



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

ПАКЕТИ З ПОЛІМЕРНИХ ТА КОМБІНОВАНИХ МАТЕРІАЛІВ

Загальні технічні умови

ДСТУ 7275:2012

Видання офіційне

БЗ № 7—12—2012/39

Нормативно-правовая библиотека
НОРМАТИВ PRO
(044) 537-1589, 599-7658
www.normativ.ua

Київ
МІНЕКОНОМРОЗВИТКУ УКРАЇНИ
2013

ПЕРЕДМОВА

1 РОЗРОБЛЕНО: Технічний комітет «Упаковка, тара, пакувальні матеріали» (ТК 120), ТОВ «Науково-технічний центр «ВНДІХІМПРОЕКТ»

РОЗРОБНИКИ: Т. Ліщук, В. Миголь, Т. Рубцова (науковий керівник), Н. Шеваленко

2 ПРИЙНЯТО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ Міністерства економічного розвитку України від 28 листопада 2012 р. № 1354

3 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ (зі скасуванням в Україні ГОСТ 12302–83)

Право власності на цей документ належить державі.
Відтворювати, тиражувати та розповсюджувати його повністю чи частково
на будь-яких носіях інформації без офіційного дозволу заборонено.
Стосовно врегулювання прав власності треба звертатися до Міністерства економічного розвитку України

Міністерство економічного розвитку України, 2013

ЗМІСТ

	С.
1 Сфера застосування	1
2 Нормативні посилання	1
3 Терміни та визначення понять	3
4 Типи та основні розміри	3
5 Технічні вимоги	3
6 Вимоги щодо безпеки і охорони довкілля. Утилізування	5
7 Правила приймання	6
8 Методи контролювання	7
9 Транспортування та зберігання	8
10 Гарантії виробника	8
Додаток А Приклади креслеників пакетів	9
Додаток Б Бібліографія	11

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

ПАКЕТИ З ПОЛІМЕРНИХ ТА КОМБІНОВАНИХ МАТЕРІАЛІВ

Загальні технічні умови

ПАКЕТЫ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ И КОМБИНИРОВАННЫХ МАТЕРИАЛОВ

Общие технические условия

BAGS MADE OF POLYMERIC AND COMPOSITE MATERIALS

General specifications

Чинний від 2013-03-01

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Цей стандарт поширюється на пакети з полімерних та комбінованих матеріалів (далі за текстом — пакети), призначені для пакування та зберігання промислової продукції.

Обов'язкові вимоги до якості пакетів, безпечних для життя, здоров'я і майна населення та не становлять загрози для довкілля, наведено в розділах 5 та 6.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

У цьому стандарті є посилання на такі нормативні документи:

ДСТУ 2890-94 Тара і транспортування. Терміни та визначення

ДСТУ 3835-98 (ГОСТ 28507-99) Взуття спеціальне з верхом із шкіри для захисту від механічного діяння. Технічні умови

ДСТУ 4260:2003 Тара і пакування спожиткові. Маркування. Загальні вимоги

ДСТУ ISO 780-2001 Пакування. Графічне маркування щодо поводження з товарами

ДСТУ ГОСТ 12.1.012:2008 ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования (ССБП. Вібраційна безпека. Загальні вимоги)

ДСТУ ГОСТ 12.4.041:2006 ССБП. Засоби індивідуального захисту органів дихання фільтрувальні. Загальні технічні вимоги

ГОСТ 12.1.003-83 ССБТ. Шум. Общие требования безопасности (ССБП. Шум. Загальні вимоги щодо безпеки)

ГОСТ 12.1.005-88 ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны (ССБП. Загальні санітарно-гігієнічні вимоги до повітря робочої зони)

ГОСТ 12.1.007-76 ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности (ССБП. Шкідливі речовини. Класифікація і загальні вимоги щодо безпеки)

ГОСТ 12.1.018-93 ССБТ. Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования (ССБП. Пожежовибухонебезпека статичної електрики. Загальні вимоги)

ГОСТ 12.1.029-80 ССБТ. Средства и методы защиты от шума. Классификация (ССБП. Засоби і методи захисту від шуму. Класифікація)

ГОСТ 12.1.044-89 ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения (ССБП. Пожежовибухонебезпека речовин і матеріалів. Номенклатура показників і методи їхнього визначення)

ГОСТ 12.1.050-86 ССБТ. Методы измерения шума на рабочих местах (ССБП. Методи вимірювання шуму на робочих місцях)

ГОСТ 12.2.003–91 ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности (ССБП. Устатковання виробниче. Загальні вимоги щодо безпеки)

ГОСТ 12.3.002–75 ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности (ССБП. Процеси виробничі. Загальні вимоги щодо безпеки)

ГОСТ 12.3.009–76 ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности (ССБП. Роботи вантажно-розвантажувальні. Загальні вимоги щодо безпеки)

ГОСТ 12.3.030–83 ССБТ. Переработка пластических масс. Требования безопасности (ССБП. Перероблення пластичних мас. Вимоги щодо безпеки)

ГОСТ 12.4.013–85 ССБТ. Очки защитные. Общие технические условия (ССБП. Окуляри захисні. Загальні технічні умови)

ГОСТ 12.4.021–75 ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования (ССБП. Системи вентиляційні. Загальні вимоги)

ГОСТ 17.2.3.02–78 Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями (Охорона природи. Атмосфера. Правила установлювання допустимих викидів шкідливих речовин промисловими підприємствами)

ГОСТ 427:2009 Линейки измерительные металлические. Технические условия (Лінійки вимірювальні металеві. Технічні умови)

ГОСТ 2874–82 Вода питьевая. Гигиенические требования и контроль за качеством (Вода питна. Гігієнічні вимоги і контролювання якості)

ГОСТ 7730–89 Пленка целлюлозная. Технические условия (Плівка целюлозна. Технічні умови)

ГОСТ 8273–75 Бумага оберточная. Технические условия (Папір обгортковий. Технічні умови)

ГОСТ 10354–82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия (Плівка поліетиленова. Технічні умови)

ГОСТ 10779–78 Спирт поливиниловый. Технические условия (Спирт полівініловий. Технічні умови)

ГОСТ 11293–89 Желатин. Технические условия (Желатин. Технічні умови)

ГОСТ 14192–96 Маркировка грузов (Маркування вантажів)

ГОСТ 14236–81 Пленки полимерные. Метод испытания на растяжение (Плівки полімерні. Метод випробовування на розтягування)

ГОСТ 15150–69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды (Машины, прилади та інші технічні вироби. Виконання для різних кліматичних районів. Категорії, умови експлуатації, зберігання та транспортування у частині впливу кліматичних чинників зовнішнього середовища)

ГОСТ 16272–79 Пленка поливинилхлоридная пластифицированная техническая. Технические условия (Плівка полівінілхлоридна пластифікована технічна. Технічні умови)

ГОСТ 18251–87 Лента клеевая на бумажной основе. Технические условия (Стрічка клейова на паперовій основі. Технічні умови)

ГОСТ 18992–80 Дисперсия поливинилацетатная гомополимерная грубодисперсная. Технические условия (Дисперсія полівінілацетатна гомополімерна грубодисперсна. Технічні умови)

ГОСТ 19360–74 Мешки-вкладыши пленочные. Общие технические условия (Мішки-вкладиші плівкові. Загальні технічні умови)

ГОСТ 20477–86 Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия (Стрічка поліетиленова з липким шаром. Технічні умови)

ГОСТ 21140–88 Тара. Система размеров (Тара. Система розмірів)

ГОСТ 21798–76 Тара. Метод кондиционирования для испытаний (Тара. Метод кондиціонування для випробувань)

ГОСТ 22648–77 Пластмассы. Методы определения гигиенических показателей (Пластмаси. Методи визначання гігієнічних показників)

ГОСТ 23134–78 Уборы головные медицинские. Технические условия (Убори наголовні медичні. Технічні умови)

ГОСТ 24760–81 Халаты медицинские женские. Технические условия (Халати медичні жіночі. Технічні умови)

ГОСТ 25194–82 Халаты медицинские мужские. Технические условия (Халати медичні чоловічі. Технічні умови)

ГОСТ 26663–85 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования (Пакети транспортні. Формування з застосуванням засобів пакетування. Загальні технічні вимоги)

ГОСТ 29329–92 Весы для статического взвешивания. Общие технические требования (Ваги для статичного зважування. Загальні технічні вимоги).

Примітка. Користуючись цим стандартом, доцільно перевірити чинність нормативних посилань за покажчиком «Національні стандарти», що складений за станом на 1 січня поточного року, та за відповідними інформаційними покажчиками, опублікованими у поточному році. Якщо документ-посилання замінений (змінений), то під час користування цим стандартом необхідно керуватися заміненим (зміненим) стандартом. Якщо документ-посилання скасований без заміни, то положення, в якому надано посилання на нього, використовують у частині, яка не торкається цього посилання.

3 ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ

У цьому стандарті використано такі терміни та їх визначення:

3.1 пакет — згідно з ДСТУ 2890.

4 ТИПИ ТА ОСНОВНІ РОЗМІРИ

4.1 Пакети виготовляють таких типів:

- I — з прямим дном;
- I-1 — з прямим дном і клапаном;
- I-2 — з прямим дном і фальцями;
- I-3 — з прямим дном, фальцями і перегородкою;
- II — з прямокутним або шестикутним дном.

Приклади креслеників пакетів наведено у додатку А.

4.2 Допустимо виготовлення пакетів іншої конструкції з іншим розташуванням та формою швів, з ручками різних видів з урахуванням властивостей пакованої продукції, та використовуваного матеріалу.

4.3 Розміри пакетів та граничні відхили від внутрішніх розмірів пакетів мають відповідати нормативним документам на пакети для конкретних видів продукції (далі — нормативні документи) або робочим кресленикам заводу-виробника залежно від виду, властивостей та розмірів пакованої продукції, з урахуванням вимог ГОСТ 21140.

Допустимі відхили від довжини пакетів не повинні перевищувати $\pm 5,0$ %.

4.4 Познаки пакета у замовленні та в іншій документації має містити: тип пакета, розмір, номінальну масу розфасованої продукції, матеріал, з якого він виготовлений, познаки цього стандарту. Приклад познаки: пакет I-2, ХхХхХ, 500, плівка ПЕ, ДСТУ...

5 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

5.1 Пакети треба виготовляти згідно з вимогами цього стандарту за нормативним документом або робочими креслениками на конкретні пакети, технологічною документацією, затвердженою у встановленому порядку, з дотриманням санітарних норм та правил, чинних в Україні.

5.2 Зовнішній вигляд пакетів

5.2.1 Якість поверхні пакетів, крім швів, має відповідати вимогам нормативних документів на полімерні плівки та комбіновані матеріали, з яких вони виготовлені.

5.2.2 Внутрішні поверхні пакета не повинні злипатися.

5.2.3 Пакети можуть бути художньо оформлені та містити інформацію щодо розфасованої продукції. Художнє оформлення та поліграфічне виконання пакета має відповідати зразку-еталону, затвердженому у встановленому порядку.

5.2.4 Друковане зображення, за наявності, має бути чітке, текст — такий, що можна легко прочитати. Не допустима наявність патьоків фарби, забрудненої не надрукованої ділянки. Допустима нечіткість зображення не більше двох символів (літер), що не спотворюють зміст символів або тексту. Несумісність фарб на відбитку у разі багатокольорового друку — не більше 0,5 мм. Тривкість друкованого зображення — 2—3 бали.

5.2.5 Колір пакетів — за узгодженням із замовником.

5.3 Вимоги до зварних і склеєних швів

5.3.1 Пакети з термозварювальних плівок повинні мати зварні шви шириною не більше 18 мм (К₁).

5.3.2 Шви треба розташовувати від краю пакета на відстані від 0 мм до 12 мм (К).

Допустимо залежно від властивостей пакованої продукції, розташовувати шви на відстані понад 10 мм від краю пакета.

У разі виготовлення пакетів з дворядними швами відстань між швами має бути не більше 8 мм.

5.3.3 Зварні шви пакетів мають бути рівні, без пропалених місць та зморшок.

5.3.4 Шви склеєних пакетів мають бути без прогалин клею.

5.3.5 Міцність швів пакетів з поліетиленової та полівінілхлоридної плівки має бути не нижче 0,7 від міцності плівки у разі розтягування.

Міцність швів пакетів з комбінованих плівок має бути:

— для пакетів з масою пакованої продукції до 3,5 кг — від 2,0 Н/см до 6,0 Н/см (від 0,2 кгс/см до 0,6 кгс/см);

— для пакетів з масою пакованої продукції від 3,5 кг до 7,5 кг — від 7,0 Н/см до 10,0 Н/см (від 0,7 кгс/см до 1,0 кгс/см).

5.3.6 Міцність склеєних швів, паралельних висоті пакета з целюлозної плівки, має бути не менше мінімальної міцності плівки у разі розтягування.

5.3.7 Пакети, призначені для пакування продукції під вакуумом та в середовищі інертного газу, мають бути герметичні.

5.3.8 Пакети можна виготовляти у вигляді рулонів.

5.4 Вимоги до сировини

5.4.1 Для виготовлення пакетів використовують:

— плівку поліетиленову — згідно з ГОСТ 10354,

— плівку полівінілхлоридну пластифіковану технічну — згідно з ГОСТ 16272,

— плівку целюлозну — згідно з ГОСТ 7730,

— плівку поліетилен-целофанову, поліетилентерефталат-поліетилен, поліетилентерефталат-алюмінієву фольгу-поліетилен, папір, ламінований поліетиленом, або інші комбіновані матеріали — згідно з чинним нормативним документом залежно від вимог, поставлених до пакування конкретних видів продукції.

5.4.2 Для склеювання пакетів із целюлозної плівки треба використовувати такі клеї:

— на основі дисперсії полівінілацетатної гомополімерної грубодисперсної — згідно з ГОСТ 18992;

— карбоксиметилцелюлоза — згідно з чинним нормативним документом;

— желатин — згідно з ГОСТ 11293;

— спирт полівініловий марки ПВС 7/1 — згідно з ГОСТ 10779.

Допустимо використовувати інші клейові матеріали, якість склеювання яких не нижче наведених.

5.4.3 Матеріали для виготовлення пакетів мають бути узгоджені з центральним органом виконавчої влади у сфері охорони здоров'я.

5.5 Маркування

5.5.1 У кожному кипі пакетів вкладають або наклеюють на місце, вільне від транспортного маркування, паперовий ярлик, який має містити:

— назву підприємства-виробника, адресу, його знак для товарів та послуг;

— назву продукції;

— назву та матеріал, з якого виготовлений пакет;

— тип та розмір пакета;

— номінальну масу розфасованої продукції;

— кількість пакетів у кипі;

— позначку цього стандарту.

5.5.2 Транспортне маркування — згідно з ГОСТ 14192, з нанесенням маніпуляційних знаків згідно з ДСТУ ISO 780 «Берегти від дощу», «Оберігати від сонячного світла», «Гаками не брати».

Маркування, що характеризує продукцію, має містити:

- назву підприємства-виробника, його адресу, знак для товарів та послуг;
- назву продукції;
- номер партії;
- кількість кип у партії;
- дату виготовлення;
- маркування — згідно з ДСТУ 4260;
- умови зберігання.

5.5.3 Маркування потрібно виконувати державною мовою. У разі постачання на експорт мова маркування — згідно з договором-контрактом.

5.6 Пакування

5.6.1 Пакети одного типу, розміру та матеріалу укладають у стопи від 100 шт. до 1000 шт.

5.6.2 Стопи пакетів скріплюють полімерною стрічкою згідно з чинним нормативним документом, поліетиленовою стрічкою з липким шаром — згідно з ГОСТ 20477 чи будь-яким обов'язувальним матеріалом.

5.6.3 Стопи пакетів формують у кипи та загортають у обгортковий папір згідно з ГОСТ 8273 або укладають у мішки з термозварюваних плівок та заварюють.

5.6.4 Маса кипи не повинна перевищувати 20 кг.

5.6.5 Допустиме транспортування поліетиленових пакетів у рулонах з чітко позначеною лінією відриву. Пакування рулонів — згідно з ГОСТ 10354.

5.6.6 За узгодженням зі споживачем допустимі інші способи пакування пакетів, що забезпечують збереження продукції під час транспортування та зберігання.

6 ВИМОГИ ЩОДО БЕЗПЕКИ І ОХОРОНИ ДОВКІЛЛЯ. УТИЛІЗУВАННЯ

6.1 Пакети за нормальних умов не виділяють в довкілля токсичних речовин і не роблять шкідливого впливу на організм людини під час безпосереднього контакту.

6.2 Під час виробництва пакетів на різних стадіях технологічного процесу в повітря робочої зони можливе виділення дрібного пилу (аерозолу) полімерів (поліетилену, поліпропілену, полістиролу, поліетилентерефталату), а під впливом підвищеної температури (під час перероблення полімерів) — шкідливих речовин (летких продуктів термоокиснювальної деструкції), зазначених у таблиці 1.

Таблиця 1

Назва речовини	Гранично допустима концентрація (ГДК), мг/м ³ , у повітрі робочої зони (ГОСТ 12.1.005)	Клас небезпеки згідно з ГОСТ 12.1.007	Характеристика впливу на організм
Формальдегід	0,5	2	Наркотик. Подразнює слизову оболонку очей і верхніх дихальних шляхів
Ацетальдегід	5,0	3	Наркотик. Подразнює слизову оболонку очей і верхніх дихальних шляхів
Оксид вуглецю	20,0	4	Чадний газ, впливає на центральну нервову систему, спричиняє головний біль, ядуху
Органічні кислоти в перерахуванні на оцтову кислоту	5,0	3	Впливають на слизові оболонки верхніх дихальних шляхів, спричиняють алергійні захворювання
Пил (аерозоль) полімерів	10,0	3	Подразнює верхні дихальні шляхи, у разі тривалого вдихання може спричинити захворювання легень

6.3 Контролюють вміст шкідливих речовин у повітрі робочої зони виробничих приміщень відповідно до графіка, затвердженого керівником підприємства і погодженого органами Держсаннагляду, згідно з методичними вказівками, затвердженими центральним органом виконавчої влади в сфері охорони здоров'я:

- формальдегіду — згідно з МВ 3125 [1]
- ацетальдегіду — згідно з МВ 4472 [2]
- оцтової кислоти — згідно з МВ 4592 [3]
- оксиду вуглецю — згідно з МВ 2905 [4]
- аерозолі полімерів — згідно з МВ 4436 [5].

Допустимо вміст шкідливих речовин у повітрі робочої зони визначати згідно з іншими методичними вказівками, затвердженими центральним органом виконавчої влади у сфері охорони здоров'я.

6.4 Періодичність контролювання повітря робочої зони на вміст шкідливих хімічних речовин установлюють згідно з ГОСТ 12.1.005.

6.5 Згідно з ГОСТ 12.1.044 пакети належать до групи горючих виробів. Забезпечення пожежної безпеки — згідно з ГОСТ 12.1.044. У разі виникнення пожежі рекомендовано гасити водою, піною, азбестовою тканиною, вуглекислотними вогнегасниками, піском.

6.6 Під час виробництва пакетів треба дотримуватися таких заходів безпеки:

- технологічний процес — згідно з вимогами ГОСТ 12.3.002 і ГОСТ 12.3.009;
- вимоги щодо безпеки й охорони довкілля — згідно з ГОСТ 12.1.005 і ГОСТ 12.3.030;
- виробничі і складські приміщення мають бути оснащені первинними засобами пожегасіння згідно з НАПБ А.01.001 [6];
- виробничі приміщення мають бути обладнані загальною припливно-витяжною і місцевою вентиляцією згідно з ГОСТ 12.4.021 і СНиП 2.04.05 [7];
- освітлення має відповідати ДБН В.2.5-28 [8];
- виробничі приміщення мають бути забезпечені питною водою згідно з ГОСТ 2874;
- виробниче устаткування має відповідати вимогам ГОСТ 12.2.003;
- устаткування, комунікації мають бути уземлені згідно з ДНАОП 0.00-1.29 [9], ГОСТ 12.1.018, щоб запобігти виникненню статичної електрики;
- електроустаткування має бути виконано згідно з ДНАОП 0.00-1.32 [10];
- мікроклімат приміщень має відповідати ДСН 3.3.6.042 [11];
- працівники мають бути забезпечені спецодягом згідно з ГОСТ 24760, ГОСТ 25194, ГОСТ 23134 або іншим згідно з чинними типовими нормами, спецвзуттям — згідно з ДСТУ 3835 (ГОСТ 28507), респіратором — згідно з ДСТУ ГОСТ 12.4.041, засобами захисту від шуму — згідно з ГОСТ 12.1.029; захисними окулярами згідно з ГОСТ 12.4.013;
- рівень шуму і вібрації на робочих місцях не повинен перевищувати допустимих норм згідно з ГОСТ 12.1.003, ГОСТ 12.1.012, ДСН 3.3.6.037 [12] і ДСН 3.3.6.039 [13];
- вимірювання шуму на робочих місцях проводять згідно з ГОСТ 12.1.050.

6.7 До роботи допускають осіб, що пройшли інструктаж з охорони праці.

6.8 Виготовлення пакетів є безвідходним виробництвом.

6.8.1 Пакети, які не відповідають вимогам цього стандарту, складують, у разі нагромадження подрібнюють і повертають у технологічний цикл чи утилізують як відходи полімерної сировини.

6.9 Контролюють за гранично допустимими викидами шкідливих речовин в атмосферу згідно з ГОСТ 17.2.3.02 і ДСП 201 [14].

6.10 Стічні води піддають очищенню і відводять згідно з вимогами СанПіН 4630 [15].

6.11 Охороняють ґрунти від забруднення промисловими відходами відповідно до вимог СанПіН 42.128-4690 [16].

6.12 Утилізують відходи виробництва згідно з ДСанПіН 2.2.7.029 [17].

7 ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ

7.1 Пакети приймають партіями. Партією вважають пакети одного типу та розміру, виготовлені з одного матеріалу, оформлені одним документом про якість. Документ про якість має містити:

- назву підприємства-виробника, його адресу, знак для товарів та послуг;
- назву продукції;
- номер партії;
- кількість кип у партії;
- дату виготовлення;
- документ про відповідність продукції вимогам цього стандарту.

7.2 Для контролювання зовнішнього вигляду, розмірів, міцності швів, товщини плівки від партії відбирають вибірку в об'ємах, наведених у таблиці 2.

Таблиця 2

Об'єм партії, шт.	Вибірка	Об'єм вибірки	Загальний об'єм вибірки	Приймальне число	Бракувальне число
До 10 000 вкл.	1	125	125	1	4
	2	125	250	4	5
До 35 000 вкл.	1	200	200	2	5
	2	200	400	6	7
Понад 35 000	1	315	315	3	7
	2	315	630	8	9

7.3 За результатами контролю першої вибірки партію приймають, якщо кількість пакетів, що не відповідають вимогам цього стандарту, у першій вибірці менше або дорівнює приймальному числу, наведеному у таблиці 2, та бракують, якщо ця кількість більша або дорівнює бракувальному числу, наведеному у таблиці 2.

Якщо кількість пакетів, що не відповідає вимогам цього стандарту, у вибірці більша приймального числа, але менша бракувального числа, наведених у таблиці 2, то відбирають другу вибірку.

За результатами контролю другої вибірки партію приймають, якщо кількість пакетів, що не відповідає вимогам цього стандарту, в двох вибірках менше або дорівнює приймальному числу, наведеному у таблиці 2, та бракують, якщо ця кількість більша або дорівнює бракувальному числу, наведеному у таблиці 2.

7.4 Допустимо у нормативному документі встановлювати інші плани та порядок приймального статистичного контролювання якості пакетів.

7.5 Приймання пакетів, виготовлених на фасувально-пакувальному устаткованні з одночасним фасуванням, — згідно з нормативним документом на паковану продукцію.

7.6 Вимоги щодо безпеки (розділ 6) контролюють в процесі підготовки та освоєння виробництва у порядку, встановленому органами Держнагляду, за методами, затвердженими у встановленому порядку.

7.7 Якість сировини (5.12) перевіряють під час вхідного контролювання за встановленим на підприємстві-виробнику порядком.

8 МЕТОДИ КОНТРОЛЮВАННЯ

8.1 Кількість зразків для контролювання має відповідати наведеній у нормативному документі.

8.2 Перед випробовуванням пакети кондиціують згідно з ГОСТ 21798, режим 4.

Допустимо проводити випробовування пакетів в умовах, що відрізняються від умов кондиціювання, якщо час з моменту закінчення кондиціювання до моменту закінчення випробовування зразка не перевищує 10 хв.

Випробовування пакети проводять в тих самих атмосферних умовах, в яких їх кондиціують.

8.3 Зовнішній вигляд пакетів (5.2) контролюють візуально без використання збільшувальних приладів.

8.4 Контролювання тривкості друкованого зображення (5.2.4)

8.4.1 Для проведення випробовування використовують клейку стрічку згідно з чинним нормативним документом.

8.4.2 На зразок із друківаним зображенням накладають смугу клейкої стрічки довжиною 100 мм і шириною не менше 10 мм, залишаючи кінець довжиною 10 мм не приклеєним, стрічку пригладжують вручну так, щоб видалити з-під неї повітря. Потім стрічку відтягують назад під кутом, близько 180°. Перші (5—6) см стрічки відтягують повільним рухом у декілька прийомів, а потім одним сильним ривком. Під час візуального огляду клейкої стрічки визначають величину адгезії за трибальною системою:

3 бали — на клейкій стрічці немає слідів фарби;

2 бали — наявність слідів фарби на стрічці;

1 бал — повне відшаровування фарби.

У разі величини адгезії у 2-3 бали тривкість друкованого зображення відповідає вимогам цього стандарту.

8.5 Внутрішні розміри та ширину швів (4.3, 5.3) пакетів контролюють за допомогою лінійки згідно з ГОСТ 427. Допустима похибка вимірювання не більше 1 мм.

8.6 Міцність під час розтягування зварних швів пакетів, виготовлених із полімерних та комбінованих плівок (5.3.5), визначають згідно з ГОСТ 14236 на розривній машині. Робочу шкалу вибирають так, щоб навантага, яку вимірюють, перебувала у межах від 10 % до 90 % номінального значення шкали. Відстань між затисками встановлюють 60^{+1} мм. Ширина зразків та швидкість розсування затискачів мають відповідати наведеним у нормативному документі на плівку. Зразки для випробовувань вирізають окремо з поздовжніх та поперечних швів пакета. Шов має бути розташованим у середині зразка та бути перпендикулярним довжині зразка.

Результатом випробовування є середнє арифметичне значення результатів не менше ніж трьох паралельних вимірювань окремо для поздовжніх та поперечних швів.

Допустимий відхил результатів окремих випробовувань від середнього арифметичного не повинен перевищувати 20 %.

8.7 Міцність під час розтягування швів у пакетах з целюлозної плівки (5.3.6) визначають згідно з ГОСТ 7730.

8.8 Герметичність пакетів (5.4) перевіряють згідно з ГОСТ 19360.

8.8.1 Герметичність зварних швів випробовують так: пакет наповнюють на дві третини місткості водою, заварюють чи заклеюють та підвішують. Якщо після (20-30) с не з'являється протікання, шов вважають герметичним.

8.9 Гігієнічні показники використуваних для виготовлення пакетів плівок та клеїв визначають згідно з чинними нормативними документами на відповідні плівки, клеї та згідно з ГОСТ 22648.

8.10 Відповідність маркування вимогам (5.7), пакування — вимогам (5.8) контролюють візуально.

8.11 Масу нетто кипи пакетів (5.8.3) контролюють на вагах згідно з ГОСТ 29329 (клас точності звичайний).

9 ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ

9.1 Пакети транспортують усіма видами транспорту згідно з правилами перевезення вантажів, чинних на кожному виді транспорту.

Транспортування кип, сформованих у транспортні пакети — згідно з ГОСТ 26663.

Транспортування — за умовами зберігання 2 ГОСТ 15150.

9.2 Кипи пакетів зберігають у штабелях висотою не більше 2,5 м у накритих складських приміщеннях.

Зберігати пакети потрібно в умовах, установлених для полімерних плівок і комбінованих матеріалів, з яких вони виготовлені.

10 ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА

10.1 Виробник гарантує відповідність пакетів вимогам цього стандарту у разі дотримання правил транспортування та зберігання, установлених цим стандартом.

10.2 Гарантійний строк зберігання пакетів з полімерних та комбінованих матеріалів — 1 рік з дати виготовлення, з комбінованих матеріалів на основі паперу — 6 міс. з дати виготовлення.

ДОДАТОК А
(довідковий)

ПРИКЛАДИ КРЕСЛЕНИКІВ ПАКЕТІВ

Таблиця А.1

Тип та характеристика пакета	Кресленик
I — з прямим дном	
I-1 — з прямим дном і клапаном	

<p>I-2 — з прямим дном і фальцями</p>	
<p>I-3 — з прямим дном, фальцями і перегородкою</p>	
<p>II — з прямокутним або шестикутним дном</p>	

Позначки розмірів пакетів, вказаних у таблиці А.1:

L — довжина розгортки;

l — довжина пакета;

l_1 — $(0,55 - 0,65)l$;

l_2 — $0,5l + K$;

l_3 — $0,5l + K_1$;

l_4 — $0,5l$;

l_5 — $l_4 + 0,5b$;

K — не більше 12 мм;

K_1 — не більше 18 мм;

B — ширина розгортки;

b — ширина фальця пакета;

b_1 — $0,5b$;

b_2 — $0,5(b - 10 \text{ мм})$;

h — висота пакета;

C — ширина з'єднувального клапана;

C_1 — ширина клапана (обирають конструктивно).

ДОДАТОК Б

БІБЛІОГРАФІЯ

- 1 МУ 3125–84 Методические указания по измерению концентрации формальдегида в воздухе рабочей зоны (Методичні вказівки з вимірювання концентрації формальдегіду в повітрі робочої зони)
- 2 МУ 4472–87 Методические указания по газохроматографическому измерению концентрации ацетальдегида и винилацетата в воздухе рабочей зоны (Методичні вказівки з газохроматографічного вимірювання концентрації ацетальдегіду і вінілацетату в повітрі робочої зони)
- 3 МУ 4592–88 Методические указания по фотометрическому определению уксусной кислоты (Методичні вказівки з фотометричного визначення оцтової кислоти)
- 4 МУ 2905–83 Методические указания по газохроматографическому измерению концентрации окиси углерода в воздухе рабочей зоны (Методичні вказівки з газохроматографічного вимірювання концентрації окису вуглецю в повітрі робочої зони)
- 5 МУ 4436–87 Методические указания по измерению концентрации аэрозолей преимущественно фиброгенного действия (Методичні вказівки з вимірювання концентрації аерозолей переважно фіброгенної дії)
- 6 НАПБ А.01.001–2005 Правила пожежної безпеки в Україні
- 7 СНиП 2.04.05–91 Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха (Опалення, вентиляція і кондиціонування повітря)
- 8 ДБН В.2.5-28–2006 Природне і штучне освітлення
- 9 ДНАОП 0.00-1.29–97 Правила захисту від статичної електрики
- 10 ДНАОП 0.00-1.32–01 Правила будови електроустановок. Електрообладнання спеціальних установок
- 11 ДСН 3.3.6.042–99 Державні санітарні норми мікроклімату виробничих приміщень
- 12 ДСН 3.3.6.037–99 Державні санітарні норми виробничого шуму, ультразвуку та інфразвуку
- 13 ДСН 3.3.6.039–99 Державні санітарні норми виробничої загальної та локальної вібрації
- 14 ДСП 201–97 Державні санітарні правила охорони атмосферного повітря населених місць (від забруднення хімічними і біологічними речовинами)
- 15 СанПиН 4630–88 Санитарные правила и нормы охраны поверхностных вод от загрязнения (Санітарні правила і норми охорони поверхневих вод від забруднення)
- 16 СанПиН 42-128-4690–88 Санитарные нормы содержания территорий населенных мест (Санітарні норми утримання територій населених місць)
- 17 ДСанПіН 2.2.7.029–99 Гігієнічні вимоги щодо поводження з промисловими відходами і визначення їх класу небезпеки для здоров'я населення.

Код УКНД 55.080

Ключові слова: випробування, герметичність, контролювання, пакети, шов.
