

Общество с ограниченной ответственностью
«ПАЛ-ПАК»

ОКПД2 22.22.12.190

ОКС 67.250

УТВЕРЖДАЮ

Директор

ООО «ПАЛ-ПАК»

Карижинский А.В.

« _____ » _____ 2023 г.

**ПАКЕТЫ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫЕ С ФЛЕКСОПЕЧАТЮ И БЕЗ
ФЛЕКСОПЕЧАТИ**

Технические условия

ТУ 22.22.11-001-05848663-2023

(Введены впервые)

Дата введения в действие – 2023-12-01

РАЗРАБОТАНО
ООО «ПАЛ-ПАК»

г. Серпухов
2023

Настоящие технические условия распространяются на пакеты полиэтиленовые с флексопечатью и без флексопечати (далее по тексту – пакеты, продукция, изделия), предназначенные для промышленной и пищевой продукции.

Продукция выпускается в следующем ассортименте:

– Пакет с донным швом:

С фальцами без прорубной ручки

Без фальцев и без прорубной ручки

– Пакет типа майка:

С донным швом и с фальцами

С дополнительными вырубками под коробку

– Пакет с двумя боковыми швами:

С донной складкой или без складки

С прорубной усиленной или не усиленной ручкой и без ручки

– Сумка ленточная бесшовная для коробок

Пример условных обозначений:

«Пакет полиэтиленовый с донным швом с фальцами без прорубной ручки. ТУ 22.22.11-001-05848663-2023».

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с ГОСТ Р 1.3.

Перечень ссылочной документации приведен в Приложении А.

1 Технические требования

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Продукция должна соответствовать требованиям настоящих технических условий, ГОСТ 12302, ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки» и изготавливаться по технологической документации в соответствии с образцами-эталоном, утвержденными в установленном порядке.

1.1.2 Основные характеристики в соответствии с технологической инструкцией.

1.1.3 Предельные отклонения по длине и ширине пакетов не должны превышать ± 15 мм.

1.1.4 В зависимости от ширины и высоты пакета допускаются отклонения глубины фальцев и донной складки.

1.1.5 Качество поверхности пакетов, кроме швов, должно соответствовать требованиям технической документации на полимерные пленки и комбинированные материалы, из которых изготовлены пакеты.

1.1.6 На поверхности пакетов не допускаются трещины, разрывы и отверстия, не согласованные с заказчиком.

Пакеты не должны иметь слипания внутренних поверхностей.

1.1.7 Пакеты из термосвариваемых пленок должны иметь сварные швы шириной не более 10 мм.

Швы располагают на расстоянии до 10 мм от края пакета. По согласованию с потребителем в зависимости от свойств упаковываемой продукции допускается располагать швы на расстоянии более 10 мм от края пакета.

При изготовлении пакетов с двухрядными швами расстояние между швами должно быть не более 8 мм.

1.1.8 Сварные швы пакетов должны быть герметичными, ровными по всей длине, без прожженных мест.

1.1.9 Показатель прочности сварных швов пакетов при растяжении должен быть не ниже 0,7 показателя прочности пленки при растяжении.

1.1.10 Пакет с ручками должен выдерживать нагрузку не менее 1,1 допускаемой массы упаковываемой продукции.

1.1.11 На поверхность пакетов по согласованию с потребителем (заказчиком) наносят цветную печать. Образцы надписей и печатного рисунка согласовывают с потребителем (заказчиком). Печать должна быть четкой, легко читаемой. Не допускаются загрязнения или пятна от печатной краски, затрудняющие чтение надписей и искажающие рисунки, отслоение краски.

Смещение положения элементов художественного оформления, относительно указанного в технической документации на рисунках не должно ухудшать внешний вид пакета.

1.1.12 Печать логотипов, штрих-кодов и торговых марок должна быть контрастной и четкой.

1.1.13 При многоцветной печати допускается смещение цветов относительно контура или друг друга не более чем на 1 мм, на части тиража до 3 мм

1.1.14 Качество нанесения печати определяют полиэтиленовой лентой с липким слоем по ГОСТ 20477 или белой тканью, смоченной в горячей воде, на которых не должны оставаться следы краски, нанесенной на поверхность пакета.

1.1.15 Пакеты выпускаются из окрашенных и неокрашенных пленок.

1.1.16 Пакеты выпускаются с каландром и без каландра. Допускается разная интенсивность, частота и размер точек каландра в одной партии.

1.1.17 Пленка, из которой выпускаются пакеты может быть изготовлена из:

- первичного сырья;
- первичного сырья с добавлением вторичного сырья;
- вторичного сырья.

1.1.18 В случае если заказчик указывает в технической документации 100% первичное сырье, не допускается ввод вторичного сырья без согласования с заказчиком.

1.1.19 Пленка, изготовленная из первичного сырья может иметь шероховатости, мелкие точки, состоящие из не проплавов полиэтилена и гелеобразований, естественный запах полиэтилена от слабого до интенсивного.

1.1.20 При изготовлении пакетов с печатью или без печати под заказ, допускается отклонение в большую или меньшую сторону от согласованной с заказчиком партии. Отклонения принимаются заказчиком безусловно (при меньшем тираже разница между согласованным количеством и получившимся производителем не допоставляется, при большем – излишек оплачивается заказчиком).

1.2 Швы

1.2.1 Сварные швы пакетов могут быть:

1.2.1.1 неровными, иметь отклонения от прямой линии не более ± 2 мм, отклонения по горизонтали не более 2мм, мелкие складки не более 2 мм;

1.2.1.2 с прожженными местами не более 40мм, которые не влияют прочность и герметичность пакета;

1.2.1.3 не герметичными, если иное не оговорено в технической документации

1.2.1.4 на пакетах с донной складкой и боковыми швами в месте перехода с двух слоев спайки на 4 слоя спайки допускается дырочка (непропай) до 1мм.

1.2.1.5 на пакетах с донной складкой и боковыми швами боковой шов в месте спайки донной складки (4 слоя полиэтилена) может быть слабым, легко разделяться руками.

1.3 Вырубная ручка на пакетах типа «майка»

1.3.1 Ручки на пакетах «майка» формируются путем вырубования части пакета фигурным ножом. Форма, глубина, ширина вырубки не согласовываются с заказчиком.

1.3.2 Вырубной нож подбирается производителем в зависимости от ширины пакета и ширины фальцев.

1.3.3 Ширина фальца пакета должна быть не менее желаемой ширины ручки + 20мм. (Пример: желаемая ширина ручки 5см, фальц в пакете должен быть не меньше 7см). Ширина фальцев согласовывается с заказчиком.

1.3.4 Ширина ручки зависит от ширины пакета, ширины фальцев и ширины вырубки.

1.3.5 При этом возможен незначительный сдвиг фигурного ножа по горизонтали в любую сторону. В результате сдвига вырубного ножа ручки готового пакета будут отличаться по ширине, что не является браком. В случае если в результате сдвига ножа вырубка заступила на фалец менее чем на 1,5см, такой пакет считается бракованным.

1.3.6 Длина ручки зависит от высоты пакета и глубины вырубки. Глубина вырубки подбирается производителем.

1.4 Вырубная ручка на пакетах с «прорубной ручкой»

1.4.1 Вырубная ручка имеет стандартную форму, высотой 20мм, шириной 80мм. Размер и форма вырубной ручки не согласовываются с заказчиком.

1.4.2 Вырубная ручка по умолчанию располагается по ширине пакета: в центре пакета, по высоте пакета на расстоянии 3,0 – 6,0 см от верхнего края пакета.

1.4.3 Вырубная ручка на пакетах может иметь усиление. Размер, форма, и способ монтажа усиления не согласовывается с заказчиком. Усиление по умолчанию располагается по ширине пакета - в центре пакета, по высоте пакета - на расстоянии 0,5 - 1,5 см от верхнего края пакета до верхнего края усиления.

1.4.4 Вырубная ручка и ее усиление могут иметь смещение как относительно друг друга, так и относительно пакета.

1.4.5 Если расстояние от верха вырубной ручки до верхнего края пакета меньше 1,5 см. то такой пакет является бракованным.

1.4.6 Если верх усиления выходит за верхний край пакета, то такой пакет является бракованным.

1.4.7 На пакетах с шириной до 35см (включительно) допускается смещение ручки по горизонтали до 2см, на пакетах шириной от 35см допускается смещение ручки по горизонтали до 3см.

1.4.8 На пакетах с шириной до 35см (включительно) допускается смещение усиления по горизонтали до 2см, на пакетах шириной от 35см допускается смещение усиления по горизонтали до 3 см.

1.5 Флексопечать на пакетах

1.5.1 Допустимо смещение положения элементов печати относительно поля пакета от указанного в технической документации.

1.5.2 При максимальной запечатке (полная запечатка максимально возможного поля печати, далее по тексту «максимальная запечатка») допускается смещение печатного рисунка по высоте и ширине пакета на 7 мм.

1.5.3 При максимальной запечатке допускается смещение печатного рисунка по высоте и ширине пакета на 15 мм.

1.5.4 Если печатный рисунок уже максимально возможного поля печати на 30 или менее мм, то при печати допускается смещение рисунка до 20 мм от указанного в технической документации.

1.5.5 Если печатный рисунок уже максимально возможного поля печати на 31 мм и более, то при печати допускается смещение рисунка до 25 мм от указанного в технической документации.

1.5.6 Печать логотипов, штрих-кодов и торговых марок должна быть контрастной и четкой. Допускается по краям логотипа, рисунков и текста оттиск флексоформы, мелкие точки, полосы.

1.5.7 Если толщина пленки для изготовления пакета меньше или равна 25 микрон, то на ней возможны складки, которые приводят к образованию полос при печати, в том числе на штрих кодах, QR кодах, плашках (плашка это заливка краской 100%). Полосы допускаются шириной не более 2 мм.

1.5.8 При нанесении печати на пакет с двух сторон, допускается смещение одного печатного рисунка относительно другого печатного рисунка до 3 см по горизонтали и вертикали.

1.5.9 При печати в 2 цвета возможно смещение положения оттисков относительно указанного в технической документации до 3 мм.

1.5.10 При трех-, четырехцветной печати возможно смещение положения оттисков относительно указанного в технической документации до 3 мм,

1.5.11 При таких несовмещениях допускается наложение одного оттиска на другой и изменение цветов в месте их наложения.

1.5.12 Максимально возможная линиятура растра составляет от 20 до 60 %.

1.5.13 Интенсивность наносимого цвета зависит от толщины пленки и плотности окраски пленки.

1.5.14 При печати на пакетах-майке QR-кодов, штрих кодов отдельной флексоформой (внизу пакета либо на ручки), производитель самостоятельно определяет на какую сторону пакета (правую или левую) их наносить.

1.5.15 Изменение части информации на рисунке, производится изменением всей флексоформы.

1.5.16 По требованию заказчика может быть произведено удаление, путем вырезания, куса флексоформы и замена его на другой с новой информацией, путем вклеивания измененной части в старую флексоформу. В этом случае ответственность за качество печати и ее содержимое

производитель ответственности не несет.

1.5.17 Допускается отклонение цвета от указанного в технической документации. Краски при флексопечати наносятся тонким слоем. В связи с этим на яркость цвета влияет толщина, насыщенность цвета пленки и цвет пленки. На толстой пленке цвета будут выглядеть более насыщенными, чем на тонкой пленке. Один и тот же цвет, наносимый на разного цвета пленки, будет выглядеть по-разному.

1.5.18 Допускается наличие непрокрашенной полосы шириной до 0,5мм на пакетах с фальцами или донной складкой в месте перехода 2 слоев полиэтилена на 4 слоя полиэтилена.

1.5.19 Допускается наличие точек на печати, которые образовались вследствие наличия непроплавов, гелеобразований, частиц инородного происхождения.

1.5.20 Допускается отпечатывание краски на лицевую или обратную сторону пакета, если площадь получившихся отпечатков на одном пакете в сумме не превышает 1% от площади печатного рисунка и в количестве не более 5% от партии.

2 Требования к сырью, материалам и покупной продукции

2.1 Все материалы, применяемые для изготовления пакетов, должны соответствовать требованиям стандартов или настоящих технических условий.

2.2 При производстве пакетов используют следующее сырье:

- полиэтилен высокого давления по ГОСТ 16337;
- полиэтилен низкого давления по ГОСТ 16338;
- полиэтилен среднего давления отечественного производства по действующей нормативной документации или импортного производства по декларациям фирм-изготовителей.

2.3 Качество и основные характеристики материалов должны подтверждаться документами о качестве или сертификатами соответствия, выданными в установленном порядке.

2.4 При отсутствии документов о качестве на конкретный материал и изделия все необходимые испытания должны быть проведены при изготовлении продукции.

2.5 Материалы, используемые для изготовления продукции, не должны выделять в контактирующие с ними модельные среды вещества в количествах, вредных для здоровья человека, превышающих допустимые количества миграции химических веществ, и должны соответствовать санитарно-гигиеническим показателям, указанным в ТР ТС 005/2011.

2.6 Транспортирование и хранение материалов должны проводиться в условиях, обеспечивающих сохранность от повреждений, а также исключающих возможность подмены.

2.7 Перед использованием материалы и компоненты должны пройти входной контроль в соответствии с порядком, установленным на предприятии-изготовителе, исходя из требований ГОСТ 24297.

3 Требования безопасности

3.1 Продукция из полимерного сырья при комнатной температуре не выделяет в окружающую среду токсических веществ и не оказывает вредного влияния на организм человека при непосредственном контакте. Работа с ней не требует особых мер предосторожности.

3.2 При нагревании полимерного сырья в процессе переработки выше температуры плавления возможно выделение в воздух летучих продуктов термоокислительной деструкции, содержащих органические кислоты, карбонильные соединения, в том числе формальдегид и ацетальдегид, окись углерода.

3.3 При концентрации перечисленных веществ в воздухе рабочей зоны выше предельно допустимой возможны острые и хронические отравления.

3.4 Средства пожаротушения при возгорании пакетов: химическая пена, песок, тонкораспыленная вода, кошма, асбестовое одеяло.

4 Требования охраны окружающей среды

4.1 Во время хранения и использования продукция не выделяет вредных веществ.

5 Требования к маркировке

5.1 Маркировка должна соответствовать ТР ТС 005/2011.

5.2 Маркировка должна содержать:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование, назначение, тип и размеры пакетов;
- дату изготовления (месяц, год);
- срок хранения;
- обозначение настоящих технических условий;
- информацию о возможности утилизации пакетов после их использования или символ экологической маркировки (петлю Мебиуса) с указанием условного обозначения материала (аббревиатуры или цифрового кода) из которого изготовлены пакеты;

- штриховой код (при наличии);
- знак обращения на рынке.

5.3 Маркировку указывают в сопроводительной документации и/или наносят на ярлык, который наклеивают или вкладывают в каждую транспортную единицу (кипу, мешок или ящик) с упакованными пакетами.

5.4 Допускается по согласованию с потребителем (заказчиком) наносить непосредственно на пакеты маркировку, содержащую:

- товарный знак и/или наименование предприятия-изготовителя;
- условное (цифровое или буквенное) обозначение материала, из которого изготовлены пакеты;
- символ экологической маркировки (петлю Мёбиуса);
- обозначение настоящих технических условий.

5.5 По согласованию с потребителем (заказчиком) на пакеты наносят маркировку, характеризующую упаковываемую продукцию.

5.6 Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192.

На транспортную упаковку наносят манипуляционные знаки по ГОСТ 14192: «Беречь от влаги», «Крюками не брать», «Беречь от солнечных лучей».

5.7 Маркировка должна быть четкой и легко читаемой.

6 Требования к упаковке

6.1 Пакеты упаковывают в мешки по ГОСТ 32521, коробки по ГОСТ 9142.

6.2 Допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность пакетов при транспортировании и хранении.

7 Правила приемки

7.1 Пакеты предъявляют к приемке партиями. Партией считают количество пакетов одного типа, размера и исполнения, изготовленных из материала одного вида, с одинаковыми качественными характеристиками, оформленных одним документом о качестве.

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

Документ о качестве включает в себя:

- наименование страны-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя, его юридический адрес и контактные телефоны;
- товарный знак (при наличии);
- наименование, назначение, тип и размеры пакетов;
- наименование или условное (цифровое или буквенное) обозначение материала, из которого изготовлена продукция;

- номер партии;
- количество пакетов в партии;
- дату изготовления;
- обозначение настоящих технических условий;
- результаты испытаний или подтверждение о соответствии качества пакетов требованиям настоящих технических условий;
- информацию о санитарно-эпидемиологической оценке пакетов, предназначенных для упаковывания пищевой продукции, лекарственных средств, детских игрушек и парфюмерно-косметической продукции;
- информацию о необходимости утилизации пакетов после их использования или знак экологической маркировки (петлю Мёбиуса).

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

7.2 При контроле качества пакетов проводят приемо-сдаточные, периодические или типовые испытания.

Перечень контролируемых показателей устанавливают в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

Контролируемый показатель	Вид испытаний		
	Приемо-сдаточные	Периодические	Типовые
Внешний вид	+	-	+
Размеры	+	-	+
Толщина пленки	+	-	+
Герметичность швов, пакетов	-	+	+
Прочность швов	-	+	+
Прочность пакета с ручками	-	+	+
Слипание внутренних поверхностей пакета	+	-	+
Качество нанесения печати	+	-	+
Гигиенические показатели	-	-	+
Примечание - Знак "+" означает, что показатель проверяют; знак "-" - не проверяют.			

7.3 Приемо-сдаточные испытания проводят для каждой контролируемой партии пакетов.

Типовые испытания проводят по всем показателям качества при постановке продукции на производство, при внедрении и применении новых материалов, изменении технологии производства пакетов, при разногласиях в оценке качества пакетов.

7.4 Периодические испытания пакетов проводят не реже одного раза в месяц на партиях пакетов, прошедших приемо-сдаточные испытания.

По согласованию с потребителем (заказчиком) в зависимости от назначения пакетов допускается в технологических регламентах, договорах на поставку, контрактах устанавливать другие сроки проведения периодических испытаний и перечень контролируемых показателей.

7.5 Приемку партий пакетов проводят статистическим приемочным контролем качества.

План и процедуру выборочного контроля устанавливают в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 2859-1.

7.6 Контроль пакетов проводят по двухступенчатому нормальному плану выборочного контроля при общем уровне контроля II по альтернативному признаку на основе предела приемлемого качества AQL, рекомендуемые значения которого приведены в таблице 2.

Таблица 2

Контролируемый показатель	Предел приемлемого качества AQL (процент несоответствующих единиц продукции), %
Внешний вид, качество швов	2,5
Размеры	2,5
Прочность сварного, клеевого швов пакетов с ручками, герметичность пакетов	1,5

7.7 Для проведения контроля качества из разных мест партии пакетов случайным образом отбирают выборки в объемах, указанных в таблице 2, и проводят контроль по соответствующим показателям.

В зависимости от объема партии пакетов, объема выборки и предела приемлемого качества AQL (%) определяют приемочные и браковочные числа по таблице 3.

Таблица 3

Объем партии, шт.	Выборка	Объем выборки, шт.	Совокупный объем выборки, шт.	Предел приемлемого качества AQL (процент несоответствующих единиц продукции), %			
				1,5		2,5	
				Ac	Re	Ac	Re
От 1201 до 3200 включ.	Первая	80	80	2	5	3	6
	Вторая	80	160	6	7	9	10
От 3201 до 10000 включ.	Первая	125	125	3	6	5	9
	Вторая	125	250	9	10	12	13
От 10001 до 35000 включ.	Первая	200	200	5	9	7	11
	Вторая	200	400	12	13	18	19
Св. 35000	Первая	315	315	7	11	11	16
	Вторая	315	630	18	19	26	27

Примечание - В настоящей таблице применены обозначения:

Ac - приемочное число; Re - браковочное число.

7.8 Если число несоответствующих единиц пакетов первой выборки не превышает приемочное число, то партию пакетов принимают.

Если число несоответствующих единиц пакетов первой выборки находится в интервале между приемочным и браковочным числами или превышает браковочное число, необходимо контролировать вторую выборку с объемом, заданным планом. Число несоответствующих единиц пакетов, обнаруженных в первой и второй выборках, суммируют.

Если суммарное число несоответствующих единиц пакетов менее приемочного числа второй ступени или равно ему, партию считают приемлемой.

Если суммарное число несоответствующих единиц продукции превышает браковочное число второй ступени или равно ему, партию считают неприемлемой.

7.9 Если в первой выборке не обнаружены пакеты, не отвечающие требованиям испытаний на прочность, то пакеты, отобранные во вторую выборку, на прочность не испытывают.

7.10 По согласованию с потребителем (заказчиком) в зависимости от назначения пакетов и значимости несоответствий контролируемых показателей качества пакетов допускается устанавливать другие планы контроля качества в договорах на поставку, контрактах, технологических регламентах.

8 Методы контроля

8.1 Перед испытанием пакеты кондиционируют по ГОСТ 21798: режим 5 при температуре 20 °С и относительной влажности 65% в течение 4 ч.

Испытание пакетов проводят в тех же атмосферных условиях, в которых они кондиционировались.

Допускается испытывать пакеты в условиях, отличающихся от условий кондиционирования, если время от момента окончания кондиционирования до момента окончания испытания образца не превышает 10 мин.

8.2 Соответствие пакетов 1.1.5, 1.1.7, 1.1.11-1.1.13, разд. 5 и 6 контролируют визуально.

8.3 Размеры пакетов, ширину швов, смещение рисунка и цветов краски контролируют линейкой по ГОСТ 427 с погрешностью не более 0,5 мм.

8.4 Толщину пленки контролируют по периметру пакета. Первое измерение проводят на расстоянии (10 ± 1) мм от бокового сгиба или шва пакета, последующие - через каждые (50 ± 1) мм.

Метод контроля и погрешность при измерении должны соответствовать ГОСТ 10354.

8.5 Испытание на прочность сварных швов пакета проводят в

соответствии с требованиями ГОСТ 14236.

Испытания проводят на образцах шириной 15 мм и длиной не менее 150 мм. Образцы в количестве не менее пяти штук вырезают из разных участков швов так, чтобы шов был расположен в середине образца.

Сварной шов должен быть расположен перпендикулярно к направлению движения подвижного захвата испытательной машины.

Скорость движения подвижного захвата разрывной машины - (500 ± 50) мм/мин.

За прочность сварного шва принимают среднеарифметическое значение результатов проведенных испытаний.

8.6 Герметичность пакетов контролируют по ГОСТ 19360.

8.7 Для контроля прочности пакета с ручками пакет заполняют водой или сыпучим материалом массой, равной 1,1 допускаемой массы упаковываемой продукции, и выдерживают его в подвешенном состоянии в течение 1 ч.

После испытания не должно быть разрывов пленки, швов пакета и ручек. Допускается незначительная деформация ручек без разрывов швов.

8.8 Контроль слипания внутренних поверхностей незаполненного пакета проводят следующим образом: на обеих наружных поверхностях пакета на верхней кромке посередине ширины пакета наклеивают полоски самоклеящейся ленты. Выступающую часть полосок накладывают клеевой стороной к середине так, чтобы образовались два держателя, после чего пакет при помощи держателей открывают.

После проведения испытаний не должно быть разрывов пленки или держателей.

8.9 Качество нанесения печати проверяют по ГОСТ 17811 полиэтиленовой лентой с липким слоем по ГОСТ 20477 или десятикратным протирающим вручную без нажима белой хлопчатобумажной тканью, смоченной в воде, нагретой до 60 °С.

Лента или ткань не должны окрашиваться.

9 Требования к транспортированию и хранению

9.1 Пакеты транспортируют всеми видами транспорта в чистых, сухих крытых транспортных средствах или универсальных контейнерах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

9.2 По согласованию с потребителем (заказчиком) пакеты поставляют в кипах, мешках и ящиках без формирования их в транспортные пакеты

9.3 Пакеты хранят в закрытых, чистых и хорошо проветриваемых складских помещениях, обеспечивающих защиту от воздействия атмосферных осадков, почвенной влаги, повышенной температуры, при соблюдении условий, установленных для хранения полимерных пленок и комбинированных

материалов, из которых они изготовлены, и в соответствии с требованиями технической документации на пакеты для конкретных видов продукции.

10 Требования к утилизации

10.1 Продукция подлежит утилизации как вторичное сырье.

11 Гарантии изготовителя

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие продукции требованиям настоящих технических условий и рабочей документации при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

11.2 Рекомендуемый срок хранения пакетов из полимерных пленок - 6 месяцев, из комбинированных материалов - 12 месяцев.

Приложение А
(Справочное)

Перечень ссылочных документов

Номер стандарта	Наименование стандарта
ГОСТ Р 1.3-2018	Стандартизация в Российской Федерации. Технические условия на продукцию. Общие требования к содержанию, оформлению, обозначению и обновлению
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ Р ИСО 2859-1-2007	Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества
ГОСТ 9142-2014	Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 12302-2013	Пакеты из полимерных пленок и комбинированных материалов. Общие технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 14236-81	Пленки полимерные. Метод испытания на растяжение
ГОСТ 16337-77	Полиэтилен высокого давления. Технические условия
ГОСТ 16338-85	Полиэтилен низкого давления. Технические условия
ГОСТ 17811-78	Мешки полиэтиленовые для химической продукции. Технические условия
ГОСТ 19360-74	Мешки-вкладыши пленочные. Общие технические условия
ГОСТ 20477-86	Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия
ГОСТ 21798-76	Тара транспортная наполненная. Метод кондиционирования для испытаний
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
ГОСТ 32521-2013	Мешки из полимерных пленок. Общие технические условия
ТР ТС 005/2011	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки»

