

Настоящие технические условия распространяются на картон коробочный, предназначенный для изготовления гильз, прокладочного материала и тары, контактирующей с пищевой продукцией влажностью не более 15%.

В зависимости от назначения и показателей качества коробочный картон изготавливают следующих марок:

В-0, Вк-0 - для изготовления гильз, прокладочного материала и тары, контактирующей с пищевой продукцией;

В-у - для упаковки, прокладочного материала.

Условное обозначение картона должно состоять из марки, толщины картона и обозначения настоящих технических условий.

Пример записи условного обозначения картона марки В-0 толщиной 0,8 мм:

В-0-0,8 17.12.59-009-38657398-2024.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Картон коробочный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий, изготавливаться по технологическим регламентам и рецептуре, утвержденным в установленном порядке.

1.1. Основные параметры и характеристики

1.1.1. Коробочный картон должен изготавливаться в рулонах. Размеры рулонов, внутренний диаметр гильзы указаны в таблице 1.

Таблица 1

Размер	Номинальное значение, мм от 260 до 1050	Предельные отклонения, мм	
		менее 700 мм ±3	более 700 мм ±5
Ширина рулона	от 50 до 200	±1	
	Наружный диаметр рулона	1000	±100
Внутренний диаметр гильз	76	±5	

1.1.2. Другие размеры по ширине и диаметру рулонов устанавливаются по согласованию с потребителем.

1.1.3. Не допускается в рулоне наличие неотмеченных обрывов. В одном рулоне допускается не более одного обрыва.

1.1.4. Концы полотна картона по всей ширине рулона должны быть склеены двухсторонней клеевой лентой, обеспечивающей прочность склейки. Ширина склейки должна быть не менее 50 мм. Места склейки не должны вызывать склеивания соседних слоев. Места склейки должны быть отмечены с торца рулона цветными сигналами.

1.1.5. Картон должен вырабатываться машинной гладкости. Поверхность картона не должна иметь маркировки от сеток и сукон.

1.1.6. Поверхность картона должна быть без складок, морщин, задиров, значительного коробления, надломов и пятен размером более 15 мм в наибольшем измерении.

Вырезы внутри рулона не допускаются.

1.1.7. Намотка картона в рулоне должна быть плотной, равномерной по всей ширине рулона. Торцы рулона должны быть ровными.

1.1.8. Показатели качества картона должны соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марок			Метод испытания
	В-0	Вк-0	В-у	
1. Толщина, мм	0,50 ± 0,03	0,50 ± 0,03	0,50±0,05	ГОСТ Р ИСО 536
	0,60 ± 0,03	0,60 ± 0,03	0,60±0,05	
	0,70 ± 0,03	0,70 ± 0,03	0,70±0,05	
	0,80 ± 0,03	0,80 ± 0,03	0,80±0,05	
2. Плотность, г/см ² , не менее, для картона толщиной, мм 0,50-0,80	0,65	0,65	0,65	ГОСТ Р ИСО 536
3. Масса картона площадью 1 м ² , г, при толщине, мм	340 ± 30	340 ± 30	340±50	ГОСТ Р ИСО 536
	410 ± 30	410 ± 30	410±50	
	460 ± 30	460 ± 30	460±50	
	520 ± 30	520 ± 30	520±50	
4. Жёсткость при статическом изгибе в поперечном направлении, Н·см, не менее, для картона толщиной, мм	0,70	0,70	не нормируется	ГОСТ 9582
	0,90	0,90		
	1,30	1,30		
	1,50	1,50		
5. Сопротивление расслаиванию по кромке в поперечном направлении, Н, не менее	150	150	не нормируется	ГОСТ 13648.6 метод 2
6. Впитываемость воды в среднем по двум сторонам, Коэффициент, г/м ²	не нормируется	250±100	не нормируется	ГОСТ 12605
7. Влажность, %	6,0-8,0		4,5-9,0	ГОСТ Р ИСО 287

1.2. Требования к сырью и материалам

1.2.1. Для производства картона марок В-0, В-у используется вторичное сырье - макулатура групп Б и В (коды по Общероссийскому классификатору продукции по видам экономической деятельности ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 38.32.32.200 и 38.32.32.300 соответственно), по качественным характеристикам соответствующее требованиям ГОСТ 10700-97.

1.2.2. Для производства картона марки Вк-0 используется:

- вторичное сырье: макулатура групп Б и В (коды по Общероссийскому классификатору продукции по видам экономической деятельности ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 38.32.32.200 и 38.32.32.300 соответственно), по качественным характеристикам соответствующее требованиям ГОСТ 10700-97;

- крахмал катионный по технической документации фирмы-производителя;

- препарат для проклейки картона по технической документации фирмы-производителя.

1.3. Маркировка

1.3.1. Маркировка картона по ГОСТ 7691-81, раздел 4 должна содержать следующие данные:

- наименование страны изготовителя;
- наименование предприятия изготовителя, его местонахождение и его товарный знак;

- название, марку картона;

- обозначение настоящих технических условий;

- толщину картона;

- массу нетто и брутто;

- формат;

- порядковый номер рулона;

- дату выработки, штамп ОУК;

- сведения о сертификации;

- предупредительную надпись «Не бросать»;

- манипуляционные знаки «Крюками не брать» и «Беречь от влаги».

1.3.2. Маркировка должна быть четкой. Исправления на ярлыке не допускаются.

1.4. Упаковка

Упаковка ролевого картона по ГОСТ 7691, раздел 2, со следующими дополнениями:

- при обтягивании рулонов пластиковой лентой, лента должна быть установлена на расстоянии 15-25 мм от кромки торца рулона;

- упаковкой для картона в рулонах являются три верхних слоя картона. Допускается по согласованию с потребителем считать упаковкой шесть верхних слоев картона.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

2.1. Картон при эксплуатации и хранении не выделяет вредных веществ в концентрациях, опасных для организма человека. В соответствии с классификацией по ГОСТ 12.1.007-76 картон не является опасным.

2.2. Картон является пожароопасным при контакте с открытым огнем, взрывобезопасным, не самовоспламеняющимся. При изготовлении картона следует соблюдать ГОСТ 12.1.044-89.

2.3. Санитарно-гигиенические показатели безопасности и нормативы веществ, выделяющихся из картона, предназначенного для изготовления упаковки пищевых продуктов влажностью не более 15%, должны соответствовать Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к продукции (товарам), подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утв. Решением Комиссии таможенного союза от 28 мая 2010г. № 299.

2.4. Воздух рабочей зоны при изготовлении картона должен соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005.

2.5. Работы с картоном должны проводиться вдали от огня и источников искрообразования при соблюдении требований пожарной безопасности в соответствии с ГОСТ 12.1.004-91.

2.6. В помещениях, где производится и хранится картон, запрещается использование открытого огня и электрооборудования с открытой спиралью. В помещениях устанавливается знак безопасности «Запрещается пользоваться открытым огнём» по ГОСТ 12.4.026-2015.

2.7. Материалы, применяемые при производстве картона, имеют документацию, подтверждающую их безопасность.

2.8. Производственный контроль по показателям безопасности должен быть организован в соответствии с требованиями СП 1.1.1058.

2.9. Картон, а также отходы, образующиеся при его производстве и переработке, подлежат утилизации в качестве вторичного сырья - бумажной макулатуры.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии картона и объём выборки - по ГОСТ 32546. За партию продукции принимается совокупность единиц продукции одного наименования и одинаковых качественных характеристик.

3.2. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания по удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3.3. На каждую транспортную единицу продукции оформляется качественное удостоверение, содержащее наименование предприятия-изготовителя, адрес, наименование и марка картона, толщина картона, обозначение настоящих технических условий, размеры, дата, количество паллет, рулонов, результаты проведенных испытаний

3.4. Каждая партия проходит приемо-сдаточные испытания по всем показателям качества п.1.1.8. настоящих технических условий и должна быть принята отделом управления качеством предприятия-изготовителя.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор проб и подготовка образцов к испытаниям - по ГОСТ 32546-2013.

4.2. Методы испытаний по п.1.1.8. настоящих технических условий.

4.3. Кондиционирование образцов картона перед испытанием и испытания проводят по ГОСТ Р ИСО 187 при относительной влажности воздуха (50 ± 2) % и температуре (23 ± 1) °С. Продолжительность кондиционирования образцов картона должна быть:

- не менее 2 часов для картона массой 1м^2 170-400;
- не менее 4 часов для картона массой 1м^2 свыше 400г.

4.4. Определение массы и толщины картона определяется на образцах размером 200×250 мм с допускаемым отклонением ± 1 мм по ГОСТ Р ИСО 536. Для измерения толщины используется толщиномер с ценой деления 0,01мм.

4.5. При определении показателя жёсткости при статическом изгибе в поперечном направлении образец картона изгибают влево и вправо от исходного положения на угол $7,5^\circ$.

4.6. Определение поверхностной впитываемости воды по Коббу проводится по ГОСТ 12605. При определении поверхностной впитываемости образец смачивается 45 сек.

Определение верхней сеточной стороны производится по ГОСТ 7585.2

4.7. Плотность намотки определяется визуально.

4.8. Ширина рулона определяется по ГОСТ 21102. Чистота обреза кромки определяется визуально.

4.9. Наружный диаметр рулона определяется рулеткой по ГОСТ 7502.

4.10. Внутренний диаметр гильзы определяется линейкой металлической с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. При хранении и транспортировании рулоны картона должны устанавливаться на торец или горизонтальном положении. Хранение осуществляется по ГОСТ 7691.

5.2. Картон должен храниться в сухих помещениях, защищенных от атмосферных осадков и почвенной влаги.

5.3. Транспортирование картона должно осуществляться в крытых вагонах и автомашинах.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие картона требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования.

6.2. Гарантийный срок хранения картона - 6 месяцев с момента поставки картона на склад потребителя. Срок годности не нормируется.

Приложение А
(справочное)

ПЕРЕЧЕНЬ ССЫЛОЧНЫХ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 7691-81	Картон. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 32546-2013	Бумага и картон. Правила приёмки. Отбор проб для определения среднего качества.
ГОСТ 9282-75	Бумага и картон. Метод определения жёсткости при статистическом изгибе.
ГОСТ Р ИСО 187-2012	Целлюлоза, бумага и картон. Стандартная атмосфера для кондиционирования и испытания. Метод контроля за атмосферой и условиями кондиционирования.
ГОСТ Р ИСО 287-2014	Бумага и картон. Определение влажности продукции в партии. Метод высушивания в сушильном шкафу.
ГОСТ Р ИСО 536-2013	Бумага и картон. Определение массы
ГОСТ 13648.6-86	Бумага и картон. Метод определения сопротивления расслаиванию.
ГОСТ 12605-97	Бумага и картон. Метод определения поверхностной впитываемости воды при одностороннем смачивании (метод Кобба).
ГОСТ 12.1.007-76 ССБТ.	Вредные вещества. Классификация и требования безопасности.
ГОСТ 12.1.044-89 ССБТ.	Пожаровзрывобезопасность веществ и (МС ИСО 4589-84) материалов. Номенклатура показателей и методы определения.
Санитарные правила СП 1.1.1058-2001	Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-эпидемиологических (профилактических) мероприятий
ГОСТ 12.4.026-2015	Цвета сигнальные, знаки безопасности и разметка сигнальная. Назначение и правила применения. Общие технические требования и характеристики. Методы испытаний.

