

УТВЕРЖДАЮ

Директор по управлению розничной  
сетью и клиентскому обслуживанию  
Блока по операционному управлению



В.А. Ли

«15» мая 2017 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ  
к шпагатам

Москва, 2017

1. Шпагат должен изготавливаться в соответствии с ГОСТ 17308-88 «Шпагаты. Технические условия», группа «а». Основные параметры и характеристики шпагатов представлены в таблице № 1.

Таблица № 1

№ п.п	Наименование	Ориентир овочный диаметр шпагата, мм	Кол-во нитей в шпагате	Номинальная линейная плотность шпагата, ктеск (метрический номер)	Допускаемое отклонение по линейной плотности, %	Разрывная нагрузка шпагата не менее даН(кгс)	Коэффициент вариации по разрывной нагрузке, %, не более
1.	Шпагат льнопеньковый полированный	1,6	2	1,67(0,6)	±5	21,6(22)	15,0
2.	Шпагат льнопеньковый полированный	1,9	2	2,50(0,4)	±6	32,3(33)	15,0
3.	Шпагат льнопеньковый неполированный	2,5	2	4,0(0,25)	±6	32,3(33)	15,0
4.	Шпагат льнопеньковый для пломб, полированный	1,2	2	1,00(1,0)	±5	13,7(14)	14,0
5.	Шпагат полипропиленовый	1,6	-	1,00(1,0)	±10	21,6(22)	-
6.	Шпагат полипропиленовый	2,3	-	2,2(0,45)	±10	47,0(48)	-

## 2. Требования к сырью и материалам

2.1. Шпагат должен быть без петель, сукрутин и несвязанных концов. Количество узлов и местных утолщений размером свыше двух диаметров на 100 м длины шпагата должно соответствовать ГОСТ 17308-88 для шпагата бытового назначения.

## 3. Упаковка, маркировка

3.1. Шпагат намотать в цилиндрические бобины массой 3000 г ( $\pm 15\%$ ) по ГОСТ 17308-88. По заказу ФГУП «Почта России» масса бобины может быть иной. Конец шпагата должен закрепляться в виде петли на каждой бобине.

3.2. Маркировку и упаковку готового шпагата осуществить в соответствии с ГОСТ 27628-88.