



ООО «СИБИРСКОЕ СТЕКЛО»

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


УТВЕРЖДАЮ:
Директор ООО «Сибсткло»
В.Н. Миронов
« 24 » _____ 02 _____ 2019 г.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ
№ ТС СМК – УКК – 7
Рукав с фальцовкой из термоусадочной пленки

ДАТА СОСТАВЛЕНИЯ:

« 28 » мая 2018 г

РЕВИЗИЯ № _____ 3 _____

Дата последней ревизии

«17» июня 2019 г.

ВНЕСЕННЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ: п.2 Основные параметры и размеры

Толщина пленки - 0,14- 0,20 мм +10/-15%; (было 0,14- 0,20 мм ±10%), несоответствием является выход за допустимые пределы более чем в двух точках;

Внутренний диаметр шпули – 76 мм. Максимальный диаметр рулона – 700 мм. (пункт добавлен)

По показателям качества и безопасности соответствует требованиям ТР ТС 005/2011.(было -Пленка должна не придавать водопроводной воде постороннего запаха и привкуса выше одного балла, не изменять цвет и прозрачность дистиллированной воды; концентрация формальдегида в водной вытяжке не должна превышать 0,1 мг/дм³.)

Масса рулона должна быть в пределах, указанных в спецификации на поставку; (было – масса рулона должна быть в пределах от 450 до 500 кг).



1. Тема и содержание.

Настоящая спецификация предназначена для регламентации условий закупки и приёмки используемого на ООО «Сибстекло» рукава с фальцовкой из термоусадочной пленки (далее – пленка-рукав) и содержит основные требования к пленке-рукаву.

2. Основные параметры и размеры.

Пленка-рукав должна иметь следующие размеры:

$0,12-0,20 [(1280 \times 2) + (550 \times 4)]$ и/или $0,12-0,20 [(1280 \times 2) + (500 \times 4)]$,

где 0,14- 0,20 мм +10/-15% - толщина плёнки,

несоответствием является выход за допустимые пределы более чем в двух точках;

1280 +20/-10 мм - ширина пленки в рулоне,

550 (500) +7/-0 мм - глубина фальцовки

Внутренний диаметр шпули – 76 мм;

Максимальный диаметр рулона – 700 мм.

Пленку изготавливают из полиэтилена высокого давления высшего сорта по ГОСТ 16337-77 или композиций на их основе, содержащей пигменты, скользящие добавки, разрешенных Минздравом для изделий, контактирующих с пищевыми продуктами. По показателям качества и безопасности должна соответствовать требованиям ТР ТС 005/2011.

Пленка – рукав не должна иметь запрессованных складок, разрывов и отверстий, механических повреждений, цветных полос от перегрева сырья.

Допустимое отклонение удельного веса $\pm 5\%$ г/м².

Пленка – рукав должна соответствовать марке П по ГОСТ 25951-83 или техническим условиям предприятия-изготовителя при выполнении следующих дополнительных требований:

- рулон должен иметь плотную намотку и ровный торец. Рулон пленки в виде рукава с фальцовкой должен иметь плотную намотку по фальцовке;
- изменение ширины намотки рукава в рулоне не более 7 мм;
- расхождение по ширине, между краями одной фальцовки не должно превышать 10 мм;
- выход шпули за торец рулона не более 10 мм;
- деформация шпули не допускается;
- усадка в продольном направлении плёнки-рукава при проведении испытаний должна быть в пределах 60-40%;
- поперечная усадка плёнки-рукава при проведении испытаний должна быть в пределах 50-30%;
- масса рулона должна быть в пределах, указанных в спецификации на поставку;
- в плёнку должны быть введены антистатические, антиблоковые компоненты и компоненты, улучшающие скольжение рукава;
- в плёнку должен быть введен светостабилизатор, защищающий упаковку от воздействия ультрафиолетовых лучей на 12 месяцев;
- в плёнку должен быть введен стабилизатор, с которым упаковка должна выдерживать температуру окружающей среды от -40 до +75°С.

3. Маркировка.

Наносится на ярлык из бумаги и прикрепляется к каждому рулону и содержит:

– товарный знак и наименование предприятия изготовителя;



- наименование страны изготовителя;
- юридический адрес изготовителя;
- наименование продукции;
- условного обозначения пленки, параметров;
- номер партии;
- обозначение НДС;
- массы брутто;
- массы нетто;
- длины пленки в рулоне в метрах;
- длины пленки в рулоне в квадратных метрах;
- дату изготовления;
- манипуляционные знаки «беречь от солнечных лучей» по ГОСТ 14192.

4. Упаковка.

Пленка – рукав наматывается в рулоны на пластмассовые втулки или картонно-бумажные шпули и обертывается полимерную пленку с последующим закреплением на торцах. Для усиления защиты от повреждений, поверх полимерной пленки используется картон; Упаковывается в паллет и закрепляется упаковочной лентой; Для фиксирования рулона на усиленном поддоне используется треугольный брус.

5. Правила приёмки.

Изделия принимаются партиями. Партией считается:

- изделия одного типоразмера;
- цвета;
- изготовленные из одного материала.

Каждая партия сопровождается документом о качестве, содержащем:

- наименование предприятия изготовителя;
- наименование продукции;
- параметры продукции (наименование и марка сырья (кодировка), геометрические размеры, цвет, вес);
- номер партии, количество мест в партии;
- дату изготовления;
- обозначение НДС;
- массу нетто и брутто;
- общую длину пленки всех рулонов в партии в метрах;
- площадь пленки всех рулонов в партии в квадратных метрах.

Для контроля качества отбирают количество рулонов от партии, согласно таблице 1

Таблица 1

Объемы выборки для испытаний

Объем выборки	Количество рулонов в партии
2	До 30 включительно
5	Свыше 30 до 60 включительно
10	Свыше 60 до 100 включительно



15	Свыше 100 до 400 включительно
20	Свыше 400

При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю, приемку прекращают и партия признается несоответствующей.

6. Методы контроля.

Для проведения испытаний от каждого отобранного рулона по всей ширине отрезают полосу длиной 1,5-2 м. Испытания проводят при температуре 15-35 °С.

- внешний вид и цвет изделий определяют визуально;
- толщину пленки определяют микрометром МР-25 по ГОСТ 4381 или любым поверенным измерительным инструментом с аналогичными метрологическими характеристиками. При разногласиях в оценке измерения следует применять скобу СР 25 по ГОСТ 11098 с измерительными поверхностями «плоская/плоская». Первое измерение толщины проводят на расстоянии 10±2 мм от края полосы, последующие – через 300±5 мм. При этом ни одно из измерений по значению не должно выходить за пределы установленных предельных отклонений для номинальной толщины пленок. Если в двух отдельных точках толщина пленки превышает предельные отклонения по толщине, то измеряют другую точку, находящуюся на расстоянии не более 20 мм от точки, взятой первоначально. По результатам измерений определяют максимальное и минимальное значения толщины пленки и отклонения от номинальной толщины;
- ширину пленки, глубину фальцовки и смещение пленки по торцу рулона проверяют любым поверенным измерительным инструментом с ценой деления 1 мм по линии на расстоянии 5±2 см от конца среза;
- усадку пленки проводят в воздушной среде в соответствии с п.5.5.1 ГОСТ25951.
- плотность намотки пленки в рулоне определяют визуально. При возникших разногласиях рулон с закрепленным краем пленки переводят в наклонное положение и выдерживают в течение 3 мин. Смещение слоев пленки не допускается. Смещение пленки по торцу рулона измеряют любым поверенным измерительным инструментом с ценой деления 1 мм.

7. Хранение.

Изделия, транспортировавшиеся при температуре 0⁰С и ниже, должны быть выдержанны при комнатной температуре не менее суток перед их применением;

Изделия должны храниться в горизонтальном положении;

Изделия хранят в сухих складских помещениях, исключающих попадание прямых солнечных лучей, 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 пленки – 3 года со дня изготовления.



№ ТС СМК – УКК – 7

Рукав с фальцовкой термоусадочной пленки

Редакция 3

Начальник УКК

Т.В. Боброва

Согласовано:

Директор по производству

В.А. Глинчиков

/ Главный инженер

М.Р. Халитов

Директор по логистике и закупкам

В.С. Халабуда