

Оглавление

1А. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	3
1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ	3
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	3
3 ТРЕБОВАНИЯ К СЫРЬЮ И МАТЕРИАЛАМ.....	4
4. МАРКИРОВКА	6
5. УПАКОВКА.	6
6. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ	7
7 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ	7
8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.....	8
9. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ, РЕСУРСОСБЕРЕЖЕНИЯ И ЭКОЛОГИИ.	8

1А. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на изделия (коробки, ящики, вспомогательные упаковочные средства, подложки и т.д.) из картона, гофрокартона, бумаги и комбинированных материалов на основе картона, гофрокартона и бумаги, предназначенные для упаковывания, транспортирования и хранения пищевых продуктов, промышленной продукции и непродовольственных товаров.

Допускается изготовление изделий с другими техническими требованиями, указанными в Спецификации на изделия для конкретных видов продукции, согласованной с заказчиком в установленном порядке.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Изделия производятся в различном конструктивном исполнении (пачка, крышка-дно, поддон, шоу-бокс и т.п.) с учетом особенностей упаковываемой продукции, индивидуальные чертежи на вышеуказанные изделия согласовываются с заказчиком в установленном порядке.

1.2. Внутренние и исполнительные размеры изделий устанавливаются в нормативной документации для конкретных видов продукции.

1.3. Допускается изготавливать изделия со вспомогательными упаковочными средствами: обечайками, вкладышами, перегородками, решетками, прокладками, амортизаторами, коррексами, пакетами-вкладышами и т.д., с ручками, с демонстрационными окнами открытыми или из неокрашенного полимерного материала или другими дополнительными деталями.

Конструкции и размеры вспомогательных упаковочных средств устанавливаются в нормативной документации для конкретных видов продукции. Вспомогательные упаковочные средства могут поставляться, как в комплекте с основным изделием, так и отдельно, как самостоятельный заказ.

1.4. Изделия в зависимости от способа скрепления элементов конструкции и способов сборки изготавливают следующих видов: самосборные, склеенные или сшитые.

1.5. Предельные отклонения внутренних размеров изделия приведены в Таблице 1.

Таблица 1

Внутренние размеры изделия (длина, ширина, высота), мм	Предельное отклонение, не более, мм
До 250	2
250 - 400	3
400 -600	6
600 -800	9
Более 800	10

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Изделия должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий и/или Спецификации на изделия для конкретных видов продукции, согласованной с заказчиком в установленном порядке.

2.2. Линии сгиба изделия наносят рилевкой, биговкой, рицовкой или перфорированием.

Способ нанесения линий сгиба устанавливают в зависимости от толщины материала в соответствии с Таблицей 2.

Таблица 2

Толщина материала, мм	Способ нанесения линии сгиба			
	Рилевка	Биговка	Рицовка	Перфорирование
0,3-0,7	+	+	-	+
0,7-0,9	+	+	+	-
0,9-1,5	+	-	+	-
Более 1,5	+	-	+	-

Линии сгиба по всей длине изделия должны быть нанесены четко, равномерно, без перекосов. Не допускаются разрывы материала при трехкратном сгибании деталей коробки по линии сгиба на 90°.

2.3. Соединение крышки и корпуса изделия должно выдерживать без повреждения 10 двойных перегибов на 180°.

2.4. Линии сгиба и отреза должны быть взаимно перпендикулярными. Отклонения от перпендикулярности линий не должны превышать 1,0 мм на каждые 100 мм длины.

2.5. На поверхности изделий не допускаются масляные пятна, расслаивание материала, механические повреждения, следы клея. Допускаются следы от перемычек штампа, не портящие поверхности изделия. Края кромок должны иметь ровный обрез без разрывов и расслоения картона.

2.6. Крышка изделия должна надеваться на корпус без деформации. Элементы корпуса и крышки скрепляют путем склеивания; сшивания металлическими скобами; складывания или иными способами.

2.7. Изделия могут изготавливаться с печатным рисунком; с покрытиями (отделкой) бумагой, тканью, полимерными пленочными и (или) комбинированными материалами или другими отделочными материалами. Виды и способы отделки, художественное оформление изделий предусматривают в нормативных документах для продукции конкретных видов и согласовывают в виде образцов-эталонов.

2.8. На поверхностях изделий, оклеенных отделочными материалами, не должно быть морщин, складок, непроклеенных мест. В углах изделий допускаются складки материала, не ухудшающие внешнего вида коробок.

2.9. Загиб отделочного материала по всему периметру корпуса и крышки изделия должен быть одинаковым и рекомендуется не более 25 мм.

2.10. Покрытие, нанесенное на поверхности изделия, должно быть равномерным, без вздутий и отслоений. Рисунок или текст, нанесенные на поверхности изделий различными методами (печатью, тиснением и др.), должны быть четкими, без искажений и пропусков.

2.11. Скрепляющие элементы складывающихся изделий должны обеспечивать жесткую конструкцию коробок в собранном виде, их размеры должны быть взаимоувязаны для обеспечения плотного прилегания их друг к другу.

3 ТРЕБОВАНИЯ К СЫРЬЮ И МАТЕРИАЛАМ

3.1. Для изготовления изделий применяют следующие материалы:

- картон для потребительской тары по ГОСТ 7933;
- картон гофрированный по ГОСТ Р 52901;
- бумагу для упаковывания пищевых продуктов на автоматах марок А-I, А-II, Б-I и ПВ-260 по ГОСТ 7247;
- комбинированные материалы на основе бумаги, картона, гофрокартона по нормативным документам. **Комбинированный материал** (на основе бумаги, картона, гофрокартона): Двухслойный или многослойный материал, в котором бумага или картон прочно соединены

склеиванием, припрессовкой или иными способами с полимерными пленками, алюминиевой фольгой или другими материалами в различных сочетаниях слоев, с дополнительной поверхностной обработкой слоев или без нее. ;

3.2. для скрепления элементов изделий:

- декстрины по ГОСТ 6034;
- крахмал кукурузный по ГОСТ 32159;
- крахмал картофельный по ГОСТ Р 53876;
- клей костный по ГОСТ 2067;
- стекло натриевое жидкое по ГОСТ 13078;
- дисперсию поливинилацетатную гомополимерную грубодисперсную по ГОСТ 18992;
- латекс синтетический по ГОСТ 11808;
- проволоку стальную низкоуглеродистую общего назначения диаметром от 0,7 до 1,0 мм по ГОСТ 3282;

3.3. для оклеивания, обандероливания и художественного оформления коробок:

- бумагу этикеточную по ГОСТ 7625;
- бумагу писчую по ГОСТ 18510;
- бумагу мешочную по ГОСТ 2228;
- бумагу для оклейки бумажно-беловых товаров и картонажной продукции по ГОСТ 8589;
- переплетный материал с крахмально-каолиновым покрытием по ГОСТ 5202;
- материал переплетный с нитроцеллюлозным покрытием по ГОСТ 8705;
- ткани, полимерные пленочные и комбинированные материалы по нормативным документам.

Допускается применять указанные материалы по другим нормативным документам, а также другие аналогичные материалы.

3.4. Толщину картона, бумаги, комбинированных материалов выбирают в зависимости от вместимости коробки или массы упаковываемой продукции. Толщина картона и бумаги приведена в Таблице 3 и 4.

Таблица 3

Вместимость коробки, см ³	Толщина, мм				
	Картона по ГОСТ 7933			Бумаги по ГОСТ 7247 марок 0; А-I; А-II; Б-I; ПВ-260	Картона гофрированного типа Т с гофром Е по ГОСТ Р 52901
	Хромового, хром-эрзаца	Коробочного	Хром-эрзаца склеенного, коробочного склеенного		
До 1000	0,3-0,4	0,3-0,6	-	0,38	-
1000-2000	0,4-0,5	0,6-0,7	-	0,40;0,42	-
2000-3000	0,5-0,6		-	0,38	-
3000-4000	0,6-0,7	0,7-0,8	-	0,40;0,42	-
4000-5000	0,7-0,8	0,8-0,9	-	-	-
5000-6000	0,8-0,9	0,9-1,00	1,00	-	-
6000-20000	0,9-1,00	1,00-1,5	1,00-1,50	-	-
20000-35000	1,00-1,5	1,5-2,00	1,50-2,00	-	-
Свыше 35 000	-	2,00-3,00	2,00-3,00	-	1,7-2,6

Таблица 4

Масса упаковываемой продукции, кг	Толщина, мм				
	Картона по ГОСТ 7933			Бумаги по ГОСТ 7247 марок 0; А-I; А-II; Б-I; ПВ-260	Картона гофрированного типа Т с гофром Е по ГОСТ Р 52901
	Хромового, хром-эрзаца	Коробочного	Хром-эрзаца склеенного, коробочного склеенного		
До 0,5	0,3-0,4	0,3-0,6	-	0,38	-
0,5-1,0	0,4-0,5	0,6-0,7	-	0,40;0,42	-

1,0-1,5	0,5-0,6		-	0,38	-
1,5-2,0	0,6-0,7	0,7-0,8	-	0,40;0,42	-
2,0-4,0	0,7-0,8	0,8-0,9	-	-	-
4,0-6,0	0,8-0,9	0,9-1,00	1,00	-	-
6,0-7,5	0,9-1,00	1,00-1,5	1,00-1,50	-	-
Свыше 7,5	1,00-1,5	1,5-2,00	1,50-3,00	-	1,7-2,6

4. МАРКИРОВКА

4.1. По согласованию с потребителем на изделия наносят маркировку, характеризующую упаковываемую продукцию. Способы и место нанесения, содержание маркировки устанавливают в нормативных документах на изделия для конкретных видов продукции.

4.2. На каждую грузовую единицу изделий наносят маркировку (или вкладывают ярлык), содержащий:

- наименование продукции (тип, вид, исполнение, размер изделия), торговую марку (при наличии);
- наименование страны-изготовителя и /или товарный знак;
- наименование предприятия-изготовителя и его юридический адрес;
- количество штук в грузовой единице;
- дату изготовления;
- номер партии (заказа);
- обозначение настоящего стандарта;
- требования к хранению с указанием гарантийного срока.

4.3. Допускается дополнять маркировку другими сведениями. Маркировку наносят на языке страны изготовителя.

5. УПАКОВКА.

5.1. Изделия поставляют в собранном виде или в виде заготовок. Заготовки или изделия в собранном виде предварительно укладывают в стопы, ориентируют их по наружному контуру. Стопы изделий или заготовок формируют в кипы, получившиеся кипы упаковывают одним или несколькими из следующих способов:

5.1.1. укладывают в ящики из гофрированного картона.

5.1.2. упаковывают в один слой оберточной бумаги по ГОСТ 8273 массой площади 1 м от 100 до 120 г или в два слоя бумаги массой площади 1 м от 50 до 80 г и перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308 или другим обвязочным материалом, обеспечивающим прочность обвязки. При необходимости на кромках в местах перегиба под шпагат вкладывают прокладки из картона для потребительской тары по ГОСТ 7933, других видов картона или отходов производства коробок.

5.1.3. обвязывают полипропиленовой лентой или шнуром по нормативным документам. Кипу обвязывают по одной из сторон одним или двумя поясами.

5.2. По согласованию с заказчиком допускается применять другие упаковочные материалы, обеспечивающие сохранность изделий при транспортировании и хранении.

5.3. Предельная масса кипы коробок не должна превышать 20 кг.

5.4. В одну кипу (пакет) упаковывают коробки, изготовленные из одного материала, одного типа, вида отделки, художественного оформления и упаковочных вспомогательных средств.

5.5. Количество изделий в кипе, схема укладки на поддон, размеры кипы и способ пакетирования (схема пакетирования) указываются в спецификации и/или в нормативных документах на изделия.

6. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

6.1 Изделия предъявляют к приемке партиями. Партией считают изделия одного типа, вида, исполнения, размера, изготовленные из материала одного вида с одинаковыми качественными характеристиками, оформленные одним документом о качестве.

В партию могут быть включены изделия с различным художественным оформлением, отделкой и вспомогательными упаковочными средствами.

Документ о качестве включает:

- наименование продукции, товарную марку (при наличии);
- наименование страны-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя и его юридический адрес;
- товарный знак предприятия (при наличии);
- номер партии;
- дату изготовления;
- обозначение настоящего стандарта;
- результаты испытаний или подтверждение о соответствии качества коробок требованиям настоящего стандарта.

В документ о качестве изделий допускается вносить другую информацию, касающуюся качества изделий.

6.2 Для проведения испытаний от партии случайным образом отбирают 1% единиц упаковок изделий, но не менее одной единицы, от которой отбирают выборку - 1% изделий, но не менее десяти штук.

6.3 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

6.4 За единицу упаковки принимают кипу, ящик и др.

7 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

7.1. Соответствие коробок типу, виду, исполнению, а также требованиям 2.4, 2.7, 2.8, 2.10, 4, 5 контролируют визуально.

7.2. Перед испытанием образцы коробок кондиционируют. Если в нормативных документах на коробки для конкретных видов продукции не оговорен режим кондиционирования, образцы кондиционируют по режиму 4 ГОСТ 21798.

7.3. Внутренние размеры изделий по 1.5 контролируют измерением расстояния между осями противоположных линий сгиба изделия штангенциркулем по ГОСТ 166 или линейкой по ГОСТ 427 с точностью до 1 мм. За результат принимают среднеарифметическое значение измерений.

7.4. Для определения прочности корпуса изделия по линиям сгиба, его перегибают по линиям сгиба три раза по всей длине на 90°. Изделия считают выдержавшими испытания, если по всей линии сгиба отсутствуют разрывы материала.

7.5. Перпендикулярность линий сгиба и отреза контролируют угольником по ГОСТ 3749, для чего вершину прямого угла совмещают с точкой пересечения линий длины и ширины плоскости коробки, затем поочередно совмещают каждую из сторон угольника с линиями длины и ширины. За результат испытаний принимают отклонения линий длины или ширины от стороны угольника на расстоянии 100 мм от точки пересечения.

7.6. Для контроля прочности крышки, соединенной с корпусом "шарнирно", крышку открывают и закрывают 10 раз с перегибом на 180°. Изделия считают выдержавшими испытания, если после десятикратного открывания и закрывания на соединении отсутствуют повреждения.

7.7. Загиб отделочного материала контролируют штангенциркулем по ГОСТ 166 или рулеткой по ГОСТ 7502, или линейкой по ГОСТ 427 с точностью до 1 мм.

7.8. Порядок и методы контроля изделий на соответствие гигиеническим требованиям в

соответствии с нормативными документами и/или санитарными правилами национальных органов санитарно-эпидемиологического надзора.

8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

8.1. Изделия транспортируют всеми видами транспорта в чистых, сухих, крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на соответствующем виде транспорта.

8.2. Изделия и вспомогательные упаковочные средства хранят в закрытых помещениях, защищенных от атмосферных осадков и почвенной влаги при температуре от минус 14⁰С до плюс 40⁰С и относительной влажности воздуха 25-70%. Перед использованием изделия и вспомогательные упаковочные средства выдерживают в производственном помещении 4-6 час.

8.3. Расстояние между штабелем и полом склада должно быть не менее 100 мм.

8.4. Гарантийный срок хранения при соблюдении условий хранения-12 месяцев

8.5. При истечении гарантийного срока хранения изделия могут быть использованы по назначению после их проверки на соответствие настоящих технических условий.

9. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ, РЕСУРСОБЕРЕЖЕНИЯ И ЭКОЛОГИИ.

9.1. При производстве должны соблюдаться правила общей безопасности по ГОСТ 12.0.001. ГОСТ 12.3.002; требования пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004 и ГОСТ 12.1.018; требования к рабочим местам по ГОСТ 12.2.061.

9.2. Производственное помещение должно быть оснащено приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021.

9.3. Контроль за состоянием воздуха рабочей зоны осуществляется в соответствии с ГОСТ 12.1.005 и методикам, утвержденными в установленном порядке. Содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны должны соответствовать ГН 2.2.5.1313-03:

- на участке приготовления крахмального клейстера: крахмал-10мг/м. куб; натрий тетроборат декагидрат-2,0мг/м.кб; щелочи едкие-0,5мг/м.куб.

- основное производство: пыль бумажная – 2,0мг/м. куб.

Периодичность контроля содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны в соответствии с требованиями п.4.2.5. ГОСТ 12.1.005.

9.4. Контроль уровня шума в производственных помещениях осуществляется по ГОСТ 12.1.003; уровень шума должен соответствовать СН 2.2.4/2.1.8.562-96. Контроль за уровнем вибрации по ГСТ 12.1.012.

9.5. Параметры микроклимата должны соответствовать требованиям СанПиН 2.2.4.548. освещение производственных помещений должно соответствовать требованиям СНиП 23-05. 10.6. Персонал занятый на производстве, должен быть обеспечен средствами индивидуальной защиты в соответствии отраслевыми нормами по ГОСТ 12.4.011.