

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«УПАКС-ЮНИТИ»

ОКП 2 22. 29. 23

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор

ООО «УПАКС-ЮНИТИ»



А.А. Долгополов

11 мая 2017 г.

ПОСУДА ОДНОРАЗОВОГО
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ИЗ ПЛАСТМАСС

Технические условия

ТУ 22.29.23 – 001 – 55060360 – 2017

Дата введения: 11 мая 2017 г.

Без ограничения срока действия

РАЗРАБОТАНО:

ООО «УПАКС-ЮНИТИ»

Пермь, 2017 г.

Собственность ООО «УПАКС-ЮНИТИ»:

не копировать и не передавать организациям и частным лицам

Взам.

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Настоящие технические условия распространяются на посуду одноразового использования из пластмасс (далее по тексту - изделие), предназначенную для транспортировки, упаковки и хранения холодных и горячих пищевых продуктов с влажностью более 15%, также возможно использование изделий для разогрева пищевых продуктов в микроволновых печах.

К посуде из пластмассы относятся стакан вместимостью 100 мл, стакан вместимостью 155 мл (кофейный), чашка вместимостью 200 мл (кофейная), стакан вместимостью 180 мл, стакан вместимостью 200 мл, стакан вместимостью 330 мл, стакан вместимостью 500 мл. Допускается по согласованию с заказчиком выпускать стаканы, чашки других типоразмеров с проведением типовых испытаний. Стаканы выпускаются окрашенные и неокрашенные, а также с цветным рисунком и без него.

Общий вид стаканов представлен в приложении А.

Стаканы изготавливаются методом термоформования из листа.

Структура условного обозначения:

- наименование изделия;
- номинальная вместимость, мл.
- обозначение настоящих технических условий.

Пример записи при заказе:

Стакан кофейный 155 мл. ТУ 22.29.23 – 001 – 55060360 – 2017

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 50962, ГОСТ 2.114.

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в приложении Б.

Подп. и дата					
Взам. инв. №					
Инв. № дубл.					
Подп. и дата					
Инв. № подл.	ТУ 22.29.23 – 001 – 55060360 – 2017				
	Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.				
	Пров.				
	Т. контр.				
	Н. контр.				
Утв.					
Посуда одноразового использования из пластмасс Технические условия				Лит	Лист
				2	19
ООО «УПАКС-ЮНИТИ»					

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Основные характеристики и параметры

1.1.1 Посуда одноразового использования из пластмассы (изделия) должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, образцам-эталонам по ГОСТ 15.009, чертежам. Форма и габаритные размеры изделия обеспечиваются формующей оснасткой.

1.1.2 Внешний вид наружной поверхности изделий должен соответствовать образцам-эталонам, поверхность должна быть чистой, гладкой, сухой, без сквозных отверстий, трещин и сколов. Изделие не должно иметь острых, режущих кромок. Допускаются незначительные царапины, инородные включения, не превышающие половину толщины стенки изделия, не ухудшающие внешнего вида.

Гн допускаются грат, деформация поверхности изделия, ухудшающая внешний вид. При изготовлении изделий методом формования из листа не допускаются царапины, следы от выталкивателей глубиной более 0,3 мм, сколы.

1.1.3 По показателям качества изделия должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1 Стойкость к горячей воде	Изделие должно сохранять внешний вид и окраску, не деформироваться и не растрескиваться при температуре $(70 \pm 5) ^\circ\text{C}$.	По пункту 5.4 настоящих технических условий.
2 Миграция красителя (стойкость красителя к протиранью)	Не допускается	По пункту 5.5 настоящих технических условий.
3 Химическая стойкость	Изделие должно быть стойким к растворам кислот и действию мыльных щелочных растворов	По пункту 5.6 настоящих технических условий
4 Гигиенические показатели:		По пункту 5.7 настоящих технических условий.
4.1 Запах водной вытяжки, балл, не более	1	
4.2 Привкус водной вытяжки	Не допускается	
4.3 Изменение цвета и прозрачности водной вытяжки	Не допускается	
4.4 Количество миграции вредных веществ, мигрирующих в модельные среды – содержание формальдегида, мг/л не более:	0,1	
4.5 Муть	Не допускается	

Ив. № подп.	Подп. и дата
Ив. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата
Ив. № подп.	Ив. № инв.

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 22.29.23 – 001 – 55060360 – 2017

Лист

3

4.6 Осадок	Не допускается	
5. Вместимость изделий (номинальная)	стакан 100 мл – вместимость 100 мл стакан 155 мл – вместимость 155 мл чашка 200 мл – вместимость 200 мл стакан 180 мл – вместимость 180 мл стакан 200 мл - вместимость 200 мл стакан 330 мл – вместимость 330 мл стакан 500 мл - вместимость 500 мл	По пункту 5.3 настоящих технических условий.
6. Стойкость рисунка флексографической печати к липкой ленте, балл	2-3	по п.5.8 настоящих технических условий

1.1.4 Изделия должны соответствовать «Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)» (Глава II. Раздел 16)

1.2 Требования к материалам, покупным изделиям

1.2.1 Изделия изготавливают из полипропилена марки Н030 GP производства ПАО «Сибур Холдинг» (ТУ 2211-001-93911504) и Бален 01030 или Бален 01032 В (ТУ 2211-074-05766563-2005), разрешенного к использованию в пищевой промышленности, с использованием собственных производственных отходов не более 20%. Допускается использование других марок полипропилена, разрешенных органами Роспотребнадзора для контакта с пищевыми продуктами.

1.2.2 Красители и концентраты добавок производства ООО НПФ «БАРС-2» (ТУ 2243-001-23124265-2000), ООО «Тосаф МБС» (ТУ У 24.3-33670861-002:2007, ТУ У 24.3-33670861-001:2007), а также мел производства «Omya International AG» применяемые для изготовления изделий, должны быть разрешены к применению Минздравом РФ. Допускается использование других марок полипропилена, разрешенных органами Роспотребнадзора для контакта с пищевыми продуктами.

1.2.3 Изделия изготавливают цельными, окрашенными и неокрашенными, с рисунком и без рисунка. Краски, применяемые для производства изделий с рисунком, должны быть согласованы с Роспотребнадзором в установленном порядке. Допускается использование других марок красок, разрешенных Роспотребнадзором, к использованию на изделиях, контактирующих с пищевыми продуктами.

1.2.4 Материалы и сырье должны иметь сертификаты, паспорта или другие документы предприятия - изготовителя, подтверждающие их соответствие требованиям стандартов или технических условий. Допускается замена изготовителем материалов, указанных в документации, другими, свойства и характеристики которых не ухудшают качества изделия в целом, замена производится в установленном порядке по согласованию с Роспотребнадзором и с проведением типовых испытаний.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № инв.	Взам. инв. №
Инв. № дубл.	Подп. и дата
Инв. № подл.	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 22.29.23 – 001 – 55060360 – 2017

Лист

4

1.2.5 Соответствие материалов требованиям стандартов или ТУ должно подтверждаться сертификатами или протоколами испытаний по методикам и в объеме, предусмотренным стандартами на соответствующий материал.

1.3 Маркировка

1.3.1 Содержание маркировки: – на изделии методом гравировки в форме наносится:

- Наименование изготовителя или товарный знак;
- обозначение полимерного материала РР (международное);
- знак возможности вторичной переработки (приложение В, рис.1);
- символ для изделий, контактирующих с пищевыми продуктами (приложение В, рис.2);
- вместимость и номер гнезда изделия.

1.3.2 На транспортную тару наносится маркировка, в соответствии с ГОСТ 14192, содержащая следующую информацию:

Место расположения транспортной маркировки определяется внутренней документацией производителя.

На ярлык/этикетку наносят маркировку с указанием:

- наименование изготовителя или товарный знак;
- юридический и фактический адрес предприятия-изготовителя, информацию для связи с ним;
- наименование изделия, количество изделий в таре;
- обозначение настоящих ТУ;
- номер партии, дату изготовления, фамилия упаковщика;
- символ «Петля Мёбиуса» с обозначением полимерного материала в виде цифрового кода (5) и буквенной аббревиатуры РР (международное);
- символа для упаковки «для пищевой продукции» (приложение В, рис.2);
- манипуляционные знаки «Хрупкое. Осторожно», «Беречь от солнечных лучей», «Беречь от влаги», «Верх».

Допускается, по согласованию с заказчиком, указывать другие манипуляционные знаки и надписи.

1.3.3 На транспортную тару, не имеющую маркировку в соответствии с п.1.3.2. настоящих технических условий, наклеивается этикетка, содержащая следующую информацию:

- страна происхождения изделия;

Интв. № подп	Подп. и дата
Интв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

- товарный знак и наименование предприятия изготовителя, юридический адрес изготовителя;
- обозначение настоящих ТУ;
- номер партии;
- надпись «Для пищевых продуктов»;
- манипуляционные знаки «Осторожно. Хрупкое», «Беречь от прямых солнечных лучей», «Беречь от влаги»;
- штамп ОТК;
- Ф.И.О. упаковщика;
- дата изготовления.

1.4 Упаковка

1.4.1 Изделия одного вида упаковывают вручную, в полиэтиленовые мешки, по ГОСТ 12302, либо на упаковочной машине запаиваются в полиэтиленовый полурукав, по ГОСТ 16338, по 50 – 200 штук (соответственно), и помещают в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142.

1.4.2 Ящики из гофрированного картона оклеивают липкой лентой по ГОСТ 25951.

1.4.3 Допускаются другие виды упаковки изделий, обеспечивающие их сохранность при транспортировке и хранении.

Инв. № подп	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 22.29.23 – 001 – 55060360 – 2017

Лист

6

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Полипропилен, а также изделия из него при температурах эксплуатации не выделяют в окружающую среду токсичных веществ и не оказывают вредного влияния на организм человека при непосредственном контакте. Работа с ними не требует особых мер предосторожности.

2.2 Предельно допустимые концентрации основных продуктов термоокислительной деструкции в воздухе рабочей зоны производственных помещений и класс опасности должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005, ГОСТ 12.1.007 и приведенным в таблице 2.

Таблица 2

Наименование продукта	Предельно допустимая концентрация, мг/м ³	Класс опасности	Действие на организм
Формальдегид	0,5	2	Выраженное раздражающее, сенсибилизирующее
Ацетальдегид	5,0	3	Общее токсическое
Органические кислоты (в пересчете на уксусную кислоту)	5,0	3	Общее токсическое
Оксид углерода	20,0	4	Общее токсическое
Аэрозоль полипропилена	10,0	3	Общее токсическое

2.3 Переработка полипропилена, а также изделия из него осуществляется по ГОСТ 12.3.002 и ГОСТ 12.3.030 с соблюдением правил пожаро- и взрывобезопасности по ГОСТ 12.1.004 и ГОСТ 12.1.010.

2.4 Работающим на переработке изделий и утилизации отходов должны выдаваться средства индивидуальной защиты, соответствующие требованиям ГОСТ 12.4.011:

- фильтрующие респираторы типа ШБ-1 по ГОСТ 12.4.028 и ГОСТ 12.4.041;
- защитные очки по ГОСТ 12.4.013, а также наушники или ватные тампоны для защиты от шума по ГОСТ 12.4.211.

2.5 Гигиенические показатели безопасности и нормативы веществ, выделяющихся из материалов, изделий, контактирующих с пищевыми продуктами должны соответствовать «Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)» (Глава II. Раздел 16) и таблице 3

Таблица 3

Наименование материала, изделия	Контролируемые показатели	ДКМ, мг/л	ПДК, хим. в-в в питьевой воде, мг/л	Класс опасности	ПДК с.с., мг/м ³ в атм. возд.	Класс опасности
полипропилен	Формальдегид	0,100	--	2	0,003*	2
	Ацетальдегид	--	0,200	4	0,010	3
	Этилацетат	0,100	--	2	0,100	4
	Гексан	0,100	--	4	--	--
	Гептан	0,100	--	4	--	--
	Гексен	--	--	--	--	0,085

Изм.	Изм.	Изм.	Изм.	Изм.
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
Изм. № подл.	Изм. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	

Наименование материала, изделия	Контролируемые показатели	ДКМ, мг/л	ПДК, хим. в-в в питьевой воде, мг/л	Класс опасности	ПДК с.с., мг/м ³ в атм. возд.	Класс опасности
	Гептен	--	--	--	0,065	3
	Ацетон	0,100	--	3	0,350	4
	Спирты:					
	метилловый	0,200	--	2	0,500	3
	пропиловый	0,100	--	4	0,300	3
	изопропиловый	0,100	--	4	0,600	3
	бутиловый	0,500	--	2	0,100	3
	изобутиловый	0,500	--	2	0,100	4

Инв. № подп	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 22.29.23 – 001 – 55060360 – 2017

Лист

8

3 ТРЕБОВАНИЯ К ОХРАНЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 Процессы изготовления изделий должны исключать загрязнение воздуха, почвы и водоемов вредными веществами, перерабатываемыми материалами и отходами производства выше норм, утвержденных в установленном порядке.

3.2 Основными видами возможного опасного воздействия изделия на окружающую среду является загрязнение атмосферного воздуха населенных мест, почв и вод в результате неорганизованного сжигания и захоронения отходов изделий на территории предприятия-изготовителя или вне его, а также произвольной свалки их в не предназначенных для этой цели местах.

3.3 Отходы, образующиеся при производстве изделий нетоксичны, обеззараживания не требуют, направляют на повторную переработку.

3.4 Охрана окружающей среды – по ГОСТ 17.2.3.01

Инв. № подп	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 22.29.23 – 001 – 55060360 – 2017

Лист

9

4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Изделия принимают партиями. Партией считают количество изделий одного наименования и размера, изготовленных из одного материала по одному технологическому регламенту или иному технологическому документу и чертежам.

Количество изделий в каждой партии не должно превышать суточную выработку.

При малой производительности оборудования допускается комплектовать партии из выработки за несколько суток.

4.2 Изготовленные изделия одновременно предъявляют к сдаче и оформляют одним документом о качестве (паспорт качества).

В документе о качестве указывают:

- наименование предприятия изготовителя и (или) его товарный знак;
- юридический адрес предприятия; страна происхождения товара;
- наименование изделия;
- номер партии;
- количество изделий в партии;
- дата изготовления, штамп ОТК;
- обозначение настоящих технических условий;
- подтверждение о соответствии изделий требованиям настоящих технических условий и ГОСТ Р 50962.

4.3 Изделия подвергают приёмосдаточным, периодическим и типовым испытаниям.

Для проведения испытаний случайным образом отбирают 1% единиц упаковки от партии, но не менее 1 единицы упаковки.

Приёмосдаточные испытания проводят на соответствие изделий требованиям настоящих технических условий по пунктам 1, 5 таблицы 1 и п.1.1.2 (внешний вид), п.1.3 (маркировка) настоящих технических условий.

4.4 При получении неудовлетворительных результатов приёмосдаточных испытаний хотя бы по одному показателю, проводят повторную проверку по этому показателю на удвоенной выборке, взятой из той же партии.

4.5 При неудовлетворительных результатах повторных испытаний приемку изделий прекращают до устранения причин образования дефекта.

4.6 Изделия, прошедшие приёмо–сдаточные испытания не реже двух раз в год подвергают периодическим испытаниям на соответствие требованиям таблицы 1 п.1, 2, 3, 4, 6. Гигиенические показатели таблицы 3 в аккредитованной в Системе ГОСТ Р испытательной лаборатории.

Инв. № подп	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
-------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

4.7 Типовые испытания изделий проводят на соответствие всем требованиям настоящих ТУ при изменении конструкции изделия, метода переработки и марки материала, из которого оно изготовлено.

Инв. № подп	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 22.29.23 – 001 – 55060360 – 2017

Лист

11

5 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1 От единиц упаковки, отобранных случайным образом, отбирают изделия в количестве одного процента от каждой упаковки, но не менее пяти штук.

5.2 Внешний вид, цвет, форму изделий, количество включений проверяют визуально без применения увеличительных приборов путем сравнения с контрольным образцом, утвержденным в установленном порядке, и требованиями настоящих технических условий.

5.3 Номинальную вместимость изделий проверяют, наливая воду комнатной температуры (22 ± 4) °С соответствующего объема, из мерной посуды в изделие. При наличии риски на изделие, за номинальную вместимость принимают объем воды, израсходованный на наполнение изделия до указанной риски. Для изделий с крышкой вместимость проверяют, наливая воду до крышки. Допускается отклонение от номинальной вместимости не более 2%.

5.4 Стойкость к горячей воде проверяют путем погружения в нее изделия или, если позволяют размеры, заполняют его водой с температурой (70 ± 5) °С на 10 минут. Затем изделия вынимают, охлаждают и насухо протирают. После испытания изделие должно оставаться без видимых изменений по сравнению с контрольным образцом, а вода в нем или внутри его не должна окрашиваться.

5.5 Миграцию красителя проверяют пятикратной протиркой изделия белой хлопчатобумажной тканью по ГОСТ 4644 или ватным тампоном по ГОСТ 5679, предварительно смоченными водой при температуре 30-40°С. По окончании протирки на ткани или тампоне не должно оставаться следов красителей.

5.6 Химическую стойкость проверяют погружением изделий в однопроцентный раствор уксусной кислоты, предварительно нагретый до температуры (60 ± 5)°С на 10 минут. При этом не должна изменяться окраска изделия, а раствор должен оставаться бесцветным, прозрачным, без осадка.

Стойкость изделия к мыльно – щелочным растворам (сода питьевая по ГОСТ 2156 однопроцентная) определяют путем ее погружения в предварительно нагретый до температуры (60 ± 5)°С мыльно – щелочной раствор на 20 минут. Затем изделие вынимают из раствора, промывают холодной водой и протирают насухо. По окончании выдержки изделие при сравнении с контрольным образцом не должно набухать и деформироваться, а раствор – окрашиваться.

5.7 Выбор модельных сред, подготовку вытяжек, а также проведение органолептических испытаний осуществляют в соответствии с требованиями Инструкции 880-71 «Инструкция по санитарно – химическому исследованию изделий,

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата
Инв. № подл.	

Лит.	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 22.29.23 – 001 – 55060360 – 2017

Лист

12

изготовленных из полимерных и других синтетических материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами».

Изменение цвета и прозрачности водной вытяжки определяют визуально, сравнивая на белом фоне 50 мл вытяжки с 50 мл дистиллированной воды, помещённых в цилиндры из бесцветного стекла.

Количество вредных веществ, переходящих в модельные среды, определяют в соответствии с ГН 2.3.3.972-2000 «Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами», в соответствии с Едиными санитарными требованиями.

5.8 Определение стойкости рисунка флексографической печати к липкой ленте. На изделие с рисунком или образец, вырезанный из него, накладывают полосу из липкой ленты длиной 100 мм, шириной не менее 10 мм, оставляя конец длиной 10 мм не приклеенным. Приглаживают ленту вручную для удаления из-под неё пузырьков воздуха.

Затем ленту оттягивают медленным движением в несколько приёмов, а затем сильным рывком.

За стойкость рисунка к липкой ленте принимают среднеарифметическое значение 3 определений в соответствии с трёхбалльной системой:

- 3 балла – на липкой ленте нет следов краски;
- 2 балла – незначительное отслаивание краски;
- 1 балл – полное отслаивание краски.

Инв. № подп	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Изделие транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.2 Изделия, упакованные в ящики из картона, транспортируют по железной дороге повагонными отправлениями или в контейнерах.

6.3 Транспортирование речным транспортом проводится в контейнерах по ГОСТ 20435 или пакетами.

6.4 Транспортирование автомобильным транспортом проводится в картонных коробках и ящиках без упаковки их в деревянные ящики.

6.5 Изделия из пластмасс, упакованные в ящики из картона, хранят в крытых сухих складских помещениях при температуре от 5 °С до 30 °С и относительной влажностью не более 80% на расстоянии не менее 1 м от нагревательных и отопительных приборов в условиях, исключающих воздействие агрессивных сред (кислотной, щелочной и др.), а также легковоспламеняющихся и горючих жидкостей. Изделия должны быть защищены от прямого воздействия солнечного света. Допускается транспортирование и хранение при отрицательных температурах, после чего изделия перед использованием необходимо выдержать в производственном помещении при комнатной температуре (21±3) °С не менее 12 часов.

6.6 Транспортную тару с изделиями укладывают в штабеля на поддонах. Расстояние от пола должно быть не менее 0,1 м.

6.7 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение изделий, отправляемых в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности, - по ГОСТ 15846.

Соблюдение указанных условий хранения позволяет обеспечивать их количественную и качественную сохранность, а также сохранять высокие потребительские свойства изделий в течение всего гарантийного срока хранения.

Интв. № подп	Подп. и дата	Интв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 22.29.23 – 001 – 55060360 – 2017

Лист

14

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям настоящих технических условий, требованиям ГОСТ Р 50962 и Единым санитарным требованиям при соблюдении условий целостности упаковки, транспортирования и хранения.

7.2 Гарантийный срок – 12 месяцев со дня реализации через торговую сеть, но не более 15 месяцев со дня отгрузки с предприятия изготовителя. По истечению указанного срока изделия проверяют на соответствие санитарно-гигиеническим и физико-механическим требованиям. Испытаниям подвергают образцы с истекшим сроком хранения, равным заявленному или более заявленного срока хранения. В случае положительных результатов контроля допускается использовать изделия в течение 6 месяцев. В случае отрицательных результатов контроля изделия дробятся и поступают во вторичную переработку.

Инв. № подп	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 22.29.23 – 001 – 55060360 – 2017

Лист

15

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)
Общий вид посуды



Рис. 1 Общий вид стаканов

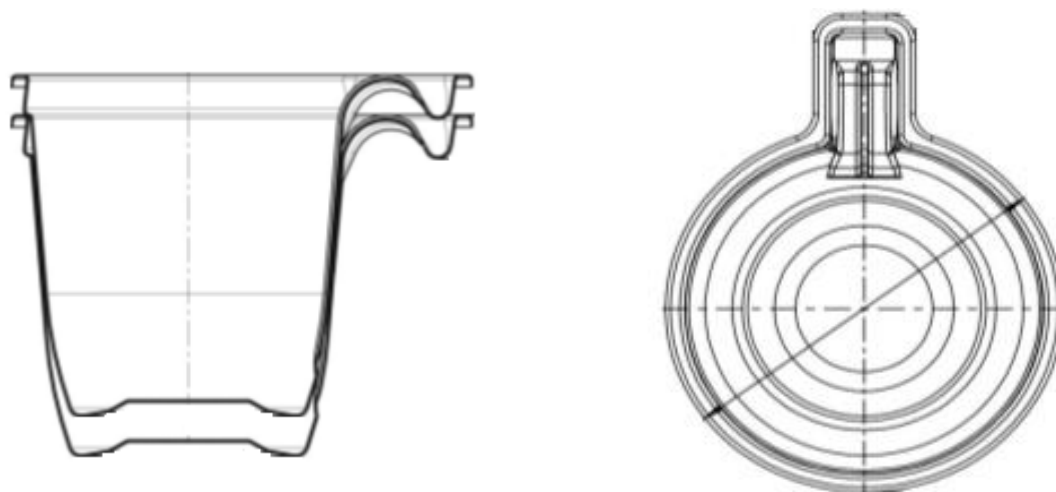


Рис. 2 общий вид чашки

Инв. № подп	Подп. и дата	Взам. инв. №	Подп. и дата
Инв. № дубл.			

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

(справочное)

Ссылочные и нормативные документы.

Таблица А.1

Обозначение документа	Наименование документа
1	2
ГОСТ Р 50962-96	Посуда и изделия хозяйственного назначения из пластмасс. Общие технические условия
ГОСТ 2.114-95	Единая система конструкторской документации. Технические условия
ГОСТ 12.1.004	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования.
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.007-76	Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.011-89	Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.013-97	Система стандартов безопасности труда. Очки защитные. Общие технические условия.
ГОСТ 12.4.028-76	Система стандартов безопасности труда. Респираторы ШБ-1 "Лепесток". Технические условия
ГОСТ 12.4.041-2001	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов дыхания фильтрующие. Общие технические требования
ГОСТ 15.009-91	Система разработки и постановки продукции на производство. Непродовольственные товары народного потребления
ГОСТ 17.2.3.01-86	Охрана природы. Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов
ГОСТ 2156-76	Натрий двууглекислый. Технические условия
ГОСТ 4644-75	Отходы производства текстильные, хлопчатобумажные, сортированные. Технические условия
ГОСТ 5679-91	Вата хлопчатобумажная одежная и мебельная. Технические условия
ГОСТ 9142-90	Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия
ГОСТ 12302-83	Пакеты из полимерных и комбинированных материалов. Общие технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15846-2002	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ 16338-85	Полиэтилен низкого давления. Технические условия
ГОСТ 20435-75	Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 3,0 т. Технические условия
ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия
ГН 2.3.3.972-00	Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами
Инструкция 880-71	Инструкция по санитарно-химическому исследованию изделий, изготовленных из полимерных и других синтетических материалов, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами
Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю). Утверждены Решением Комиссии таможенного союза от 28 мая 2010 года № 299	

Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Подп. и дата
Инв. № подл.	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 22.29.23 – 001 – 55060360 – 2017

Лист

17

Приложение В.
(обязательное)
Пиктограммы, наносимые на изделие



Рис. 1 Знак возможности вторичной переработки

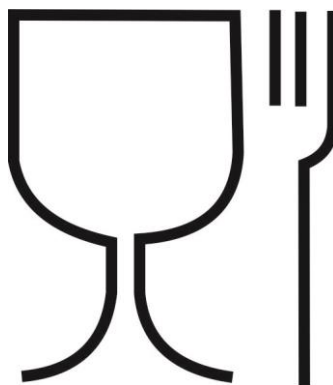


Рис. 2 Символ для изделий, контактирующих с пищевыми продуктами

Инв. № подп	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

Лист регистрации изменений

Изм	НОВЫХ				Всего листов (страниц) в докум.	№ документа	Входящий номер сопроводи- тельного документа и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	изъятых					

Изм.	№ инв.	№ дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата