

8. Методы контроля

8.1 Если в технической документации на ящики для продукции конкретных видов нет других указаний, то кондиционирование проводят при температуре 23°C и относительной влажности 50% (режим 7, [ГОСТ 21798](#)) в течение 24 ч.

Каждому образцу присваивают порядковый номер и наносят обозначение поверхностей в соответствии с [ГОСТ 18106](#).

8.2 Внешний вид, комплектность, соответствие образцу-эталоноу (при наличии), качество склеивания и сшивания ящиков контролируют визуально.

8.3 Внутренние размеры ящиков, обечаек, вкладышей, в т.ч. смещение высечки клапанов ящиков, контролируют измерением расстояния между ближайшими параллельными осями рилевки (биговки) развертки за вычетом припусков (см. приложение Б).

8.4 Для определения числа двойных перегибов по линии рилевки (сгиба) клапанов ящик с четырехклапанными дном и крышкой в сложенном виде кладут на плоскую поверхность и десять раз перегибают каждый клапан на 180°.

8.5 Соответствие ящиков 3.4; 3.5; 4.1.11; 4.1.12; 4.1.15-4.1.20, 4.1.29 контролируют линейкой по [ГОСТ 427](#) или рулеткой по [ГОСТ 7502](#) с погрешностью не более 1,0 мм.

8.6 Контроль показателей механической прочности проводят по [ГОСТ ISO 2234](#), [ГОСТ ISO 2244](#), [ГОСТ 18211](#) и [ГОСТ 18425](#).

Прочность при штабелировании по [ГОСТ ISO 2234](#) проверяют при отсутствии пресса для испытания ящиков на определение показателя сопротивления сжатию.

8.7 Контроль художественного оформления и печати ящиков проводят сличением с образцом-эталоном, макетом или дизайном, согласованным с заказчиком.

8.8 Контроль соответствия цветов, используемых в художественном оформлении ящиков, проводят сличением с образцом-эталоном, согласованным с заказчиком.