

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ПОЛИМАРКЕТ»

ОКПД2 17.29.11.110

Группа Д97
ОКС (85.080.99)

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор
ООО «ПОЛИМАРКЕТ»

Буянова И. Г.

«___» _____ 2019 г.

ЭТИКЕТКИ САМОКЛЕЯЩИЕСЯ

Технические условия

ТУ 17.29.11-001-19379640-2019

Дата введения:

«___» _____ 2019 г.

Без ограничения срока действия

РАЗРАБОТАНО:

ООО «ПОЛИМАРКЕТ»

г. Брянск

2019 г.

Собственность ООО «ПОЛИМАРКЕТ»:

не копировать и не передавать организациям и частным лицам

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

ВВЕДЕНИЕ

Настоящие технические условия распространяются на этикетки самоклеющиеся с печатью и без нее (далее по тексту – этикетки), предназначенные для маркирования товаров народного и производственного потребления, в том числе, товаров бытовой химии и косметических средств, а также в пищевой промышленности для маркирования тары и упаковки пищевых продуктов и напитков (без непосредственного контакта с пищевыми продуктами).

Этикетки самоклеющиеся (далее – этикетки) представляют собой этикеточный материал (бумага, пленка), одна из сторон которого покрыта невысыхающим клеевым слоем, защищенным силиконизированной бумагой – подложкой, которая отделяется перед приклеиванием. Печать может быть нанесена как на лицевой, так и на клеевой стороне.

Пример условного обозначения этикетки размером 40x50 мм, отпечатанной флексографической печатью:

«ЭС 40x50 Ф»

Примеры обозначения продукции при заказе:

«Этикетки самоклеющиеся. ЭС 40x50 Ф. ТУ 17.29.11-001-19379640-2019».

Технические условия подлежат проверке не реже одного раза в пять лет после срока введения в действие или срока последней проверки, если не возникает необходимость проверять их раньше в случае принятия законодательных, нормативно-правовых актов, регламентирующих требования, отличные от установленных ранее в технических условиях.

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

Инв. № дубл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Подп. и дата													
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Подп. и дата	ТУ 17.29.11-001-19379640-2019												
									Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата			
									Разраб.					Лит	Лист	Листов
									Пров.						2	14
									Т. контр.					ЭТИКЕТКИ САМОКЛЕЯЩИЕСЯ Технические условия		
Н. контр.					ООО «ПОЛИМАРКЕТ»											
Утв.																

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1 Продукция должна соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по технологическому описанию и/или рабочим чертежам и образцам-эталонам на конкретные виды этикеток. Содержание и внешний вид этикетки должен соответствовать оригинал-макету, согласованному с заказчиком. Оригинал-макет предоставляется заказчиком.

1.2 Основные характеристики готовых изделий

1.2.1 Основные характеристики лент представлены в таблице 1

Таблица 1

Характеристика	Норма
Внешний вид	Рулон или листы с этикетками отделенными просечками. Цветность этикеток: до бти цветов.
Габаритные размеры:	
Листы	длина листа максимальная – 500 мм; ширина листа: максимальная – 300 мм.
Рулоны	ширина: максимальная – 330 мм; минимальная – 15 мм; диаметр – не более 450 мм;
Втулки для намотки рулонов	внутренний диаметр втулки – 30 мм; 40 мм; 50 мм; 76 мм; 120 мм; толщина стенки втулки – 3 мм; 4 мм; 5 мм; 7 мм; допускаемые отклонения диаметра втулки и толщины стенки втулки не более +/-1 мм.
Этикетки	Форма и размер по согласованию с Заказчиком
Смещение слоев рулона при намотке не более	+/- 1 мм
Несоосность этикеток на полотне не более	0,5 мм на 100 мм

1.2.2 В рулоне допускаются склейки, не нарушающие целостность этикеток и расстояния между ними. Склейка производится односторонней липкой лентой типа «Скотч» шириной не менее 30 мм.

1.2.3 Рулоны должны легко разматываться. Не допускается склеивание смежных слоев между собой. Намотка должна быть равномерной по диаметру всего рулона, обеспечивать целостность рулона при транспортировке и использовании. Не допускается просечка и надрыв кромки силиконизированной

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 17.29.11-001-19379640-2019	Лист 3
----	------	----------	-------	------	-------------------------------	-----------

бумаги для этикеток, предназначенных для наклейки на автоматах и полуавтоматах.

1.2.4 В рулонах допускаются этикетки с дефектами, которые трудно обнаружить визуально в процессе перемотки рулонов, если общее количество таких этикеток не более 1,0%.

1.3 Требования к этикеткам

1.3.1 Этикетки с печатью могут быть отпечатаны флексографическим способом в 1-6 красок, с печатью по клеевому слою до 2-х красок. Возможна печать с применением перечисленных способов печати в различных вариациях.

1.3.2 Этикетки могут изготавливаться с использованием дополнительных видов работ: покрытие лаком, тиснение фольгой горячим или холодным способом, ламинация пленкой, тиснение конгревным способом. Возможно изготовление с применением перечисленных способов покрытия в различных вариациях.

1.3.3 Несовмещение красок (смещение одной краски относительно другой, не предусмотренное оригинал-макетом) не более 0,5 мм.

1.3.4 Пропуск или неполная пропечатка элемента изображения или текста не более 0,3 мм.

1.3.5 Отклонение оконтуривающей линии от края этикетки не более 1 мм.

1.3.6 Смещение рисунка по отношению к контуру высечки не более 1 мм.

1.3.7 Допускаются пятна (точки) краски, не предусмотренные оригинал-макетом при их количестве:

– размером 0,1-0,3 мм не более одного на 10 мм длины в любом направлении;

– размером менее 0,1 мм независимо от их количества и места расположения.

1.3.8 Допускаемые отклонения размеров этикеток и расстояния между ними не более +/- 1 мм.

1.3.9 По требованию заказчика возможно нормирование отклонения координат цвета от эталона (ΔE), которое должно быть не более 2,5.

1.3.10 Допускаются следующие отклонения, представленные в таблице 2.

Таблица 2

Вид отклонения	Параметры отклонения	Допуск
Отклонение размеров этикетки	Для прямоугольных этикеток при длине меньшей стороны до 100 мм	$\pm 1,0$ мм
Отклонение центровки	От центрального расположения изображения	$\pm 1,0$ мм
Отклонение линии контура этикетки	Для прямоугольных этикеток при длине меньшей стороны до 50 мм	$\pm 1,0$ мм
	Для прямоугольных этикеток при длине меньшей стороны более 50 мм	$\pm 1,5$ мм

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

Вид отклонения	Параметры отклонения	Допуск
Косина (совмещение противоположных сторон этикетки)	При длине меньшей стороны или диаметре этикетки до 50 мм	± 0,5 мм
	При длине меньшей стороны или диаметре этикетки от 50 до 100 мм	± 1,0 мм

1.3.11 При производстве этикеток не допускается:

- наличие отверстий, механических повреждений, морщин, царапин и разрывов материала;
- наличие масляных пятен и других химических загрязнений;
- наличие посторонних запахов, в том числе запахов бензина и растворителей;
- наличие рваных краев и заусенцев на этикетках и на материале;
- слипание или склейки этикеток в рулоне, нарушающие технологический процесс нанесения у клиента.

1.4 Требования к применяемым сырью и материалам.

1.4.1 Для изготовления лент применяется:

- Бумажные этикеточные рулонные материалы по ГОСТ 7625-86
- Бумага полуглянцевая самоклеящаяся отечественного производства по действующей нормативной документации, утвержденной в установленном порядке или импортного производства по декларациям фирм изготовителей;
- Пленка полипропиленовая самоклеящаяся отечественного производства по действующей нормативной документации, утвержденной в установленном порядке или импортного производства по декларациям фирм изготовителей;
- Спиртосодержащие краски отечественного производства по действующей нормативной документации, утвержденной в установленном порядке или импортного производства по декларациям фирм изготовителей;
- Уф-отверждаемые лаки отечественного производства по действующей нормативной документации, утвержденной в установленном порядке или импортного производства по декларациям фирм изготовителей;
- Шпули (втулки) отечественного производства по действующей нормативной документации, утвержденной в установленном порядке или импортного производства по декларациям фирм изготовителей.

Примечание: допускается применение других видов сырья и материалов отечественного и импортного производства по действующей нормативной документации и обеспечивающих соответствие качества ленты требованиям настоящих технических условий.

1.4.2 Все используемое сырье и материалы не оказывают вредного влияния на человека.

1.4.3 Входной контроль качества сырья и материалов, поступающих на производство, должен проводиться по каждой партии в соответствии с требованиями ГОСТ 24297.

1.5 Упаковка

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 17.29.11-001-19379640-2019	Лист
						5

1.5.1 Рулоны с этикетками упаковываются в первичную упаковку – полимерная пленка по ГОСТ 10354, или полиэтиленовые пакеты по ГОСТ 12302.

1.5.2 Рулоны, упакованные в первичную упаковку, упаковываются во вторичную упаковку - укладываются в коробки из картона по ГОСТ 33781.

В одну коробке допустимо упаковывать несколько рулонов.

1.5.3 По согласованию с потребителем допускаются другие способы упаковки лент, которые обеспечивают сохранность и качество изделий на протяжении всего срока хранения и транспортирования.

1.6 Маркировка

1.6.1 На вторичной упаковке может быть ярлык, на котором указывается:

- наименование поставщика;
- штрих-код продукции;
- наименование продукции;
- количество рулонов этикеток;
- материал, на котором напечатаны этикетки;
- масса;
- номер заказа;
- направление намотки (если указано в заказе);
- диаметр втулки (если указано в заказе);
- дата выпуска и гарантийный срок хранения;
- манипуляционные знаки.

Возможно наличие дополнительной информации о факте прохождения выборочного выходного контроля.

1.6.2 Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192.

На транспортной таре должны быть нанесены манипуляционные знаки: «Беречь от влаги», «Крюками не брать», «Беречь от нагрева».

Также могут наноситься другие надписи и знаки на усмотрение производителя и по согласованию с заказчиком, которые не противоречат нормативным и правовым актам Российской Федерации.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Этикетки изготавливаются из нетоксичных материалов.

Индекс токсичности $70 < IT < 120$. Не обладает раздражающим действием на кожные покровы и слизистые оболочки. Уровень выделения химических веществ из материалов не превышает допустимых норм в соответствии с ГН 2.1.6.3492.

2.2 Этикетки пожароопасны при контакте с открытым огнем. При изготовлении этикеток следует руководствоваться ГОСТ 12.1.004, ВППб-46-01-95 и СНиП 2.01-85.

2.3 Изготовление этикеток должно производиться в помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021 с соблюдением требований ГОСТ 12.3.030.

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 17.29.11-001-19379640-2019	Лист
						6

2.4 Технологический процесс и оборудование по производству ленты должны соответствовать требованиям:

- по безопасности – ГОСТ 12.3.002;
- по безопасности эксплуатации оборудования – ГОСТ 12.2.003;
- по электробезопасности – ГОСТ 12.1.019;
- по санитарно-гигиеническим требованиям к воздуху рабочей зоны – ГОСТ 12.1.005;
- по пожарной безопасности – ГОСТ 12.1.004;
- по взрывобезопасности – ГОСТ 12.1.010;
- системы вентиляционные должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.4.021.

2.5 Применяемое оборудование должно отвечать требованиям ГОСТ 12.2.003 по технике безопасности и производственной санитарии для предприятий пищевой промышленности.

2.6 Уровень шума на рабочих местах не должен превышать санитарных норм, предусмотренных СН 2.2.4/2.1.8.562.

2.7 Производственная вибрация не должна превышать санитарных норм, предусмотренных СН 2.2.4/2.1.8.566.

2.8 Освещение производственных помещений должно соответствовать требованиям, предусмотренным СП 52.13330.2016.

2.9 Система отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха помещений должна соответствовать требованиям СП 60.13330.2016. Оптимальные и допустимые показатели микроклимата на рабочих местах производственных помещений (норма температуры, влажности, скорость движения воздуха рабочей зоны) СанПиН 2.2.4.548.

2.10 Пожарная безопасность на предприятии обеспечивается в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.004.

2.11 Содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должно превышать предельно допустимые концентрации (ПДК), предусмотренные ГОСТ 12.1.005, ГН 2.1.6.3492, а именно: пыль бумажная – ПДК – -/6 мг/м³; полипропилен – ПДК – 10 мг/м³; полиэтилен – ПДК – 10 мг/м³.

2.12 К работе допускаются лица старше 18 лет, прошедшие инструктаж по технике безопасности.

2.13 Предварительные и периодические медицинские осмотры должны производиться в соответствии с приказом Минздрава № 302н от 12.04.2011 г.

2.14 Рабочие должны обеспечиваться спецодеждой согласно отраслевых норм ГОСТ 12.4.280, ГОСТ 12.4.011

3. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 Этикетки, изготовленные в соответствии с настоящими техническими условиями, не являются опасными для окружающей природной среды, здоровья и генетического фонда человека, а также пригодны для упаковки продуктов питания. Сточные воды при производстве этикетки не образуются.

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 17.29.11-001-19379640-2019

Лист
7

3.2 Контроль за соблюдением предельно-допустимых выбросов (ПДВ) в атмосферу должен быть организован в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02.

3.3 Отходы, образующиеся в процессе производства этикеток, должны перерабатываться или утилизироваться, при этом должно исключаться загрязнение воздуха, почвы и водоемов вредными веществами.

Сбор, хранение, вывоз и утилизацию отходов необходимо осуществлять в соответствии с требованиями СанПиН 2.1.7.1322.

Предельно допустимые концентрации вредных веществ не должны превышать требований ГН 2.2.5.1315 и ГН 2.1.6.3492. Не допускается неорганизованное сжигание отходов.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Рулоны/листы с этикетками принимают партиями. Партией считается любое количество рулонов/листов одного вида, типа, размера, выработанное с одного материала и оформленное одним документом о качестве.

4.2 Для проверки качества рулонов/листов на соответствие требованиям настоящих технических условий предприятие-изготовитель проводит приемо-сдаточный контроль.

4.3 Количество рулонов/листов для испытаний на приемо-сдаточный контроле зависит от количества поступивших рулонов с одним номером заказа:

- если поступило от 1 до 11 рулонов/листов – отбирается 3 шт.;
- если поступило от 12 до 25 рулонов/листов – отбирается 4 шт.;
- если поступило более 25 рулонов/листов – отбирается 5 шт.

4.4 Контролю на соответствие маркировки и упаковки требованиям настоящих технических условий подвергается все ленты, которые отбирались в групповой и транспортной таре.

4.5 Периодические испытания рулонов/листов по показателям безопасности для здоровья человека проводятся при постановке продукции на производство, при изменении технологии производства и по требованию потребителей или контролирующих органов.

4.6 Каждая партия готовых изделий должна сопровождаться документом о качестве, в котором указывается следующая информация:

- наименование предприятия-изготовителя, его юридический адрес;
- наименование изделия;
- номер партии производства;
- количество кип в партии;
- дата изготовления (месяц, год);
- обозначения настоящих технических условий.

4.7 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 17.29.11-001-19379640-2019

Лист
8

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1 Внешний вид проверяют визуально, без применения увеличительных приборов, путем сравнения с образцом-эталоном или его дубликатом. Расстояние, с которого производится визуальная оценка, должно быть не менее 1 м.

5.2 Размеры проверяют линейкой по ГОСТ 427 с погрешностью не более 1 мм.

5.3 Прочность закрепления красок и лаков проверяется полиэтиленовой липкой лентой ГОСТ 20477, накладывая ее на изображение. При этом краска не должна переходить на поверхность липкой ленты.

5.4 Контроль отрыва самоклеящейся этикетки от основания проводится с помощью динамометра ГОСТ 13837. Для оценки качества закрепления этикетки на рабочей поверхности, этикетки наклеивают на рабочую поверхность, соответствующую условиям эксплуатации, и оставляют на 24 часа при температуре эксплуатации. Затем производят визуальную оценку качества закрепления этикеток на рабочей поверхности.

5.5 Наличие сквозных отверстий, механических повреждений, морщин, царапин, разрывов, масляных пятен, следов рук и других загрязнений, непропечаток, смазывания краски, марашек, рваных краев и заусенцев оценивается визуально при освещенности не менее 300 люкс и на расстоянии 0,5 м от этикеток.

5.6 Толщину измеряют микрометром по ГОСТ 6507 при входном контроле.

5.7 Несовмещение красок, пропуск или неполная пропечатка, отклонение оконтуривающей линии, смещение рисунка, пятна (точки) краски, расстояние между этикетками определяются лупой измерительной.

5.8 Отклонение координат цвета от эталона (ΔE) определяется спектрофотометром, при соблюдении следующих условий:

– отклонение определяется только для плашечных элементов изображения;

– элемент изображения полностью охватывает апертуру спектрофотометра.

5.9 Качество материалов проверяют по нормативным документам или паспортам качества поставщиков или производителей.

5.10 Гигиенические показатели, наличие вредных веществ, выделяющихся из этикеток в воздух, содержание солей тяжелых металлов контролируются по методикам, утверждённым надзорными органами.

5.11 Периодические испытания изделий по показателям безопасности для здоровья человека проводятся по методам и методикам, утвержденными центральным органом исполнительной власти в сфере охраны здоровья и утвержденными в установленном порядке.

5.12 Разрешено использовать другие стандартные методики, методы и приборы, которые своими метрологическими и техническими характеристиками соответствуют требованиям стандарта и имеют соответствующие

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 17.29.11-001-19379640-2019

Лист

9

метрологическое обеспечение согласно действующему законодательству Российской Федерации.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 После транспортирования, для адаптации этикеток к условиям этикетирования, необходима их акклиматизация в течение 24-48 часов.

6.2 Этикетки следует хранить в закрытых помещениях в оригинальной упаковке при температуре от 18°C до 25°C, относительной влажности от 40% до 60% и распаковывать только перед началом этикетирования (после акклиматизации).

6.3 При хранении этикетки следует предохранять от воздействия прямого солнечного света, запрещается устанавливать рядом с этикетками нагревательные приборы и другие источники тепла.

6.4 Рулоны следует хранить в вертикальном положении на торцевой стороне, листы – в горизонтальном положении.

7. УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

7.1 Этикетка должна наклеиваться на сухую чистую поверхность.

7.2 Этикетки не могут применяться для маркирования трехмерных поверхностей (сферические или изогнутые в трех плоскостях).

7.3 Не допускается наклеивание этикеток из бумаги плотностью более 60 г/м² на цилиндрические поверхности с радиусом менее 20 мм.

7.4 Не допускается наклеивание этикеток на кожу и загрязненные поверхности, а также поверхности, выделяющие различные вещества.

7.5 При этикетировании необходимо создание климатических условий в пределах:

- температура от 5°C до 40°C
- относительная влажность от 40% до 60%.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие этикеток требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий упаковки, транспортирования и хранения.

8.2 Гарантийный срок хранения со дня изготовления изделий из полимерных материалов – 1 год.

8.3 Изготовитель не несет ответственности при нарушении заказчиком условий применения этикеток, оговоренных настоящими техническими условиями.

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 17.29.11-001-19379640-2019

Лист
10

**Приложение А
(справочное)**

Ссылочные нормативные документы

Обозначение документа	Наименование документа
ТР ТС 005/2011	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки»
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожарная безопасность. Общие требования (с Изменением N 1)
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны (с Изменением N 1)
ГОСТ 12.1.007-76	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности (с Изменениями N 1, 2)
ГОСТ 12.1.010-76	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Взрывобезопасность. Общие требования (с Изменением N 1)
ГОСТ 12.1.019-2017	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.002-2014	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.030-83	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Переработка пластических масс. Требования безопасности (с Изменением N 1)
ГОСТ 12.4.011-89	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Системы вентиляционные. Общие требования (с Изменением N 1)
ГОСТ 12.4.280-2014	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Одежда специальная для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Общие технические требования
ГОСТ 15.009-91	Система разработки и постановки продукции на производство (СПП). Непродовольственные товары народного потребления

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 17.29.11-001-19379640-2019	Лист 11

Обозначение документа	Наименование документа
ГОСТ 17.1.3.13-86	Охрана природы (ССОП). Гидросфера. Общие требования к охране поверхностных вод от загрязнения
ГОСТ 17.2.3.01-86	Охрана природы (ССОП). Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов
ГОСТ 17.2.3.02-2014	Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 17.4.3.04-85	Охрана природы (ССОП). Почвы. Общие требования к контролю и охране от загрязнения
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия (с Изменениями N 1, 2, 3)
ГОСТ 6507-90	Микрометры. Технические условия (с Изменением N 1)
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия (с Изменениями N 1, 2, 3, 4, 5)
ГОСТ 12302-2013	Пакеты из полимерных пленок и комбинированных материалов. Общие технические условия
ГОСТ 13837-79	Динамометры общего назначения. Технические условия (с Изменением N 1)
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов (с Изменениями N 1, 2, 3)
ГОСТ 20477-86	Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия (с Изменением N 1)
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
ГОСТ 33781-2016	Упаковка потребительская из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия
ГОСТ ISO 7800-2013	Материалы металлические. Проволока. Испытание на простое скручивание
ГН 2.1.6.3492-17	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе городских и сельских поселений
ГН 2.3.3.972-00	Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами
МУ 5301-90	Методические указания по газохроматографическому измерению концентраций ацетальдегида, масляного альдегида и кротонового альдегида в воздухе рабочей зоны

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 17.29.11-001-19379640-2019	Лист
						12

Обозначение документа	Наименование документа
МУ 2905-83	Методические указания по газохроматографическому измерению концентраций окиси углерода в воздухе рабочей зоны
МУК 4.1.2469-09	Измерение массовых концентраций формальдегида в воздухе рабочей зоны фотометрическим методом
МУК 4.1.006-13	Методика измерений массовой концентрации формальдегида в воздухе рабочей зоны фотометрическим методом. Методические указания по методам контроля
МУК 4.1.1272-03	Методы контроля. Химические факторы. Измерение массовой концентрации формальдегида флуориметрическим методом в воздухе рабочей зоны и атмосферном воздухе населенных мест
СанПиН 2.1.7.1322-03	Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления"
СанПиН 2.2.4.548-96	Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений
СН 2.2.4/2.1.8.562-96	Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки. Санитарные нормы
СН 2.2.4/2.1.8.566-96	Производственная вибрация, вибрация в помещениях жилых и общественных зданий. Санитарные нормы
СП 52.13330.2016	Естественное и искусственное освещение. Актуализированная редакция СНиП 23-05-95
СП 60.13330.2016	Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха. Актуализированная редакция СНиП 41-01-2003

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 17.29.11-001-19379640-2019	Лист
						13

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изменение	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц)	№ документа	Входящий № сопроводительного документа	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	изъятых					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 17.29.11-001-19379640-2019