МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 19360— 2026

МЕШКИ-ВКЛАДЫШИ ПЛЕНОЧНЫЕ

Общие технические условия

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2026

Предисловие

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

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Обществом с ограниченной ответственностью «Компания ЕвроБалт» (ООО «Компания ЕвроБалт»)

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 223 «Упаковка»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 30 апреля 2026 г. № 196-П)

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
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узбекское агентство по техническому регулированию

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 20 мая 2026 г. № 520-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 19360—2026 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июня 2027 г. с правом досрочного применения

5 ВЗАМЕН ГОСТ 19360—74

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2026

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МЕШКИ-ВКЛАДЫШИ ПЛЕНОЧНЫЕ

Общие технические условия

Film liner-bags. General specifications

Дата введения 2027—06—01
с правом досрочного применения

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на открытые пленочные мешки, используемые как вкладыши в транспортную упаковку (далее — пленочные мешки-вкладыши, мешки), и применяется при разработке технической документации на пленочные мешки-вкладыши для упаковывания конкретных видов продукции.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 10354 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 12302 Пакеты из полимерных пленок и комбинированных материалов. Общие технические условия

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 14236 Пленки полимерные. Метод испытания на растяжение

ГОСТ 16272 Пленка поливинилхлоридная пластифицированная техническая. Технические условия

ГОСТ 16337 Полиэтилен высокого давления. Технические условия

ГОСТ 17035 Пластмассы. Методы определения толщины пленок и листов

ГОСТ 17527 Упаковка. Термины и определения

ГОСТ 26663 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.easc.by) или по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

Издание официальное

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 17527, а также следующий термин с соответствующим определением:

3.1

рециклированный полимерный материал: Полимерный материал, который повторно переработан из восстановленного (регенерированного) полимерного материала в ходе производственного процесса и является продуктом или компонентом для включения в продукт.

[ГОСТ 33837—2022, пункт 3.3]

4 Типы и размеры

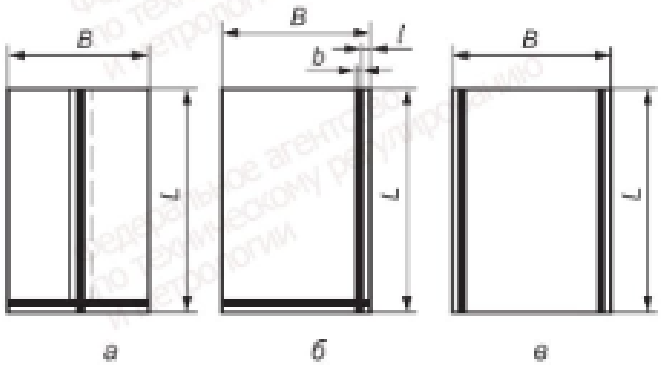
4.1 Мешки изготовляют прямоугольной формы с открытой горловиной.

Мешки могут быть одношовные (см. рисунок 1), двухшовные (см. рисунок 2 *а*, *б*, *в*) и трехшовные (см. рисунок 3).



L — длина мешка; *B* — ширина мешка; *l* — расстояние от края мешка до шва; *b* — ширина шва

Рисунок 1 — Одношовный мешок



L — длина мешка; B — ширина мешка; *l* — расстояние от края мешка до шва; *b* — ширина шва

Рисунок 2 — Двухшовные мешки



L — длина мешка; B — ширина мешка

Рисунок 3 — Трехшовные мешки

4.2 Внутренние размеры мешков устанавливают в зависимости от внутренних размеров транспортной упаковки.

4.2.1 Внутренние размеры мешка для упаковки, имеющей плоскую форму, должны быть равны внутренним размерам транспортной упаковки.

Длина мешка L, мм, в зависимости от требований к упаковке продукции может быть рассчитана по формуле

$$L = L_T + z, \quad (1)$$

где L_T — внутренняя длина транспортной упаковки, мм;

z — припуск по длине мешка, мм.

4.2.2 Внутреннюю ширину мешка B_T, мм, для упаковки, имеющей цилиндрическую форму, рассчитывают по формуле

$$B_T = \frac{\pi \cdot D_T}{2} + z, \quad (2)$$

где D_T — максимальный внутренний диаметр транспортной упаковки, мм;

z — припуск по ширине мешка, мм (в диапазоне от 20 до 30 мм).

Длину мешка для упаковки, имеющей цилиндрическую форму, L, мм, рассчитывают по формуле

$$L = H_T + D_T + z, \quad (3)$$

где H_T — внутренняя высота транспортной упаковки, мм;

D_T — максимальный внутренний диаметр транспортной упаковки, мм;

z — припуск по длине мешка, мм.

4.2.3 Ширину мешка для упаковки, имеющей прямоугольную форму, B, мм, рассчитывают по формуле

$$B = L_T + B_T + z, \quad (4)$$

где L_T — внутренняя длина транспортной упаковки, мм;

B_T — внутренняя ширина транспортной упаковки, мм;

z — припуск по ширине мешка, мм (в диапазоне от 20 до 30 мм).

Длину мешка L, мм, рассчитывают по формуле

$$L = H_T + B_T + z, \quad (5)$$

где H_T — внутренняя высота транспортной упаковки, мм;

B_T — внутренняя ширина транспортной упаковки, мм;

z — припуск по длине мешка, мм.

4.2.4 При определении длины мешка припуск в зависимости от способа закрытия горловины при упаковке продукции должен быть не более:

- 50 мм — при закрытии способом сварки для всех видов упаковки;
- 100 мм — при других способах закрытия для упаковки, имеющей плоскую и цилиндрическую форму;
- 170 мм — при других способах закрытия для упаковки, имеющей прямоугольную форму.

4.3 Предельные отклонения от внутренних размеров мешка не должны превышать:

- для одношовных мешков:
  - по длине ±10 мм;
  - по ширине — в соответствии с требованиями ГОСТ 10354;
- для двухшовных и трехшовных мешков:
  - по длине и ширине ±10 мм.

5 Технические требования

5.1 Для изготовления мешков применяют:

а) полиэтиленовую пленку толщиной не более 0,100 мм по ГОСТ 10354, допускается применять полиэтиленовую пленку толщиной не более 0,25 мм по технической документации. Марку полиэтилена для изготовления пленки определяют по ГОСТ 16337. Допускается применять иные, не указанные в ГОСТ 16337, марки полиэтилена при наличии технической документации на такие марки;

б) техническую пластифицированную поливинилхлоридную пленку по ГОСТ 16272.

Допускается применение других видов пленок, по прочности не ниже указанных и обеспечивающих сохранность упакованной продукции.

5.2 Мешки должны иметь сварные однорядные швы шириной не более 6 мм. Двухрядные швы шириной не более 3 мм должны применяться при изготовлении мешков из комбинированной пленки.

Шов должен располагаться на расстоянии не более 10 мм от края мешка. Расстояние между швами в двухрядном шве должно быть не более 5 мм.

5.3 Швы должны быть ровными, без пропусков, прожженных мест и складок.

5.4 В мешках из однослойных пленок прочность при растяжении сварного шва должна быть не менее 9,8 МПа (100 кгс/см^2).

В мешках из комбинированных пленок прочность при растяжении сварного шва должна быть 0,0735 МПа (0,75 кгс/см^2).

5.5 Мешки должны быть без надрывов, надрезов, трещин, сквозных отверстий и складок.

В зависимости от требований, предусмотренных в технической документации на конкретные виды продукции, мешки могут быть герметичными или негерметичными.

5.6 Вид и толщина пленки для изготовления мешков-вкладышей должны быть указаны в стандартах или другой нормативной документации на мешки-вкладыши для конкретных видов продукции.

Мешки должны быть изготовлены из пленок, нейтральных к упакованной продукции, нетоксичных и безопасных в обращении.

5.7 Мешки-вкладыши изготавливают из пленок, отвечающих гигиеническим требованиям, предусмотренным в технической документации на эти пленки, и санитарно-гигиеническим и органолептическим требованиям в соответствии с нормативными правовыми актами и техническими регламентами, действующими на территории государства, принявшего настоящий стандарт. Допускается использовать технологические отходы собственного производства при наличии замкнутого производственного цикла изготовления мешков-вкладышей, в соответствии с законодательством государства, принявшего настоящий стандарт. Технологические отходы собственного производства не используются при изготовлении мешков-вкладышей, предназначенных для детского питания.

Примечание — Информация о технических регламентах и нормативных правовых актах приведена в приложении А.

Мешки-вкладыши для пищевой продукции должны быть изготовлены из пленок, предназначенных для контакта с пищевой продукцией. Не допускается применение рециклированных механическим способом полимерных материалов для изготовления мешков-вкладышей, предназначенных для пищевой продукции и детского питания.

5.8 Упаковка

Мешки одного размера упаковывают в мешки из полиэтиленовой или поливинилхлоридной пленки. Горловину мешка сваривают.

Допускается применять другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность мешков при транспортировании и хранении.

5.9 Маркировка

5.9.1 В каждую грузовую единицу вкладывают ярлык с указанием маркировки, содержащей:

- наименование и местонахождение предприятия-изготовителя, его товарный знак (при наличии);
- размеры мешков и наименование материала, из которого изготовлены мешки;
- номер партии;
- количество мешков в грузовой единице;
- дату изготовления (с указанием месяца, года);
- обозначение настоящего стандарта.

5.9.2 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

На грузовую единицу должны быть нанесены манипуляционные знаки «Крюками не брать», «Беречь от солнечных лучей», «Беречь от влаги».

Допускается совмещение на одном ярлыке транспортной маркировки и маркировки, указанной в 5.9.1.

6 Требования безопасности

6.1 Сварка мешков-вкладышей должна производиться в помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией. Помещение должно соответствовать санитарным нормам, установленным в законодательстве государства, принявшего настоящий стандарт.

6.2 Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных паров и газов, которые могут выделяться при сварке в воздухе рабочей зоны производственных помещений, должны соответствовать требованиям технической документации на соответствующие пленки, применяемые для изготовления мешков-вкладышей, и не должны превышать нормы, установленные в законодательстве государства, принявшего настоящий стандарт.

7 Правила приемки

7.1 Мешки принимают партиями. Партией считают количество мешков одного типа и размера, изготовленных из пленки одной марки, оформленных одним документом о качестве, содержащим:

- наименование и местонахождение предприятия-изготовителя, его товарный знак (при наличии);
- наименование изделия;
- номер партии;
- количество мешков в партии.

7.2 Для контроля качества мешков методом случайного отбора из партии отбирают выборку в количестве 0,1 %, но не менее пяти мешков.

20 % мешков от выборки, но не менее двух, контролируют на прочность при растяжении сварного шва.

20 % мешков от выборки, но не менее трех, контролируют на герметичность.

Если хотя бы один мешок не соответствует требованиям настоящего стандарта, проводят повторный контроль на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

По результатам повторного контроля партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта, если все мешки соответствуют требованиям настоящего стандарта.

8 Методы контроля

8.1 Внешний вид отобранных мешков оценивают визуально, осматривая в проходящем свете без применения увеличительных приборов.

8.2 Размеры мешков проверяют измерительной линейкой по ГОСТ 427 с погрешностью не более 1 мм.

8.3 Толщину пленки определяют по периметру мешка: первое измерение проводят на расстоянии (10 ± 1) мм от бокового сгиба или бокового шва мешка, последующие — через каждые (100 ± 1) мм с погрешностью, соответствующей ГОСТ 17035 или технической документации на пленки.

Определение толщины пленки проводят в соответствии с требованиями ГОСТ 17035.

8.4 Прочность при растяжении швов определяют по ГОСТ 14236 на разрывной машине, рабочая шкала которой выбирается таким образом, чтобы измеряемая нагрузка находилась в пределах от 10 % до 90 % номинального значения шкалы, а расстояние между зажимами устанавливают (60 ± 1) мм. Испытания проводят на пяти образцах шириной, указанной в нормативной документации на пленки, вырезанных из продольного и поперечного швов мешка. Шов должен быть расположен в середине и быть перпендикулярным к длине образца.

Скорость раздвижения захватов должна быть (100 ± 10) мм/мин, для полиэтиленовой пленки — (500 ± 50) мм/мин.

За результат испытаний принимают среднее арифметическое значение параллельных определений отдельно для продольных и поперечных швов.

Допускаемые отклонения результатов отдельных испытаний от среднего арифметического не должны быть более ±20 %.

8.5 Контроль герметичности сварных швов мешков — по ГОСТ 12302.

8.6 Санитарно-гигиенические и органолептические показатели мешков контролируют в соответствии с нормативными правовыми актами и техническими регламентами, действующими на территории государства, принявшего настоящий стандарт, или в соответствии с обязательными требованиями, установленными в законодательстве государства, принявшего настоящий стандарт.

Примечание — Информация о технических регламентах и нормативных правовых актах приведена в приложении А.

9 Транспортирование и хранение

9.1 Мешки при транспортировании и хранении должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей. При хранении в отапливаемом помещении мешки располагают на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

9.2 Мешки транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах или контейнерах в соответствии с правилами, действующими на транспорте каждого вида.

Транспортирование мешков, сформированных в транспортные пакеты, — по ГОСТ 26663.

9.3 Срок хранения мешков должен соответствовать сроку хранения пленки, из которой они изготовлены.

Приложение А
(справочное)

Информация о применяемых технических регламентах и нормативных правовых актах в государствах — участниках СНГ

Таблица А.1

Нормативный правовой акт или технический регламент	Государство — участник СНГ
Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»	AM, BY, KZ, KG, RU

УДК 621.798.151:006.354 МКС 55.080

Ключевые слова: мешки-вкладыши пленочные, полиэтиленовые пленки, поливинилхлоридные пленки, упаковывание, транспортирование, хранение

Редактор *Е.В. Якубова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *О.В. Лазарева*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 21.05.2026. Подписано в печать 03.06.2026. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,18.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru