

---

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(EASC)

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

---



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ

—  
202

(проект, RU,  
первая редакция)

---

## РУЧКИ ШАРИКОВЫЕ.

### Общие требования и методы испытаний

(ISO 12757-1:2017, NEQ)

Настоящий проект стандарта не подлежит применению до его утверждения

## 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 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 Ассоциацией предприятий индустрии детских товаров «АИДТ» (Ассоциация «АИДТ»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 202 г. № )

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 Настоящий стандарт разработан на основе международного стандарта ISO 12757-1:2017 «Авторучки шариковые и сменные стержни. Часть 1. Общее применение» (ИСО 12757-1:2016 «Ball point pens and refills -- Part 1: General use», NEQ)

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*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»*

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



**РУЧКИ ШАРИКОВЫЕ.**  
**Общие требования и методы испытаний**

Ballpoint pens. General requirements and test methods

---

Дата введения – 202 – –

## **1 Область применения**

Настоящий стандарт устанавливает общие требования к ручкам шариковым.

Настоящий стандарт не распространяется на ручки шариковые автоматические.

## **2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 7629 (ИСО 2144-87) Бумага и картон. Метод определения золы

ГОСТ 12605 (ИСО 535-91) Бумага и картон. Метод определения поверхностной впитываемости воды при одностороннем смачивании (метод Кобба)

ГОСТ 24621 (ISO 868:2003) Пластмассы и эбонит. Определение твердости при вдавливании с помощью дюрометра (твердость по Шору)

ГОСТ ISO 105-A02 Материалы текстильные. Определение устойчивости окраски. Часть А02. Серая шкала для оценки изменения окраски

ГОСТ 18242 Статистический приемочный контроль по альтернативному признаку. Планы контроля

**Примечание** — 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 заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого документа с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на

---

*Настоящий проект стандарта не подлежит применению до его утверждения*

который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

### **3 Термины и определения**

В настоящем стандарте применяются следующие термины и определения:

**3.1 ручка шариковая:** Изделие для письма, состоящее из корпуса, в который вставлена трубка (стержень) с наполнителем: жидкими чернилами, пастой или гелем, которая с одного конца замкнута маленьким шариком; шарик при нажиме на стержень вращается и переносит наполнитель на бумагу. .

**3.2 ручка шариковая масляная:** Ручка шариковая с жидкими чернилами (пастой) с пониженной вязкостью.

**3.3 ручка гелевая:** Ручка шариковая с жидкими чернилами, которые представляют собой пигментированный гель на водной основе.

Примечание – Ручку гелевую применяют для письма или рисования, и она оставляет более яркий след на поверхности, чем иные пишущие инструменты.

**3.4 ручка шариковая со стираемыми чернилами:** Ручка шариковая с чернилами, которые стираются ластиком за счет силы трения.

**3.5 ручка гелевая со стираемыми чернилами:** Ручка шариковая со специальными термочувствительными чернилами, которые становятся невидимыми при нагревании от 60°C и выше. Нагрев достигается ластиком, встроенным в корпус ручки или обычным. Написанное можно восстановить при температуре ниже – 18 °С.

**3.6 ручка-роллер:** Ручка шариковая, в которой для письма используется резервуар или картридж, заполненный чернилами, с шариковым пишущим узлом на конце.

Примечание – В ручке-роллере используют чернила на водной основе. Благодаря меньшей вязкости чернила лучше впитываются, что позволяет данным ручкам оставлять след, схожий со следом перьевой ручки.

### **4 Классификация**

#### **4.1 Классификация ручек**

4.1.1 По конструктивному исполнению ручки подразделяют на:

РШС — со сменным пишущим узлом;

РШБ — без сменного пишущего узла.

4.1.2. По числу пишущих узлов ручки подразделяют на:

- с одним пишущим узлом (1);
- с несколькими пишущими узлами (указывается число пишущих узлов).

**Пример условного обозначения ручки с пишущим узлом, с двумя пишущими узлами, модели 096, модификации 01:**

**Ручка РШС 090 01....**

4.1.3 Классификация наконечников

Наконечники классифицируются в соответствии с диаметром шарика (см. таблицу 1).

Таблица 1 — Классификация наконечников

Размеры в миллиметрах

| Классификация наконечников<br>(ширина линии) | Код наконечника | Диаметр шарика  |
|--|-----------------|-----------------|
| Сверх тонкий                                 | EF              | Меньше 0,65     |
| Тонкий                                       | F               | От 0,65 до 0,85 |
| Средний                                      | M               | От 0,85 до 1,05 |
| Широкий                                      | B               | Св. 1,05        |

## 4.2 Форма и размеры стержней

Сменные стержни должны быть классифицированы на типы А, В, D, E, F, G и Н. Формы и размеры типов от А до G приведены на рисунках 1–4 и в таблицах 2 и 3. Стержни с формой и размерами, отличными от указанных в таблицах 2 и 3 и рисунках 1–4, обозначаются типом Н.

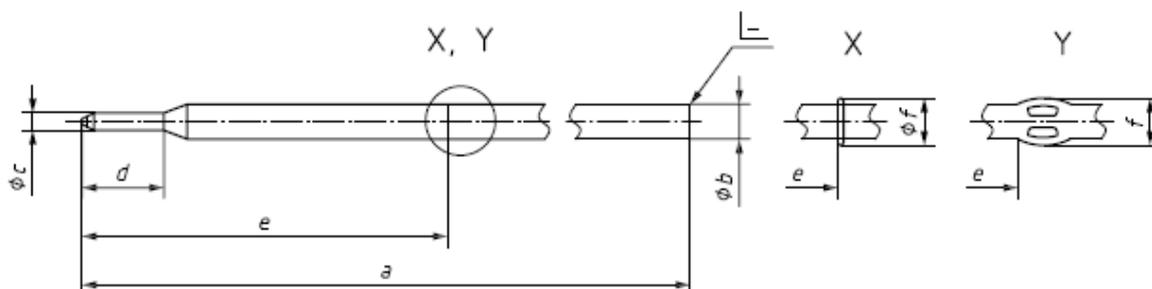


Рисунок 1 — Типы стержней А1, А2 и В

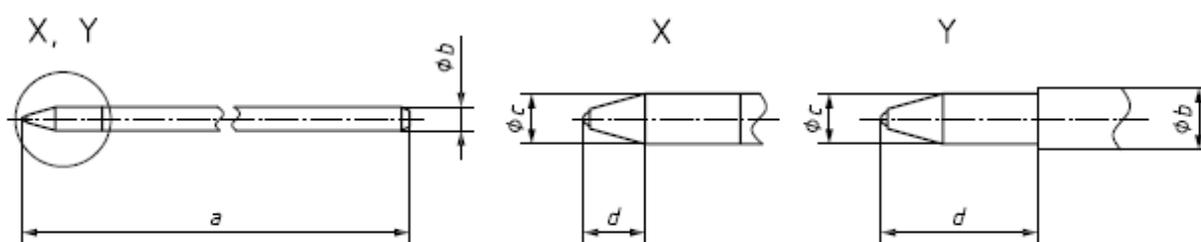


Рисунок 2 — Типы стержней и D, E и F

Таблица 2 — Размеры стержней типов A, B, D, E и F

Размеры в миллиметрах

| Тип | Рисунок | $a$             | $b$               | $c$              | $d$            | $e$             | $f$           |
|-----|---------|-----------------|-------------------|------------------|----------------|-----------------|---------------|
| A1  | 1       | $106,8 \pm 0,2$ | $3,2_{-0,2}^0$    | $2,4 \pm 0,02$   | $10,2 \pm 0,5$ | $33,4_0^{+0,5}$ | $4,3 \pm 0,2$ |
| A2  | 1       | $106,8 \pm 0,2$ | $3,2_{-0,2}^0$    | $1,6 \pm 0,02$   | $7,5_0^{+0,5}$ | $33,4_0^{+0,5}$ | $4,3 \pm 0,2$ |
| B   | 1       | $98,2 \pm 0,8$  | $3_{-0,1}^{+0,2}$ | $2,28 \pm 0,04$  | $\geq 7$       | $23 \pm 2$      | $4,5 \pm 0,2$ |
| D   | 2X      | $67_0^{+0,3}$   | $2,35_{-0,05}^0$  | $2,35_0^{+0,05}$ | $3 \pm 0,2$    | —               | —             |
| E   | 2Y      | $140 \pm 2$     | $3_{-0,1}^{+0,2}$ | $2,25 \pm 0,05$  | $7,5 \pm 0,05$ | —               | —             |
| F   | 2Y      | $143 \pm 2$     | $3_{-0,1}^{+0,2}$ | $2,3 \pm 0,03$   | $8,5 \pm 0,5$  | —               | —             |

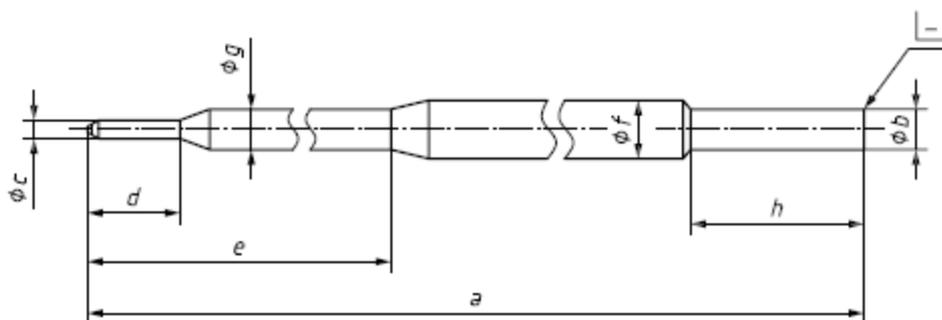


Рисунок 3 — Типы стержней G<sub>1</sub>

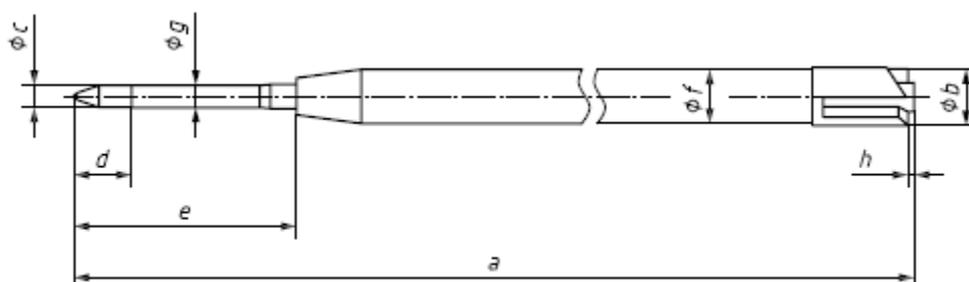


Рисунок 4 — Типы стержней G<sub>2</sub>

Таблица 3 — Размеры стержней типов G<sub>1</sub> и G<sub>2</sub>

Размеры в миллиметрах

| Тип            | Рисунок | <i>a</i>                               | <i>b</i>                          | <i>c</i>                               | <i>d</i>                         | <i>e</i>    | <i>f</i>  |
|----------------|---------|--|-----------------------------------|--|----------------------------------|-------------|-----------|
| G <sub>1</sub> | 3       | 106,8 ± 0,2                            | 3,2 <sup>0</sup> <sub>-0,05</sub> | 1,6 ± 0,02                             | 7,5 <sup>+0,5</sup> <sub>0</sub> | 3,05 ± 0,25 | 5 ± 0,05  |
| G <sub>2</sub> | 4       | 98,1 <sup>+0,40</sup> <sub>-0,35</sub> | 6 <sup>+0,1</sup> <sub>-0,2</sub> | 2,54 <sup>+0,03</sup> <sub>-0,04</sub> | 6,2 ± 0,2                        | 23,2 ± 1    | 5,8 ± 0,1 |

Окончание таблицы 3

| <i>g</i>                         | <i>h</i>   |
|----------------------------------|------------|
| 3,3 <sup>0</sup> <sub>-0,1</sub> | 13,8 ± 0,5 |
| 2,4 ± 0,1                        | 0,6 ± 0,2  |

### 4.3 Качество письма

#### 4.3.1 Качество письма

При испытании, указанном в пункте 8.3.1, написание должно начинаться на расстоянии не менее 20 см, а расстояние между строками должно составлять не менее 300 м без явных перекосов или колебаний интенсивности линий.

#### 4.3.2 Проникновение чернил

При проведении испытаний, как указано в 8.3.2, специалист не должен видеть под-слой краски.

#### 4.3.3 Время высыхания

При испытании, указанном в 8.3.3, линия не должна размазываться.

#### 4.3.4 Воспроизводимость

Воспроизведенная линия должна быть видна при испытании, указанном в пункте 6.3.4.

#### 4.3.5 Водонепроницаемость

Линия должна оставаться видимой при испытании, указанном в пункте 7.3.5.

#### 4.3.6 Светостойкость

Линия должна оставаться видимой при испытании, указанном в пункте 7.3.6.

#### 4.3.7 Срок годности

Шариковая ручка или наполнитель для нее должны соответствовать требованиям пункта 4.3.1 при испытании, указанном в пункте 8.3.7.

## 5 Общие требования

5.1 Ручки следует производить в соответствии с требованиями настоящего стандарта, нормативно-технической документации на ручки определенных моделей, утвержденной в установленном порядке.

5.2 Длина линии письма должна быть не менее 400 м для ручек с пишущим стержнем диаметром до 3 мм, и не менее 200 м для ручек со стержнем диаметром свыше 3 мм.

5.3 Линия письма должна быть непрерывной, без клякс и расплывов.

5.4 Линия, нанесенная ручкой, не должна оставлять отпечатка.

5.5 Ручки должны писать с первого касания после хранения в течение 5 ч со снятой крышкой.

5.6 Пишущий стержень не должен перемещаться внутрь корпуса при приложении к нему осевого усилия не менее 5,9 Н.

5.7 Крышка не должна спадать с корпуса ручки под действием собственного веса.

5.8 При свободном падении ручки с высоты 1 м на деревянную поверхность толщиной не менее 0,03 м не должно быть разрушений деталей ручки.

5.9 В местах соединений стержня ручки не допускается просачивание наполнителя.

5.10 Гамма-процентный ресурс металлического держателя, определяемый числом отгибов, должен быть не менее 2000.

5.11 Прочность на изгиб в местах соединений ручки должна быть не менее 50 Н при статических нагрузках.

5.12 Соединения корпусных деталей ручки не должны разрушаться при приложении статического осевого усилия не более 50 Н и крутящего момента не более 1,0 Н \* м.

5.13 Ручки в упаковке должны выдерживать воздействие транспортной тряски частотой S0—120 ударов в минуту, ускорением 30 м/с<sup>-2</sup>.

5.14 Составные части ручек и наполнители для накопителя должны быть произведены из материалов и веществ, не оказывающих вредного влияния на человека.

5.15 Наружные металлические детали ручек должны быть произведены из коррозионно-стойких металлов и/или иметь защитно-декоративное покрытие по ГОСТ 9.301. Материал, вид и толщину покрытия устанавливают в нормативно-технической документации на ручки определенных моделей, утвержденной в установленном порядке.

5.16 Номенклатуру показателей устанавливают в нормативно-технической документации на ручки определенных моделей.

## **6 Правила приемки**

6.1 Ручки подвергают приемосдаточным, периодическим, типовым испытаниям и инспекционному контролю.

Программы испытаний указывают в нормативно-технической документации на ручки определенных моделей, утвержденной в установленном порядке.

6.2 Периодические испытания ручек следует проводить на образцах из числа выдержавших приемосдаточные испытания, не реже одного раза в 3 месяца, при этом ручки должны быть проверены на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

Допускается проводить проверку ручек на устойчивость к воздействию климатических факторов и транспортирование не реже одного раза в год.

6.3 Приемосдаточные, периодические, типовые испытания и инспекционный контроль следует проводить статистическим методом по ГОСТ 18242.

6.4 Ручки на контроль предъявляют партиями. Партией считают ручки одной модели, одной модификации, соответствующие одному нормативному документу.

Ручки для контроля следует отбирать из партии методом наибольшей объективности по ГОСТ 18242.

Приемочные уровни дефектности, объемы партии и выборки устанавливают в нормативно-технической документации на ручки определенных моделей, утвержденной в установленном порядке.

## **7 Испытательное оборудование и принадлежности**

### **7.1 Устройство для проверки записи**

При выполнении теста на запись устройство для проверки записи должно быть настроено на каждое из следующих условий:

- a) точечная нагрузка:  $1,5 \text{ Н} \pm 0,1 \text{ Н}$ ;
- b) угол записи: протестируйте образец записи под углом  $75^\circ \pm 5^\circ$ , определите, под каким углом след будет наиболее четким, и выберите этот угол;
- c) скорость записи:  $4,5 \text{ м/мин} \pm 0,5 \text{ м/мин}$ ;
- d) схема написания: непрерывная спиральная линия (окружность 100 мм) с шагом от 1 мм до 5 мм.

## 7.2 Бумага для тестирования ручек

Бумага для тестирования должна соответствовать требованиям, приведенным в таблице 4, либо в таблице 5.

Таблица 4 — Тестовая бумага А

| Спецификация           |  | Требования в соответствии с |
|------------------------|--|-----------------------------|
| Плотность              | 80 г/м <sup>2</sup> ± 5 г/м <sup>2</sup>   | [1]                         |
| Сглаженность           | 3 мкм ± 0,25 мкм   | [2]                         |
| Остаток после сжигания | (11 ± 1) % остатка (зола) при температуре 900 °С   | ГОСТ 7629 (ИСО 2144-87)     |
| Значение Cobb          | 18 г/м <sup>2</sup> ± 2 г/м <sup>2</sup> (45") (≅Cobb60 = 20 г/м <sup>2</sup> ± 3 г/м <sup>2</sup> ) | ГОСТ 12605 (ИСО 535-91)     |
| Толщина                | 80 мкм ± 5 мкм   | [2]                         |
| Цвет                   | Белый  | —                           |
| Композиция             | 100% древесное целлюлозное волокно, отбеленное   | —                           |

Таблица 5 — Тестовая бумага В

| Спецификация           |  | Требования в соответствии с |
|------------------------|--|-----------------------------|
| Плотность              | 70 г/м <sup>2</sup> ± 10 г/м <sup>2</sup>                              | [1]                         |
| Сглаженность           | 50 мкм ± 30 мкм  | [2]                         |
| Остаток после сжигания | 7 <sup>+2</sup> / <sub>3</sub> % остатка (зола) при температуре 900 °С | ГОСТ 7629 (ИСО 2144-87)     |
| Значение Cobb          | 25 г/м <sup>2</sup> ± 10 г/м <sup>2</sup>                              | ГОСТ 12605 (ИСО 535-91)     |
| Толщина                | 80 мкм ± 10 мкм  | [2]                         |
| Цвет                   | Белый  | —                           |
| Композиция             | 100% древесное целлюлозное волокно, отбеленное                         | —                           |

## 7.3 Ластик

Ластик без абразива и с твердостью (45 ± 5) по Шору А в соответствии с ГОСТ 24621.

## 7.4 Устройство для проверки воспроизводимости данных

Фотокопировальный аппарат, устройство для обработки микрофильмов или телефаксимильная машина.

## 7.5 Устройство для проверки света

Измеритель выцветания, ксенотест или технический эквивалент.

## **8 Испытания**

### **8.1 Отбор проб**

Образцы шариковых ручек и наполнителей должны быть протестированы в течение 6 месяцев с момента изготовления, за исключением проверки на срок годности (см. 8.3.7).

### **8.2 Климатические условия для проведения испытаний**

Испытание должно проводиться в стандартной испытательной атмосфере при температуре 23/50 (23°C, относительная влажность 50%) или 27/65 (27°C, относительная влажность 65%) и в соответствии с условиями на месте испытания. Должны соблюдаться обычные допуски (температура  $\pm 2$  °C, относительная влажность  $\pm 5$  %).

Примечание — Пределы относительной влажности будут следующими: (от 45 % до 55 %) и (от 60 % до 70 %).

### **8.3 Процедура**

#### **8.3.1 Письменный тест на эффективность**

Возьмите в произвольном количестве не менее 10 шариковых ручек и/или наполнителей для них. Нарисуйте непрерывную линию длиной 5 м на бумаге для тестирования, указанной в 6.2, с помощью устройства для проверки записи, указанного в 5.1, в климатических условиях, указанных в 7.2. Оторвите ручки от бумаги и оставьте на 3 часа.

Создайте 300-метровый текстовый материал и проверьте его на соответствие требованиям пункта 4.3.1. Используйте этот тестовый лист, для следующих испытаний, за исключением 8.3.3 (испытание на время высыхания) и 8.3.7 (испытание на срок годности).

#### **8.3.2 Испытание на протекание наполнителя**

Подготовьте тестовый образец длиной примерно 5 см, без начальных и конечных линий, из тестовой таблицы, представленной в разделе 7.2, и выдержите его в климатических условиях, указанных в разделе 8.2, в течение 24 часов.

Проверьте обратную сторону тестовой бумаги на соответствие требованиям пункта 4.3.2.

#### **8.3.3 Проверка времени высыхания**

Нарисуйте прямую линию в соответствии с пунктами 7.1 а), б) и в) на тестовой бумаге, указанной в пункте 7.2. Через 20 секунд проведите один раз ластиком, указанным в пункте 7.3, перпендикулярно написанной линии,.

Проверьте линию на соответствие требованиям пункта 4.3.3.

#### 8.3.4 Испытание на воспроизводимость

Воспроизведите линию, нанесенную машинным способом на образец для испытаний, длиной примерно 5 см, на листе для испытаний, представленном в 8.3.1, с помощью устройства, указанного в 7.4.

Проверьте воспроизведенную линию на соответствие требованиям 4.3.4.

#### 8.3.5 Испытание на водонепроницаемость

Держите образец для испытаний с машинной печатью длиной примерно в 5 см от листа для испытаний, указанного в 8.3.1, в климатических условиях, указанных в 7.2, в течение 2 часов, затем погрузите в дистиллированную или деионизированную воду на 1 час. Достаньте и дайте высохнуть на воздухе.

Проверьте написанную линию на испытательном образце на соответствие требованиям пункта 4.3.5.

#### 8.3.6 Испытание на светостойкость

Поместите тестовый образец длиной примерно в 5 см от тестовой таблицы, представленной в разделе 8.3.1, под источник света устройства, указанного в разделе 7.5, вместе с эталонными образцами синей шерсти, указанными в стандарте [3], до тех пор, пока контраст между неэкспонированным и экспонированным эталоном синей шерсти 3 не станет равным шкале серого класс 4 указан в стандарте ГОСТ ISO 105-A02.

Проверьте написанную линию на испытательном образце на соответствие требованиям пункта 4.3.6.

#### 8.3.7 Проверка на срок годности

Выберите не менее 10 недавно изготовленных и неиспользованных шариковых ручек и/или наполнителей для них. Хранить в горизонтальном положении при температуре  $(40 \pm 2)$  °C и относительной влажности воздуха  $(55 \pm 5)\%$  в течение 90 дней.

Провести испытания в соответствии с пунктом 8.3.1 и проверить соответствие требованиям пункта 4.3.7.

## 9 Обозначение и маркировка

### 9.1 Обозначение

Обозначение шариковой ручки или наполнителя для шариковых ручек должно включать в указанном порядке следующие элементы:

- а) блок описания (например, “шариковая ручка” или “наполнитель для шариковых ручек”);
- б) номер настоящего стандарта;
- с) классификационный код типа наполнителей (см. 4.2); и
- д) классификационный код наконечника (EF, F, M или B; см. таблицу 1).

#### **Примеры:**

***Одноразовая шариковая ручка, соответствующая требованиям настоящего документа, с наконечником среднего размера (M), должна быть обозначена следующим образом:***

***Шариковая ручка ГОСТ XXXX-XX M***

***Наполнитель для шариковых наконечников, соответствующая требованиям настоящего документа, тип B, с широким наконечником (B), должна быть обозначена следующим образом:***

***Наполнитель для шариковых наконечников ГОСТ XXXX-XX M B B***

### 9.2 Маркировка

Маркировка продукции должна быть достоверной, проверяемой, легко читаемой и доступной для осмотра и идентификации. Маркировку продукции наносят на изделие, этикетку, прикрепляемую к изделию и/или товарный ярлык, упаковку изделия, упаковку группы изделий или листок-вкладыш к продукции. Общие требования к маркировке установлены в технических регламентах и нормативных правовых актах, действующих на территории государства, принявшего стандарт.

Для идентификации шариковые ручки и/или наполнители для них должны быть маркированы следующим образом:

- Наименование и вид (назначение) изделия/наполнителя;
- Наименование страны, где изготовлена продукция;
- Наименование и местонахождение изготовителя (уполномоченного изготовителем лица), импортера, дистрибьютора;
- Цвет чернил, наполнителя;
- Дата изготовления (год/месяц, полностью) или номер партии;
- Единый знак обращения на рынке;

- Срок службы продукции (при необходимости);
- Гарантийный срок службы (при необходимости);
- Условия хранения;
- Товарный знак (при наличии);
- Обозначение в соответствии с пунктом 8.1;
- Штриховой код (при необходимости).

## **10 Протокол испытаний**

Протокол испытаний должен содержать следующую информацию:

- а) ссылку на настоящий стандарт;
- б) дату и место проведения испытания;
- в) точную идентификацию образцов (см. 8.2);
- д) определение следующих переменных или необязательных требований:
  - климатические условия для тестирования (см. 7.2),
  - угол и шаг записи (см. 6.1),
  - бумага для тестирования (см. 6.2),
  - устройство для проверки воспроизводимости (см. 6.4) и
  - устройство для проверки освещенности (см. 6.5);
- е) результаты в соответствии с настоящим стандартом;
- ф) любые отклонения от указанных процедур (см. пункты 6 и 7);
- г) идентификационные данные и подпись лаборатории.

## **11 Транспортирование и хранение**

11.1 Продукцию транспортируют в крытых транспортных средствах всех видов.

11.2 Срок годности и условия хранения продукции устанавливаются изготовителем.

11.3 Условия транспортирования и хранения, обеспечивающие безопасность и качество продукции, устанавливает изготовитель.

## Библиография

- [1] ISO 536:2019 Paper and board Determination of grammage (Бумага и картон. Определение массы 1 квадратного метра)
- [2] ISO 8791-4-1996 Paper and board - Determination of roughness/smoothness (air leak methods) - Part 4: Print-surf method (Бумага и картон. Определение шероховатости/гладкости (методы определения воздухопроницаемости) часть 4. Метод испытания печатной поверхности)
- [3] ISO 105-B02, Textiles - Tests for colour fastness - Part B02: Colour fastness to artificial light: Xenon arc fading lamp test (Текстиль. Испытания на устойчивость окраски. Часть B02. Устойчивость окраски к искусственному свету: испытание на выцветание с применением ксеноновой дуговой лампы)

**ГОСТ** —  
(проект, RU, первая редакция)

---

УДК 686.862.5:006.354

МКС 97.180

Ключевые слова: ручка, шариковая, требования, испытания

---

Президент Ассоциации предприятий  
индустрии детских товаров «АИДТ»

А.В. Цицулина