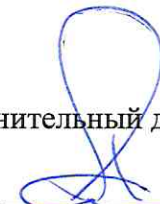




ООО «СИБИРСКОЕ СТЕКЛО»

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


УТВЕРЖДАЮ:
Исполнительный директор по управлению
Стекольным бизнесом
С.В. Геращенко
« _____ » _____ 20 ____ г.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ
№ ТС СМК – УКК – 3
Прокладка из гофрокартона

ДАТА СОСТАВЛЕНИЯ:

« 14 » мая 2018 г

РЕВИЗИЯ № _____

Вводится впервые

ВНЕСЕННЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ: -

**1. Тема и содержание.**

Настоящая спецификация предназначена для регламентации условий закупки и приёмки используемых на ООО «Сибирское стекло» прокладок из гофрокартона (далее – прокладки) и содержит основные требования к прокладке.

2. Основные параметры и размеры.

Прокладка должна изготавливаться из картона не ниже марки Т21 по ГОСТ Р 52901-2007, со средним или мелким гофром типа С или В;

Направление гофра должно быть по длинной стороне прокладки;

Размеры прокладок, используемых на ООО «Сибстекло» – согласно чертежей, приведенных в приложениях №1-4.

3. Технические требования.

Материалы для изготовления прокладок, предназначенных для упаковки изделий, контактирующих с пищевыми продуктами непосредственно и(или) опосредованно, должны быть разрешены к применению органами санитарно-эпидемиологического надзора.

- Для изготовления прокладок 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 прокладок 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 несклеенные участки площадью не более 20 см² каждый. Сумма площадей несклеенных участков должна быть не более 50 см² на 1 м² площади картона. Допускаются несклеенные 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 прокладки;
- Гофрированные слои в прокладке должны иметь полный профиль высоты гофров;
- по всем неговоренным выше требованиям картон должен соответствовать ГОСТ Р 52901-2007.

4. Упаковка и маркировка.

- Упаковка прокладок осуществляется укладкой в кипы на поддон размером 1000х1200 мм,
- высота кипы не более 2 м,
- кипу покрывают двумя листами некондиционного картона любого вида – по одному сверху и



снизу кипы,

- во избежание деформации в процессе транспортировки и погрузо-разгрузочных работ, а также для защиты кромок прокладок, на торцы кипы устанавливаются уголки из гофрокартона по высоте кипы,
- подготовленная для упаковывания кипа стягивается стрип-лентой размером не менее 0,5х15 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 прокладок, кипы должны обертываться стрейч-пленкой. Допускается использование оберточной бумаги или одного слоя некондиционного картона.
- на упакованную кипу с прокладками 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 прокладок;
 - обозначение нормативной и технической документации, по которой изготовлены прокладки;
 - 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
Сопротивление сжатию	1,5
Сопротивление ударам при свободном падении	1,5
Сопротивление горизонтальному удару	1,5
Прочность при штабелировании	1,5

Качество и размеры прокладок 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 прокладок осуществляют произвольно, исключая по два верхних и нижних листа в кипе:

- внешний вид, качество склейки и сшивки прокладок контролируют визуально,



осматривают с двух сторон каждый лист, отмечают дефекты,

- геометрические параметры проверяют любым поверенным измерительным инструментом с ценой деления 1 мм,
- ширину прокладок измеряют вдоль направления гофров,
- размеры высоты и шага гофров определяют в любом месте прокладки 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 прокладки 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 прокладку кладут на ровную горизонтальную плоскость выпуклой стороной кверху и измеряют максимальное отклонение прокладки от горизонтальной плоскости любым поверенным измерительным инструментом с ценой деления 1 мм.

Величину коробления прокладки, K , мм/м, вычисляют по формуле $K=h/b$, где h – максимальное отклонение прокладки от горизонтальной плоскости, мм
 b – фактическая ширина прокладки, м.

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

7. Хранение.

Прокладки, транспортировавшиеся при температуре 0°C и ниже, должны быть выдержанны при комнатной температуре не менее суток перед их применением;

Прокладки должны храниться на деревянных поддонах горизонтально;

Прокладки 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.

Начальник УКК

Согласовано:

Директор по производству

Начальник ОМТС

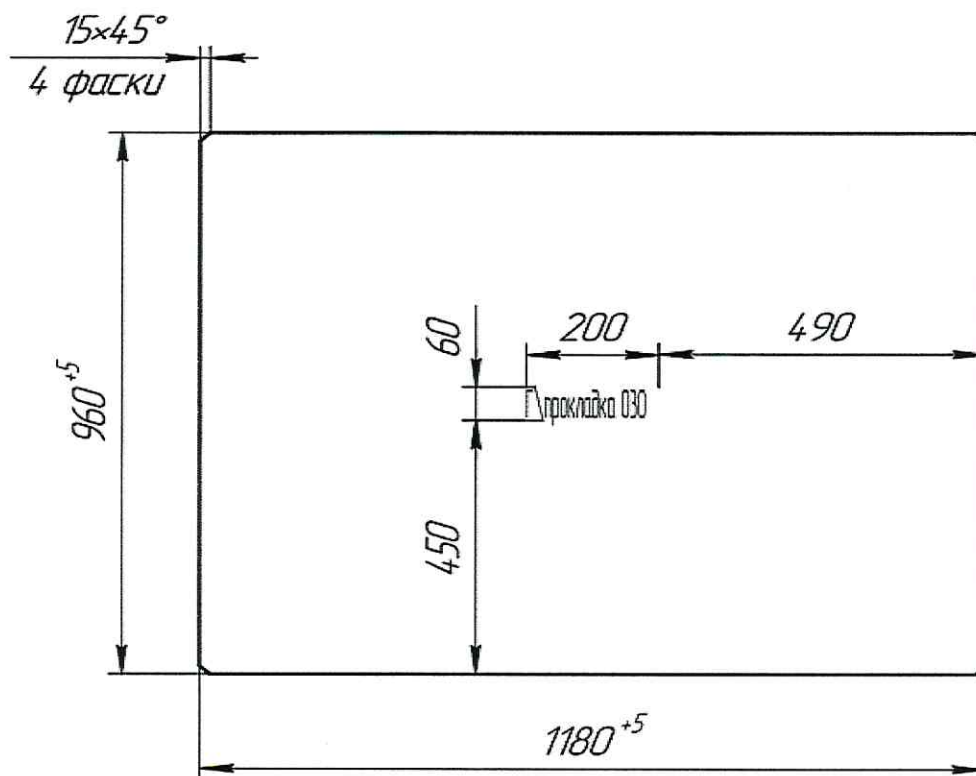
Т.В. Боброва

В.А. Глинчиков

Е.А. Павлов



Приложение 1

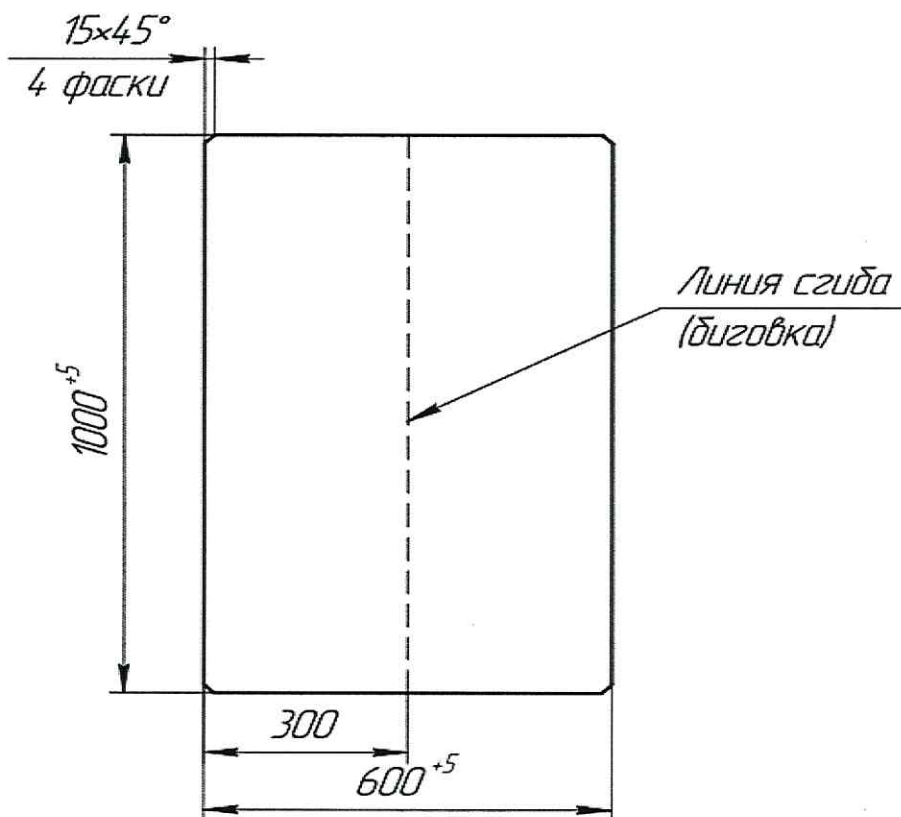


- * Допускается использовать марку картона Т24, Т25, Т26.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
- Абсолютное сопротивление продавливанию не менее 12 кгс/см²

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	2. Неуказанные предельные отклонения Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.					
			3. Абсолютное сопротивление продавливанию не менее 12 кгс/см ²					
			РАСГ.3234.99.030					
			Прокладка			Стадия	Масса	Масштаб
								1:10
						Лист	Листов	1
			Картон Т24В ГОСТ Р 52901-2007*			ООО "Сибстекло"		
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разраб.		Мальчугова			11.05.2018			
Пров.		Баброва						
Нач.СК-1		Кряжев						
Нач.СК-3		Карелов						
Дир.произв.		Глинчиков						
Утв.		Мор						



Приложение 2

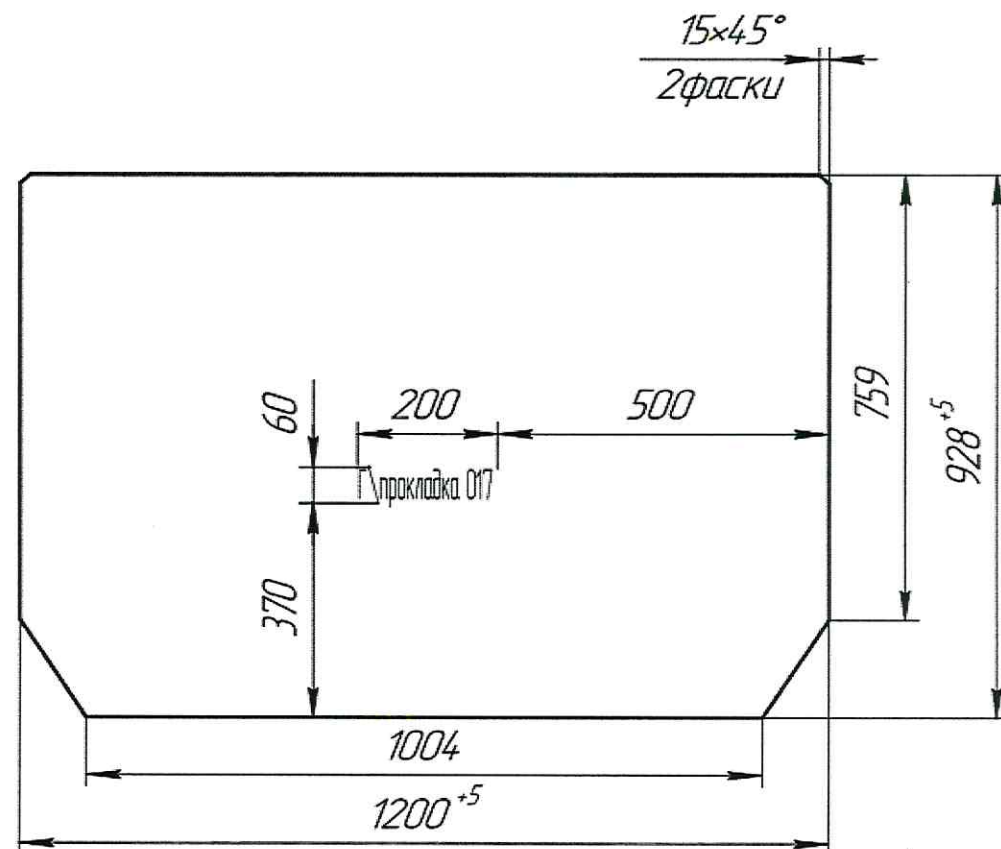


1. * Допускается использовать марку картона Т24, Т25, Т26.
2. Неуказанные предельные отклонения Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Абсолютное сопротивление продавливанию не менее 12 кгс/см²

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	РАСГ.3234.99.019					Стадия	Масса	Масштаб
			Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Разраб.	Мальчигова				11.05.2018	Прокладка	
			Пров.	Баброва						
			Нач. СК-1	Кряжев					1:10	
			Нач. СК-3	Карелов					Лист 1	
			Дир. произв.	Глинчиков					000 "Сибстекло"	
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Утв.	Мор					Картон Т24В ГОСТ Р 52901-2007*	



Приложение 3



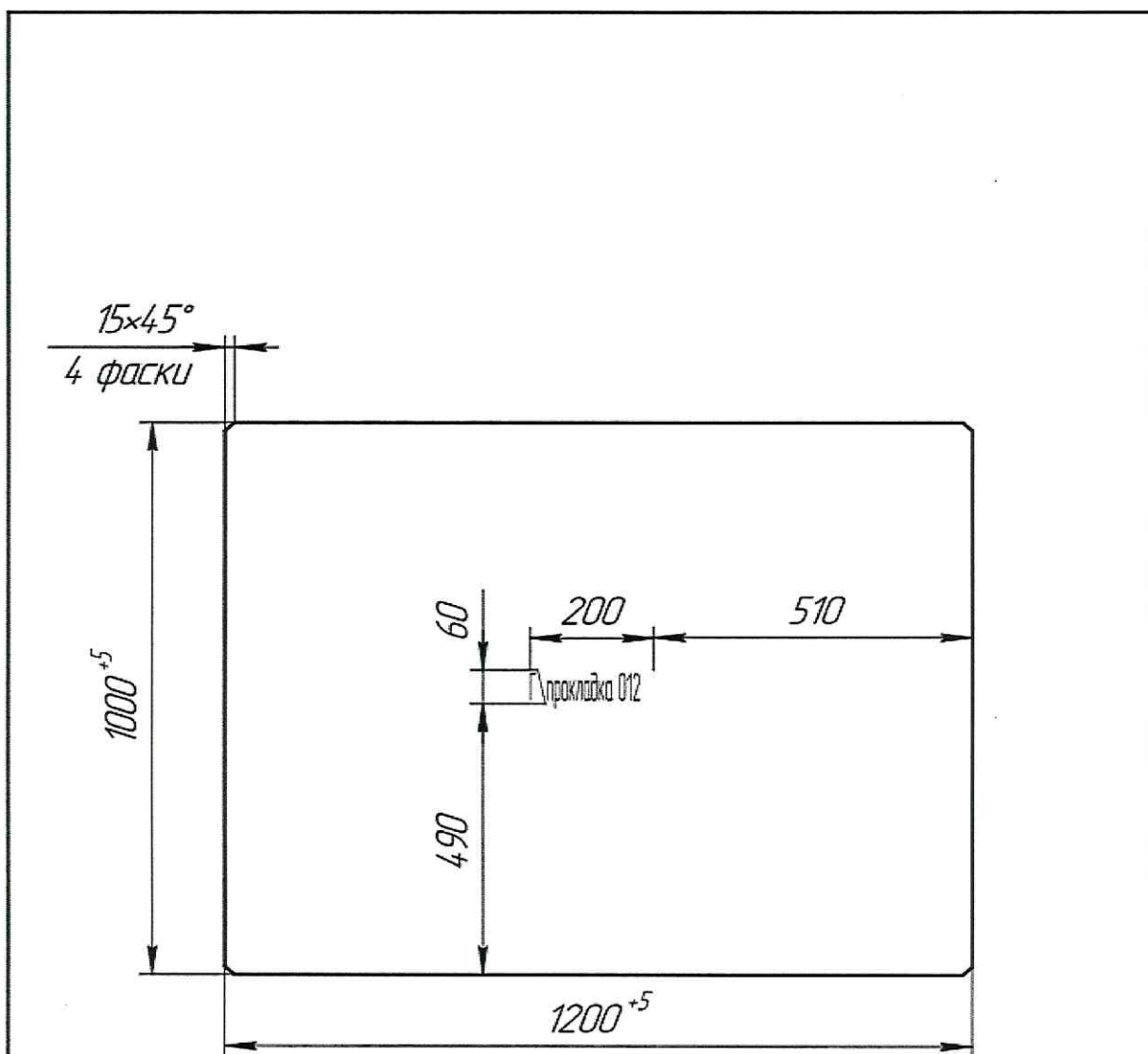
1. * Допускается использовать марку картона Т24, Т25, Т26.
2. Неуказанные предельные отклонения Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Абсолютное сопротивление продавливанию не менее 12 кгс/см²

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №
Изм.	Коллич.	Лист
Разраб.	Мальчигова	№ док.
Пров.	Бойрова	Подп.
Нач. СК-1	Кряжев	Дата
Нач. СК-3	Карелов	
Дир. произв.	Глинчиков	
Утв.	Мор	

РАСГ.3234 99.017		
Прокладка	Стандия	Масса
	Масштаб	
Картон Т24В ГОСТ Р 52901-2007*	1:10	
	Лист	Листов 1
ООО "Сибстекло"		

	№ ТС СМК – УКК – 3	Редакция 1
	Прокладка из гофрокартона	

Приложение 4



- * Допускается использовать марку картона Т24, Т25, Т26.
- Неуказанные предельные отклонения Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
- Абсолютное сопротивление продавливанию не менее 12 кгс/см²

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	2. Неуказанные предельные отклонения Н14, н14, $\pm \frac{IT14}{2}$.						
			3. Абсолютное сопротивление продавливанию не менее 12 кгс/см ²						
			РАСГ.3234.99.012						
			Прокладка				Стадия	Масса	Масштаб
									1:10
			Картон Т24В ГОСТ Р 52901-2007*				Лист	Листов	1
			ООО "Сибстекло"						