

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«Глобус Флекс»

ОКП 95 7000

Группа У81
(код ОКС 83.140.10)

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО «Глобус Флекс»

С.Ю. Беднев



« 11 апреля » 2015 г.

ЛИСТОВАЯ И ЭТИКЕТОЧНАЯ ПРОДУКЦИЯ

Технические условия

ТУ 9570 - 001 - 41553231 - 2015

Дата введения: 1.04.2015

Без ограничения срока действия

г. Москва, 2015 г.

Инь. № подл.	Подп. и дата	Инь. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Настоящие технические условия распространяются на листовую и этикеточную продукцию (далее по тексту – продукция).

К листовой продукции относятся листовки, буклеты, брошюры, открытки, календари, каталоги и прочее.

Этикеточная продукция, предназначена для выполнения маркировки продукции на упаковке.

При маркировке пищевых продуктов, прямой контакт с материалом этикеток отсутствует.

Область применения:

- пищевая продукция;
- не пищевая продукция (промышленная продукция, парфюмерная продукция, канцтовары и прочее)

Габаритны размеры, внешнее и художественное оформление, содержание маркировки, или логотип, выбираются и изготавливаются в зависимости от потребностей рынка по желанию заказчика.

Изделия изготавливаются партиями (заказами) определенного наименования и определенного количества.

Макет - документ, содержащий точную копию листовой продукции или этикетки определенного наименования, чертежи, комментарии, информацию о компоновке изображений, цветовой гамме и т.д.

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ 2.114.

Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

ТУ 9570 - 001 - 41553231 - 2015														
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата										
	Разраб.				<table border="1"> <tr> <td>Лит</td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2</td> <td>18</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">ООО «Глобус Флекс»</td> </tr> </table>	Лит	Лист	Листов		2	18	ООО «Глобус Флекс»		
Лит	Лист	Листов												
	2	18												
ООО «Глобус Флекс»														
	Пров.													
	Т. контр.													
	Н. контр.													
	Утв.													
Листовая и этикеточная продукция														
Технические условия														

1 Технические требования

1.1 Основные характеристики и параметры

1.1.1 Продукция должна изготавливаться в соответствии с настоящими техническими условиями и утвержденными клиентом условиями заказа, макетом или образцом.

1.1.2 Требования к изготовлению листовой печатной продукции.

1.1.2.1 На печатных изданиях не должно быть отмарывания, непропечатки, смазывания краски, тенения, выщипывания волокон бумаги, масляных пятен, следов рук и других загрязнений, разрывов бумаги, морщин, складок, загнутых углов и кромок.

Допустимое совмещение по фальцу в готовых тетрадях на бумагах массой до $90 \text{ г/м}^2 \pm 1 \text{ мм}$, на бумагах массой от 100 г/м^2 и выше составляет $1,2 \text{ мм}$.

Допускается (на основании внутренних инструкций и требований по качеству предприятия) наличие "марашек" (элементов бумажной пыли, отпечатанных через офсетную резину) на оттиске размером не более $1,5 \text{ мм}$ в количестве 2-х штук на $0,35 \text{ м}^2$ печатного листа и в том случае, если данный элемент не искажает текстовой информации или не расположен на лицах в фотографических участках изображения, а также на имиджевых рекламных блоках.

Допускается (на основании внутренних инструкций предприятия) наличие царапин не более одной на $0,35 \text{ м}^2$ печатного листа размером по длине не более 8 мм и ширине не более $0,1 \text{ мм}$, не искажающих текстовой информации или не расположенных на лицах в фотографических участках изображения, а также на имиджевых рекламных блоках.

1.1.2.2 Готовая продукция должна соответствовать заданному обрезному формату с отклонениями не более $1,5 \text{ мм}$ с каждой стороны.

1.1.2.3 Косина изделия не должна превышать $1,3 \text{ мм}$.

1.1.2.4 Обрезы должны быть гладкими и чистыми.

1.1.2.5 Изделия на скрепках должны быть хорошо скреплены с блоком.

1.1.2.6 Косина по корешку не должна превышать 1 мм .

1.1.2.7 Изделия не должны иметь механических повреждений.

Ивл. № дубл.	Ивл. № подл.	Взам. инв. №	Подл. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

1.1.2.8 В случае отсутствия цветопробы, при согласовании с заказчиком, печать производится по Денситометрическим нормам печати в соответствии с ISO 12647-2.

1.1.3 Требования к изготовлению этикеточной продукции

1.1.3.1 Этикетки изготавливаются в рулонах, которые наматываются на картонные шпули (втулки). Рулоны должны иметь плотную и равномерную намотку, легко и полностью разматываться. Торцевая поверхность рулонов должна быть ровной без выступов, впадин, надрывов. Допускаются отклонения по выступам отдельных слоев ленты в рулоне относительно шпули в пределах 0,3 мм.

Листовая продукция изготавливается в пачках.

1.1.3.2 Размеры этикеток ширина рулона, наружный и внутренний диаметры намотки и направление намотки рулона определяются условиями заказа. Допускаются следующие отклонения, указанные в таблице 1.

Таблица 1

Вил отклонения	Параметры отклонения	Допуск
Отклонение размеров этикетки	Для прямоугольных этикеток при длине меньшей стороны до 100 мм	$\pm 1,0$ мм
	Для прямоугольных этикеток при длине меньшей стороны более 100 мм	$\pm 1,5$ мм
	Для фигурных (круглых) этикеток при длине меньшей стороны (диаметра) до 50 мм	$\pm 0,5$ мм
	Для фигурных (круглых) этикеток при длине меньшей стороны (диам.) более 50 мм	$\pm 1,0$ мм
Отклонение центровки	От центрального расположения изображения	$\pm 1,0$ мм
Отклонение линии контура этикетки	Для прямоугольных этикеток при длине меньшей стороны до 50 мм	$\pm 0,5$ мм
	Для прямоугольных этикеток при длине меньшей стороны более 50 мм	$\pm 1,0$ мм
	Для фигурных (круглых) этикеток при длине меньшей стороны (диаметра) до 45 мм	$\pm 0,5$ мм
	Для фигурных (круглых) этикеток при длине меньшей стороны (диам.) более 45 мм	$\pm 1,0$ мм
Косина (совмещение противоположных сторон этикетки)	При длине меньшей стороны или диаметре этикетки до 50 мм	$\pm 0,5$ мм
	При длине меньшей стороны или диаметре этикетки от 50 до 100 мм	$\pm 1,0$ мм
	При длине меньшей стороны или диаметре этикетки более 100 мм	$\pm 1,5$ мм

1.1.3.3 Для нанесения изображения на продукцию могут использоваться различные технологии: флексографская печать или офсетная печать. При этом должны соблюдаться все технологические инструкции используемого оборудования.

1.1.3.4 Для дополнительной отделки продукции могут использоваться: тиснение фольгой, конгрев, лакирование и вырубка.

1.1.3.5 Изображение на этикетках и листовой продукции должно соответствовать макету или образцу. Допускаются следующие отклонения указанные в таблице 2: пункт 1.1.3 относится к этикеточной продукции а в этом подпункте речь идет и о листовой продукции

Таблица 2

Вид отклонения	Параметры отклонения	Допуск
Отклонения при печати	Соответствие цвета и оттенка красок на оттиске макету или образцу	не более дельта E=5
	Разнооттеночность красок на оттисках в одной партии	
	Совмещение красок по меткам-крестам на многокрасочном оттиске	не более 0,2 мм
Отклонения при тиснении и конгреве	Совмещение рельефного изображения с красочным	± 0,4 мм

1.1.3.6 При печати допускается незначительное отмарывание на оборотной стороне оттиска без заметного искажения изображения. При печати металлизированными красками допускается незначительное отмарывание на нелакированных участках, которое не искажает изображение.

1.1.3.7 Лакирование может быть сплошным (ковровым) или выборочным, при этом покрытие должно быть равномерным, без затеков, пропусков и трещин.

1.1.3.8 При тиснении и конгреве должна быть полная проработка деталей и четкие границы изображения, полная укрывистость оттиска, без фольговых марашек на пробельных элементах и без разрывов материала.

1.1.3.9 При производстве продукции не допускается:

- Наличие отверстий, механических повреждений, морщин, царапин и разрывов материала.
- Наличие масляных пятен и других химических загрязнений.
- Наличие посторонних запахов, в том числе запахов бензина и растворителей.

Подл. и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подл. и дата
 Инв. № подл.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

- Наличие непропечаток, смазывания красок, марашек.
- Наличие рваных краев и заусенцев на продукции и на материале.
- Слипание или склейки этикеток в рулоне, нарушающие технологически процесс нанесения у клиента.

1.1.3.10 Клеевой слой на этикетках (при наличии) не должен иметь резкого неприятного запаха.

1.1.3.11 Слой клея на полотне этикетки должен быть равномерным, без припусков.

1.1.3.12 Кромки продукции должны быть прямолинейными. Отклонение от прямолинейности кромок не должно превышать ± 3 мм на 1 м.

1.1.3.13 Продукция должна обладать следующими свойствами:

- не подвергаться старению;
- быть устойчивой к атмосферным воздействиям и низким температурам;
- устойчивыми к УФ-лучам;
- обладать достаточной прочностью.

1.1.3.14 Показатели физико-механических свойств продукции должны быть не хуже указанных в таблице 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Значение
Разрушающее напряжение при растяжении в продольном направлении, МПа (кгс/см ²), не менее	9,8 (100)
Относительное удлинение при разрыве в продольном направлении, %, не менее	115
Сопротивление отслаиванию для этикетки, Н/см (гс/см), не менее	1,76 (180)
Изменение линейных размеров, % не более:	
- в продольном направлении	7,0
- в поперечном направлении	1,5

Инв. № подл. Подл. и дата. Инв. № дубл. Взам. инв. №. Подл. и дата.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

1.1.3.15 Размеры, должны соответствовать оригинал макету, в соответствии с индивидуальным заказом.

1.2 Требования к материалам, покупным изделиям

1.2.1 Материалы, применяемые для изготовления продукции, должны соответствовать требованиям действующих стандартов и технических условий. Показатели качества импортных материалов не должны быть ниже требований, установленных в отечественных нормативных документах.

1.2.2 Качество всех используемых материалов должно быть подтверждено сертификатами качества, гигиеническими сертификатами и сертификатами соответствия.

1.2.3 Соответствие качества материалов используемой технологии, возможностям оборудования и требованиям заказчика должно проверяться при проведении тестов.

1.2.4 Материалы, применяемые при изготовлении этикеток, должны соответствовать нормативной документации или паспортам качества производителей или поставщиков. Краски, лаки и клеи должны быть стойкими механическим воздействиям, к воздействию воды, водных растворов кислот и щелочей.

1.2.5 При изготовлении продукции применяются следующие материалы:

- бумага офсетная;
- бумага мелованная;
- бумага самоклеющаяся;
- термобумага;
- пленки полипропилен и полиэтилен;
- металлизированные пленки и бумага.

Отделка лак и фольга.

1.2.6 Выделение материалами посторонних запахов и токсичных веществ не допускается.

1.2.7 Качество и пригодность материалов, включая получаемых по импорту, должны быть подтверждены документами о качестве (сертификатами соответствия).

Инт. № подл.	Подп. и дата
Инт. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Инт. № подл.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 9570 - 001 - 41553231 - 2015

Лист

7

1.2.8 Перед применением материалы должны пройти входной контроль по ГОСТ 24297 в порядке, определенном на предприятии-изготовителе.

1.3 Маркировка

1.3.1 Каждый рулон с этикетками или стопы с листовыми печатными материалами, маркируются биркой, на которой указываются:

- наименование изготовителя;
- номер заказа (партии);
- дата изготовления;
- оператор и количество этикеток в рулоне/ листовых материалов в стопе.

1.3.2 Каждая упаковка (ящик) маркируется упаковочным ярлыком, на котором указываются: наименование и адрес поставщика (изготовителя), наименование заказчика (клиента), номер заказа (партии), наименование этикетки, количество этикеток в упаковке, количество упаковок в заказе (партии), дата упаковки, оператор и номер настоящих технических условий.

1.3.3 Способы нанесения маркировки, крепления ярлыка и краска для маркировки - по ГОСТ 27175.

1.3.4 Маркировка транспортной тары - по ГОСТ 14192.

1.3.5 Маркировочные надписи должны быть выполнены контрастным цветом.

1.3.6 Допускается вкладывать ярлык в тару или под упаковочный материал так, чтобы маркировка была видна.

1.3.7 Транспортная маркировка при мелких и малотоннажных отправлениях осуществляется по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака «Не бросать!», «Бойтся сырости» и «Верх, не кантовать».

1.3.8 Продукция является неопасным материалом и по ГОСТ 19433 не классифицируется.

1.4 Упаковка

1.4.1 Каждый рулон с этикетками или стопы с листовыми печатными материалами упаковываются в один или два слоя пленки полиэтиленовой ГОСТ 10354.

Инт. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Инт. № подл.	Подп. и дата	Инт. № подл.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

1.4.2 Рулоны этикеток упаковываются в ящики из гофрированного картона по ГОСТ Р 52901, при этом рулоны укладываются горизонтально. Дно и свободные места в ящике, а также каждый ряд рулонов перекладывают прокладочным материалом из гофрированного картона или материалами по ГОСТ 9347.

1.4.3 Максимальная масса брутто одной упаковки (ящика) должна быть не более 100 кг.

1.4.4 Дополнительно на упаковке (ящике) указываются логотип, телефон и сайт предприятия изготовителя.

1.4.5 Продукция может быть упакована в соответствии с конкретными требованиями, установленными заказчиком для каждого конкретного заказа.

2 Требования безопасности

2.1 Продукция является безопасными изделиями при применении в целях, установленных в настоящих технических условиях, при соблюдении правил и норм, указанных в инструкции по применению.

2.2 В производстве должны соблюдаться общие требования безопасности в соответствии с санитарно-эпидемиологическими правилами «Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту. СП 2.2.2.1327».

2.3 Все работающие в производстве должны проходить предварительный и периодические осмотры в соответствии с приказом Минздравсоцразвития России № 83 от 16.08.2004 г. и обучение правилам безопасности труда по ГОСТ 12.0.004.

2.4 Освещенность рабочих мест должна соответствовать требованиям СНиП 23-05.

2.5 Отходы, не подлежащие утилизации, направляются для обезвреживания или уничтожения в соответствии с санитарно-эпидемиологическими правилами и нормативами «Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления. СанПиН 2.1.7.1322».

2.6 Условия производства должны удовлетворять требованиям ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.3.005 и ГОСТ 12.3.002.

Инт. № подл.	Подп. и дата
Инт. № дубл.	Взам. инв. №
Инт. № подл.	Подп. и дата
Инт. № подл.	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 9570 - 001 - 41553231 - 2015

Лист

9

2.7 Рабочие места должны быть оборудованы в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.032 и ГОСТ 12.2.033.

2.8 Выполнение требований техники безопасности должно обеспечиваться соблюдением соответствующих утвержденных инструкций и правил по технике безопасности при осуществлении работ. Все работающие должны пройти обучение безопасности труда.

2.9 Все работы, связанные с производством изделий, рекомендуется проводить в помещении, оснащем приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021 и СНиП 41-01, обеспечивающей состояние воздушной среды в соответствии с ГОСТ 12.1.005.

2.10 Методы контроля воздушной среды – по ГОСТ 12.1.016.

2.11 При выполнении работ необходимо обеспечить меры и способы нейтрализации и уборки отходов материалов.

2.12 Производственный персонал должен применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

2.13 Общие требования к электробезопасности на производстве - по ГОСТ Р 12.1.019.

2.14 Требования к пожарной безопасности – по ГОСТ 12.1.004.

Пожарная безопасность должна обеспечиваться, как в нормальном, так и в аварийном режимах работы.

Помещения должны быть оснащены средствами пожаротушения по ГОСТ 12.4.009.

3 Требования к охране окружающей среды

3.1 Основным видом возможного опасного воздействия на окружающую среду является загрязнение атмосферного воздуха населенных мест, почв и вод в результате неорганизованного сжигания и захоронения отходов материалов на территории предприятия-изготовителя или вне его, а также произвольной свалки их в не предназначенных для этих целей местах.

3.2 Продукция и материалы, используемые при ее изготовлении, не должны представлять опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды как в

Ив. № подл.	Подп. и дата
Ив. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 9570 - 001 - 41553231 - 2015

процессе эксплуатации, так и после окончания срока эксплуатации и подлежат утилизации обычным для бумажной продукции порядком.

3.3 При утилизации отходов материалов в процессе производства этикеток и при обустройстве приточно-вытяжной вентиляции производственных помещений должны соблюдаться требования по охране природы согласно СанПиН 2.1.7.1322, ГОСТ 17.1.1.01, ГОСТ 17.1.3.13, ГОСТ 17.2.3.02 и ГОСТ 17.2.1.04.

3.4 Допускается утилизацию отходов материалов в процессе производства осуществлять на договорной основе с фирмой, имеющей лицензию на утилизацию отходов.

3.5 Содержание вредных веществ в выбросах в атмосферу, сбросах в водоемы и загрязнения почвы контролируют в соответствии с «Санитарными нормами проектирования промышленных предприятий», ГН 2.1.6.2309 и ГН 2.1.6.1338.

4 Правила приемки

4.1 Продукцию принимают партиями. Партией считают одновременно предъявленное к сдаче количество продукции не более суточного выпуска, одной марки, толщины, ширины, одного цвета, рисунка печати и тиснения, сопровождаемое одним документом о качестве.

4.2 Документ о качестве должен содержать:

- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;
- условное обозначение продукции;
- номер партии;
- дату изготовления;
- результаты испытаний по физико-механическим показателям или подтверждение о соответствии партии этикеток требованиям настоящих технических условий;
- обозначение настоящих технических условий.

4.3 Для проверки физико-механических показателей продукции, а также внешнего вида, длины и ширины от партии отбирают 3% изделий, но не менее трех изделий.

Инт. № подл.	Подп. и дата
Инт. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

4.4 Нормы по показателям "прочность при разрыве", "относительное удлинение при разрыве", "морозостойкость" и "устойчивость к светотепловому старению по жесткости" предприятие-изготовитель проверяет периодически, но не реже одного раза в квартал.

4.5 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

5 Методы контроля

5.1 Внешний вид готовой продукции, цвет и качество художественного оформления (информационных надписей) определяют визуально без применения увеличительных приборов на разбраковочном столе.

5.2 Размеры этикеток, ширину рулонной ленты, расстояние между этикетками на ленте, расстояние от края ленты до этикетки, наружный и внутренний диаметры рулона, смещение слоев в рулоне проверяют штангенциркулем по ГОСТ 166 с точностью измерения 0,01 мм или линейкой металлической по ГОСТ 427.

5.3 Направление и качество намотки рулонов оценивается визуально.

5.4 Изображение на этикетках и листовых материалах оценивается визуально и сравнивается с макетом или образцом. Сравнение по цветовому тону, насыщенности, светлоте производят при стандартном источнике света D50 (5000 К) по ГОСТ 29319, а также с помощью спектрофотометра X-rite SpectroEye UV по ГОСТ 6593.

5.5 Совмещение красок контролируется по меткам-крестам с помощью лупы 10-кратной с ценой деления по ГОСТ 25706. Прочность закрепления красок и лаков проверяется полиэтиленовой липкой лентой ГОСТ 20477, накладывая ее на изображение. При этом краска не должна переходить на поверхность липкой ленты.

5.6 Тиснение и конгрев на совмещение рельефного изображения с красочным, проработку деталей изображения, укрывистость оттиска, границы изображения,

Инт. № подл.	Подп. и дата
Инт. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 9570 - 001 - 41553231 - 2015

отсутствие фольговых марашек на пробельных элементах оцениваются визуально.

5.7 Контроль отрыва самоклеящихся этикеток от основания проводится с помощью динамометра ГОСТ 13837.

5.8 Для оценки качества закрепления этикетки на рабочей поверхности, этикетки наклеивают на рабочую поверхность, соответствующую условиям эксплуатации, и оставляют на 24 часа при температуре эксплуатации. Затем производят визуальную оценку качества закрепления этикеток на рабочей поверхности.

5.9 Наличие сквозных отверстий, механических повреждений, морщин, царапин, разрывов, масляных пятен, следов рук и других загрязнений, непропечаток, смазывания краски, марашек, рваных краев и заусенцев оценивается визуально при освещенности не менее 300 люкс и на расстоянии 0,5 м от этикеток.

5.10 Толщину пленок, бумаги, фольги измеряют микрометром по ГОСТ 6507 при входном контроле.

5.11 Качество материалов проверяют по нормативным документам или паспортам качества поставщиков или производителей. Гигиенические показатели, наличие вредных веществ, выделяющихся из этикеток в воздух, содержание солей тяжелых металлов контролируются по методикам, утверждённым надзорными органами.

5.12 Для проведения испытания физико-механических показателей от каждого контролируемого образца, вырезают образцы для проведения испытаний.

5.13 Перед испытанием образцы выдерживают при температуре $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ не менее 16 ч.

5.14 Для подготовки образцов к испытаниям по показателям "прочность при разрыве", "относительное удлинение при разрыве", "жесткость", "морозостойкость", "устойчивость к светотепловому старению по жесткости", "сопротивление раздиру" используют приспособление типа ПВП по ГОСТ 26128.

Инва. № подл.	Подп. и дата
Инва. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

5.15 Допуск на ширину образца определяется расстоянием между лезвиями приспособления типа ПВП.

5.16 Для подготовки образцов к испытаниям по показателям "светостойкость", "устойчивость окраски и печати к сухому и мокрому трению", "воздухонепроницаемость", "усадка", "слипание" и "миграция пластификатора" используют шаблонные приспособления, обеспечивающие требуемые размеры.

5.17 Прочность при разрыве и относительное удлинение при разрыве определяют по ГОСТ 14236 на трех образцах в продольном и трех образцах в поперечном направлениях. Размер образца 10x100 мм (из исходных материалов). Рабочая длина образца и расстояние между зажимами должны быть (50 ± 1) мм, скорость перемещения подвижного зажима - (100 ± 10) мм/мин.

5.18 Определение светостойкости - по ГОСТ 9780 на аппаратуре без светофильтра. Размер образцов для испытания на приборе СТСП - $[(25 \times 100) \pm 5]$ мм. Из этикеток с рисунком и крупным тиснением вырезают удвоенное количество образцов.

5.19 Определение устойчивости окраски и печати к сухому и мокрому трению - по ГОСТ 9733.27. Испытанию подвергают два образца размером 80x180 мм, вырезанных в продольном направлении. Трение неокрашенной хлопчатобумажной ткани о поверхность испытуемого образца создают движением столика назад и вперед по десять раз. Трущий стержень должен быть выполнен из корковой пробки.

6 Транспортирование и хранение

6.1 Упакованные изделия перевозят по ГОСТ 27175 всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах, а также в универсальных контейнерах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте конкретного вида. При перевозке открытым транспортом изделие защищают от атмосферных осадков.

6.2 Погрузка, крепление, транспортирование, разгрузка изделий должны обеспечить ее сохранность и исключить возможность повреждения упаковки.

Инт. № подл.	Подп. и дата
Инт. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 9570 - 001 - 41553231 - 2015

6.3 Требования к транспортированию пакетами - по ГОСТ 26663, ГОСТ 24597 и другим нормативным документам.

6.4 Средства скрепления упаковок, упакованных в транспортную тару, в пакетированном виде - по ГОСТ 21650 и другим нормативным документам.

6.5 Тара должна быть защищена от прямого воздействия солнечного света.

6.6 Изделия должны храниться в закрытых вентилируемых помещениях, защищенных от атмосферных осадков и солнечных лучей, при температуре 10-25 °С и относительной влажности воздуха 45-70%.

6.7 Не допускается хранение изделий вблизи отопительных приборов. Должен быть исключен контакт с загрязняющими и химическими веществами, которые могут привести к ухудшению качественных показателей.

6.8 В местах хранения изделий не должны храниться сильно пахнущие, агрессивные и ядовитые вещества.

6.9 Рулоны и стопы с изделиями и упаковка укладываться и храниться на поддонах ГОСТ 9557, приподнятых над уровнем пола не менее чем на 25 см.

7 Гарантии изготовителя

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий эксплуатации, хранения и транспортирования.

7.2 Гарантийный срок хранения 6 месяцев со дня изготовления. По истечении гарантийного срока допускается использование изделий после проведения испытаний на их соответствие требованиям настоящих технических условий.

Инт. № подл.	Подп. и дата
Инт. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 9570 - 001 - 41553231 - 2015

Лист

15

Продолжение таблицы А.1

ГОСТ 6593-83	Краски печатные. Метод определения цвета и интенсивности
ГОСТ 7625-86	Бумага этикеточная. Технические условия
ГОСТ 7933-89	Картон для потребительской тары. Общие технические условия
ГОСТ 9347-74	Картон прокладочный и уплотнительные прокладки из него. Технические условия
ГОСТ 9557-87	Поддон плоский деревянный размером 800x1200 мм. Технические условия
ГОСТ 9733.27-83	Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению
ГОСТ 9780-78	Материал переплетный. Метод определения светостойкости
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 13837-79	Динамометры общего назначения. Технические условия
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов
ГОСТ 14236-81	Пленки полимерные. Метод испытания на растяжение
ГОСТ 17035-86	Пластмассы. Методы определения толщины пленок и листов
ГОСТ 19433-88	Грузы опасные. Классификация и маркировка
ГОСТ 20477-86	Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия
ГОСТ 21650-76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования
ГОСТ 24597-81	Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры
ГОСТ 25706-83	Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования
ГОСТ 25250-88	Пленка поливинилхлоридная для изготовления тары под пищевые продукты и лекарственные средства. Технические условия
ГОСТ 26128-84	Пленки полимерные. Методы определения сопротивления раздиру
ГОСТ 26663-85	Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования
ГОСТ 27175-86	Материалы пленочные поливинилхлоридные бытового назначения. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение
ГОСТ 29319-92	Материалы лакокрасочные. Метод визуального сравнения цвета
СанПиН 2.1.7.1322-03	Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
СНиП 23-05-95*	Естественное и искусственное освещение
СНиП 41-01-2003	Вентиляция, отопление и кондиционирование
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
ГН 2.1.6.1338-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест
ГН 2.1.6.2309-07	Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест
ГН 2.2.5.1313-2003	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны

Инт. № подл.	Подп. и дата
Инт. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инт. № подл.	

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 9570 - 001 - 41553231 - 2015

Лист

17

