



Приложение № _____ к Договору поставки
№ _____ от « _____ » _____ 20 ____ г.

Исполнительный директор по управлению
Стекольным бизнесом

С.В. Геращенко
« 11 » 05 20 18 г.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ
№ ТС СМК – УКК – 1
Лоток из гофрокартона

ДАТА СОСТАВЛЕНИЯ:

« 27 » апреля 2018 г

РЕВИЗИЯ № _____

ДАТА РЕВИЗИИ:

« 27 » апреля 2018 г

ВНЕСЕННЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ: взамен «Техническая спецификация. Общие технические условия. Лоток гофрированный (гофролоток) для упаковки продукции»

**1. Тема и содержание.**

Настоящая спецификация предназначена для регламентации условий закупки и приёмки используемого на ООО «Сибирское стекло» лотка из гофрокартона (далее лоток) и содержит основные требования к лотку.

2. Основные параметры и размеры.

- лоток должен изготавливаться из картона марки Т24 по ГОСТ Р 52901-2007, со средним или мелким гофром типа С или В,
- направление гофры должно быть по длинной стороне лотка,
- размеры лотков, используемых на ООО «Сибстекло» – согласно чертежей в приложениях №1 - 13.

3. Технические требования.

Лотки должны обеспечивать соответствия требованиям безопасности согласно ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»;

- для изготовления лотков должны применяться картон и бумага для гофрирования по ГОСТ 7377 или другие аналогичные картон и бумага при условии обеспечения показателей качества картона в соответствии с ГОСТ Р 52901-2007;

- для склеивания слоев лотков должны применяться клеи на основе крахмалопродуктов;

- картон должен изготавливаться с обрезными кромками;
- обрез кромок должен быть чистым и ровным;
- слои гофрированного картона должны быть склеены между собой по вершинам гофров. Допускаются не склеенные участки с суммой площадей не склеенных участков должна быть не более 30 см² на 1 м² площади картона. Допускаются не склеенные слои картона по кромкам листа на длину не более 10 мм от края кромок;

- на поверхности картона не допускаются задиры площадью более 80 см², складки и морщины длиной более 50 мм; вмятины и пятна длиной более 15 мм в наибольшем измерении, разрывы и разрезы кромки листа более 10 мм;

- допускается коробление картона, если его величина не превышает 20 мм на 1 м лотка;

- гофрированные слои в лотке должны иметь полный профиль высоты гофров;

- линии сгиба лотков наносят рилевкой, биговкой. Линии сгиба лотка должны быть четкими, хорошо выраженными, легко сгибаться без образования трещин и быть взаимно перпендикулярными и обеспечивать формирование лотков с заданными внутренними размерами. Отклонение от перпендикулярности линий сгиба не должны превышать 8 мм на 1 метр длины;

- клапаны лотков должны выдерживать не менее 10-ти двойных перегибов на 180° без образования трещин. Допускаются трещины длиной не более 25 мм с внутренней стороны поверхности лотка без обнажения гофрированного слоя по линии сгиба клапана;

- по всем неоговоренным выше требованиям картон должен соответствовать ГОСТ Р 52901-2007.

4. Упаковка и маркировка.

- упаковка лотков осуществляется укладкой в кипы на поддон размером 1000x1200 мм,
- высота кипы не более 2 м,
- кипу покрывают двумя листами некондиционного картона любого вида – по одному

	№ ТС СМК – УКК – 1	Редакция 2
	<i>Лоток из гофрокартона</i>	

- сверху и снизу кипы,
- во избежание деформации в процессе транспортировки и погрузо-разгрузочных работ, а также для защиты кромок колпаков, на торцы кипы устанавливаются уголки из гофрокартона по высоте кипы,
- подготовленная для упаковывания кипа стягивается стрип-лентой размером не менее 0,5x15 мм. Допускается обвязывать кипы другими обвязочными материалами (полипропиленовой или полиэстеровой лентой или шнуром, стальной лентой или проволокой и др.) при условии соблюдения качества обвязки,
- количество стрип-лент должно быть не менее двух полос по длинной стороне кипы, стягивание осуществляется вместе с поддоном и защитным прокладочным листом,
- для предотвращения загрязнения колпаков, кипы должны обертываться стрейч-пленкой. Допускается использование оберточной бумаги или одного слоя некондиционного картона.
- на упакованную кипу с колпаками с двух сторон крепится маркировочный ярлык,
- маркировка кип должна содержать следующую информацию:
 - наименование страны-изготовителя,
 - наименование организации-изготовителя,
 - товарный знак предприятия (при наличии),
 - юридический адрес организации-изготовителя,
 - наименование продукции, марку, тип гофра (или условное обозначение продукции),
 - обозначение НД,
 - дату изготовления (месяц, год),
 - массу картона (нетто) или количество квадратных метров в единице упаковки,
 - номер партии,
 - штриховой код продукции (при наличии),
 - манипуляционные знаки «Крюками не брать», «Беречь от влаги» по ГОСТ 14192.

В маркировку продукции допускается включать дополнительные сведения, несущие необходимую информацию для потребителя. Например: способ утилизации продукции, экологическую маркировку и т.д.

Национальный знак соответствия для сертифицированной продукции проставляется на упаковке и (или) в товаросопроводительной документации.

Маркировка должна быть четкой и производиться одним из следующих способов: штампом; прочно наклеиваемым ярлыком, отпечатанным типографским способом; несмываемой краской по трафарету.

5. Правила приемки.

Изделия принимаются партиями. Партией считается:

- изделия одного типоразмера;
- изготовленные из одного материала.

Каждая партия сопровождается документом о качестве, содержащем:

- наименование страны-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак (при наличии), его юридический адрес и контактные телефоны;
- наименование, назначение, тип и размеры;
- номер партии, дату изготовления;
- количество лотков;

	№ ТС СМК – УКК – 1	Редакция 2
	<i>Лоток из гофрокартона</i>	

- обозначение нормативной и технической документации, по которой изготовлены лотки;
- результаты проведенных испытаний или подтверждение соответствия продукции требованиям нормативной и технической документации.

Контроль проводится по двухступенчатому нормальному плану выборочного контроля при общем уровне контроля II по альтернативному признаку на основе приемлемого качества AQL значения приведены в таблице 1.

Таблица 1

Контролируемый показатель	Предел приемлемого качества AQL, %
Внешний вид, размеры, качество склейки и сшивки	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

Качество и размеры лотков проверяют выборочным контролем, для чего отбирают выборку равномерно из разных мест партии в количестве, указанном в таблице 2.

Таблица 2

Объем партии, шт	Выборка	Объем выборки, шт.	Совокупный объем выборки, шт.	Предел приемлемого качества AQL			
				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.

В зависимости от объема партии, объема выборки и значения предела приемлемого качества определяют приемочные и браковочные числа по таблице 2.

6. Методы контроля.

Для контроля качества выборку лотков осуществляют произвольно, исключая по два верхних и нижних листа в кипе:

- внешний вид, качество склейки и сшивки лотков, качество замков контролируют визуально, осматривают с двух сторон каждый лист, отмечают дефекты,
- геометрические параметры проверяют любым поверенным измерительным инструментом с ценой деления 1 мм,
- ширину лотков измеряют вдоль направления гофров,
- размеры высоты и шага гофров определяют в любом месте лотка с помощью микрометра МР-25 или любого поверенного измерительного инструмента с погрешностью не более 0,1 мм. На расстоянии не менее 10 см от кромок лотка делается разрез перпендикулярно к направлению гофра. Не допускается смятие гофрированных и



плоских слоев при разрезании. За результат испытания принимают среднеарифметическое значение полученных измерений, округленное до первого десятичного знака,

- для определения величины коробления лотка кладут на ровную горизонтальную плоскость выпуклой стороной вверх и измеряют максимальное отклонение лотка от горизонтальной плоскости любым поверенным измерительным инструментом с ценой деления 1 мм.

Величину коробления лотка, K , мм/м, вычисляют по формуле $K=h/b$,

где h – максимальное отклонение лотка от горизонтальной плоскости, мм

b – фактическая ширина лотка, м.

За результат испытания принимают среднеарифметическое значение полученных определений. Результат, пересчитанный на 1 м длины лотка, округляют с точностью до целого числа,

- для определения числа двойных перегибов по линии сгиба лотка в сложенном виде кладут на плоскую поверхность и 10 раз перегибают по ширине лотка на 180° .

7. Хранение.

- колпаки, транспортировавшиеся при температуре 0°C и ниже, должны быть выдержанны при комнатной температуре не менее суток перед их применением;
- лотки должны храниться на деревянных поддонах горизонтально;
- лотки хранят в сухих закрытых складских помещениях, исключающих попадание прямых солнечных лучей, защищенных от атмосферных осадков и почвенной влаги при относительной влажности воздуха от 40% до 80%, на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов при отсутствии воздействия агрессивных средств. Не допускается хранение вблизи веществ с резким запахом, легковоспламеняющихся и горючих;
- гарантийный срок хранения - 24 месяца с даты изготовления.

Начальник УКК

Т.В. Боброва

Согласовано:

Директор по производству

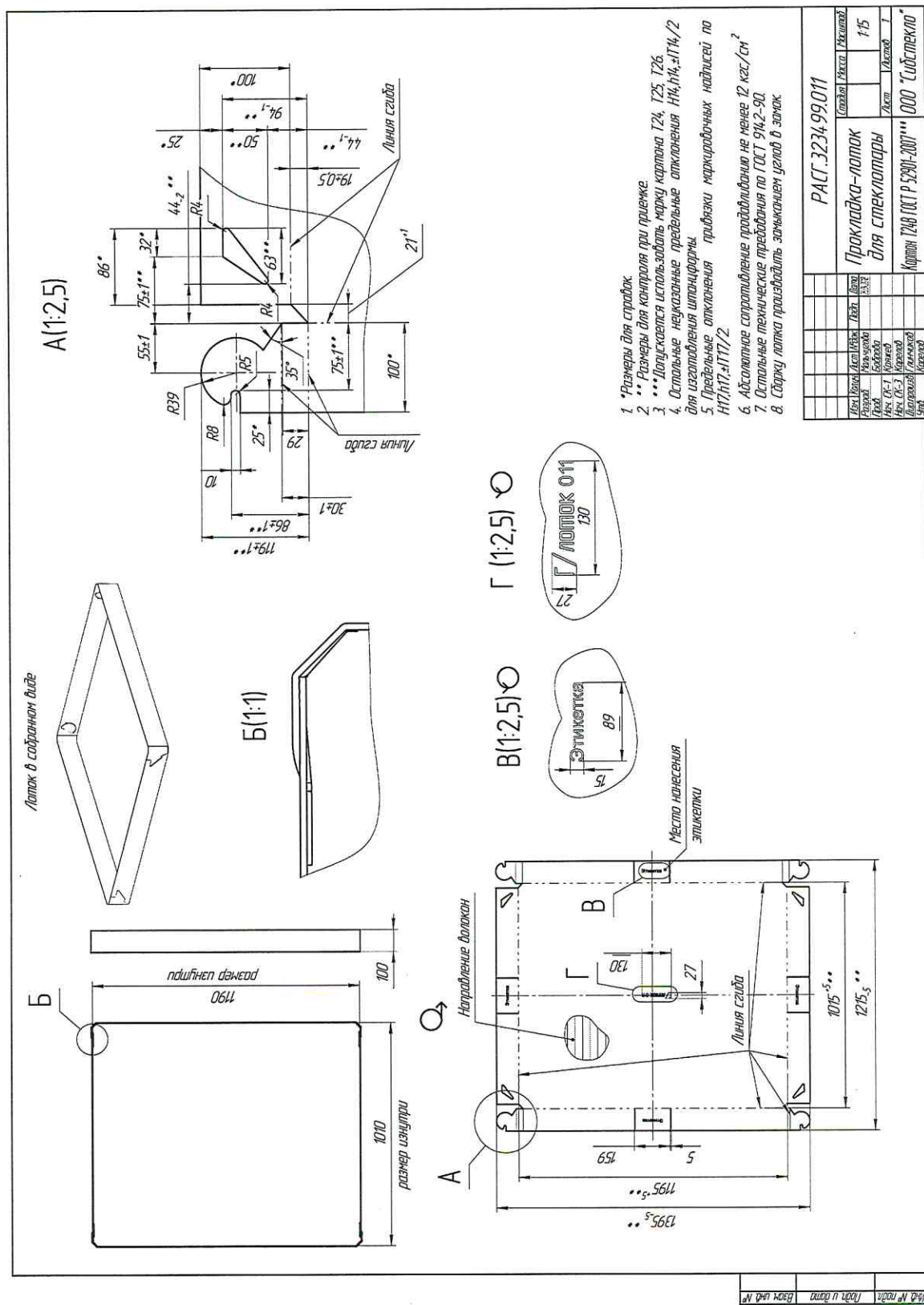
В.А. Глинчиков

Начальник ОМТС

Е.А. Павлов

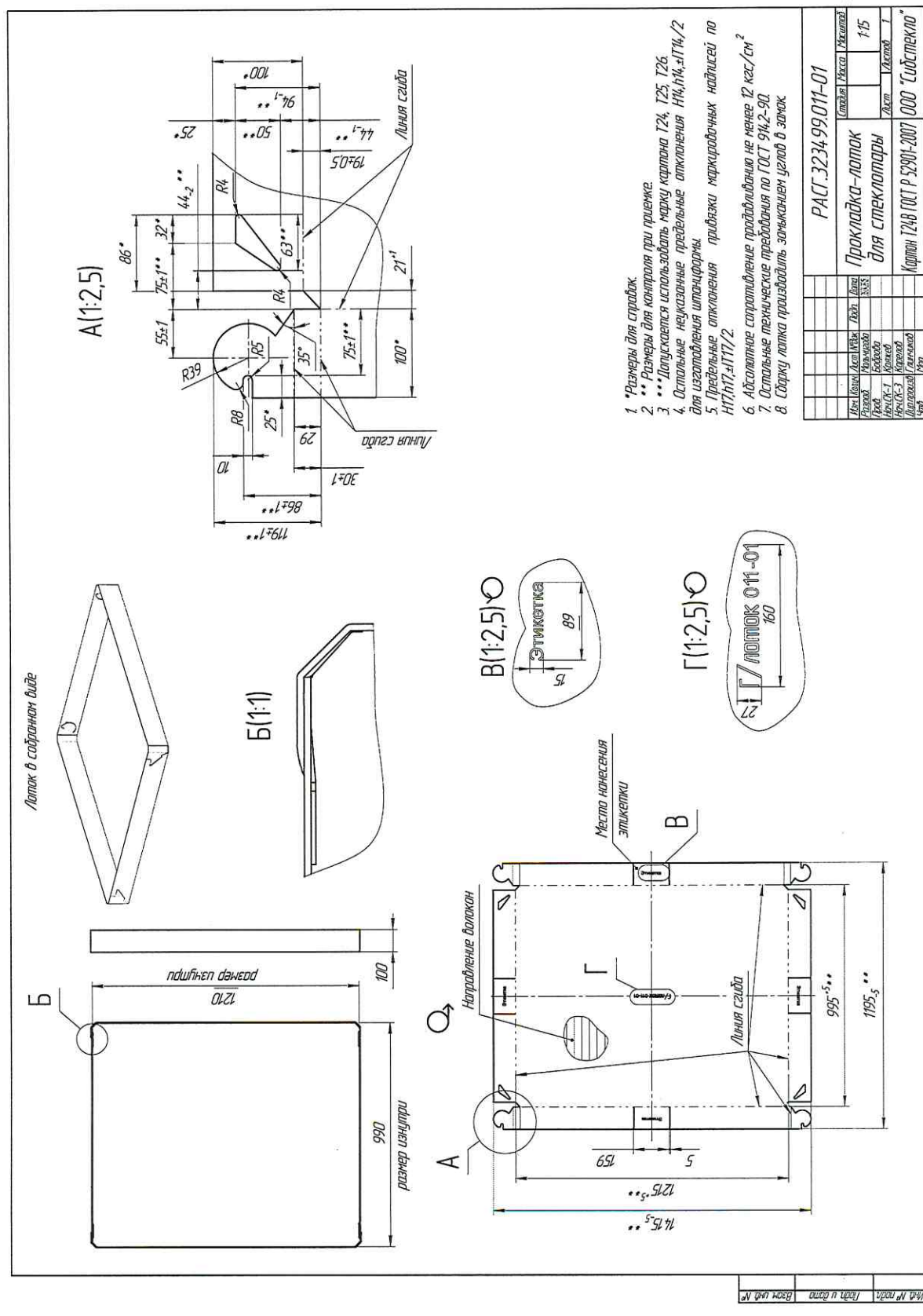
Лоток из гофрокартона

Приложение №1



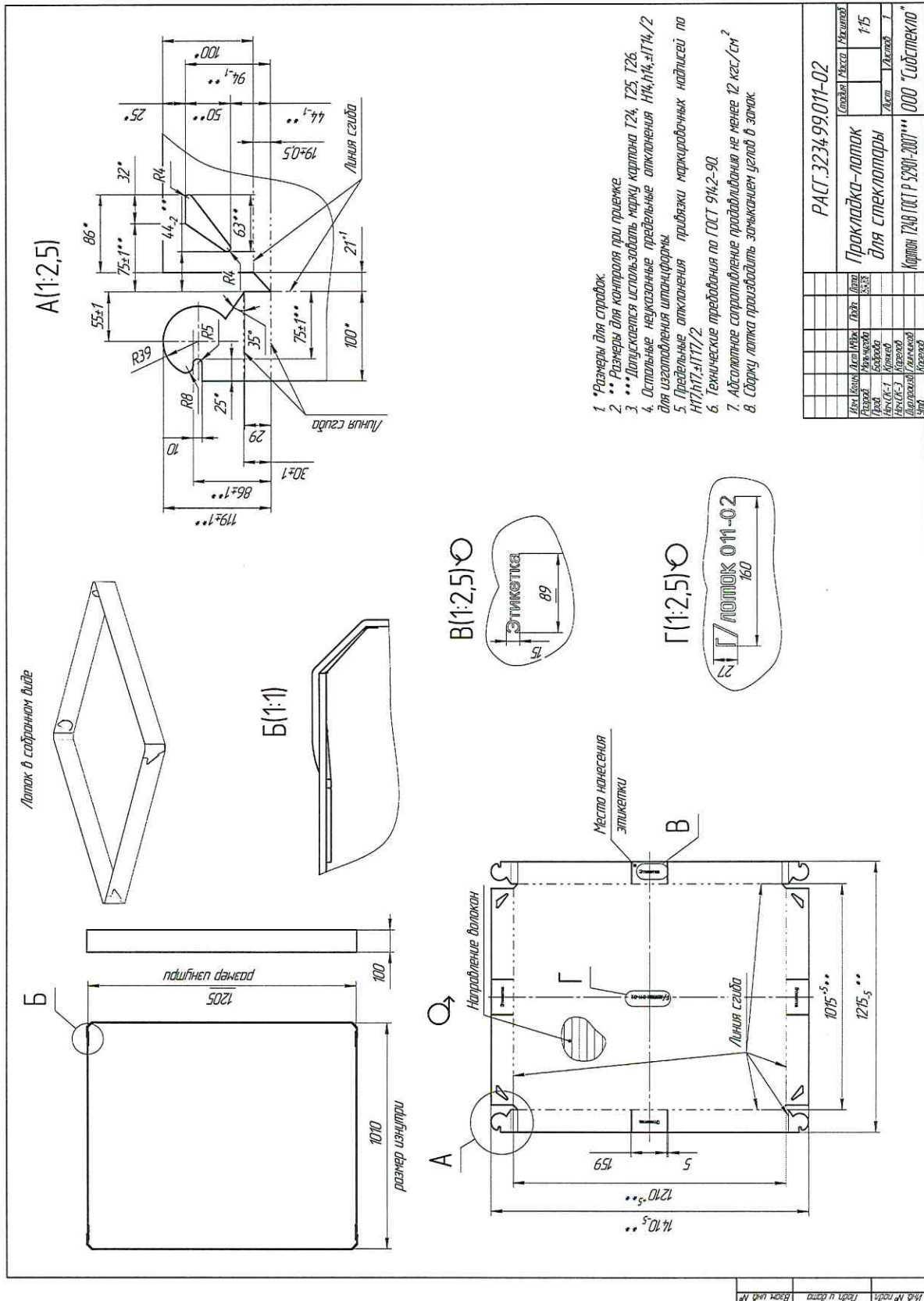
Лоток из гофрокартона

Приложение №2

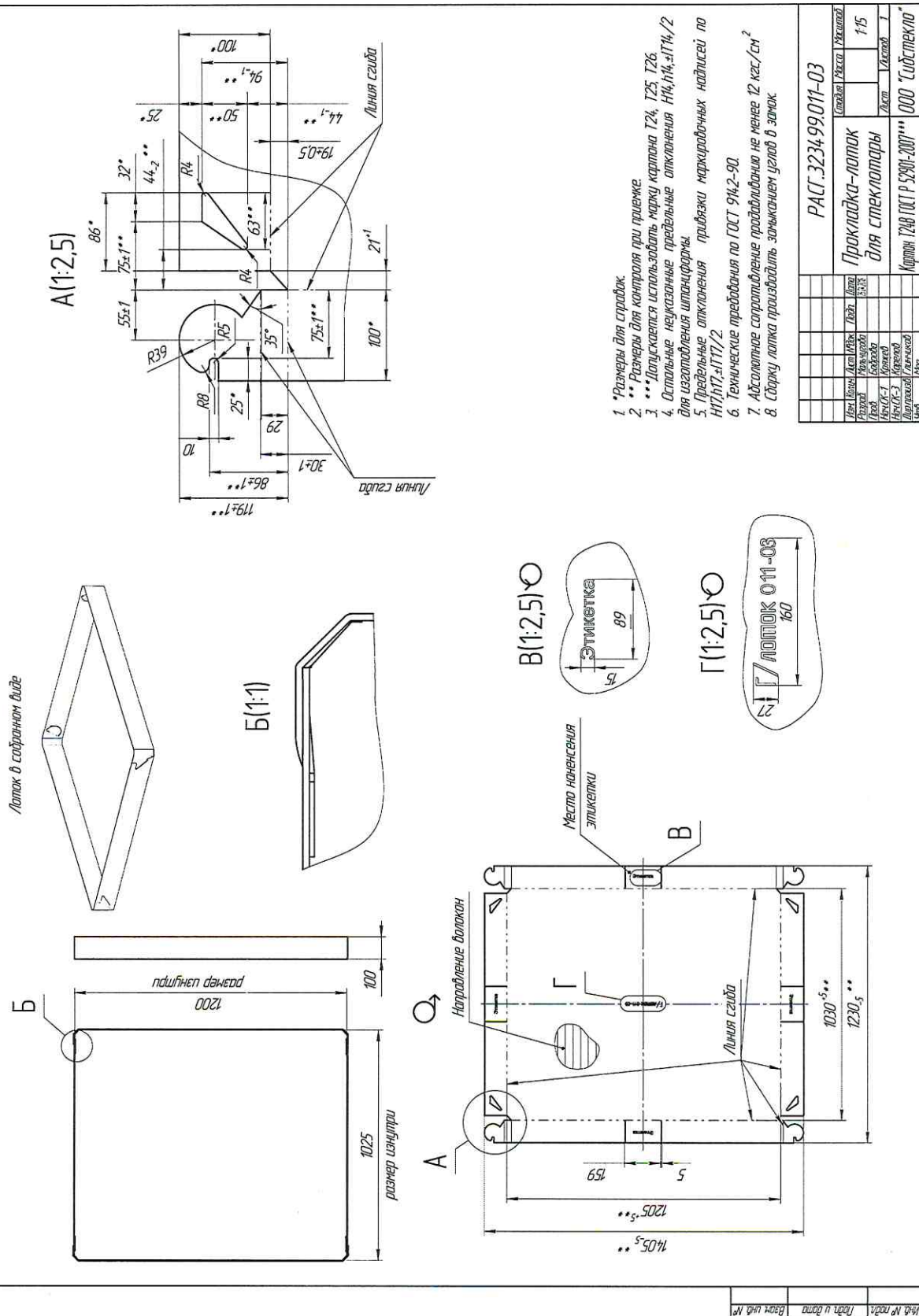




Приложение №3



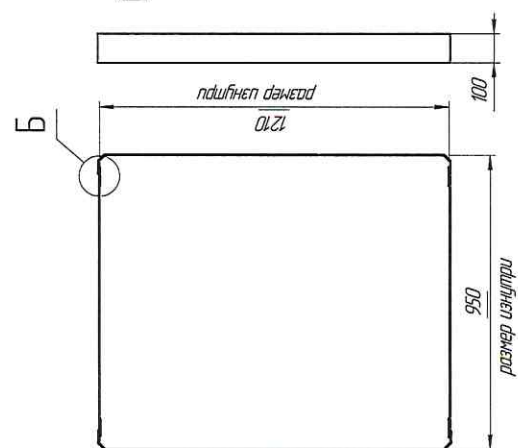
Приложение №4



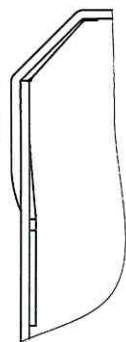


Приложение №5

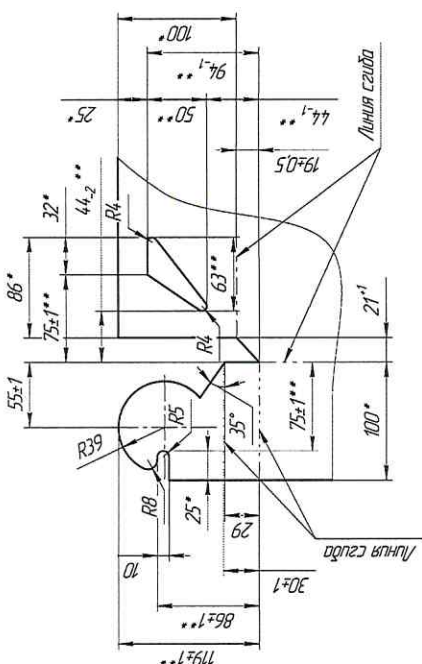
Лоток в собранном виде



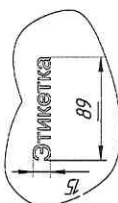
Б(1:1)



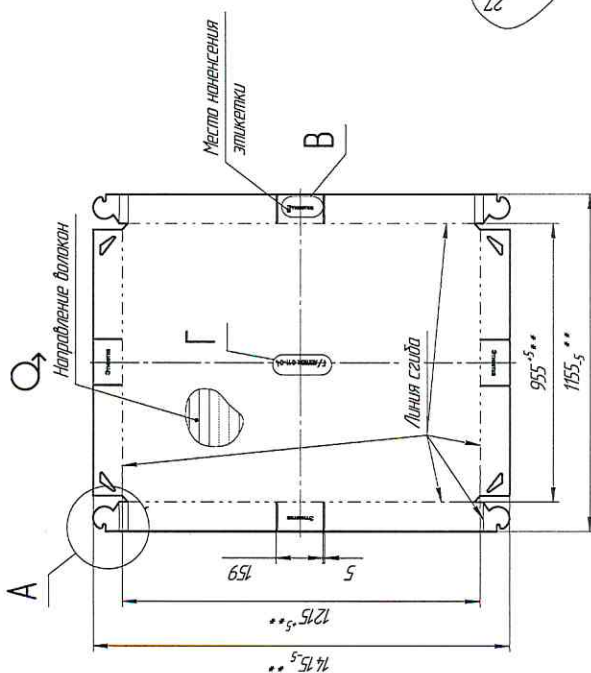
А(1:2,5)



В(1:2,5)⊙



Г (1:2,5)⊙

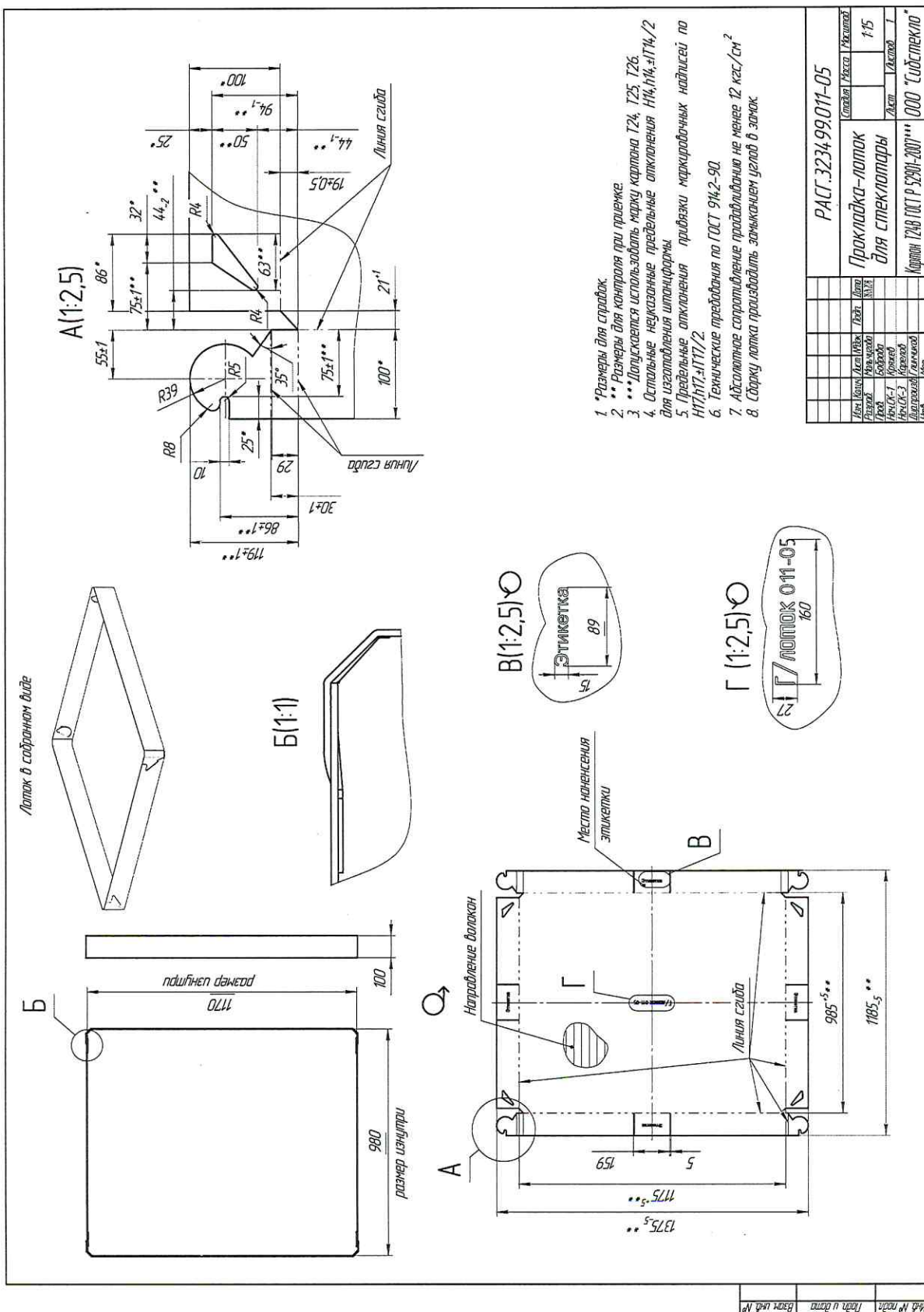


1. *Размеры для справки.
2. ** Размеры для контроля при приеме.
3. *** Допускается использовать марки картона Т24, Т25, Т26.
4. Остальные не указанные предельные отклонения НН, ПН, ТН, ТН/2 для изготовления штампов.
5. Предельные отклонения при вырезке маркированных надписей по НН, ПН, ТН/2.
6. Технические требования по ГОСТ 9442-90.
7. Абсолютное сопротивление продавливанию не менее 12 кгс/см².
8. Сборку лотка производить замыкая угол в замок.

РАСТ.3234.99.011-04			
Прокладка-лоток для стеклотары			
Исполн.	Утверд.	Деклар.	1:15
Исполн.	Утверд.	Деклар.	1
Корпус Т248 ГОСТ Р 52901-2007*** 0000 "Гидротекло"			

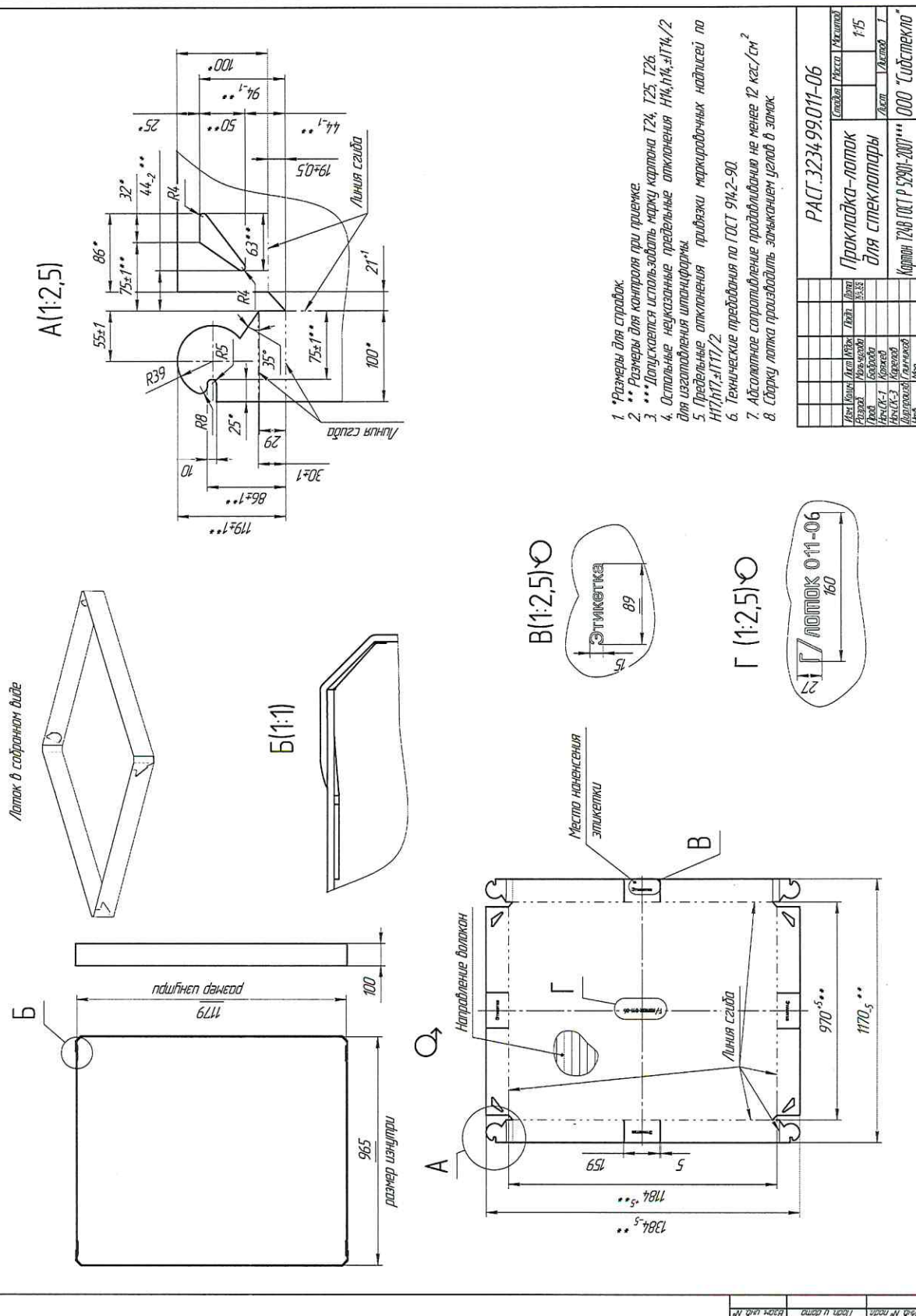
Лоток из гофрокартона

Приложение №6



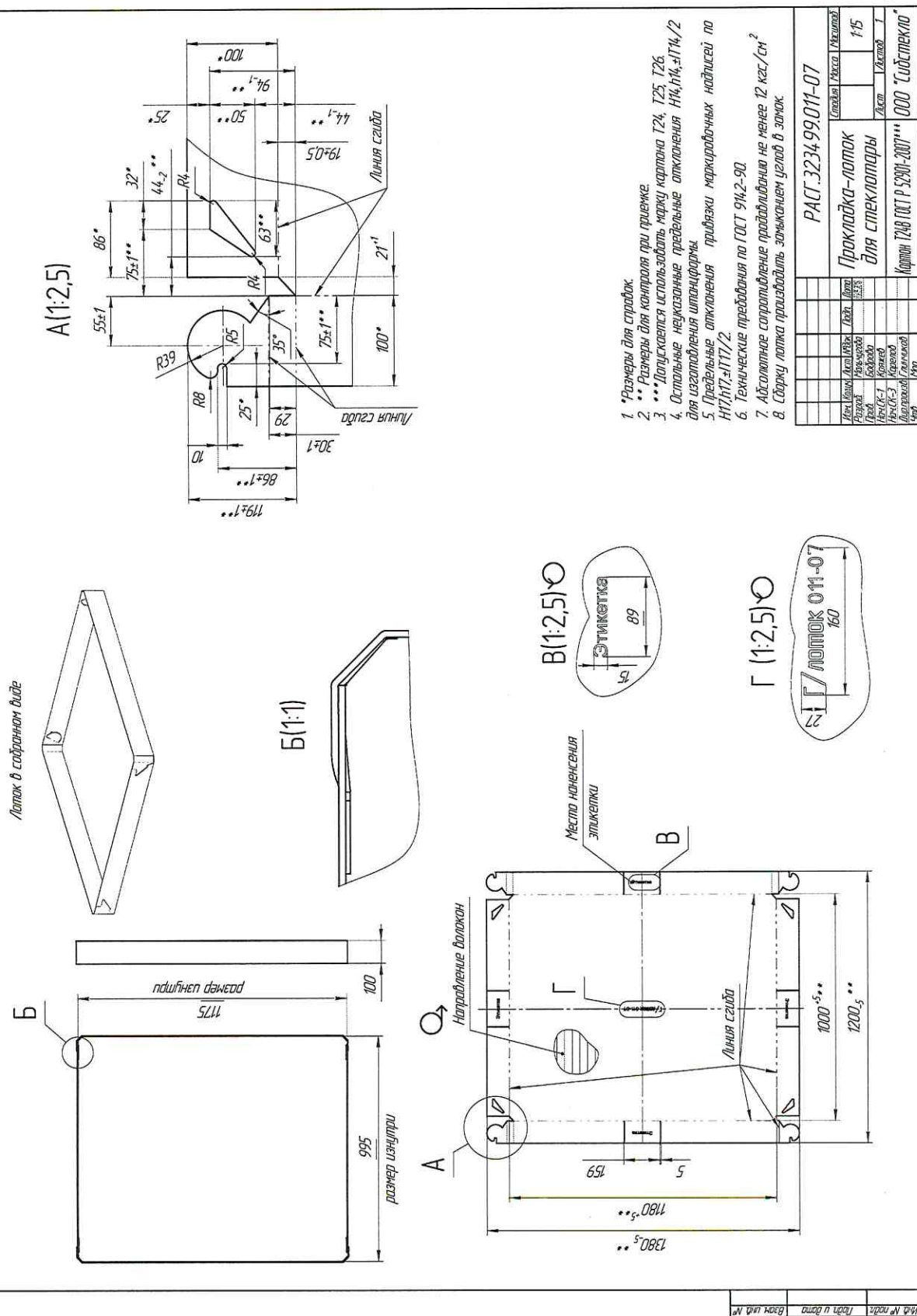
Лоток из гофрокартона

Приложение №7



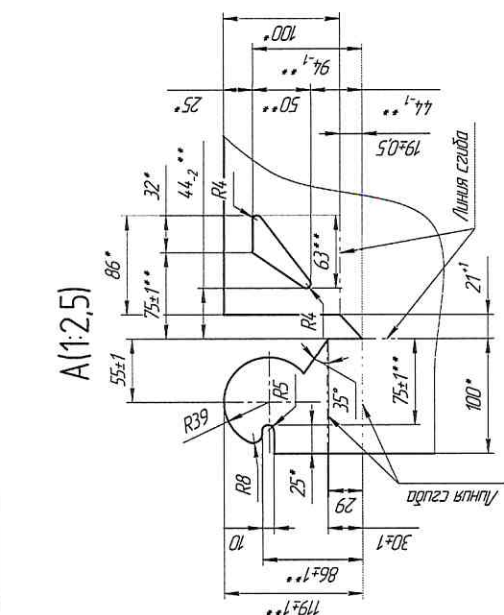
Лоток из гофрокартона

Приложение №8

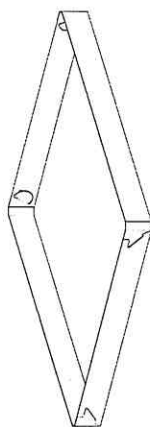
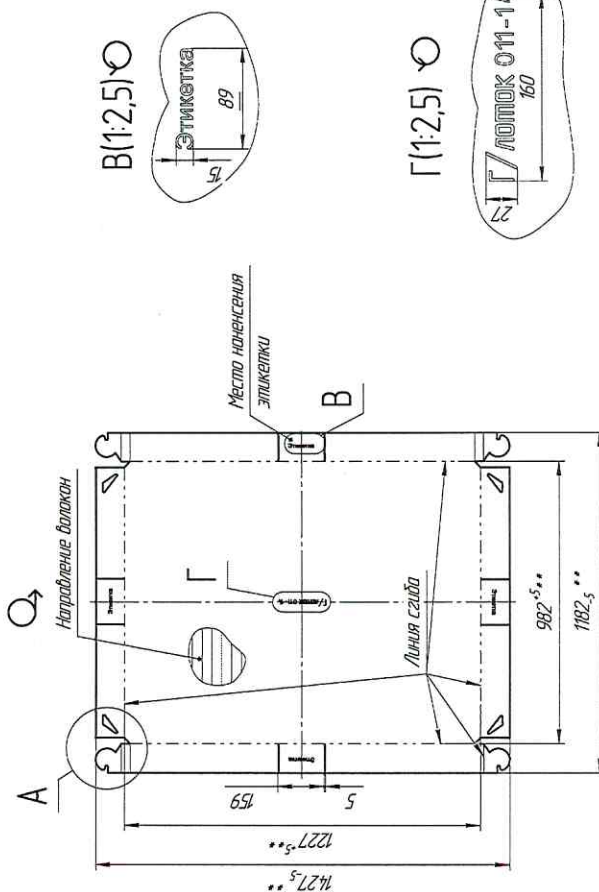
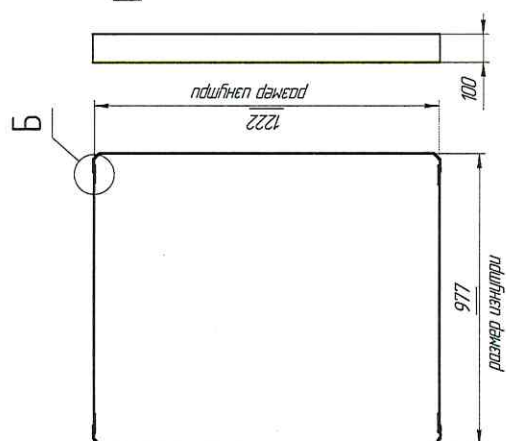
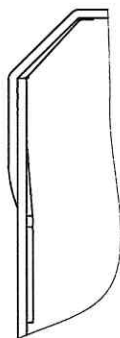


Лоток из гофрокартона

Приложение №10



Лоток в собранном виде

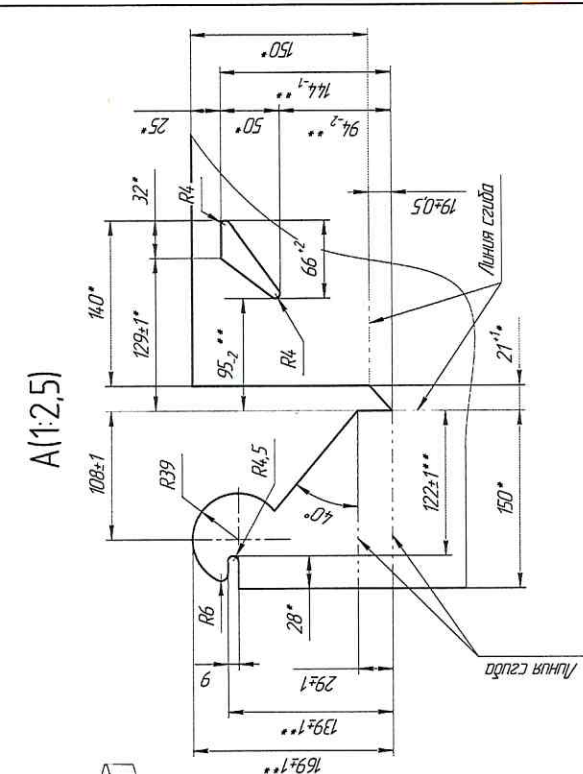

$$B(1:1)$$


1. *Размеры для стробок.
2. ** Размеры для контроля при приеме.
3. *** Разрешается использовать марки картона Т24, Т25, Т26.
4. Остальные неуказанные предельные отклонения НН4, НН4,1, НН4,2 для изготовления штампформы.
5. Предельные отклонения при печати маркированных надписей по НН7, НН7,1, НН7,2.
6. Технические требования по ГОСТ 9142-90.
7. Адсорбентное сопротивление приблизительно не менее 12 кгс/см².
8. Сторону лотка производить значимых углов в замок.

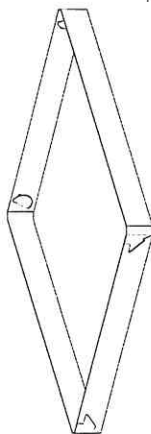
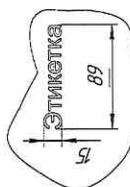
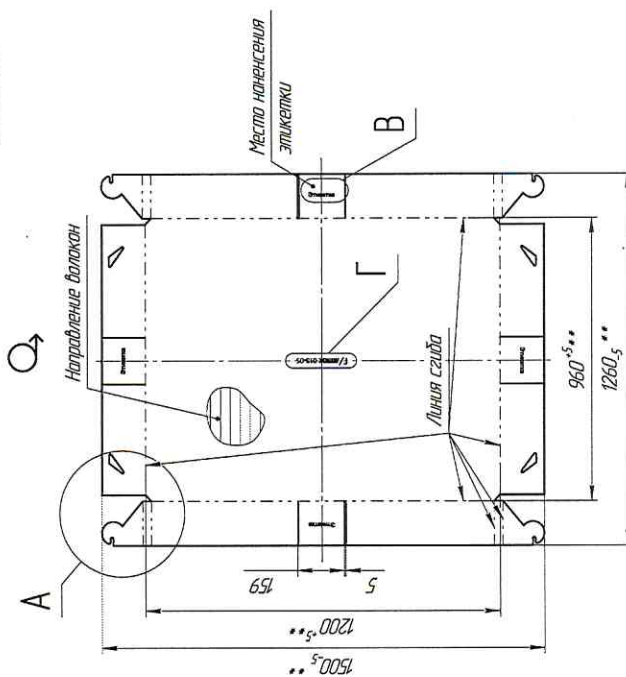
[illegible]

Лоток из гофрокартона

Приложение №11



Лоток в собранном виде

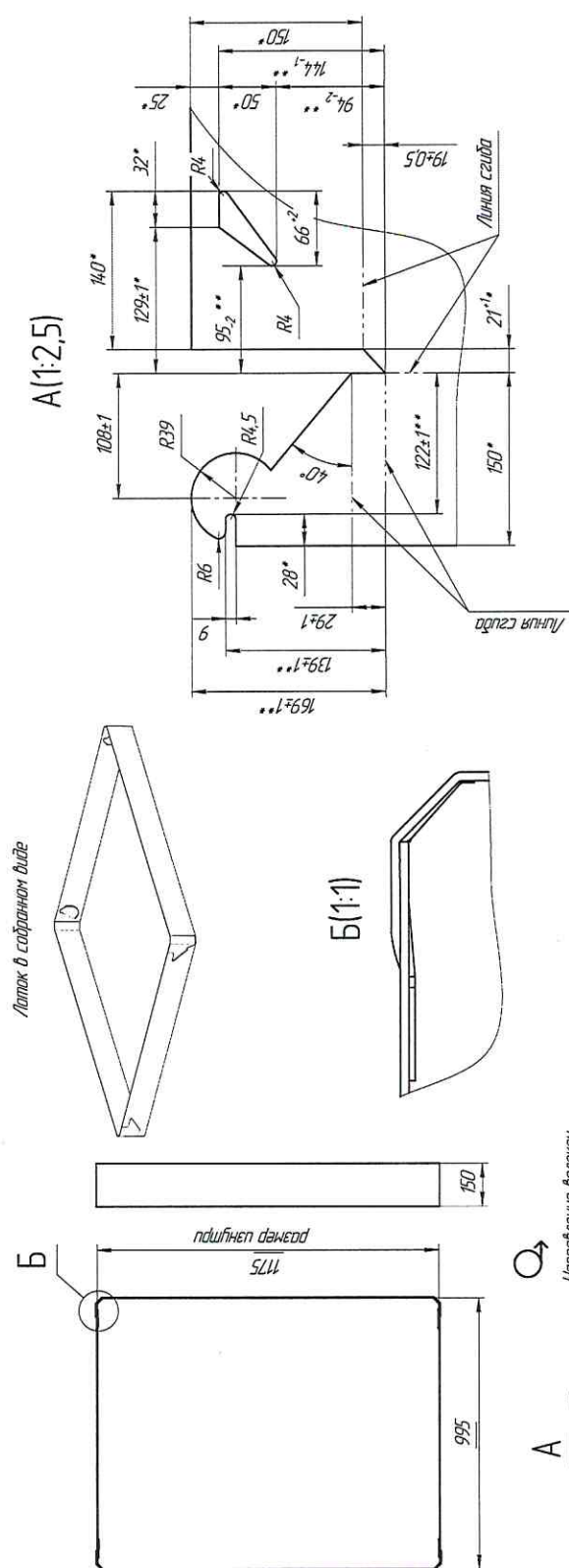

$$B(1:1)$$
 $B(1:2,5)Q$  $\Gamma(1:2,5) \circ$ 

1. Размеры для стробок
2. ** Допускается для контроля при приёме.
3. *** Допускается использовать между колпаком Т24, Т25, Т26.
4. Допускается использовать предельные отклонения Н14, Н14/2, Н17/4, /2 для изготовления шпандорфы.
5. Остальные неуказанные предельные отклонения приближки маркнровочных надписей по Н17/117, Н17/17/2.
6. Технические требования по ГОСТ 9142-90.
7. Абсолютное сжатие при давлении не менее 12 кгс/см²
8. Сбоку лопка производить зыкомание угла в зомок

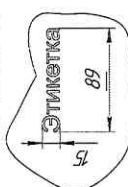
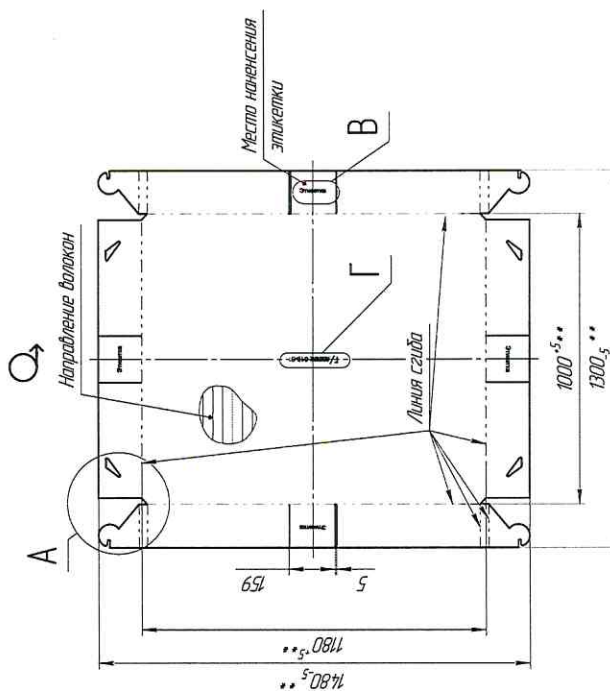
[illegible]

Лоток из гофрокартона

Приложение №12



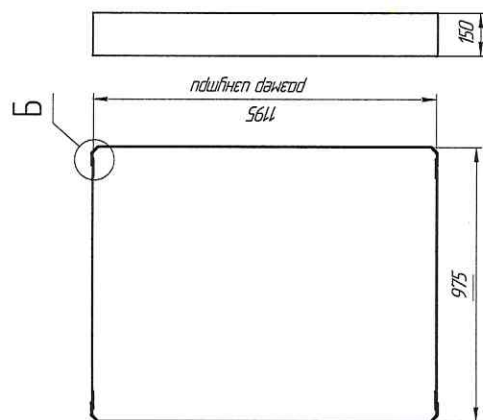
- *Размеры для straps.
1. Размеры для контроля при протекче.
2. ** Размеры для использования марки картона T24, T25, T26.
3. *** Допускается использование предельные отклонения H14, h14, H17, h17/2 для изготовления штампов.
4. Остальные неуклонные предельные отклонения H14, h14, H17, h17/2 для изготовления штампов.
5. Предельные отклонения H14, h14, H17, h17/2.
6. Технические предельные по ГОСТ 9142-90.
7. Абсолютное сопротивление продвиганию не менее 12 кгс/см².
8. Сторону лопки производить затычками углов в замок.

[illegible] $B(1:2,5) \circ$  $\Gamma(1:2,5) \circ$ 



Приложение №13

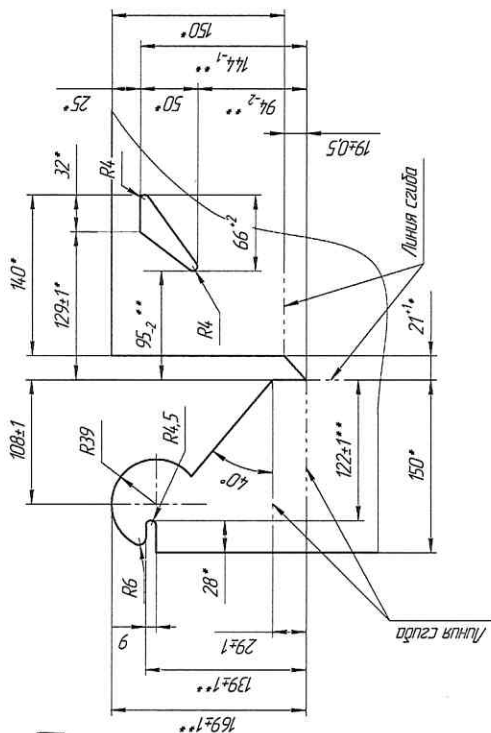
Лоток в собранном виде



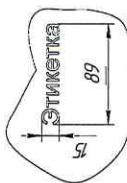
Б(1:1)



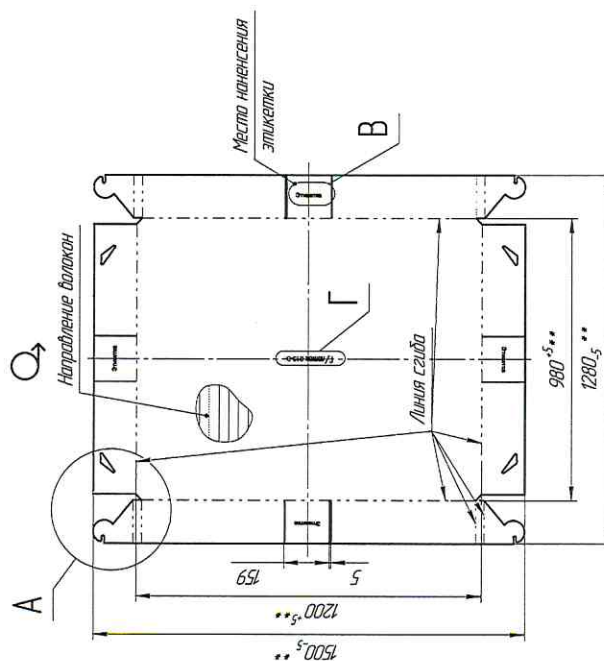
А(1:2,5)



В(1:2,5)О



Г(1:2,5)О



1. *Размеры для справок.
2. ** Размеры для контроля при приёме.
3. *** Допускается использовать марку картона Т24, Т25, Т26.
4. Остальные неуказанные предельные отклонения НК, НД, ЗПН, ЗПН/2 для изготовления штампиформы.
5. Предельные отклонения при изготовлении маркированных надписей по НТ7117, ЗПН/2.
6. Технические требования по ГОСТ 942-90.
7. Абсолютное сопротивление разрыву не менее 12 кгс/см².
8. Сборку лотка производить затыкая углы в замок.

РАСТ.3234.99.013-08			
Прокладка-лоток для стеклотары			
Лист	Масштаб	Масса	Условный
1	1:5		1
Корпус	1248	ГОСТ Р 52901-2007	0000 "Гидростекло"