партии.

При обнаружении дефектных участков на поверхности металлопродукции у заказчика и их предъявлении изготовителю, изготовитель должен компенсировать заказчику такое же количество качественной металлопродукции.

Массу участков металлопродукции с дефектами определяют взвешиванием.

Для металлопродукции, поставляемой в рулонах, допускается изготовителю и заказчику определение массы таких участков по методике, приведенной в приложении А, если не согласована иная методика.

4.1.3 При получении неудовлетворительных результатов испытаний партия металлопродукции по решению изготовителя может быть подвергнута повторным испытаниям в соответствии с 4.2, или доработке с последующим предъявлением на повторную приемку.

4.2 Повторные испытания

4.2.1 Если иное не установлено в нормативных документах на поставку металлопродукции, то при получении неудовлетворительных результатов испытаний при выборочном контроле партии по любому показателю, по нему проводят повторные испытания по одной из следующих схем:

- схема 1 – на пробах, образцах, отобранных от удвоенного количества единиц металлопродукции в партии, из числа, не проходивших первичные испытания.

При получении удовлетворительных результатов повторных испытаний все единицы металлопродукции, входящие в партию, считают соответствующими установленным требованиям, за исключением единиц металлопродукции, не выдержавших первичные испытания;

- схема 2 – на пробах, образцах, отобранных от удвоенного количества единиц металлопродукции в партии, из числа, не проходивших первичные испытания, а также на удвоенном количестве проб, образцов, отобранных от единиц металлопродукции, не выдержавших первичные испытания.

При получении удовлетворительных результатов повторных испытаний все единицы металлопродукции, входящие в партию, считают соответствующими установленным требованиям.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний допускается проводить сплошной контроль по показателям выборочного контроля, по которым эти испытания не выдержаны, за исключением единиц металлопродукции, не выдержавших первичные и повторные испытания.

4.2.2 Если иное не установлено в нормативных документах на конкретные виды металлопродукции, то при получении неудовлетворительных результатов испытаний при сплошном контроле по любому показателю, по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве проб, образцов, отобранных от единиц металлопродукции, не выдержавших первичные испытания.

При получении удовлетворительных результатов повторных испытаний единицы металлопродукции, не выдержавшие первичные испытания, считают соответствующими установленным требованиям.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний единицы металлопродукции считаются несоответствующими установленным требованиям.

4.2.3 При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний при выборочном или сплошном контроле, а также при получении неудовлетворительных результатов первичных испытаний при сплошном контроле, у изготовителя допускается подвергать партию

металлопродукции повторной термической обработке (если термическая обработка проводилась в соответствии с заказом) и предъявлять к повторной приемке как новую партию.

4.2.4 При получении неудовлетворительных результатов контроля химического состава стали по ковшовой пробе, контроль химического состава стали изготовителем может быть проведен на пробе, отобранной от готовой металлопродукции с определением массовой доли всех элементов. В документе о качестве, в этом случае, в строке результатов химического анализа дополнительно указывают фразу: «В готовой металлопродукции».

4.3 Документ о качестве

4.3.1 Каждую отгружаемую партию металлопродукции сопровождают документом о качестве с обозначением в соответствии с приложением Б. Вид документа о качестве оговаривают в заказе. Если в заказе не указано, то вид документа о качестве выбирает изготовитель, если иное не оговорено в нормативном документе на поставку металлопродукции.

4.3.2 Допускается, при одновременной поставке одному заказчику нескольких партий металлопродукции, отгружаемых в один вагон или одно транспортное средство, оформление одного документа о качестве, содержащего все необходимые данные о каждой партии металлопродукции.

5 Маркировка

5.1 Общие положения

5.1.1 Металлопродукция должна иметь маркировку, содержащую идентификационные данные в соответствии с нормативными документами.

5.1.2 Если в нормативном документе на металлопродукцию не указано иное, то маркировку наносят по одному из следующих вариантов:

- непосредственно на поверхность каждой единицы металлопродукции или на прикрепляемую к ней этикетку, если металлопродукция не подлежит упаковке;
- на ярлык, если металлопродукция упакована в пачки, пакеты, мотки, рулоны, связки мотков и стопы рулонов.

Допускается наносить дополнительную маркировку непосредственно на каждую единицу металлопродукции, упакованную в пачки или пакеты.

5.1.3 Если иное не оговорено в документе на поставку металлопродукции, то вариант нанесения маркировки в зависимости от вида металлопродукции и ее размеров принимается по таблице 1.

Т а б л и ц а 1 – Вариант нанесения маркировки в зависимости от вида металлопродукции и ее размеров

Вид металлопродукции	Вариант нанесения маркировки для металлопродукции размером	
	непосредственно на каждую единицу металлопродукции или этикетку	на ярлык
Заготовки	Номинальным размером до 250 мм включ.	
	Номинальным размером свыше 250 мм	+
Листы	Толщиной 4 мм и более	Толщиной до 4 мм
Рулоны, стопы рулонов	+	Всех размеров по толщине в соответствии с нормативными документами на требования к сортаменту
Прутки, полосы	Номинальным размером (диаметр, диаметр вписанного круга, сторона квадрата, толщина полосы) 30 мм и более	
	+	Номинальным размером (диаметр, диаметр вписанного круга, сторона квадрата, толщина полосы) до 30 мм
Мотки, связки мотков	+	Всех номинальных размеров поперечного сечения в соответствии с нормативными документами на требования к сортаменту
Профили	Всех номеров (типов) профилей	
<p>П р и м е ч а н и я</p> <p>1 Знак «+» означает, что данный вариант маркировки применяется по согласованию изготовителя с заказчиком.</p> <p>2 Допускается маркировать каждый лист толщиной до 4,0 мм.</p> <p>3 Если иное не оговорено в заказе, для прутков, полос и профилей вариант нанесения маркировки выбирает изготовитель.</p>		

5.1.4 Для маркировки металлопродукции применяют ярлыки металлические, пластмассовые, самоклеющиеся, деревянные, этикетки из водостойкой пленки или из других синтетических материалов. Материалы ярлыка и этикетки должны обеспечивать их сохранность и сохранность нанесенной на них маркировки, в том числе при транспортировании и разгрузке, в условиях всех климатических районов по ГОСТ 16350.

5.1.5 Рекомендуется применять этикетки и ярлыки с соотношением размеров сторон от 1:1 до 1:2 и площадью не менее 24 см².

Ярлыки могут иметь отверстия для их крепления проволокой или лентой, расположенные на расстоянии не менее 5 мм от края.

5.1.6 Маркировку, непосредственно на металлопродукцию, наносят следующими способами или их сочетанием:

- клеймением (ручным или машинным);

- накаткой;
- электрографическим;
- краской,
- непрозрачным лаком или чернилами;
- наклеиванием этикеток;
- прикреплением ярлыков;
- прокаткой (прокатная маркировка).

Допускается нанесение маркировки другими способами и/или дополнительной нетекстовой маркировки в виде штрих-кода, QR-кода или цветовой маркировки.

Способ нанесения маркировки выбирает изготовитель, если иное не указано в нормативных документах на металлопродукцию или в заказе.

5.1.7 Маркировка должна быть четкой и несмываемой. Рекомендуемая высота знаков маркировки – не менее 3 мм, ширина – не менее 1 мм. На этикетках, ярлыках, а также в маркировке непосредственно на поверхности заготовок, профилей и прутков размером сечения более 60 мм и ленты шириной более 50 мм высота знаков маркировки должна быть не менее 4 мм, ширина – не менее 2 мм.

При маркировке краской допускается высота знаков маркировки до 100 мм и ширина – до 70 мм.

Между изготовителем и заказчиком, при необходимости, может быть согласована глубина маркировки металлопродукции клеймением.

5.1.8 По согласованию изготовителя с заказчиком производится дополнительная цветочная маркировка краской.

Цветовую маркировку краской наносят на торец единицы металлопродукции или на конец пачки металлопродукции в соответствии с требованиями нормативных документов на поставку металлопродукции из стали конкретных марок.

5.1.9 Для арматурного проката допускается прокатная маркировка. Конкретные требования к прокатной маркировке должны оговариваться в нормативных документах на поставку металлопродукции.

5.1.10 На обратную сторону рулонной металлопродукции с односторонним полимерным покрытием наносят обязательную пошаговую маркировку. Конкретные требования в обязательной пошаговой маркировке должны оговариваться в нормативных документах на поставку металлопродукции.

5.1.11 Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192.

5.1.12 Маркировка металлопродукции, поставляемой на внешний рынок

5.1.12.1 Маркировку рекомендуется выполнять:

- на поверхности металлопродукции или этикетке – на языке, указанном в заказе на поставку, в случае отсутствия указаний – на языке изготовителя и/или на английском языке;
- на ярлыке – на языке изготовителя и языке, указанном в заказе на поставку, а в случае отсутствия указаний – на языке изготовителя и/или на английском языке.

5.1.12.2 Маркировка может дополнительно, к указанному в 5.2.4 и 5.3.1, содержать:

- наименование экспортирующей организации;
- номер контракта и/или заказа (спецификации).

5.1.13 По согласованию изготовителя с заказчиком содержание маркировки может изменяться.

5.2 Маркировка, наносимая непосредственно на металлопродукцию или этикетку, при поставке поштучно

5.2.1 Маркировку наносят:

- на расстоянии не более 500 мм от торца заготовки, прутка, полосы, профиля, листа, рулона (на наружной поверхности его верхнего витка) или боковой кромки листа;
- на торце заготовки, прутка, листа, рулона, если это позволяет размер их поперечного сечения.

5.2.2 Допускается при механизированной маркировке в потоке наносить маркировку:

- на другом расстоянии от торца металлопродукции, от торца или кромки листа;
- на боковую кромку верхнего листа каждого пакета, если это позволяет толщина листа.

5.2.3 На листах, а по требованию заказчика, и на других видах металлопродукции, место маркировки, нанесенной клеймением, должно быть обведено краской, непрозрачным лаком или битумом.

5.2.4 Если в нормативном документе на металлопродукцию не указано иное, то маркировка, наносимая непосредственно на металлопродукцию или этикетку, должна содержать:

- товарный знак и/или наименование изготовителя;
- обозначение нормативного документа;
- марку стали и/или класс прочности. Допускается взамен марки стали указывать ее условное обозначение с его расшифровкой в документе о качестве, если это оговорено в нормативном документе на поставку металлопродукции;
- сведения о категориях металлопродукции по нормируемым характеристикам (при наличии их в нормативных документах на конкретные виды металлопродукции), если согласовано в заказе;
- номер плавки или ее условное обозначение с указанием расшифровки в документе о

качестве;

- номер партии (при делении плавки на партии);
- номинальный размер (диаметр, диаметр вписанного круга, сторона квадрата, толщина, ширина, длина (по согласованию изготовителя с заказчиком), номер (тип) профиля, а при необходимости, другие размеры сечения;
- информацию (знак) об оценке соответствия (сертификации или декларирования):
 - для металлопродукции, подлежащей обязательной сертификации (декларированию), в соответствии с техническими регламентами Таможенного союза или государств, принявших настоящий стандарт;
 - при наличии у изготовителя добровольных сертификатов соответствия – по усмотрению изготовителя.

По согласованию изготовителя с заказчиком допускается изменение информации или нанесение дополнительной информации.

5.2.4.1 По согласованию изготовителя с заказчиком полную маркировку на металлопродукцию допускается наносить на каждую десятую единицу металлопродукции, но не менее чем на две единицы металлопродукции в вагоне. В этом случае, на остальные единицы металлопродукции наносят: номер плавки, марку стали и/или класс прочности, на каждый сляб – габаритные размеры.

5.3 Маркировка, наносимая на ярлык

5.3.1 Маркировка, наносимая на ярлык, дополнительно к информации, указанной в 5.2.4 должна содержать:

- массу нетто (фактическую) пачки, пакета, мотка, рулона или связки мотков и стопы рулонов;
- массу брутто (масса упаковочных материалов (реквизитов) и металлопродукции) пачки, пакета, мотка, рулона или связки мотков и стопы рулонов.

По согласованию изготовителя с заказчиком допускается изменение информации или нанесение дополнительной информации.

Допускается массу нетто указывать на дополнительном ярлыке, а по согласованию изготовителя с заказчиком – не указывать.

5.3.2 Если в нормативном документе не указано иное, на металлопродукцию в пачках, пакетах, мотках, рулонах навешивают два ярлыка. Допускается на металлопродукцию в мотках навешивать один ярлык.

К пачкам, пакетам, рулонам один ярлык прикрепляют к одному из концов пачки, пакета, рулона, второй – к другому концу.

На металлопродукцию в связках мотков или стопах рулонов навешивают по одному ярлыку на каждый из мотков или рулонов и один ярлык на связку мотков или стопу рулонов. Ярлыки прикрепляют со стороны, удобной для просмотра, или помещают в специальный карман.

5.3.3 По согласованию изготовителя с заказчиком на металлопродукцию в пачках, пакетах длиной до 6 м включительно навешивают один ярлык, длиной более 6 м – два ярлыка, по одному на каждом конце пачки, пакета.

5.3.4 Если в нормативных документах на поставку или при оформлении заказа установлена необходимость поштучной маркировки для металлопродукции в пачках, то на пачку навешивают не менее одного ярлыка.

5.3.5 Ярлыки должны быть прочно прикреплены к металлопродукции.

6 Упаковка

6.1 Требования к таре, упаковочным материалам и специальным изделиям для упаковки

6.1.1 Тара:

- ящики;
- поддоны для упаковки (деревянные, стальные, пластиковые);
- поддоны транспортные (для раскрепления грузов при транспортировании по железной дороге).

6.1.2 Упаковочные материалы:

- обвязка (лента, катанка и проволока);
- упаковочная ткань;
- нетканые материалы;
- упаковочная бумага, пленки;
- упаковочные листовые материалы (стальные, пластиковые и т.д.);
- специальные изделия для упаковки:
 - защитные подкладки на кромки, подкладки под упаковочную ленту;
 - торцевые кольца для рулонной металлопродукции;
 - уголки, швеллеры для защиты кромок;
 - короба;
 - вспомогательные упаковочные средства.

6.1.3 Требования к обвязке

6.1.3.1 Для обвязки применяют следующие материалы:

- ленту стальную толщиной от 0,5 до 2,0 мм и шириной до 32 мм по ГОСТ 6009;

- катанку или проволоку диаметром до 8 мм по ГОСТ 3282.

Допускается использовать для обвязки ленту металлическую, в том числе вошеную или покрытую лаком для предотвращения возникновения коррозии, размерами 0,8×19 мм, 0,8×32 мм или 1,0×32 мм, ПЭТ-ленту размерами 1,3×25 мм или 1,0×32 мм, ленту пластиковую толщиной от 0,9 до 1,3 мм и шириной до 32 мм и ленту из других неметаллических материалов и других размеров, обеспечивающих надежность и прочность обвязки не менее чем при обвязке катанкой или проволокой по ГОСТ 3282 и лентой по ГОСТ 6009.

П р и м е ч а н и е – Рекомендуемые типы лент, применяемых для обвязки и их механические характеристики, приведены в приложении В, типы лент, применяемых в зависимости от вида металлопродукции, приведены в приложении Г, назначение ленты – в приложении Д.

Допускается применение обвязочных материалов других размеров и потребительских характеристик, обеспечивающих надежность и прочность обвязки.

6.1.3.2 Для обвязок пачек, пакетов, ящиков, рулонов и связок применяют упаковочные материалы по 6.1.3.1. Выбор размера упаковочного материала зависит от объема и массы металлопродукции, подлежащей упаковке.

Концы упаковочной ленты при обвязке следует соединять с помощью замков, просечки (беззамковый тип соединения), точечного сварного шва или любым другим способом, обеспечивающим прочность соединения. Натяжка упаковочных лент должна обеспечивать плотность упаковок и товарный вид скреплений.

При ручной обвязке укрутка концов катанки или проволоки должна быть прочной, не менее чем в 2-3 оборота.

Обвязку с помощью вязальных машин проводят в один оборот, концы катанки или проволоки соединяют с помощью контактной сварки или укруткой не менее, чем в два оборота. Средства скрепления должны соответствовать требованиям ГОСТ 21650.

Концы проволочных обвязок после укрутки должны быть прижаты к металлопродукции и иметь длину не более 150 мм.

6.1.3.3 Не допускается использование обвязок для захвата груза при перегрузочных операциях.

6.2 Общие требования по упаковке металлопродукции

6.2.1 Если в нормативном документе на поставку металлопродукции или в заказе не указано иное, металлопродукция в зависимости от вида и размеров поставляется поштучно или в упакованном виде в соответствии с условиями поставки, указанными в таблице 2. Условное обозначение условий поставки должно быть оговорено в заказе.

ГОСТ 7566–
проект, окончательная редакция

Таблица 2 – Условия поставки металлопродукции

Условное обозначение условий поставки при заказе	ВУ-1	ВУ-2	ВУ-3	ВУ-4	ВУ-5	ВУ-6
<p>Условия поставки</p> <p>Наименование металлопродукции</p>	Поштучно (без упаковки)	Обвязка	Комбинированная упаковка из различных упаковочных материалов, обвязка	Комбинированная упаковка, включающая внутреннюю (обвязка, один или несколько слоев антикоррозионной бумаги/пленки, уголки) и внешнюю (защитные листы, диски, уголки), обвязку	То же что и ВУ-4 с креплением на поддон (для рулонов с вертикальной осью)	То же что и ВУ-4 с помещением в ящик, контейнер
Листы толщиной св. 6 мм, прутки и заготовки номинальным размером поперечного сечения 250 мм и более	+	–	–	–	–	–
Прутки, полосы и заготовки номинальным размером поперечного сечения св. 100 до 250 мм и профили с наибольшей длиной стороны сечения св. 100 мм	+	+	–	–	–	–
Прутки, полосы, заготовки и профили номинальным размером поперечного сечения 100 мм и менее, холоднотянутые профили из горячекатаной нетравленной заготовки	–	+	+	+	–	–
Металлопродукция горячекатаная нетравленная (листы, рулоны, лента)	–	+	+	+	–	–
Металлопродукция горячекатаная травленная, оцинкованная (листы, рулоны, лента)	–	+	+	+	–	–
Металлопродукция холоднокатаная, оцинкованная, с полимерным покрытием (листы, рулоны, лента)	–	–	+	+	+	+

ГОСТ 7566–
проект, окончательная редакция

Продолжение таблицы 2

Условное обозначение условий поставки при заказе	ВУ-1	ВУ-2	ВУ-3	ВУ-4	ВУ-5	ВУ-6
<p align="center">Условия поставки</p> <p align="center">Наименование металлопродукции</p>	Поштучно (без упаковки)	Обвязка	Комбинированная упаковка из различных упаковочных материалов, обвязка	Комбинированная упаковка, включающая внутреннюю (обвязка, один или несколько слоев антикоррозионной бумаги/пленки, уголки) и внешнюю (защитные листы, диски, уголки), обвязку	То же что и ВУ-4 с креплением на поддон (для рулонов с вертикальной осью)	То же что и ВУ-4 с помещением в ящик, контейнер
Металлопродукция холоднокатаная из электротехнической анизотропной стали (рулоны, лента)	–	–	–	+	+	+
Металлопродукция холоднокатаная из электротехнической изотропной стали (рулоны, лента)	–	–	+	+	+	–
Прутки и мотки калиброванные, шлифованные, со специальной отделкой поверхности из коррозионностойкой стали, горячекатаные листы и рулоны толщиной до 6 мм включ. из коррозионностойкой стали травленые	–	–	–	+	+	+
Прутки и мотки калиброванные, шлифованные, со специальной отделкой поверхности, горячекатаные листы и рулоны толщиной до 6 мм включ.	–	+	+	+	+	+
Гнутые профили из холоднокатаной и травленой горячекатаной заготовки	–	+	+	+	+	+

Окончание таблицы 2

Условное обозначение условий поставки при заказе	ВУ-1	ВУ-2	ВУ-3	ВУ-4	ВУ-5	ВУ-6
Условия поставки Наименование металлопродукции	Поштучно (без упаковки)	Обвязка	Комбинированная упаковка из различных упаковочных материалов, обвязка	Комбинированная упаковка, включающая внутреннюю (обвязка, один или несколько слоев антикоррозионной бумаги/пленки, уголки) и внешнюю (защитные листы, диски, уголки), обвязку	То же что и ВУ-4 с креплением на поддон (для рулонов с вертикальной осью)	То же что и ВУ-4 с помещением в ящик, контейнер
Гнутые профили из проката с покрытиями	–	+	+	+	+	+
Проволока в мотках	–	+	+	+	+	+
<p>Примечания</p> <p>1 Знак «+» означает, что данное условие поставки применяется.</p> <p>2 Знак «–» означает, что данное условие поставки не применяется.</p> <p>3 По согласованию изготовителя с заказчиком поштучно (без упаковки) может поставляться металлопродукция размером поперечного сечения менее 100 мм.</p>						

6.2.2 Для металлопродукции, сопровождаемой документом о качестве:

- 2.1 и 2.2 – каждая пачка, каждый пакет, связка мотков или стопа рулонов должна состоять из металлопродукции одного вида, одного размера по сечению, стали одной марки и/или класса прочности, одного состояния поставки, стали одной плавки, а по согласованию изготовителя с заказчиком – из стали нескольких плавок.

- 3.1 и 3.2 – каждая пачка, каждый пакет, связка мотков или стопа рулонов должна состоять из металлопродукции одной партии.

6.2.3 Способы и виды упаковки металлопродукции должны обеспечивать сохранность металлопродукции и безопасность выполнения погрузочно-разгрузочных операций.

6.2.4 По требованию заказчика металлопродукция должна быть обернута упаковочным материалом, в том числе, с применением летучих и/или контактных ингибиторов коррозии для защиты металлопродукции от воздействия окружающей среды.

6.2.5 По требованию заказчика упаковка металлопродукции, поставляемой в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности, должна проводиться в соответствии с ГОСТ 15846.

6.2.6 По требованию заказчика для защиты от воздействия окружающей среды на металлопродукцию может быть нанесено временное консервационное покрытие, обеспечивающее защиту поверхности на период ее транспортирования и хранения.

6.2.7 Средства скрепления и обвязки пакетов, рулонов, мотков, связок мотков или стоп рулонов, а также металлопродукции, располагаемой на поддонах, должны соответствовать ГОСТ 21650.

6.2.8 Средства скрепления и обвязки пакетов, рулонов, мотков или металлопродукции, располагаемой на поддонах, не являются приспособлениями для строповки.

По требованию заказчика пакеты, рулоны, мотки и поддоны должны быть снабжены строповочными средствами, обеспечивающими безопасность строповки при погрузочно-разгрузочных операциях.

6.2.9 Если между изготовителем и заказчиком не согласовано иное, то масса пачки, пакета, рулона, мотка, а также масса металлопродукции, поставляемой без упаковки, должна быть не более:

- при ручной погрузке и разгрузке – 80 кг;
- при механизированной погрузке и разгрузке – в соответствии с заказом: 5, 10, 15, 20, 25, 30 и 35 т, в зависимости от грузоподъемности имеющегося оборудования.

Ручная разгрузка металлопродукции должна быть указана в заказе.

6.2.10 По согласованию изготовителя с заказчиком пачки, пакеты металлопродукции

размером поперечного сечения 50 мм и менее массой до 100 кг могут поставляться с предварительной обвязкой пачек, пакетов. Для профилей за номинальный размер принимают наибольшую сторону сечения.

6.2.11 В соответствии с заказом устанавливают массу грузового места. При отсутствии в заказе указания о массе грузового места, ее устанавливает изготовитель.

6.2.12 Дополнительные требования к упаковке и формированию грузовых мест должны соответствовать нормативным документам на поставку конкретных видов металлопродукции.

6.2.13 Допускается упаковывать металлопродукцию в соответствии со схемами упаковки, разработанными изготовителем. Схемы упаковки, материал для изготовления упаковочных материалов (реквизитов) и их размеры согласовываются с заказчиком.

6.2.14 Требования к упаковке листов и рулонов горячекатаных травленных, холоднокатаных, оцинкованных, металлопродукции из электротехнической стали, должны согласовываться в момент получения запроса и размещения заказа на производство металлопродукции.

6.3 Защита поверхности металлопродукции от коррозии

6.3.1 Для защиты поверхности металлопродукции от коррозии, если это предусмотрено нормативными документами на поставку конкретных видов металлопродукции, применяют масла, смазки и ингибиторы в соответствии с ГОСТ 9.014, промышленное масло по ГОСТ 20799 или другие виды консервационных материалов по нормативным документам, согласованным в установленном порядке.

6.3.2 Для защиты металлопродукции от коррозии рекомендуется применять упаковку из многослойного композитного материала на основе антикоррозийной ингибированной бумаги. Допускается применять другие антикоррозионные материалы.

6.3.3 Металлопродукцию, подлежащую промасливанию, по требованию заказчика поставляют без промасливания или с промасливанием только торцов пачки или рулона.

Металлопродукцию из коррозионностойких стали и сплавов марок по ГОСТ 5632 промасливают по усмотрению изготовителя.

6.3.4 Для металлопродукции рекомендуются следующие виды защиты от коррозии:

- холоднокатаной, калиброванной, со специальной отделкой поверхности, оцинкованной и горячекатаной травленной – консервация. При заказе металлопродукции без консервации – коррозия не является браковочным признаком;

- холоднокатаной и горячекатаной травленной – промасливание, обеспечивающее в течение трех месяцев, начиная с момента производства, при условии обеспечения требований к упаковке, транспортированию и хранению, отсутствие появления коррозии;

- оцинкованной – пассивация и/или промасливание. В случае промасливания (без пассивации)

вации) наносится консервационное масло на обе стороны металлопродукции для защиты от коррозии в течение трех месяцев с момента производства в стандартных условиях упаковки, транспортирования, погрузки и хранения. Пассивация и пассивация с промасливанием применяются для защиты оцинкованной металлопродукции от коррозии в течение шести месяцев с момента производства в стандартных условиях упаковки, транспортирования, погрузки и хранения;

- из электротехнической стали – электроизоляционное покрытие, обеспечивающее в течение трех месяцев, начиная с момента производства, при условии обеспечения требований к упаковке, транспортированию и хранению, отсутствие появления коррозии. При заказе потребителем металлопродукции без электроизоляционного покрытия, коррозия не является браковочным признаком.

6.4 Обязка металлопродукции

6.4.1 Обязка заготовок, прутков, полос, профилей в пачки

6.4.1.1 Поперечное сечение пачек в зависимости от размеров и формы поперечного сечения металлопродукции должно приближаться к кругу, прямоугольнику, квадрату или шестиграннику. По согласованию изготовителя с заказчиком допускается иное поперечное сечение пачек.

6.4.1.2 При упаковке прутков, полос, профилей мерной и кратной мерной длины торцы пачки должны быть выравнены с одной стороны. Выступающие концы с другой стороны не должны превышать для металлопродукции:

- мерной длины – предельных отклонений по длине, установленных в нормативных документах на требования к сортаменту конкретных видов металлопродукции;
- кратной длины – величины одного крата.

По согласованию изготовителя с заказчиком допускается упаковка без выравнивания торцов.

Для кованных прутков допускаются выступающие концы с одной стороны пачки до 250 мм.

6.4.1.3 При поставке металлопродукции немерной длины, оставшейся от раскатов, металлопродукцию разной длины упаковывают с выравниванием торцов пачек с одной стороны.

6.4.1.4 Заготовки, прутки, полосы, профили в пачке должны быть плотно уложены и прочно обвязаны в поперечном направлении. Минимальное количество обвязок пачек или связок пачек в зависимости от их массы и длины должно соответствовать таблице 3. Обвязки должны быть равномерно распределены, через примерно равные расстояния, по длине пачки.

Расстояние крайних обвязок от торца пачки – от 0,2 до 1,5 м.

Примечание – По согласованию изготовителя с заказчиком могут быть установлены иные интервалы обвязок в поперечном направлении.

Таблица 3 – Количество обвязок пачек

Масса упаковки	Количество обвязок, шт., не менее, при длине металлопродукции, м					
	до 4 включ.	св. 4 до 6 включ.	св. 6 до 9 включ.	св. 9,0 до 12,2 включ.	св. 12,2 до 18,3 включ.	св. 18,3
Пачки массой 0,1-10 т	2	3	4	5	6	7
Связки пачек массой от 0,1 до 10 т включ. с предварительной упаковкой в пачки массой до 100 кг	(2n+2)	(3n+3)	(4n+4)	(5n+5)	–	–
<p>Примечания</p> <p>1 «n» – число пачек в связке, число перед «n» – количество обвязок на пачке, «плюс число» – количество обвязок в связке;</p> <p>2 Знак «–» означает, что обвязку пачек в связки не производят.</p>						

6.4.1.5 Прутки размером поперечного сечения до 25 мм включительно и длиной более 12 м допускается поставлять согнутыми пополам – «шпилькой» в соответствии с заказом.

6.4.2 Обвязка листов в пачки

6.4.2.1 Листы в пачках должны быть прочно обвязаны в продольном и поперечном направлениях. В местах огибания кромок листов под средства обвязки укладывают подкладки. При обвязке листов пакетовязальными машинами, а также при упаковке пачек листов в ящики, подкладки допускается не укладывать.

6.4.2.2 При необходимости ограничения высоты пачки, требование должно быть указано в нормативных документах на поставку металлопродукции или согласовано при заказе.

6.4.2.3 Количество поперечных обвязок в зависимости от длины листов, а продольных – от ширины, должно соответствовать указанным в таблице 4.

Т а б л и ц а 4 – Количество продольных и поперечных обвязок пачек

Длина или ширина листа, мм	Минимальное количество обвязок пачек, шт.			
	горячекатаных листов		горячекатаных травленых и холоднокатаных листов	
	продольных	поперечных	продольных	поперечных
До 800 включ.	1	1	1	1
Св. 800 до 2000 включ.	2	2	2	2
» 2000 » 4000 »		3	3	4
» 4000 » 6000 »		4		6
» 6000	3	5	4	8

Примечание – По согласованию изготовителя с заказчиком минимальное количество обвязок для горячекатаных травленых листов может быть аналогично количеству обвязок для горячекатаных листов.

6.4.2.4 Допускается не обвязывать в продольном направлении пачки листов шириной менее 1,0 м или длиной более 8 м, а по требованию заказчика – длиной более 4,5 м. При этом не допускается смещение листов в пачке при транспортировании.

По требованию заказчика проводят продольную обвязку пачек листов длиной более 8 м в соответствии с таблицей 4.

6.4.2.5 При механизированной обвязке в потоке пачек горячекатаных листов допускается их обвязка только поперечными обвязками в количестве, равном сумме продольных и поперечных обвязок в соответствии с таблицей 4.

6.4.2.6 Расстояние обвязки от торца пачки листов – от 0,2 м до 1,0 м.

6.4.2.7 По требованию заказчика к пачкам снизу должны быть прикреплены специальные деревянные или металлические брусья или поддоны.

6.4.3 Обвязка металлопродукции в мотки или рулоны, в связки мотков или стопы рулонов

6.4.3.1 Мотки должны быть обвязаны не менее, чем двумя диаметрально расположенными обвязками.

Мотки массой более 1 т должны быть обвязаны четырьмя диаметрально расположенными обвязками.

Связки мотков должны быть прочно скреплены двумя – четырьмя обвязками.

6.4.3.2 Мотки металлопродукции размером поперечного сечения до 40 мм включительно допускается поставлять в связках не более шести мотков.

6.4.3.3 Рулоны должны быть плотно смотаны и обвязаны одной-двумя круговыми или двумя-шестью радиальными обвязками, а стопа рулонов – двумя-тремя радиальными обвязками. Рулоны в стопу укладывают с прокладками. Рулоны резаной ленты, смотанные на одну моталку, допускается увязывать без прокладок между рулонами.

6.4.3.4 Количество обвязок рулонов горячей смотки толщиной менее 4 мм при плотном прилегании наружного конца допускается устанавливать по согласованию изготовителя с заказчиком.

6.4.3.5 Обвязку рулонов горячей смотки толщиной 4 мм и более при плотном прилегании наружного конца проводят по требованию заказчика. По согласованию изготовителя с заказчиком допускается упаковка рулонов приваркой внешних концов точечной электросваркой без применения обвязочной ленты.

6.5 Упаковка в упаковочные тару и материалы (реквизиты)

6.5.1 Требования к упаковочным таре и материалам (реквизитам)

6.5.1.1 В качестве упаковочной тары и материалов (реквизитов) для упаковки металлопродукции применяют:

- металлические и пластиковые пакеты (поддоны, ящики);
- деревянные и пластиковые ящики (поддоны, бруски);
- деревянные и пластиковые бандажы и обрешетки;
- тарную ткань;
- картонные шпули;
- металлические или пластиковые катушки;
- синтетические пленки;
- другие виды упаковочной тары и материалов.

6.5.1.2 Масса металлической упаковки не должна превышать 2,5 % массы металлопродукции.

При упаковке в пакеты пачек листов менее 2 т и длине листов менее 4 м допускается масса металлической упаковки до 60 кг, а при длине листов от 4 до 6 м – до 90 кг.

6.5.1.3 Металлические или полимерные упаковочные тару и материалы (реквизиты), применяемые для упаковки пакетов листов, состоят из нижнего (по согласованию изготовителя с заказчиком) и верхнего упаковочных листов и швеллеров (упаковочных листов, изогнутых в виде швеллеров, или уголков). Толщина металлических упаковочных листов – от 0,4 до 1,2 мм, полимерных листов – от 5 до 8 мм.

Допускается применять другие способы упаковки, обеспечивающие сохранность листов и товарный вид металлопродукции.

Швеллеры или уголки должны закрывать боковые и торцовые кромки листов в пакетах. Ширина полок швеллеров или уголков должна быть не менее 50 мм.

Допускается взамен верхнего упаковочного листа применять короб металлический или полимерный с толщиной листа до 8 мм с высотой борта не менее 2/3 высоты пакета.

При этом с боков и торцов пакета устанавливают уголки с полками не менее $3/4$ высоты и не менее 50 мм для подгибки под низ пакета.

6.5.1.4 При упаковке в пакеты пачек листов с обвязкой или с промасливанием и обвязкой под упаковочную ленту на ребра пачки должны быть положены предохранительные подкладки из листового проката толщиной от 0,5 до 1,2 мм и шириной от 100 до 150 мм.

При механизированной упаковке листов допускается предохранительные подкладки не ставить.

6.5.1.5 При упаковке рулонов подкладки не обязательны.

6.5.1.6 При поставке горячекатаных листов толщиной до 3,9 мм допускается верхний и нижний листы пачки использовать в качестве упаковки, при этом масса упаковки должна быть исключена из массы поставляемой металлопродукции.

6.5.1.7 Металлические, полимерные или другие упаковочные материалы (реквизиты), применяемые для упаковки холоднокатаных рулонов, состоят из внешнего и внутреннего упаковочного листа длиной, равной длине окружности рулона, и высотой, равной ширине листа и двух торцовых крышек.

6.5.1.8 Торцовые крышки, имеющие форму кольца, должны обеспечивать перекрытие торца рулона. Допускается применение торцовых крышек с допуском по наружному диаметру меньше диаметра рулона на 50 мм, с установкой защитных внешних и внутренних гофрированных уголков с шириной полки не менее 50 мм.

Допускается применение торцовых крышек без бортов по окружности:

- при диаметре внешнего упаковочного цилиндра больше диаметра рулона на 50 мм с последующим гибом кромок цилиндров по окружности;

- при использовании стальных гофрированных уголков, обеспечивающих перекрытие между внешним и внутренним упаковочными листами и торцовыми дисками не менее 50 мм.

6.5.1.9 Допускается для упаковки холоднокатаных рулонов (листовой прокат) шириной св. 500 до 2000 мм и холоднокатаных рулонов (ленты) применять упаковочную тару, состоящую из одного и более упаковочных листов.

6.5.1.10 При установке на поддон рулона в вертикальном положении допускается применять одну торцовую крышку, при установке в горизонтальном положении – две торцовые крышки.

6.5.1.11 Деревянные ящики изготавливают, в основном, из пиломатериалов хвойных пород по ГОСТ 8486 и пиломатериалов лиственных пород по ГОСТ 2695. Направление волокон в пиломатериалах должно быть параллельным кромке.

Не допускается применять доски со сквозными трещинами, сучками, непрочно сидящи-

Все пиломатериалы, применяемые для изготовления ящиков при поставке металлопродукции на внешний рынок, должны пройти фитосанитарную обработку.

6.5.1.12 Тип, конструкция ящиков и толщина досок в ящиках для грузов массой до 0,5 т включительно – по ГОСТ 2991, для грузов массой более 0,5 т – по ГОСТ 10198 или другим нормативным документам.

6.5.1.13 Упаковочные материалы (реквизиты), применяемые для обертки металлопродукции и выstelки жесткой тары, должны быть влагонепроницаемыми, прочными и нейтральными (бесхлорными и бескислотными) по ГОСТ 515, ГОСТ 5530, ГОСТ 8828, ГОСТ 9569 или другим нормативным документам, регламентирующим эти свойства упаковочных материалов (реквизитов).

6.5.2 Упаковка в тару прутков калиброванных, холодотянутых, шлифованных и круглых со специальной отделкой поверхности

6.5.2.1 Прутки размером поперечного сечения до 60 мм включительно, увязанные в пачки, упаковывают в синтетическую пленку, тарную ткань или другие виды упаковочных материалов по нормативным документам изготовителя. Пачки прутков могут быть упакованы в деревянные бандажии/обрешетки.

По требованию заказчика прутки упаковывают в деревянные ящики. Масса одного грузового места не должна превышать 1 т. По согласованию изготовителя с заказчиком масса одного грузового места может быть более 1 т.

6.5.2.2 Прутки со специальной отделкой поверхности любого размера поперечного сечения допускается упаковывать в пачки и материалы с ингибитором коррозии.

Массу пачки согласовывают в заказе.

6.5.3 Упаковка в тару мотков калиброванных, холодотянутых, шлифованных и со специальной отделкой поверхности

6.5.3.1 Мотки упаковывают в тару. По согласованию изготовителя с заказчиком масса одного грузового места должна быть не более 2,5 т.

6.5.3.2 Допускается упаковка мотков в синтетическую пленку по ГОСТ 9998, ГОСТ 16272 или ГОСТ 10354, в многослойный композитный материал, или другие упаковочные материалы, в том числе ингибированные, по нормативным документам изготовителя.

6.5.3.3 Мотки могут быть увязаны в связки.

6.5.4 Упаковка в тару листов и рулонов

6.5.4.1 Пачки холоднокатаных и горячекатаных травленых листов толщиной до 6 мм включительно массой до 5 т включительно перед укладкой в жесткую тару обвязывают поперечными обвязками в двух местах упаковочной лентой, а массой свыше 5 т – в трех местах.

По согласованию изготовителя с заказчиком допускается пакеты перед укладкой в жесткую тару не обвязывать или обвязывать меньшим количеством обвязок.

6.5.4.2 Упакованные в металлические или полимерные упаковочные пакеты листы плотно обвязывают упаковочной лентой.

Количество продольных и поперечных обвязок на пакетах с холоднокатаными листами должно быть не менее указанного в таблице 5.

Т а б л и ц а 5 – Количество продольных и поперечных обвязок

Ширина листа, мм	Количество продольных обвязок, шт.	Длина листа, мм	Количество поперечных обвязок, шт.
До 1000 включ.	2	До 1000 включ.	2
Св. 1000	3*	Св. 1000 до 2000 включ.	не менее 3
		» 2000 до 4000 »	не менее 4
		» 4000 до 6000 »	не менее 6
* По согласованию изготовителя с заказчиком допускается две продольные обвязки.			

6.5.4.3 Количество продольных и поперечных обвязок на пакетах с горячекатаными травленными листами в зависимости от их длины должно быть не менее указанного в таблице 6.

Т а б л и ц а 6 – Количество продольных и поперечных обвязок

Длина листов, мм	Количество обвязок, шт.	
	поперечных	продольных
До 4000 включ.	3	2
Св. 4000 до 6000 включ.	4	2
» 6000	не менее 5	не менее 3

6.5.4.4 При механизированной упаковке в потоке допускается обвязка пакетов с горячекатаными нетравленными листами только поперечными обвязками в количестве, равном сумме продольных и поперечных обвязок в соответствии с таблицей 6.

6.5.4.5 Пакеты с холоднокатаными и горячекатаными травленными листами толщиной менее 3 мм (по согласованию изготовителя с заказчиком – толщиной менее 5 мм), а также пакеты с горячекатаными нетравленными листами толщиной менее 2 мм, шириной 1 м и более, или длиной 1,5 м и более, крепят на деревянные поддоны с продольными и поперечными брусками сечением (от 70 до 110) × (от 70 до 130) мм со скосами. Длина брусков должна быть равна или менее на 140-200 мм упакованного листа.

6.5.4.6 При упаковке холоднокатаных листов на поддонах с поперечными досками допускается длина продольных брусков короче упаковочного листа до 200 мм.

Количество продольных и поперечных брусьев принимают равным минимальному количеству продольных и поперечных обвязок пакета или пачки, указанному в таблицах 6 и 7.

При ширине листов менее 1 м и длине менее 1,5 м количество поперечных и продольных брусьев должно быть не менее двух.

При поставке листов других размеров брусья прикрепляют по требованию заказчика.

Допускается применять доски сечением (от 20 до 40) × (от 100 до 150) мм вместо поперечных или продольных брусьев. При этом длина продольных брусьев должна быть равна длине листа или быть менее на 200 мм длины листа.

6.5.4.7 Холоднокатаные рулоны с толщиной проката до 3,9 мм включительно упаковывают в жесткую тару. Рулоны (лента) из электротехнической стали допускается упаковывать в мягкую тару.

6.5.4.8 Рулоны должны быть прочно обвязаны упаковочной лентой по окружности рулона и в радиальном направлении. Количество обвязок по окружности должно быть не менее указанных в таблице 7, а в радиальном направлении – в таблице 8.

Т а б л и ц а 7 – Количество обвязок рулонов по окружности

Ширина рулона, мм	Количество обвязок, шт.
До 500 включ.	1
Св. 500 » 1250 »	2
» 1250	не менее 3
Примечание – Для горячекатаных рулонов массой до 7,5 кг на 1 мм ширины допускается 1 – 2 обвязки по окружности.	

Таблица 8 – Количество обвязок рулонов в радиальном направлении

Внутренний диаметр рулона, мм	Количество обвязок, шт.
До 600 включ.	2-3
Св. 600	не менее 4
Примечание – Для горячекатаных рулонов массой до 7,5 кг на 1 мм ширины допускается 2 – 6 радиальных обвязок.	

6.5.4.9 При механизированной упаковке рулонов допускается обвязка рулонов только в радиальном направлении, количество обвязок должно равняться сумме обвязок по окружности и в радиальном направлении в соответствии с таблицами 7 и 8.

6.5.4.10 Рулоны (лента) упаковывают в стопы. Между рулонами холоднокатаной ленты укладывают полимерные или деревянные прокладки.

Количество радиальных обвязок стопы должно соответствовать таблице 8. Рулоны из резаной ленты, смотанные на одну моталку, упаковывают без прокладок.

6.5.4.11 Упакованные холоднокатаные рулоны и горячекатаные травленные рулоны толщиной полосы до 3,9 мм включительно и стопы рулонов устанавливают на деревянные поддоны в горизонтальном или вертикальном положении и прочно прикрепляют к поддону упаковочной лентой:

- при горизонтальном положении рулонов – тремя обвязками по наружному диаметру и двумя обвязками в радиальном направлении в очко;

- при вертикальном положении рулона и стопы – четырьмя обвязками в очко, или двумя парами упаковочных лент, опоясывающих рулон по периметру, расположенными перпендикулярно друг к другу и скрепленными в месте пересечения над рулоном упаковочной ленты.

По согласованию изготовителя с заказчиком допускается другой способ прикрепления рулонов.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Общие положения по подготовке металлопродукции к транспортированию должны соответствовать ГОСТ 26653.

7.2 Металлопродукцию транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта, и нормативными документами на погрузку и крепление грузов.

7.3 По железной дороге транспортирование металлопродукции осуществляют в крытых и открытых вагонах по ГОСТ 22235. Допускается транспортирование листового проката на наклонных платформах (сталевозах).

7.4 При транспортировании металлопродукции воздушным транспортом необходимо учитывать требования по допустимой удельной нагрузке на пол грузовой кабины воздушного судна.

7.5 Металлопродукцию хранят в закрытых помещениях, под навесами или на открытых площадках в соответствии с требованиями нормативных документов на поставку металлопродукции конкретного вида.

7.6 Металлопродукцию, склонную к образованию коррозии в любых макроклиматических районах по ГОСТ 15150, рекомендуется хранить в крытых помещениях в регулируемых климатических условиях хранения, в которых колебания температуры и влажности воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе.

7.6.1 Не допускается хранение металлопродукции с нарушением целостности ее упаковки. Нарушения целостности упаковки должны быть устранены при их обнаружении.

7.7 Если иное не оговорено в нормативных документах на поставку, допускается

хранение металлопродукции на открытых площадках при соблюдении следующих условий:

- складская площадка должна быть забетонирована или заасфальтирована с уклоном для стока воды;
- высота стеллажей, подставок или поддонов для складирования металлопродукции должна быть не менее 100 мм над уровнем площадки;
- металлопродукция должна быть накрыта водонепроницаемым материалом.

7.8 Дополнительные требования к транспортированию и хранению металлопродукции устанавливаются в нормативных документах на конкретные виды металлопродукции.

8 Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие металлопродукции требованиям нормативных документов на поставку металлопродукции при соблюдении условий транспортирования и хранения.

8.2 Максимальный срок гарантии качества с момента изготовления, при необходимости, устанавливаются в нормативных документах на поставку металлопродукции в зависимости от ее назначения.

9 Условия использования у заказчика (потребителя) металлопродукции, подлежащей длительному хранению

В течение длительного хранения заказчик (потребитель) может проводить периодический контроль качества металлопродукции для принятия решения о возможности дальнейшего использования по прямому назначению без права предъявления претензий изготовителю.

Сроки проведения периодического контроля и порядок оформления заключения определяет заказчик (потребитель).

Приложение А
(обязательное)

Методика определения массы участков дефектов поверхности
для металлопродукции в рулонах

А.1 Массу участков дефектов поверхности металлопродукции в рулонах определяют при периодичности появления дефектов (расстояние между одинаковыми «элементами» повторяющихся дефектов) более чем через 3 м, или менее чем через 3 м.

Указанная периодичность появления дефектов обусловлена возможностью использования проката после вырезки участков с дефектами поверхности.

А.2 Массу участков металлопродукции в зависимости от периодичности их появления определяют в соответствии с рисунком А.1 по формулам А.1 и А.2.

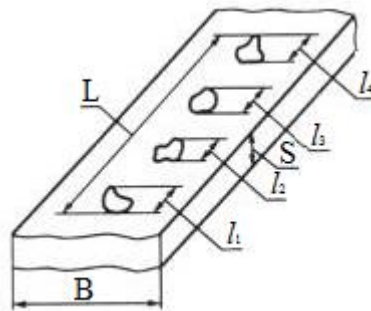


Рисунок А.1

А.3 Массу, М, кг, участков металлопродукции с дефектами поверхности при периодичности появления дефектов – более чем через 3 м определяют по формуле:

$$M = 10^{-6} \cdot \rho \cdot B \cdot S \cdot \sum_{i=1}^n l_i, \quad (\text{А.1})$$

где ρ – плотность стали, г/см³;

В – ширина металлопродукции, мм;

S – толщина металлопродукции, мм;

n – количество дефектов;

li – протяженность i-го дефекта вдоль направления прокатки, мм.

А.4 Массу, М, кг, участков металлопродукции с дефектами поверхности при периодичности появления дефектов – менее чем через 3 м определяют по формуле:

$$M = 10^{-6} \cdot \rho \cdot B \cdot S \cdot L, \quad (\text{A.2})$$

где ρ – плотность стали, г/см³;

B – ширина металлопродукции, мм;

S – толщина металлопродукции, мм;

L – расстояние от начала первого дефекта до конца последнего, мм.

**Приложение Б
(обязательное)**

Виды документов о качестве

Б.1 Обозначение видов документов о качестве

Обозначение видов документов о качестве принято в соответствии с [1].

Б.2 Документы, оформляемые по результатам обычного контроля

Б.2.1 Документ 2.1 – документ, в котором изготовитель удостоверяет, что поставляемая металлопродукция соответствует требованиям нормативных документов или заказа без приведения результатов контроля и испытаний.

Б.2.2 Документ 2.2 – документ, в котором изготовитель удостоверяет, что поставляемая металлопродукция соответствует требованиям нормативных документов или заказа с приведением результатов обычного контроля и испытаний.

Б.3 Документы, оформляемые по результатам специального контроля

Б.3.1 Документы, оформляемые по результатам специального контроля – это документы, в которых изготовитель удостоверяет, что поставляемая металлопродукция соответствует требованиям заказа, и приводит результаты специального контроля.

Размер контролируемой партии, виды и периодичность контроля устанавливаются в нормативном документе на поставку металлопродукции и/или в заказе.

Б.3.2 По результатам специального контроля могут быть оформлены следующие документы:

- Документ 3.1 – документ, в котором изготовитель удостоверяет, что поставляемая металлопродукция соответствует требованиям нормативных документов или заказа с приведением результатов специального контроля и испытаний.

Размер контрольной партии и проводимые испытания устанавливаются стандартом на металлопродукцию и/или заказом.

Достоверность документа подтверждается уполномоченным представителем изготовителя, незанятым в производственном процессе.

- Документ 3.2 – документ, в котором изготовитель удостоверяет, что поставляемая металлопродукция соответствует требованиям нормативных документов или заказа с приведением результатов специального контроля и испытаний.

Размер контрольной партии и проводимые испытания устанавливаются стандартом на металлопродукцию и/или заказом.

Достоверность документа подтверждается уполномоченным представителем изготовителя, незанятым в производственном процессе, уполномоченным представителем органов государственного контроля (надзора) и/или представителем инспектирующей организации.

Б.4 Предоставление документов о качестве

Б.4.1 Изготовитель должен предоставить заказчику оригинал документа о качестве металлопродукции, оформленный в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

К документу о качестве металлопродукции могут прилагаться документы об идентификации и прослеживаемости металлопродукции и/или записи о результатах контроля металлопродукции.

Б.4.2 Заказчик (посредник) должен предоставить потребителю оригинал документа о качестве металлопродукции, оформленный изготовителем, без каких-либо изменений, или заверенную копию оригинала документа о качестве.

Б.4.3 В случае предоставления заказчиком (посредником) заверенной копии оригинала документа о качестве металлопродукции только на часть поставляемой металлопродукции, в нем должно быть отмечена фактически поставляемая металлопродукция и ее объем.

Если заказчиком (посредником) были изменены характеристики металлопродукции, он должен предоставить дополнительный документ, в котором указать измененные характеристики.

Б.4.4 Оригиналы документов о качестве должны предоставляться на бумажном носителе, если не согласовано иное. Копии документов о качестве должны предоставляться на бумажном носителе и/или в электронном виде (в том числе, в сканированном виде) по усмотрению изготовителя.

Б.5 Перечень документов о качестве

Перечень документов о качестве, устанавливаемых настоящим стандартом, приведен в таблице Б.1.

Таблица Б.1 – Перечень документов о качестве

Обозначение документа о качестве	Вид контроля	Содержание документа о качестве	Подпись лица, подтверждающего достоверность документа о качестве
2.1	Неспециальный	Подтверждение соответствия металлопродукции без указания результатов испытания	Уполномоченный представитель изготовителя
2.2		Подтверждение соответствия металлопродукции с указанием результатов испытания	
3.1	Специальный	Подтверждение соответствия металлопродукции с указанием результатов испытаний	Уполномоченный представитель изготовителя, не занятый в производственном процессе
3.2			Уполномоченный представитель изготовителя, не занятый в производственном процессе, уполномоченный представитель органов государственного контроля (надзора) и/или представитель инспектирующей организации
<p>П р и м е ч а н и е – В состав реквизита «Подпись» входят: наименование должности лица, подписавшего документ (полное, если документ оформлен не на бланке, и сокращенное – на документе, оформленном на бланке); личная подпись; расшифровка подписи (инициалы, фамилия).</p>			

Б.6 Минимальный перечень сведений

Б.6.1 Минимальный перечень сведений, обязательных для указания во всех документах о качестве, направляемых заказчику металлопродукции:

- товарный знак и (или) наименование изготовителя;
- наименование заказчика;
- номер заказа;
- дата оформления документа о качестве;
- номер вагона или транспортного средства;
- обозначение нормативного документа;
- наименование металлопродукции, номинальный размер (диаметр, диаметр вписанного круга, сторона квадрата, толщина, ширина, длина (по согласованию изготовителя с заказчиком), номер (тип) профиля, а при необходимости, – другие размеры сечения, количество мест, их общая масса;

ГОСТ 7566–

проект, окончательная редакция

- марка стали и/или класс прочности. Допускается взамен марки стали указывать ее условное обозначение с его расшифровкой;

- сведения о категориях проката по свойствам, качеству поверхности, назначению и другие требования, предусмотренные нормативными документами на поставку металлопродукции;

- отметка, свидетельствующая о проведении специального контроля и о приемке металлопродукции по качеству, заверенная уполномоченным на предприятии-изготовителе лицом, его подписью, печатью, а при приемке металлопродукции представителем ВП, его подписью и печатью.

Б.6.2 В документе о качестве (документ 2.2, 3.1, 3.2) дополнительно указывают следующую информацию:

- для документа 2.2:

- номер плавки;
- результаты неспециального контроля;

- для документов 3.1 и 3.2:

- номер плавки;
- номер партии (при делении плавки на партии);
- химический состав стали по ковшовой пробе или в готовом прокате в соответствии с заказом;
- результаты всех испытаний, в том числе факультативных показателей, а также характеристик, определяемых по требованию заказчика;
- информацию (знак) об оценке соответствия (сертификации или декларирования):

для металлопродукции, подлежащей обязательной сертификации (декларированию) в соответствии с техническими регламентами Таможенного союза или государств, принявших настоящий стандарт;

при наличии у изготовителя добровольных сертификатов соответствия – по усмотрению изготовителя.

По согласованию изготовителя с заказчиком допускается изменение информации или внесение дополнительной информации.

ГОСТ 7566–
проект, окончательная редакция

Приложение В
(справочное)

Типы упаковочных лент, применяемых для обвязки, и их механические характеристики

В.1 Типы стальных упаковочных лент и их механические характеристики приведены в таблице В.1.

Таблица В.1 – Типы стальных упаковочных лент и их механические характеристики

Тип стальной ленты	Ширина стальной ленты, мм	Усилие разрыва Н, не менее									Относитель- ное удлинение δ, %, не менее
		Толщина стальной ленты, мм									
		0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,12	1,27	1,45	
А	12,7	4763	5715	–	–	–	–	–	–	–	2
	16,0	6000	7200	8400	–	–	–	–	–	–	
	19,0	7125	8550	9975	10640	11970	13300	–	–	–	
	24,5	9188	11025	12863	13720	15435	17150	19208	–	–	
	31,75	11906	14288	16669	17780	20003	22225	24892	26670	–	
Б	12,7	5080	6096	–	–	–	–	–	–	–	4
	16,0	6400	7680	8960	–	–	–	–	–	–	
	19,0	7600	9120	10640	12160	13680	15200	–	–	–	
	24,5	9800	11760	13720	15680	17640	19600	21952	–	–	
	31,75	12700	15240	17780	20320	22860	25400	28448	30480	–	
В	12,7	5874	7049	–	–	–	–	–	–	–	3
	16,0	7400	8880	10360	–	–	–	–	–	–	
	19,0	8788	10545	12303	14060	15818	17575	–	–	–	
	24,5	11331	13598	15864	18130	20396	22663	25382	–	–	
	31,75	14684	17621	20558	23495	26432	29369	32893	35243	–	
Г	12,7	6160	7391	–	–	–	–	–	–	–	6
	16,0	7760	9312	10864	–	–	–	–	–	–	
	19,0	9215	11058	12901	14744	16587	18430	–	–	–	
	24,5	11883	14259	16636	16012	21389	23765	26617	–	–	
	31,75	15399	18479	21558	24638	27718	30798	34493	36957	–	
Д	31,75	–	–	–	–	–	–	37800	43150	48430	7

Примечания
1 Знак «–» означает, что ленту данных размеров не применяют.
2 Тип стальной упаковочной ленты выбирает изготовитель.

Приложение Г
(справочное)

Типы лент, применяемых для различных видов металлопродукции

Г.1 Типы лент, применяемых для различных видов металлопродукции приведены в таблице Г.1.

Таблица Г.1 – Типы лент, применяемых для различных видов металлопродукции

Виды металлопродукции	Типы лент				
	ПЭТ-лента 1,3×25 мм	ПЭТ-лента 1,0×32 мм	Лента металлическая высокопрочная по- крытая лаком разме- ром 0,8×19 мм	Лента металлическая вощенная и покрытая лаком для предотвра- щения возникновения коррозии 0,8×32 мм	Лента металлическая воще- ная и покрытая лаком для предотвращения возникно- вения коррозии 1,0×32 мм
Сортовой и фасонный прокат раз- мером поперечного сечения 100 мм и менее	–	–	–	+	+
Гнутый профиль, холоднотянутый профиль из горячекатаной нетрав- ленной заготовки, листовой прокат и лента до 12 мм включительно нетравленая	–	–	–	+	+
Гнутый профиль из холодноката- ных и травленных горячекатаных заготовок листового проката и ленты толщиной до 10 мм вклю- чительно травленных	–	–	–	+	–
Листовой прокат и лента травле- ные	–	+	+	+	+
Холоднокатаный листовой прокат и лента	+	+	+	+	+

ГОСТ 7566–
проект, окончательная редакция

Окончание таблицы Г.1

Виды металлопродукции	Типы лент				
	ПЭТ-лента 1,3×25 мм	ПЭТ-лента 1,0×32 мм	Лента металлическая высокопрочная по- крытая лаком разме- ром 0,8×19 мм	Лента металлическая во- щенная и покрытая лаком для предотвращения воз- никновения коррозии 0,8×32 мм	Лента металлическая воще- ная и покрытая лаком для предотвращения возникно- вения коррозии 1,0×32 мм
Горячекатаный листовой прокат и лента травленая	+	+	+	+	+
Прокат холоднокатаный калиброванный, шлифованный и прокат круглый со специальной отделкой поверхности	+	+	+	+	+
Прокат холоднокатаный калиброванный, шлифованный и круглый со специальной отделкой поверхности из коррозионностойких марок стали	+	+	+	+	+
Травленный листовой прокат и лента из электротехнической стали	+	+	+	+	+
Холоднокатаный листовой прокат и лента с полимерным и цинковым покрытием	+	+	+	+	+
Горячекатаный листовой прокат толщиной до 6 мм включительно из коррозионностойкой стали	–	+	+	+	+
Примечание – Знак «–» означает, что данную ленту для указанного вида металлопродукции не применяют.					

Приложение Д
(справочное)
Типы лент в зависимости от их назначения

Д.1 Типы лент, применяемых в зависимости от их назначения приведены в таблице Д.1.

Таблица Д.1 – Типы лент, применяемых в зависимости от их назначения

Назначение ленты	Типы лент							
	Лента толщиной от 0,5 до 2,0 мм и шириной до 32 мм по ГОСТ 6009 или другим НД	ПЭТ-лента 1,3×25 мм	ПЭТ-лента 1,0×32 мм	Лента металлическая высокопрочная покрытая лаком размером 0,8×19 мм	Лента металлическая вошенная и покрытая лаком для предотвращения возникновения коррозии 0,8×32 мм	Лента металлическая и покрытая лаком для предотвращения возникновения коррозии 1,0×32 мм	Лента металлическая высокопрочная вошенная и покрытая лаком для предотвращения возникновения коррозии 1,12×31,75 мм	Лента металлическая высокопрочная вошенная и покрытая лаком для предотвращения возникновения коррозии 1,27×31,75 мм
Обвязка металлопродукции для внутреннего перемещения	+	+	+	+	+	+	+	–
Обвязка металлопродукции при упаковке	–	+	+	+	+	+	–	–
Для раскрепления грузов в полувагонах, вагонах, контейнерах, платформах, и в автотранспорте	–	+	+	+	+	–	+	+
Примечание – Знак «–» означает, что данную ленту для указанного назначения не применяют.								

Библиография

- [1] ISO 10474:2013 Сталь и изделия из стали. Документы о приемочном контроле (Steel and steel products – Inspection documents)

УДК 669.1

МКС 77.140

Ключевые слова: металлопродукция, правила приемки, маркировка, упаковка, транспортирование, хранение, партия, пакет, пачка, мотки, рулоны, связки мотков, стопы рулонов, этикетка, ярлык, обвязка, тара, документ о качестве

Директор ЦССМ

ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»

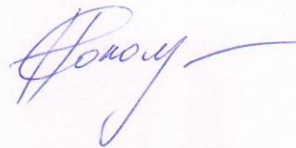
Г.Н. Еремин

Руководитель сектора ЦССМ



Н.И. Елина

М.н.с. ЦССМ



Н.А. Соколова