

Общество с ограниченной ответственностью
«Современная упаковка»

ОКПД2 17.21.13.000

ОКС 55.160

Исполнительный директор
ООО «Современная упаковка»
Орлова О.Б.
_____ 2021 г.

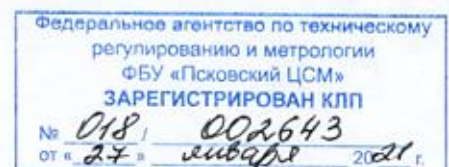


ЯЩИКИ ИЗ ГОФРИРОВАННОГО КАРТОНА
Технические условия
ТУ 17.21.13-002- 85875450-2021
(Введены впервые)

Дата введения в действие – 2021-01-15

РАЗРАБОТАНО
ООО «Современная упаковка»

г. Пенза
2021



Настоящие технические условия распространяются на ящики из гофрированного картона (далее по тексту – ящики), предназначенные для упаковывания пищевой и промышленной продукции.

Пример условного обозначения при заказе:

«Ящики из гофрированного картона. ТУ 17.21.13-002-85875450 -2021».

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, ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки» и изготавливаться по контрольным образцам-эталонам и технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.1.2 Размеры и форма ящиков изменяются в соответствии с требованиями Заказчиков.

1.1.3 Рекомендуемое отношение длины изделия к его ширине - не более 2,5:1; отношение высоты к ширине - не более 2:1 и не менее 0,5:1.

1.1.4 Допускается изготовление изделий с другим соотношением сторон для изделий конструкция, размеры, а также требования к упаковке которых не позволяют выполнять указанные выше требования.

1.1.5 Допускаемые отклонения от внутренних (контролируемых) размеров ящиков не должны превышать:

– 2 мм - для ящиков, изготовленных из гофрированного картона с профилем гофра Е и F по ТУ 17.21.11-001-85875450-2020;

– 6 мм - для ящиков, изготовленных из гофрированного картона типа Т с профилем гофра А, С и В по ТУ 17.21.11-001-85875450-2020;

– 9 мм - для ящиков, изготовленных из гофрированного картона типов П и С по ТУ 17.21.11-001-85875450-2020.

1.1.6 Зазор в стыке наружных или внутренних клапанов при сборке ящиков исполнений А, Г, Д, Е, Ж, З, изготовленных из картона типа Т, должен быть не более 10 мм, типа П - не более 15 мм, типа С - не более 17 мм.

Допускается зазор в стыке наружных или внутренних клапанов до 20 мм для ящиков с продукцией, упакованной в потребительскую упаковку, и ящиков, укомплектованных прокладками (см. рисунки В.1, В.8, приложение В).

По согласованию с заказчиком допускается зазор в стыке наружных клапанов дна и крышки до 50 мм для ящиков, укомплектованных обечайкой.

1.1.7 Показатели механической прочности изделий: сопротивление сжатию, прочность при штабелировании, сопротивление ударам при свободном падении, сопротивление горизонтальному удару устанавливает предприятие-изготовитель на изделия для конкретных видов продукции в зависимости от способности продукции воспринимать или не воспринимать нагрузку при штабелировании.

1.1.8 Для ящиков в зависимости от вида упаковываемой продукции предусматривают показатели механической прочности, указанные в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Изделия для продукции			
	воспринимающей нагрузку при штабелировании		не воспринимающей нагрузку при штабелировании	
	маркированные «Хрупкое. Осторожно»	немаркированные «Хрупкое. Осторожно»	маркированные «Хрупкое. Осторожно»	немаркированные «Хрупкое. Осторожно»
Сопротивление сжатию	-	-	+	+
Сопротивление ударам при свободном падении	-	+	-	+
Сопротивление горизонтальному удару	+	-	+	-
Прочность при штабелировании	-	-	+	+

Примечание - Знак "+" означает, что испытание проводят; знак "-" - не проводят.

1.1.9 Усилие сопротивления ящиков сжатию Р, Н, должно быть не менее вычисляемого по ГОСТ 9142.

1.1.10 Массу груза, которую должны выдерживать изделия при определении сопротивления сжатию при штабелировании, вычисляют по ГОСТ 9142.

1.1.11 Показатель сопротивления изделий горизонтальному удару устанавливает предприятие-изготовитель на изделия для конкретных видов продукции, в соответствии с ГОСТ 9142.

1.1.12 Высота сбрасывания ящиков при определении сопротивления ударам при свободном падении должна соответствовать указанной в таблице 2. Количество и последовательность сбрасываний устанавливают по ГОСТ 18425.

Таблица 2

Наименование показателя	Масса продукции в ящике, кг						
	св.7,5 до 10 включ.	св.10 до 15 включ.	св.15 до 20 включ.	св.20 до 25 включ.	св.25 до 30 включ.	св.30 до 35 включ.	св.35 до 40 включ.
Высота сбрасывания, мм	1000	800	700	650	600	550	500

Примечание - Для изделий, предназначенных для упаковывания продукции массой менее 7,5 кг и свыше 40 кг, количество ударов и последовательность сбрасываний не нормируют.

1.1.13 Ящики изготавливают из одного листа картона.

По согласованию с заказчиком допускается изготавливать ящики из двух и более листов картона, при условии обеспечения механической прочности изделий.

1.1.14 Рекомендуемое направление гофров в изделии - параллельно высоте изделия.

Допускается по согласованию с заказчиком изготавливать ящики из картона с другим направлением гофров. При перпендикулярном направлении гофров высоте ящиков допускаются вмятины и морщины в зоне рилевок.

1.1.15 Линии сгиба ящиков наносят рилевкой, биговкой, перфорацией и/или их комбинацией. Способ нанесения линий сгиба изделий для конкретных видов продукции согласовывают с заказчиком.

Линии сгиба должны быть взаимно перпендикулярными и обеспечивать формирование ящики с заданными внутренними размерами.

1.1.16 Отклонение от перпендикулярности линий сгиба не должно превышать 15 мм на 1 м длины.

1.1.17 Отклонение положения прорезей и отверстий от заданного в чертежах не должно превышать ± 10 мм.

1.1.18 Ящики по соединительному клапану скрепляют путем склеивания или сшивания.

Допускается по согласованию с заказчиком ящики не сшивать и не склеивать.

1.1.19 Скобы располагают под любым углом параллельно или перпендикулярно к высоте изделия.

Расстояние от крайних скоб до поперечных кромок соединительного клапана должно быть не более 25 мм, до продольных кромок - не менее 5 мм.

Расстояние между скобами должно быть, мм, не более:

- 60 - при массе упаковываемой продукции до 10 кг;
- 45 - при массе упаковываемой продукции до 20 кг;
- 35 - при массе упаковываемой продукции св. 20 кг.

Допускается по согласованию с заказчиком устанавливать другое расстояние между скобами.

Допускается на шве неполная прошивка двух скоб (кроме первой, последней и расположенных рядом) при фактическом их количестве не менее 6.

1.1.20 Разность ширины зазора по клеевому соединению ящика, измеренная сверху и снизу, не должна превышать, мм:

- 4 - при высоте изделия до 300 мм;
- 6 - при высоте изделия от 300 до 600 мм;
- 8 - при высоте изделия от 600 до 1500 мм;
- 10 - при высоте изделия св. 1500 мм.

1.1.21 Допускаемое отклонение ширины зазора по клеевому соединению ящиков должно быть:

- ± 6 мм - для ящиков, изготавливаемых из гофрированного картона типа Т;
- ± 7 мм - для ящиков, изготавливаемых из гофрированного картона типа П.

1.1.22 При складывании и склеивании ящиков в местах склейки поверхностей выступ кромки одной поверхности относительно другой не должен превышать, мм:

- 4 мм - при ширине развёртки ящика до 400 мм;

- 6 мм - при ширине развёртки ящика от 400 до 800 мм включ.;
- 8 мм - при ширине развёртки ящика св. 800 мм.

1.1.23 В ящиках не допускаются:

- смещение высечки клапанов по высоте изделия более, мм:
 - 5 - для ящиков из гофрированного картона типа Т;
 - 10 - для ящиков из гофрированного картона типа П;
 - 14 - для ящиков из гофрированного картона типа С;
- задиры на внутренних плоских слоях картона для ящиков, имеющих непосредственный контакт с пищевой продукцией;
- задиры на наружных и внутренних плоских слоях картона общей площадью более $80 \text{ см}^2/\text{м}^2$ для ящиков, не имеющих непосредственного контакта с пищевой продукцией;
- несклеенные участки на наружном плоском слое картона;
- несклеенные участки на внутреннем плоском слое картона общей площадью более $50 \text{ см}^2/\text{м}^2$;
- разрывы, разрезы, расслоение кромок клапана на глубину более 10 мм от края кромки;
- пятна размером более 20 мм в наибольшем измерении;
- складки и морщины длиной более 50 мм на наружном плоском слое гофрированного картона.

Длину морщин и складок на внутреннем плоском слое без обнажения гофрированного слоя не нормируют.

1.1.24 Допускаются складки и морщины на наружном слое гофрированного картона в случае нестандартной технологической особенности оборудования - направления захода листа гофрированного картона (заготовки) в линию перпендикулярно к направлению гофры.

1.1.25 При нанесении перфорации допускаются трещины внутреннего плоского слоя гофрированного картона длиной не более 30% общей длины линий перфорирования для гофрированного картона типов Т и П и 40% - для гофрированного картона типа С, если другое не согласовано с заказчиком.

1.1.26 На наружной поверхности ящиков допускается наличие вмятин и продавливаний, образующихся от технологической оснастки, транспортных ремней (строповочных лент), при сшивке, склейке или упаковке, без обнажения гофрированного слоя.

1.1.27 Клей для склейки ящиков по соединительному шву наносят равномерно, допускается точечная склейка. Клеевое соединение должно быть прочным и обеспечивать невозможность разделения склеенных поверхностей без их разрушения.

1.1.28 Не допускается затекание клея на лицевую и внутреннюю поверхности ящиков, отсутствие клея в местах склейки, предусмотренных чертежами.

1.1.29 Клапаны ящиков с четырехклапанным дном и крышкой с линиями сгибов, нанесенными рилевкой или биговкой, должны выдерживать не менее 3 двойных перегибов на 180° по линии сгиба.

Допускаются трещины длиной не более 25 мм с внутренней стороны ящика без обнажения гофрированного слоя по линии сгиба.

Примечание - Данные требования не распространяются на ящики, линии сгиба которых нанесены перфорацией.

1.1.30 Элементы скрепления складных лотковых и оберточных ящиков по линиям сгиба должны обеспечивать жесткую конструкцию изделий в собранном виде.

1.1.31 В зависимости от свойств упаковываемой продукции по согласованию с заказчиком ящики изготавливают с отверстиями, демонстрационными окнами и замками. Языки замков должны точно входить в ответные отверстия и фиксироваться.

1.1.32 Ящики для пищевой продукции должны быть чистыми, без запаха, влияющего на качество упаковываемой продукции.

1.1.33 Допускается по согласованию с заказчиком наносить на наружную и внутреннюю поверхности ящиков художественное оформление в соответствии с утвержденным образцом-эталоном.

Печать должна быть четкой, легко читаемой, не красящейся. Не допускаются загрязнения или пятна от печатной краски, затрудняющие чтение надписей, отслоение краски.

Цвет печати должен соответствовать утвержденному образцу-эталоны. Допускается отклонение от цвета, но не более чем на тон по каталогу цветов.

Смещение печати относительно заданного в чертежах не должно превышать 8 мм.

При многоцветной печати отклонение от совмещения красок относительно друг друга не должно превышать 4 мм.

2 Требования к сырью, материалам и покупной продукции

2.1 Материалы, применяемые при изготовлении продукции, 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.

2.2 При производстве ящиков используют:

- гофрокартон по ТУ 17.21.11-001-85875450-2020.

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 все необходимые испытания должны быть проведены при изготовлении изделий.

2.5 Санитарно-гигиенические показатели безопасности и нормативы веществ, выделяющихся из материалов, применяемых для изготовления ящиков, контактирующей с пищевой продукцией, должны соответствовать

требованиям ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки», приведенным в таблице 3.

Таблица 3

Контролируемые показатели	ДКМ, мг/л	ПДК, в питьевой воде, мг/л	Класс опасности	ПДК с.с., мг/м ³ в атм. воздухе	Класс опасности
Этилацетат	0,100	-	2	0,100	4
Бутилацетат	-	0,100	4	0,100	4
Ацетальдегид	-	0,200	4	0,010	3
Формальдегид	0,100	-	2	0,003	2
Ацетон	0,100	-	3	0,350	4
<i>Спирты:</i>					
метилловый	0,200	-	2	0,500	
изопропиловый	0,100	-	4	0,600	3
бутиловый	0,500	-	2	0,100	3
изобутиловый	0,500	-	2	0,100	4
Бензол	-	0,010	2	0,100	2
Толуол	-	0,500	4	0,600	3
Ксилолы (смесь изомеров)	-	0,050	3	0,200	3
Свинец (Pb)	0,030	-	2	-	-
Цинк (Zn)	1,000	-	3	-	-
Мышьяк (As)	0,050	-	2	-	-
Хром (Cr 3+)	суммарно	-	3	-	-
Хром (Cr 6+)	0,100	-	3	-	-

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

2.7 Перед использованием материалы должны пройти входной контроль в соответствии с порядком, установленном на предприятии-изготовителе.

3 Требования безопасности

3.1 Ящики из гофрированного картона нетоксичны, в обращении безопасны. Изделия являются горючим материалом, пожароопасны.

3.2 При хранении ящики следует защищать от источников возгорания и соблюдать правила пожарной безопасности.

3.3 При загорании ящиков их следует тушить любыми средствами пожаротушения.

4 Требования охраны окружающей среды

4.1 Во время хранения и использования продукция не выделяет вредных веществ. В воздухе и в присутствии других веществ коробки не образуют вредных соединений.

5 Требования к маркировке

5.1 На каждый ящик наносят маркировку с указанием:

- товарного знака и/или наименования предприятия - изготовителя изделий;
- обозначения настоящих технических условий;
- знака о возможности утилизации «Петли Мёбиуса» с указанием материала, из которого изготовлены изделия, в виде цифрового кода и/или аббревиатуры по ТР ТС 005/2011;
- символа «для пищевой продукции» для изделий, контактирующих с пищевой продукцией по ТР ТС 005/2011.

5.2 На каждой грузовой единице и в товаросопроводительной документации указывают:

- наименование и назначение изделия;
- наименование страны-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя, его юридический адрес и контактные телефоны;
- фамилию уполномоченного изготовителем лица, импортера (при наличии), его юридический адрес и контактные телефоны;
- товарный знак (при наличии);
- тип, исполнение, размеры изделия;
- дату изготовления (месяц, год);
- обозначение настоящих технических условий;
- знак о возможности утилизации «Петлю Мёбиуса» с указанием материала, из которого изготовлены изделия, в виде цифрового кода и/или аббревиатуры по ТР ТС 005/2011;
- символ «для пищевой продукции» для изделий, контактирующих с пищевой продукцией по ТР ТС 005/2011.

5.3 Знак обращения на рынке проставляют в товаросопроводительной документации в соответствии с ТР ТС 005/2011.

5.4 По согласованию с заказчиком допускается наносить на ящики маркировку, характеризующую упаковываемую продукцию, и дополнительные манипуляционные знаки.

5.5 Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знаков: «Беречь от влаги» и «Крюками не брать». Количество маркировочных ярлыков, способ нанесения и место размещения

ярлыка указывают в технической документации на изделия для конкретных видов продукции или согласовывают с заказчиком.

Допускается совмещение транспортной маркировки и маркировки, характеризующей продукцию.

При транспортировании изделий транспортными пакетами по согласованию с заказчиком транспортную маркировку допускается наносить на одну из сторон транспортного пакета.

5.6 Маркировку наносят на русском языке и/или государственном языке страны - изготовителя изделий с учетом соответствующих требований, установленных законодательством государств.

По согласованию с заказчиком маркировку наносят на другом языке.

5.7 Способы, место нанесения и содержание маркировки устанавливает предприятие-изготовитель с учетом требований и норм законодательства государств.

Маркировка должна быть четкой и легко читаемой.

6 Требования к упаковке

6.1 Упаковка ящиков и вспомогательных упаковочных средств (вкладышей, прокладок, перегородок, амортизаторов) – по ГОСТ 9142.

6.2 Допускаются по согласованию с потребителем другие материалы и способы упаковывания, не ухудшающие товарный вид изделий в процессах транспортирования и хранения.

7 Правила приемки

7.1 Ящики предъявляют к приемке партиями.

Партией считают количество ящиков одного типа, исполнения и размеров, оформленное одним документом о качестве, содержащим:

- наименование страны-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя, его юридический адрес и контактные телефоны;
- товарный знак (при наличии);
- наименование, назначение, тип и размеры изделий;
- номер партии;
- количество изделий;
- дату изготовления (месяц, год);
- обозначение настоящих технических условий;
- результаты испытаний, подтверждающие соответствие качества изделий требованиям настоящих технических условий;
- информацию о возможности утилизации изделий после их использования (петлю Мёбиуса).

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

7.2 При контроле качества проводят приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания изделий в соответствии с таблицей 4.

Таблица 4

Контролируемый показатель	Количество испытываемых образцов	Вид испытаний		
		приемо-сдаточные	периодические	типовые
Внешний вид, качество склейки и шивки, комплектность	Каждая единица выборки	+	-	+
Размеры	В соответствии с планом контроля	+	-	+
Число двойных перегибов	В соответствии с планом контроля	+	-	+
Сопротивление ударам при свободном падении	В соответствии с планом контроля	-	+	+
Сопротивление сжатию	В соответствии с планом контроля	-	+	+
Прочность при штабелировании	В соответствии с планом контроля	-	+	+
Сопротивление горизонтальному удару	В соответствии с планом контроля	-	+	+
Качество печати	Каждая единица выборки	+	-	+

Примечание - Знак "+" означает, что показатель проверяют; знак "-" - не проверяют.

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

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

7.4 Периодические испытания ящиков проводят не реже одного раза в два года на образцах из партий изделий, прошедших приемо-сдаточные испытания.

По согласованию с потребителем (заказчиком) допускается устанавливать другие сроки проведения периодических испытаний и перечень контролируемых показателей в зависимости от назначения изделий.

7.5 Приемку партий ящиков проводят статистическим методом выборочного контроля качества.

План и процедуру выборочного контроля устанавливают в технической документации на упаковку для конкретных видов продукции в соответствии с ГОСТ Р ИСО 2859-1.

7.6 Если в технической документации на изделия для продукции конкретных видов не установлен план статистического приемочного контроля, то контроль изделий 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 5.

Таблица 5

Контролируемый показатель	Предел приемлемого качества AQL (процент несоответствующих единиц продукции), %
Внешний вид, размеры, качество склейки и сшивки, качество печати	2,5
Число двойных перегибов	2,5
Сопротивление сжатию	1,5
Сопротивление ударам при свободном падении	1,5
Сопротивление горизонтальному удару	1,5
Прочность при штабелировании	1,5

7.7 Для проведения контроля качества из разных мест партии изделий случайным образом отбирают выборки в объемах, указанных в таблице 6, и проводят контроль по соответствующим показателям.

В зависимости от объема партии изделий, объема выборки и значения предела приемлемого качества (AQL, %) определяют приемочные и браковочные числа по таблице 6.

Таблица 6

Объем партии, шт.	Выборка	Объем выборки, шт.	Совокупный объем выборки, шт.	Предел приемлемого качества AQL (процент несоответствующих единиц продукции), нормальный контроль			
				1,5%		2,5%	
				Ac	Re	Ac	Re
До 1200 включ.	Первая	50	50	1	4	2	5
	Вторая	50	100	4	5	7	8
Св. 1200 до 3200 включ.	Первая	80	80	2	5	3	6
	Вторая	80	160	6	7	9	10
Св. 3200 до 10000 включ.	Первая	125	125	3	6	5	9
	Вторая	125	250	9	10	12	13
Св. 10000 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 продукции в первой выборке менее приемочного числа первой ступени или равно ему, партию признают приемлемой. Если число несоответствующих единиц продукции, обнаруженных в первой выборке, превышает браковочное число первой ступени или равно ему, партию признают неприемлемой.

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

Если кумулятивное (суммарное) число несоответствующих единиц продукции менее приемочного числа второй ступени или равно ему, партию считают приемлемой. Если кумулятивное (суммарное) число несоответствующих единиц продукции превышает браковочное число второй ступени или равно ему, партию считают неприемлемой.

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

7.11 По согласованию с потребителем (заказчиком) допускается устанавливать другие планы контроля качества в зависимости от назначения изделий и значимости несоответствий контролируемых показателей качества изделий.

Примечание - Если уровень качества выражают процентом несоответствующих единиц продукции, значение AQL (%) не должно превышать 10% по ГОСТ Р ИСО 2859-1.

8 Методы контроля

8.1 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-эталону (при наличии), качество склеивания и сшивания ящиков контролируют визуально.

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

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

8.5 Соответствие изделий п.п. 1.1.5, 1.1.6, 1.1.16, 1.1.17, 1.1.19-1.1.24, 1.1.33 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 изделий на определение показателя сопротивления сжатию.

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

8.8 Контроль соответствия изделий, используемых в художественном оформлении изделий, проводят сличением с образцом-эталонном, согласованным с заказчиком.

8.9 Количество вредных веществ, мигрирующих в модельные среды, определяют методами, приведенными в ГН 2.3.3.972.

9 Требования к транспортированию и хранению

9.1 Транспортирование и хранение по ГОСТ 9142.

9.2 Транспортировка готовой продукции осуществляется всеми видами крытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта.

9.3 Транспорт должен быть сухим и чистым.

9.4 При погрузке и разгрузке не допускается сбрасывать пачку готовой продукции.

9.5 Продукция должна храниться в крытых складских помещениях, защищенных от атмосферных осадков и почвенной влаги, пыли, запахов и других источников загрязнения, с естественной вентиляцией в штабеле высотой не более 3 м на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов. Условия хранения: хранить при температуре от минус 14°C до плюс 40°C и относительной влажности воздуха 25-65%.

9.6 Дополнительные требования к условиям хранения должны быть указаны в ярлыке на транспортном пакете

9.7 На складе готовой продукции не должны храниться сильно пахнущие, агрессивные и ядовитые вещества.

10 Требования к утилизации

10.1 Ящики подлежат утилизации как вторичное сырье - бумажная и картонная макулатура.

11 Гарантии изготовителя

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

11.2 Гарантийный срок хранения ящиков при соблюдении условий хранения до 4 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 ISO 2234-2014	Упаковка. Тара транспортная наполненная и единичные грузы. Методы испытаний на штабелирование при статической нагрузке
ГОСТ ISO 2244-2013	Упаковка. Тара транспортная наполненная и грузовые единицы. Методы испытания на горизонтальный удар
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 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 9142-2014	Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 18106-72	Тара транспортная наполненная. Обозначение частей для испытания
ГОСТ 18211-2018	Упаковка транспортная. Метод испытания на сжатие
ГОСТ 18425-2018	Упаковка транспортная наполненная. Метод испытания на удар при свободном падении
ГОСТ 21798-76	Тара транспортная наполненная. Метод кондиционирования для испытаний
ГН 2.3.3.972-00	Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами
ТР ТС 005/2011	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки»
ТУ 17.21.11-001-85875450-2020	Картон гофрированный для упаковки продукции. Технические условия

30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

30.1 Область применения

Предназначен для упаковки продукции.

Размеры и форма ящиков изменяются в соответствии с требованиями Заказчиков.

Рекомендуемое отношение длины изделия к его ширине - не более 2,5:1; отношение высоты к ширине - не более 2:1 и не менее 0,5:1.

Допускается изготовление изделий с другим соотношением сторон для изделий конструкция, размеры, а также требования к упаковке которых не позволяют выполнять указанные выше требования.

30.2 Основные потребительские характеристики

Федеральное агентство по техническому
регулированию и метрологии
ФБУ «Псковский ЦСМ»
ЗАРЕГИСТРИРОВАН КЛП
№ 018 / 002643
от «27» января 2021 г.



		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Орлова О. Б.	<i>[Signature]</i>	2021-01-27	(8412) 56-16-81
Заполнил	05	Власова В. В.	<i>[Signature]</i>	2021-01-27	(8112) 66-80-24
Зарегистрировал	06	Власова В. В.	<i>[Signature]</i>	2021-01-27	(8112) 66-80-24
Ввел в каталог	07	Власова В. В.	<i>[Signature]</i>	2021-01-27	(8112) 66-80-24