

Приложение №1 к Договору поставки
№ _____ от «___» _____ 20__ г

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ПЛЕНКА ПОЛИЭТИЛЕНОВАЯ ТЕРМОУСАДОЧНАЯ

1. Область применения

Настоящая Техническая спецификация является неотъемлемой частью Договора поставки и описывает:

- требования к качеству пленки полиэтиленовой термоусадочной марки П,
- требования к упаковке,
- правила транспортировки пленки полиэтиленовой термоусадочной марки П,
- порядок проведения входного и периодического контроля.

2. Нормативные ссылки

- ГОСТ 25951-83 Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия.
- ГОСТ 16337 Полиэтилен высокого давления. Технические условия.
- ГОСТ 12.3.030-83 Система стандартов безопасности труда. Переработка пластических масс. Требования безопасности.
- ГОСТ 14236 Пленки полимерные. Метод испытания на растяжение.

3. Технические требования

- 3.1. Пленка должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящей Технической спецификации, а также ГОСТ 25951-83.
- 3.2. Пленку изготавливают из полиэтилена высокого давления высшего сорта по ГОСТ 16337 или композиций на их основе, содержащих пигменты, скользящие добавки.
- 3.3. Усадка пленки должна соответствовать нормам, указанным в таблице №1 настоящей технической спецификации.
- 3.4. Пленка должна соответствовать нормам, указанным в таблице №2 настоящей Технической спецификации. Рулон должен иметь плотную намотку и ровный торец. Рулон пленки в виде рукава с фальцовкой должен иметь плотную намотку по фальцовке. Допускается смещение пленки по торцу рулона в пределах допуска на ширину пленки.
- 3.5. Условное обозначение пленки должно состоять из наименования продукции «пленка полиэтиленовая термоусадочная», марки пленки, вида пленки, толщины и ширины в миллиметрах. Пример условного обозначения:

*Пленка полиэтиленовая термоусадочная, П, рукав с фальцовкой, 0,140 × [(1280 × 2) + (550 × 4)]
ГОСТ 25951-83, Техническая спецификация ОАО «Завод «Экран».*

- 3.6. Пленка не должна иметь запрессованных складок, разрывов, отверстий, кроме искусственной перфорации, механических повреждений, цветных полос от перегрева сырья.

4. Требование безопасности

- 4.1. Требования безопасности – по ГОСТ 12.3.030-83 Система стандартов безопасности труда. Переработка пластических масс. Требования безопасности.

5. Правила приёмки

- 5.1. Пленку принимают партиями. Партией считают количество пленки одного размера, марки, вида, не менее двух рулонов из полиэтилена одной марки, сопровождаемое документом о качестве.
- 5.2. Документ о качестве должен содержать:
 - наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;
 - условное обозначение пленки;
 - номер партии;
 - марку полиэтилена, из которого изготовлена пленка;
 - дату изготовления;

- количество мест в партии;
- массу нетто и брутто;
- общую длину пленки всех рулонов партии в метрах;
- площадь пленки всех рулонов партии в квадратных метрах;
- результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии пленки требованиям настоящей Технической спецификации и ГОСТ 25951-83.
- штамп ОТК или штамп «Выпущено методом самоконтроля».

5.3. Для проверки соответствия пленки настоящей Технической спецификации проводят приёмочные испытания (входной контроль) и периодические испытания (контроль в процессе производства) на соответствие таблицы №3

5.4. Объемы выборки для испытаний берутся в соответствии с ГОСТ 25951-83.

5.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве рулонов.

5.6. Периодические испытания на соответствие пп. 3-4 таблицы № 2 изготовитель проводит не реже одного раза в три месяца. Такое же право за собой оставляет покупатель, проводя периодические испытания в независимой лаборатории с предоставлением в случае получения неудовлетворительных результатов, контрольного образца из забракованной партии.

5.7. При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний изготовитель приемку и отгрузку продукции прекращает, до выявления причин возникновения дефектов, их устранения и положительных результатов на двух партиях подряд.

6. Методы испытаний

6.1. В соответствии с ГОСТ 25951-83 Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия.

7. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

7.1. В соответствии с ГОСТ 25951-83 Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия.

Таблица №1

Усадка, %, не менее			
Толщина,мм	Продольная/поперечная	Допустимые отклонения	Метод испытания
0,12	50/35	-5/+15	В соответствии с п. 5.5 ГОСТ 25951-83
0,14	50/40	-5/+15	
0,15	50/40	-5/+15	
0,16	50/40	-5/+15	
0,18	40/30	-5/+15	
0,20	40/30	-5/+15	

Таблица №2

Наименование показателя	Норма	Допустимое отклонение	Метод испытания
1. Внешний вид пленки	Пленка не должна иметь запрессованных складок, разрывов, отверстий, кроме искусственной перфорации, механических повреждений, цветных полос от перегрева сырья.	-	В соответствии с п. 5.6 ГОСТ 25951-83
2. Цвет	Натуральный, окрашенный		В соответствии с п. 5.6 ГОСТ 25951-83
3. Прочность при растяжении, МПа, не менее, в направлении: продольном поперечном	14,7 13,7	+3,5 +3,5	В соответствии с п. 5.7 ГОСТ 25951-83 и по ГОСТ 14236
4. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее, в направлении: продольном поперечном	350 450	-10/+45 -10/+45	В соответствии с п. 5.7 ГОСТ 25951-83 и по ГОСТ 14236

Таблица №3

Вид	Номинальная толщина пленки, мк	Допустимое отклонение
Полотно, рукав с фальцовкой	0,120	+/-10%
	0,140	+/-10%
	0,150	-10%/+15%
	0,160	-10%/+15%
	0,180	-10%/+15%
	0,200	-10%/+15%
Вид	Номинальная ширина, мм	Допустимое отклонение, мм
Полотно	1200	+/-10
Рукав с фальцовкой	от 700 до 1410 включ.	+30/-10

Примечание: Глубина фальцовки для пленки марки П – не более 675 мм. Допускается смещение между кромками складок не более 15 мм.

ОАО «Завод «Экран»	Директор по качеству А.Н.Кряжев	