



АТЛАНТИС-ПАК

ЛИДЕР ИННОВАЦИОННЫХ
УПАКОВОЧНЫХ РЕШЕНИЙ

ЭТИКЕТКИ САМОКЛЕЯЩИЕСЯ

Технические условия

Настоящие технические условия распространяются на этикетки самоклеящиеся (далее по тексту – этикетки), изготавливаемые методами флексографской, трафаретной печати, горячего и холодного тиснения фольгой, конгревного тиснения, ламинированные, предназначенные для автоматического и ручного наклеивания на плоские и изогнутые полимерные, металлические, стеклянные и волокнистые (бумага, картон и т.п.) поверхности упаковок пищевых продуктов, фармацевтической и косметической продукции, бытовой химии, а также товаров народного потребления.

Пример записи продукции в документах или при заказе: «Этикетки самоклеящиеся. ТУ 17.29.11-001-27147091-2004».

(Измененная редакция, Изм. №4)

1 Технические требования

Этикетки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, изготавливаться по действующей технологической документации, утвержденной в установленном порядке, с соблюдением санитарных правил, норм и нормативов.

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Этикетки состоят из двух слоев. Верхний слой (на который наносится печать), самоклеящийся этикеточный материал определенной геометрической формы и размеров, представляет собой бумагу, полимерную пленку или комбинированный материал с односторонним липким клеевым слоем. Нижний - защитный материал (подложка) - представляет собой бумагу или полимерную пленку с односторонним антиадгезионным силиконовым покрытием.

1.1.2 Печать: одноцветная или многоцветная. Красочная печать на этикетки наносится способами флексографской, трафаретной печати, горячего и холодного тиснения фольгой.

(Измененная редакция, Изм. №4)

1.1.3 Внешний вид, конфигурация и размеры этикеток должны соответствовать контрольному образцу или оригинал-макету, утвержденному и согласованному с заказчиком в соответствующем порядке. Не допускается наличие в ролях этикеток сквозных отверстий, пятен, складок, морщин, надрывов кромок, слипания отдельных слоев, механических повреждений ролей и силиконизированного слоя.

1.1.3.1 Вид и размеры ролей этикеток

1.1.3.1.1 Этикетки выпускаются в ролях. Ширина роля – не более 280 мм; диаметр роля – не более 380 мм. Допустимые отклонения по ширине роля – не более 1 мм. По согласованию с заказчиком допускается изготовление этикеток в ролях других размеров. При этом ширина роля должна соответствовать рабочей ширине оборудования (допустимое отклонение составляет ± 2 мм).

1.1.3.1.2 Этикетки должны быть намотаны на гильзы бумажные с внутренним диаметром 40, 45, 50, 76 или 80 мм. Гильзы должны быть сухими, твердыми, правильной цилиндрической формы. Длина гильзы должна соответствовать ширине рулонной ленты. Максимально допустимое отрицательное отклонение составляет 2 мм. По согласованию с заказчиком допускается изготовление этикеток на гильзах из других материалов и иных диаметров.

1.1.3.1.3 Этикетки должны иметь плотную, ровную намотку без морщин, складок. При встряхивании роля не допускается выпадение гильз. Торцевая поверхность роля должна быть без впадин, надрывов, отверстий. Отклонение по выступам отдельных слоев над торцевой поверхностью роля относительно гильзы не должно превышать $\pm 1,0$ мм.

1.1.3.1.4 Намотка в рулоне осуществляется одним из восьми возможных способов в зависимости от оборудования, используемого на предприятии заказчика. Способ согласовывается с заказчиком путем предоставления ему схемы намотки ролей, приведенной в приложении А.

1.1.3.1.5 В рулоне допускается не более 3-х склеек, если иное не согласовано с заказчиком. Концы этикеток должны быть прочно склеены встык полиэтиленовой лентой с липким слоем по ГОСТ 20477. Склейки концов не должны мешать работе упаковочного оборудования.

(Подпункт 1.1.3.1 внесен изменением №4)

1.1.4 Требования к качеству полиграфического исполнения

1.1.4.1 Тиражные оттиски по характеру и размерам элементов изображения и текста, количеству красок, цветовому тону, насыщенности, светлоте должны соответствовать образцу или оригинал-макету, утвержденному и согласованному с заказчиком в соответствующем порядке.

1.1.4.2 Красочный слой должен быть нанесен равномерно. Допускается незначительная разнооттеночность, не ухудшающая общего художественного вида этикетки. Допускаются отклонения по цветовому тону, согласованные с заказчиком.

1.1.4.3 Не допускается наличие следов красок на пробельных участках изображения, а также непропечатанных или смазанных элементов изображения и текста.

1.1.4.4 Качество закрепления красочного слоя (по пункту 5.4 настоящих технических условий):

- Устойчивость к истиранию красочного слоя без лакового покрытия не должна превышать 1 балла. **(Измененная редакция, Изм. №3)**
- Устойчивость к воздействию влаги не должна превышать 1 балла.
- Устойчивость красочного слоя к механическому воздействию на пленочных и металлизированных субстратах (в том числе и при нанесении красочного слоя поверх фольги) не должна превышать 1 балла.

(Измененная редакция, Изм. №2)

- Допустимая степень адгезии красочного слоя на пленочных и металлизированных субстратах (в том числе и при нанесении красочного слоя поверх фольги) – 0 баллов.

- Стойкость лакового покрытия к воздействию растворителей не должна превышать 1 балла.

(Измененная редакция, Изм. №3)

1.1.4.5 При многокрасочной печати допускается неприводка (несовмещение) печатных элементов на печатных оттисках тиража не более 0,15 мм.

1.1.4.6 Растискивание (затекание) печатных элементов не должно превышать 0,04 мм.

1.1.4.7 Требования к качеству лакирования: лаковое покрытие должно быть равномерным, без затеков, пузырей, трещин, царапин. Не допускается неполная (частичная) полимеризация лакового слоя. Качество закрепления лакового покрытия (по пункту 5.4 настоящих технических условий): допустимая степень адгезии лакового покрытия – 0 баллов; стойкость к воздействию растворителей не должна превышать 1 балла.

1.1.4.8 Требования к качеству конгревного тиснения: при тиснении должно соблюдаться совмещение рельефного изображения с отпечатанным рисунком. Должна быть полная проработка деталей изображения. Конгревное тиснение должно явно выступать над поверхностью бумаги. При тиснении не должно быть сквозных повреждений бумаги или лайнера (подложки). Расхождение геометрической формы рельефных элементов конгрева с изображением рельефных элементов на бланке сопровождения оригинал-макета не допускается. Оттисненное изображение должно совмещаться с красочным (допустимое отклонение $\pm 0,4$ мм).

(Измененная редакция, Изм. №2)

1.1.4.9 Требования к качеству тиснения фольгой: должна соблюдаться полная укрывистость оттиска. Край изображения должен быть ровный, граница изображения четкая. Покрытие должно быть равномерно глянцевым или матовым. Оттисненное изображение должно совмещаться с красочным (допустимое отклонение $\pm 0,4$ мм). Не допускается осыпание слоя фольги.

1.1.4.10 Требования к качеству высечки: этикетки должны свободно, равномерно отслаиваться по всей поверхности лайнера (подложки). Повреждение (просечка) лайнера (подложки) не

допускается. Несовмещение контура высечки с отпечатанным изображением не должно превышать 0,5 мм.

(Измененная редакция, Изм. №2)

1.2 Требования к сырью

1.2.1 Выбор полиграфических материалов осуществляется при согласовании с заказчиком с учетом назначения этикеток, технологии изготовления и условий их дальнейшего использования.

1.2.2 Для изготовления этикеток применяют полиграфические материалы, соответствующие действующим на них нормативным или техническим документам и разрешенные к применению учреждениями Роспотребнадзора РФ. Материалы, из которых изготавливаются этикетки, предназначенные для наклеивания на поверхности упаковок пищевых продуктов, должны соответствовать требованиям ГН 2.3.3.972 и «Единым санитарно-эпидемиологическими и гигиеническими требованиями к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)».

(Измененная редакция, Изм. №3)

1.2.3 На переработку допускаются сырье и материалы, соответствующие государственным санитарно-эпидемиологическим правилам и нормативам по результатам санитарно-эпидемиологической оценки. Каждая партия сырья и вспомогательных материалов должна сопровождаться документом, удостоверяющим ее качество и безопасность.

1.3 Маркировка

1.3.1 На каждый рулон этикеток, упакованных в полимерную пленку, наносится бирка с указанием наименования продукции, номера заказа, количество этикеток в погонных метрах, количество этикеток в штуках, дата изготовления.

1.3.2 На транспортную тару, короб с рулонами этикеток, наносится бирка с указанием:

- наименования товара;
- наименование и местонахождение изготовителя, информации для связи с ним;
- наименование предприятия-заказчика;
- номер заказа;
- количество рулонов в коробе;
- всего этикеток, кв.м;
- всего этикеток, штук;
- дата изготовления;
- срок годности;
- обозначение настоящих технических условий.

1.3.3 Кроме вышеперечисленной информации, транспортная тара маркируется по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знаков по ГОСТ 34757 «Верх», «Беречь от влаги», «Беречь от солнечных лучей», «Хрупкое. Осторожно», «Ограничение температуры».

(Измененная редакция, Изм. №5)

1.4 Упаковка

Пункт 1.4.1 исключен. **(Изм. №4)**

1.4.2 Рулоны этикеток упаковывают в пленку полимерную по ГОСТ 10354, поместив между слоями ролей прокладки из гофрированного картона, а затем в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142. Количество ролей в каждом ящике устанавливается в зависимости от ширины этикеток и диаметра ролей.

(Измененная редакция, Изм. №4)

1.4.3 Укладка ролей с этикетками в ящики должна быть плотной, исключающей свободное перемещение ролей при транспортировке.

1.4.4 По согласованию с заказчиком рулоны могут быть упакованы в другие виды материалов, обеспечивающие их целостность и сохранность качественных показателей этикеток, указанных в настоящих технических условиях.

2 Требования безопасности

2.1 Требования безопасности при производстве этикеток должны соответствовать ГОСТ 12.2.003 и правилам техники безопасности, утвержденным в установленном порядке.

2.2 Самоклеящиеся этикетки в обращении безопасны. Они не выделяют вредных веществ, не взрывоопасны; использование их в обычных условиях не требует мер предосторожности.

2.3 Материалы, применяемые при изготовлении этикеток, являются пожароопасными, не самовоспламеняющимися, взрывобезопасными, при хранении не выделяют вредных химических веществ.

2.4 Следует соблюдать осторожность, чтобы не порезаться открытыми краями ролей этикеток. Кроме этого, надо помнить, что слои в ролях самоклеящихся этикеток могут сдвигаться друг относительно друга, поэтому обращаться с ними следует с большой осторожностью.

2.5 При производстве этикеток должны выполняться следующие требования к обеспечению качества и безопасности:

2.5.1 Производственные помещения, в которых изготавливаются этикетки, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021.

2.5.2 При обнаружении несоответствия качества и безопасности вырабатываемых этикеток требованиям данных технических условий изготовитель обязан немедленно приостановить их изготовление на срок, необходимый для устранения причин, повлекших за собой изготовление некачественной продукции.

2.5.3 В случае, когда устранить вышеуказанные причины невозможно, изготовитель обязан прекратить изготовление самоклеящихся этикеток и организовать в установленном порядке проведение экспертизы, утилизацию или уничтожение продукции несоответствующего качества.

2.6 В случае, когда при хранении или транспортировании этикеток допущено нарушение, приведшее к утрате продукцией соответствующих качеств, необходимо направить некачественный продукт на экспертизу, организовать его утилизацию или уничтожение.

2.7 Требования к проведению экспертизы, утилизации или уничтожению некачественной или опасной продукции:

2.7.1 Некачественные или опасные этикетки подлежат изъятию производителем самостоятельно или на основании предписания учреждений Государственного надзора и контроля.

2.7.2 Некачественные или опасные этикетки подлежат соответствующей экспертизе, проводимой учреждениями Государственного надзора и контроля в соответствии с их компетенцией, в целях определения возможности утилизации или уничтожения продукции.

2.7.3 Решение об утилизации и уничтожении принимает соответствующий орган Государственного надзора и контроля.

2.7.4 Утилизацию и уничтожение некачественной или опасной продукции проводят в соответствии с требованиями Постановления Правительства РФ "Об утверждении Положения о порядке изъятия из обращения, проведения экспертизы, временного хранения, утилизации или уничтожения некачественных и (или) опасных пищевых продуктов, материалов и изделий, контактирующих с пищевыми продуктами" №1612 от 7 октября 2020 г.

(Измененная редакция, Изм. №5)

Выбранные в соответствии с требованиями настоящих технических условий и других нормативных документов способы и условия утилизации или уничтожения подлежат согласованию с учреждениями Государственного надзора и контроля, вынесшими постановление об утилизации или уничтожении.

3 Требования охраны окружающей среды

3.1 Сточные воды от производства этикеток должны подвергаться очистке и соответствовать требованиям Постановления Главного государственного санитарного врача №3 от 28.01.2021 Об утверждении санитарных правил и норм СанПиН 2.1.3684-21 «Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий (с изменениями на 14 февраля 2022 года).

3.2 Контроль предельно допустимых выбросов в атмосферу должен осуществляться в соответствии с требованиями Постановления 3 Об утверждении санитарных правил и норм СанПиН 2.1.3684-21 «Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий (с изменениями на 14 февраля 2022 года).

(Подразделы 3.1 и 3.2 - измененная редакция, Изм. №5)

3.3 Охрана почвы от загрязнения бытовыми и промышленными отходами должна осуществляться в соответствии с требованиями СанПиН 42-128-4690.

3.4 Технологический процесс производства этикеток не должен загрязнять окружающую среду. В соответствии с этим требованием должны быть обеспечены:

3.4.1 Проведение комплекса мероприятий по снижению воздействия вредных производственных факторов и доведения их до параметров, нормируемых санитарным законодательством, включающих:

- защиту от повышенного уровня шума от механизмов и устройств;
- использование коллективных и индивидуальных средств защиты при работе в неблагоприятных климатических условиях;

3.4.2 Поддержание предельно допустимых выбросов предприятием в пределах, согласованных учреждениями Роспотребнадзора РФ;

3.4.3 Организация утилизации или захоронения нетоксичных отходов производства в местах, согласованных с учреждениями Роспотребнадзора РФ;

(Пункты 3.4.2 и 3.4.3 - измененная редакция, Изм. №3)

3.4.4 На выходе с территории предприятия должны быть установлены очистные установки, улавливающие нефтепродукты в сточных водах;

3.4.5 Территория предприятия должна содержаться в чистоте. На территории предприятия должна быть оборудована площадка для установки мусоросборников, контейнеров для сбора отходов.

Мусоросборники должны регулярно очищаться при заполнении не более 2/3 их объема, ежедневно хлорироваться.

4 Правила приемки

4.1 Этикетки предъявляются к приемке партиями. Партией считается количество этикеток одного вида, изготовленное из одних и тех же материалов и оформленное одним документом о качестве и безопасности.

4.2 Кроме указанных в подразделе 1.3. настоящих технических условий, документ о качестве и безопасности должен содержать следующие сведения:

- номер партии;
- размер партии;

- фактические значения показателей качества и их нормы согласно требованиям пунктов 1.1.3 и 1.1.4 настоящих технических условий;
- заключение о соответствии этикеток требованиям настоящих технических условий;
- информацию о действующих документах на этикетки, подтверждающих их соответствие законодательству.

Документ о качестве должен быть подписан руководителем подразделения, отвечающего за качество и безопасность продукции предприятия, или лицом, исполняющим его обязанности.

(Измененная редакция, Изм. №4)

4.3 Для проверки соответствия этикеток требованиям настоящих технических условий и контроля их качества и безопасности проводят приемо-сдаточные испытания каждой партии по показателям, указанным в подпунктах 1.1.3 и 1.1.4.

4.4 Для проведения приемо-сдаточных испытаний этикеток по показателям, указанным в подпунктах 1.1.3 и 1.1.4, отбирается по 1 рапорту (длине единичного оттиска) с каждого роля готовой продукции. При проверке качества намотки приемо-сдаточные испытания проводятся в соответствии с таблицей 1:

Таблица 1

Количество ролей в партии	Периодичность отбора образцов
До 20 (включительно)	Каждый роля готовой продукции
От 21 до 50 (включительно)	Каждый второй роля готовой продукции
От 51 до 100 (включительно)	Каждый третий роля готовой продукции
От 101 и более	Не менее 10% от общего количества ролей

4.5 При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному из показателей, проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой из той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

4.6 При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний приемку и отгрузку продукции прекращают до выявления причин возникновения дефектов и их устранения.

5 Методы контроля

Испытания этикеток должны проводиться при температуре от 20 до 28°C и относительной влажности воздуха 45-70%.

(Измененная редакция, Изм. №4)

5.1 Внешний вид рулонной ленты

Оценку внешнего вида рулонной ленты проводят визуально, при этом лента должна находиться на ровной горизонтальной поверхности в свободном состоянии.

5.2 Измерение ширины рулонной ленты

Ширину рулонной ленты замеряют линейкой металлической по ГОСТ 427 с ценой деления 1,0 мм. При проведении замера рулонная лента должна находиться на ровной горизонтальной поверхности в свободном состоянии. По требованию заказчика для термоэтикеток измерения проводят с помощью штангенциркуля по ГОСТ 166 с точностью 0,1 мм.

5.3 Контроль качества намотки роля этикеток

5.3.1 Помещают роля этикеток вертикально на боковую поверхность. Ощупыванием торцевой поверхности контролируют плотность намотки роля:

- для этикеточной продукции квадратной или прямоугольной форм не допускается смещение слоев в роле при надавливании со средней силой на торцевую поверхность (исключение составляют роли с шириной полотна менее 40 мм);
- для этикеточной продукции несимметрично расположенных вдоль полотна форм (треугольники, трапеции, ромбы, овалы, круги и т.д.) допускается более слабая намотка по краям или по одному краю роля.

5.3.2 Придерживая одной рукой поставленный на боковую поверхность роля этикеток, другой пытаются повернуть шпулю. Вращение шпули внутри роля не допускается.

5.4 Контроль качества закрепления красочного и/или лакового покрытия

5.4.1 Применяемые приборы и реактивы:

- шпатель стоматологический;
- вата медицинская;
- бумага фильтровальная по ГОСТ 12026;
- TESA-лента 4104 или 3М 610;
- метилэтилкетон по ТУ 2633-084-44493179;
- спирт этиловый денатурированный ТУ 9182-002-00479468.

(Измененная редакция, Изм. №4)

5.4.2 Порядок выполнения работ

5.4.2.1 Испытание красочного слоя без лакового покрытия на устойчивость к истиранию

На испытуемые этикетки, помещенные на ровной твердой горизонтальной поверхности печатным оттиском вверх, кладут лист фильтровальной бумаги. Большим пальцем руки 15 раз со средним усилием нажима поворачивают его на 180°. Результат испытания оценивают согласно таблице 2.

(Измененная редакция, Изм. №3)

Таблица 2

Результат испытания	Оценка
Нет нарушений красочного слоя до обнажения лежащего под ним слоя краски или материала, фильтровальная бумага не окрашена	0 баллов
Нет нарушений красочного слоя до обнажения лежащего под ним слоя краски или материала, интенсивность окраски фильтровальной бумаги значительно ниже интенсивности краски на оттиске	1 балл
Нет нарушений красочного слоя до обнажения лежащего под ним слоя краски или материала, интенсивность окраски фильтровальной бумаги сопоставима с интенсивностью краски на оттиске либо присутствуют нарушения красочного слоя до обнажения лежащего под ним слоя краски или материала вне зависимости от степени окраски фильтровальной бумаги	2 балла

5.4.2.2 Испытание на устойчивость к воздействию влаги красочного слоя без лакового покрытия

На испытуемые этикетки, помещенные на ровной твердой горизонтальной поверхности печатным оттиском вверх, наносят каплю воды и в месте ее нанесения трут оттиск плотным ватным тампоном 5-8 раз со средним нажимом. Результат испытания оценивают согласно таблице 3:

Таблица 3

Результат испытания	Оценка
Нет нарушений красочного слоя до обнажения лежащего под ним слоя краски или материала, вата не окрашена	0 баллов
Нет нарушений красочного слоя до обнажения лежащего под ним слоя краски или материала, интенсивность окраски ваты значительно ниже интенсивности краски на оттиске	1 балл
Нет нарушений красочного слоя до обнажения лежащего под ним слоя краски или материала, интенсивность окраски ваты сопоставима с интенсивностью краски на оттиске либо присутствуют нарушения красочного слоя до обнажения лежащего под ним слоя краски или материала вне зависимости от степени окраски ваты	2 балла

5.4.2.3 Испытание на устойчивость к механическому воздействию красочного слоя без лакового покрытия на пленочных и металлизированных субстратах, кроме случаев нанесения печати поверх фольги для горячего тиснения.

(Измененная редакция, Изм. №1)

Испытуемые этикетки помещают на ровную твердую горизонтальную поверхность печатным оттиском вверх, после чего проводят несколько царапин шпателем по оттиску и пытаются очистить от краски участок оттиска. Результат испытания оценивают согласно таблице 4:

Таблица 4

Результат испытания	Оценка
Нет нарушений красочного слоя	0 баллов
Присутствует нарушение красочного слоя в виде отдельных царапин или пунктирных линий	1 балл
Красочный слой счищается целыми участками	2 балла

5.4.2.4 Испытание на степень адгезии красочного слоя и лакового покрытия на пленочных и металлизированных субстратах, кроме случаев нанесения печати поверх фольги для горячего тиснения.

(Измененная редакция, Изм. №1)

Испытуемые этикетки помещают на ровную твердую горизонтальную поверхность печатным оттиском вверх, после чего, отступив от края образца 3-5 мм, наклеивают полоску TESA-ленты поверх оттиска, не допуская образования пузырьков воздуха под ней. Плотнo прижав к образцу большой палец, с силой проводят им вдоль ленты. Взявшись одной рукой за край ленты, а другой рукой прижимая образец к поверхности, отделить ленту медленным равномерным движением. Руку с лентой следует удерживать близко к поверхности образца так, чтобы отрыв происходил под углом около 180°, а не вертикально, под углом 90°. Отрыв ленты должен быть медленным, со скоростью примерно 7–10 см/сек. В случае разрыва ленты или образца повторить испытание. При печати поверх фольги горячего тиснения испытание (на этих участках) по данной методике не проводится.

(Измененная редакция, Изм. №1)

Оценить результат испытания согласно таблице 5:

Таблица 5

Результат испытания	Оценка
- Не происходит повреждения красочного и/или лакового слоев; - При заметном изменении цвета поверхности красочного слоя подложка (субстрат) не обнажается - При наличии повреждений краска прилипает к ленте тонкими поперечными полосками или чешуйками диаметром не более 2 мм	0 баллов
- Краска прилипает отдельными крупными кусками - Краска прилипает к ленте чешуйками диаметром более 2 мм, независимо от количества отслоившейся краски и расположения на липкой ленте - Происходит полное отслаивание красочного слоя	1 балл

(Измененная редакция, Изм. №1)**5.4.2.5 Контроль качества закрепления лакового покрытия****Испытание на стойкость к воздействию растворителей**

Для оттисков, покрытых химически стойкими лаками, в качестве растворителя используется метилэтилкетон, для остальных видов лаков – этиловый спирт.

На испытуемую этикетку, помещенную на ровной твердой горизонтальной поверхности печатным оттиском вверх, наносят каплю растворителя и в месте ее нанесения трут оттиск плотным ватным тампоном 5-8 раз со средним нажимом. Результат испытания оценивают согласно таблице 6:

Таблица 6

Результат испытания	Оценка
Нет нарушений лакового слоя	0 баллов
Присутствует частичное нарушение лакового слоя в виде отдельных участков, вата не окрашена	1 балл
Присутствует частичное нарушение лакового слоя в виде отдельных участков, вата окрашена	2 балла
В месте нанесения рабочего раствора лаковый слой стирается полностью вне зависимости от того, окрашена вата или нет	3 балла

5.5 Неприводка (несовмещение) печатных элементов на печатном оттиске тиража

Проверяется при помощи увеличительной линзы со шкалой или микроскопа по ГОСТ 8074 по совмещению меток-крестов на многокрасочных оттисках. В случае несовмещения меток-крестов на многокрасочных оттисках, измеряется величина продольной и поперечной не-приводки между дальними метками-крестами.

5.6 Растискивание (затекание) печатных элементов

Контролируется при помощи увеличительной линзы со шкалой или микроскопа по ГОСТ 8074 путем сравнения с эталонным оттиском архивного каталога образцов. Величина растискивания (Р) рассчитывается по формуле:

$$P = (A - B) / 2, \text{ где}$$

A - ширина начертания печатного элемента на рассматриваемом оттиске;

B - ширина начертания печатного элемента на эталонном оттиске архивного каталога образцов.

5.7 Цвет и насыщенность тона цветов оттиска

Контролируется визуально на тиражных оттисках путем сравнения с аналогичными параметрами пробного оттиска, а при печати повторных тиражей – с параметрами оттиска на технологической карте печати предыдущего тиража.

Пункт 5.8 исключен. (Измененная редакция, Изм. №1)

5.9 Контроль качества высечки

5.9.1 Контроль качества высечки и отделения облоя от этикеток.

Отделяют вдоль полотна край облоя (высеченной решетки) от лайнера. Визуально оценивают наличие (отсутствие) «засечек» и целостность лайнера по границам этикеток после их отделения.

5.9.2 Соблюдение центровки.

Контроль соблюдения центровки осуществляется на отделенном от этикеток и лайнера облое путем измерения ширины контура, образуемого остающейся на облое частью контурных рамок и границей этикетки.

6 Транспортирование и хранение

6.1 Транспортирование

6.1.1 Этикетки разрешается транспортировать на любые расстояния воздушным, железнодорожным (в крытых вагонах), морским (в трюмах судов), автомобильным (в закрытых автомашинах) видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

6.1.2 При транспортировании ящики укладываются в штабели или рядами на поддонах. По желанию заказчика возможно транспортирование ролей этикетки штабелями непосредственно на поддонах при условии упаковывания каждого роля и всего поддона со штабелями ролей в пленку полиэтиленовую по ГОСТ 10354.

6.1.3 Категорически запрещается бросать и подвергать ударам ящики с этикеткой.

6.1.4 Транспортирование этикетки должно осуществляться при температуре, не превышающей 40⁰С, попадание прямых солнечных лучей не допускается.

(Измененная редакция, Изм. №4)

6.2 Хранение

6.2.1 Этикетки должны храниться в закрытых сухих и чистых помещениях.

6.2.2 Хранение этикеток должно осуществляться на расстоянии не менее 80 см от нагревательных и отопительных приборов, в отсутствие сильнопахнущих и агрессивных веществ, при температуре от 5⁰С до 35⁰С и при относительной влажности воздуха от 20 до 80%.

(Измененная редакция, Изм. №4)

6.2.3 Хранение этикеток должно осуществляться в ненарушенной заводской упаковке.

7 Указания по эксплуатации

7.1 Этикетки, транспортировавшиеся или хранившиеся при температуре ниже 0⁰С, должны быть выдержаны при комнатной температуре не менее суток перед применением, без нарушения заводской упаковки.

7.2 Следует соблюдать осторожность при наклеивании этикеток на перечисленные ниже поверхности:

- поверхности, повреждение которых может произойти при нанесении или съеме самоклеящихся этикеток: пластмассы (ПВХ, полистирол и др.); поверхности с легко отделяющимся верхним слоем (ткань с покрытием из флока, краски на акриловом носителе, бумага, картон); шкуры животных и натуральные волокна (замша и др.); склонные к потускнению металлические

поверхности (медные, латунные, серебряные); некоторые стеклянные поверхности (например, оптические линзы);

- поверхности, с которыми трудно получить удовлетворительную адгезию: низкоэнергетические поверхности с низкой смачиваемостью (необработанные полиолефины, обработанные или загрязненные силиконом, маслами или жирами поверхности, вошенные поверхности, полиэтилен с печатью и т.п.);

- шероховатые поверхности, поверхностный контакт с которыми обычно низок: пробка, вспененные материалы, ажурные полотна, отделка вышивкой, неглазированная керамика и т.п.

- влажные или холодные поверхности, на которых адгезивный слой моментально теряет силу под действием воды или низкой температуры (поверхности, покрытые конденсатом, льдом, упаковки пищевых продуктов глубокой заморозки);

- поверхности неправильной формы, в частности, с изгибом менее 25 мм в диаметре (пиалы, ампулы, миниатюрные бутылки);

- запыленные поверхности или такие, при контакте с которыми адгезивный слой может быть разрушен (гипс, асбест, ржавый металл);

- поверхности, на которых после наклеивания этикетки происходит газовыделение вследствие недостаточного отверждения (поликарбонат, стеклоткань, герметики и т.п.);

- поверхности, на которых этикетки могут оказаться под воздействием физических или химических факторов, что приведет к ускоренному старению материалов и их быстрому износу.

В случае использования этикеток для работы с вышеперечисленными поверхностями рекомендуется протестировать применяемый для их изготовления самоклеящийся материал до оформления заказа на печать тиража. При необходимости возможно изготовление этикеток из самоклеящихся материалов с эксклюзивными свойствами.

8 Гарантии изготовителя

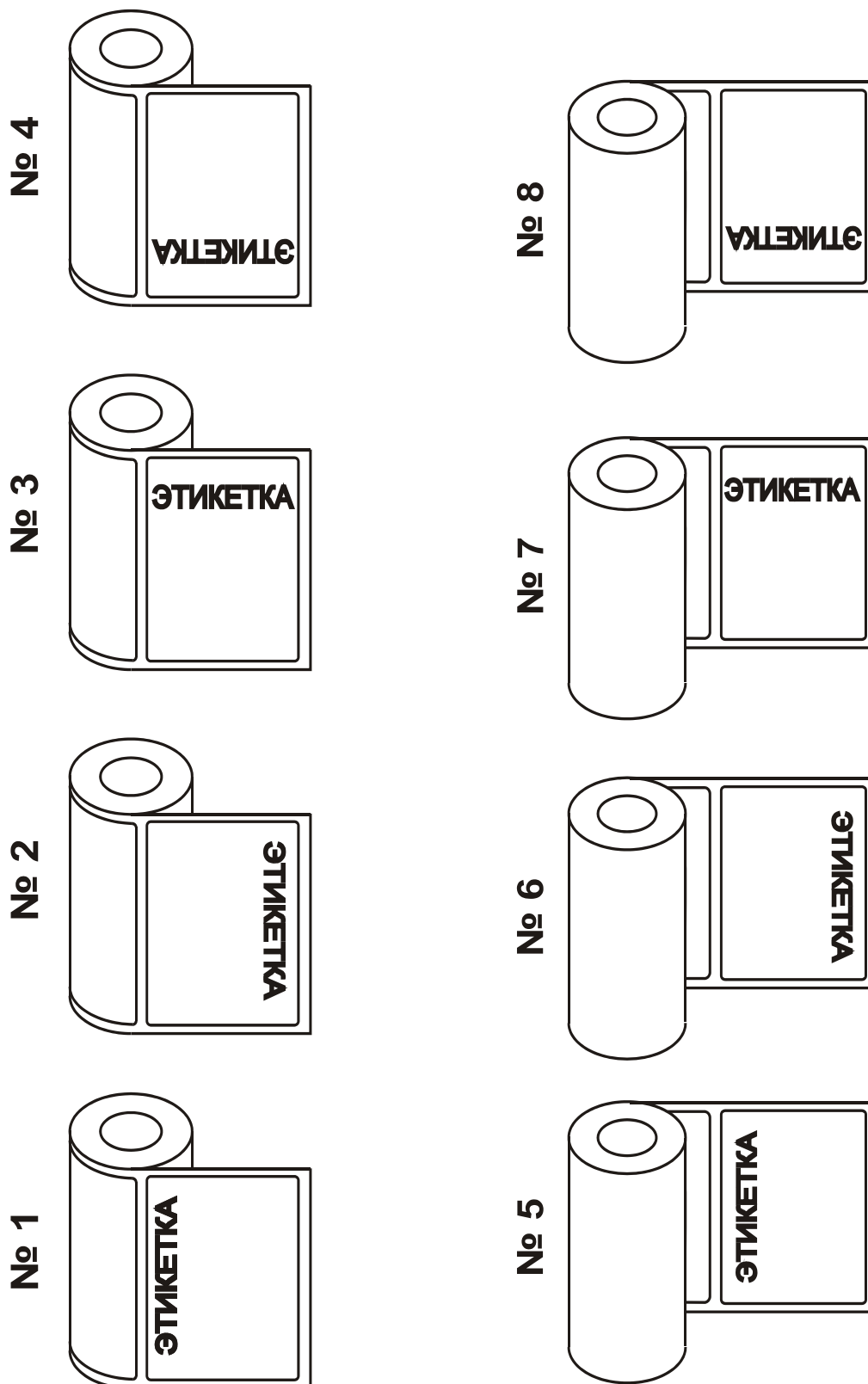
8.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества и безопасности этикеток требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортировки и хранения на складах потребителя.

8.2 Срок годности этикеток – 1 год с даты изготовления при соблюдении условий транспортирования, хранения и применения, указанных в настоящих технических условиях.

(Измененная редакция, Изм. №3)

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

Схема намотки роля (Измененная редакция, Изм. №2)



ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(справочное)

Перечень ссылочных документов

Обозначение	Наименование
ГОСТ 34757-2021	Маркировка, указывающая на способ обращения с грузами
ГОСТ 34033-2016	Упаковка из картона и комбинированных материалов для пищевой продукции
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 8074-82	Микроскопы инструментальные. Типы, основные параметры и размеры. Технические требования
ГОСТ 9142-2014	Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 12026-76	Бумага фильтровальная лабораторная. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 20477-86	Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия
ГН 2.3.3.972-00	Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами
Единые санитарные требования, утверждены решением Комиссии таможенного союза от 28.05.2010 г. N299	Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)
Постановление Главного государственного санитарного врача №3 от 28.01.2021 Об утверждении санитарных правил и норм СанПиН 2.1.3684-21	Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий (с изменениями на 14 февраля 2022 года)
ТУ 2633-084-44493179-2002	2-бутанон (метилэтилкетон). Технические условия
ТУ 9182-002-00479468-2007	Спирт этиловый денатурированный. Технические условия
Федеральный Закон от 10.01.2002 г. №7-ФЗ	Об охране окружающей среды
Закон РФ от 07.02.1992г. № 2300-1	О защите прав потребителей
Постановление Правительства РФ от 7 октября 2020 г. №1612	Об утверждении Положения о порядке изъятия из обращения, проведения экспертизы, временного хранения, утилизации или уничтожения некачественных и (или) опасных пищевых продуктов, материалов и изделий, контактирующих с пищевыми продуктами

(Измененная редакция, Изм. №5)



АТЛАНТИС-ПАК

ООО ПКФ «Атлантис-Пак»
346703, Ростовская обл., Аксайский р-н,
х. Ленина, ул. Онучкина, 72

Телефон горячей линии:

8 800 500-85-85 — для России
+7 863 255-85-85 — для стран ближнего
и дальнего зарубежья

info@atlantis-pak.ru

www.atlantis-pak.ru

