

ОКПД 2 17.29.11

Утверждаю

Генеральный директор

ООО «Софмикс»

Н.Н. Павлов

«27» марта 2017 г.



## Технические условия

Этикетки самоклеящиеся

ТУ 17.29. 11-001-25825434-2017

Дата введения 27.03.2017

г. Одинцово

## 1. Введение

1.1. Настоящие технические условия распространяются на этикетки самоклеящиеся (далее по тексту – продукция, изделие, 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 самоклеящиеся (далее – этикетки) представляют собой этикеточный материал (бумага, плёнка), одна из сторон которого покрыта невысыхающим клеевым слоем, защищённым силиконизированной бумагой – подложкой, которая отделяется перед наклеиванием.

## 2. Технические требования к этикетке

2.1. Этикетки должны изготавливаться в соответствии с настоящими техническими условиями и утвержденными клиентом условиями заказа, макетом или образцом.

2.2. Этикетки изготавливаются в рулонах, которые наматываются на картонные шпули (втулки). Рулоны должны иметь плотную и равномерную намотку, легко и полностью разматываться. Торцевая поверхность рулонов должна быть ровной без выступов, впадин, надрывов. Допускается отклонения по выступам отдельных слоев ленты в рулоне относительно шпули в пределах 0,3 мм.

2.3. Размеры этикетки, межэтикеточное расстояние, ширина рулона, наружный и внутренний диаметры намотки и направление намотки рулона определяются условиями заказа. Допускаются следующие отклонения:

Вид отклонения	Параметры отклонения	Допуск
Отклонение размеров этикетки	Для прямоугольных этикеток при длине меньшей стороны до 100 мм	± 1,0 мм
	Для прямоугольных этикеток при длине меньшей стороны более 100 мм	± 1,5 мм
	Для фигурных (круглых) этикеток при длине меньшей стороны (диаметра) до 50 мм	± 0,5 мм
	Для фигурных (круглых) этикеток при длине меньшей стороны (диам.) более 50 мм	± 1,0 мм
Отклонение центровки	От центрального расположения изображения	± 1,0 мм
Отклонение линии контура этикетки	Для прямоугольных этикеток при длине меньшей стороны до 50 мм	± 0,5 мм
	Для прямоугольных этикеток при длине меньшей стороны более 50 мм	± 1,0 мм
	Для фигурных (круглых) этикеток при длине меньшей стороны (диаметра) до 45 мм	± 0,5 мм
	Для фигурных (круглых) этикеток при длине меньшей стороны (диам.) более 45 мм	± 1,0 мм
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
	При длине меньшей стороны или диаметре этикетки более 100 мм	

2.4. Лакирование может быть сплошным (ковровым) или выборочным, при этом покрытие должно быть равномерным, без затеков, пропусков и трещин.

2.5. При тиснении и конгреве должна быть полная проработка деталей и четкие границы изображения, полная укрывистость оттиска, без фольговых марашек на пробельных элементах и без разрывов материала.

2.6. 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 непропечаток, смазывания красок, марашек.
- Наличие рваных краев и заусенцев на этикетках и на материале.
- Слипание или склейки этикеток в рулоне, нарушающие технологический процесс нанесения у клиента.

2.7. Допускается:

- При печати допускается незначительное отмарывание на оборотной стороне оттиска без заметного искажения изображения. При печати металлизированными красками допускается незначительное отмарывание на нелакированных участках, которое не искажает изображение.
- При нарезке рулона на ролики допускается склейка, не нарушающая целостность и межэтикеточное расстояние. Склейка производится односторонней липкой лентой по стороне подложки типа «Скотч» шириной не менее 30 мм. не затрагивая лицевой материал (в таких случаях допускается 2-3 склейки в ролике). Наличие склейки применяется для роликов только с ручной маркировкой.
- В роликах допускаются пропуски этикеток и этикетки с дефектами (наличие облоя расположенного по высоте/ширине этикетки, наличие на лицевой части этикетки загрязнений и насекомых), которые трудно обнаружить визуально в процессе перемотки рулонов, если такие этикетки располагаются на подложке не подряд друг за другом и общее количество таких этикеток не более 0,2 % в ролике, которые применяются в оборудовании с ручным этикетированием.

### 3. Технические требования к материалам и сырью

3.1. Материалы, применяемые при изготовлении этикеток, должны соответствовать нормативной документации или паспортам качества производителей или поставщиков. Краски, лаки и клеи должны быть стойкими механическим воздействиям, к воздействию воды, водных растворов кислот и щелочей.

3.2. Бумажные этикеточные рулонные материалы по ГОСТ 7625-86.

3.3. Перед использованием материалы и сырье должны пройти входной контроль в соответствии с порядком, установленным ООО «Софмикс». По согласованию с клиентом допускается применение аналогичного сырья отечественного производителя или импортного производства без потери потребительских свойств конечного продукта, обеспечивающего производство продукции в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

## 4. Технические требования к упаковке и маркировке

- 4.1. Каждый рулон этикетки упаковываются в один или два слоя пленки полиэтиленовой ГОСТ 10354 и маркируется биркой, на которой указываются: наименование изготовителя, номер заказа (партии), дата изготовления, оператор и количество этикеток в рулоне.
- 4.2. Рулоны этикеток упаковываются в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 7376, при этом рулоны укладываются горизонтально. Дно и свободные места в ящике, а также каждый ряд рулонов перекладывают прокладочным материалом из гофрированного картона или материалами по ГОСТ 9347.
- 4.3. Каждая упаковка (ящик) маркируется упаковочным ярлыком, на котором указываются: наименование и адрес поставщика (изготовителя), наименование заказчика (клиента), номер заказа (партии), наименование этикетки, количество этикеток в упаковке, масса нетто и брутто упаковки, количество упаковок в заказе (партии), дата упаковки, оператор и номер настоящих технических условий.
- 4.4. Максимальная масса брутто одной упаковки (ящика) должна быть не более 100 кг.

## 5. Требования безопасности и охраны окружающей среды

- 5.1. Применяемые при производстве этикетки краски, лаки и клеи должны относиться к 3-4 классам опасности ГОСТ 12.1.007 и храниться в закрытых емкостях.
- 5.2. При производстве этикетки должны:
- 5.2.1. Соблюдаться требования по безопасности ГОСТ 12.2.133, ГОСТ 12.1.018, ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.2.003.
  - 5.2.2. Соблюдаться требования охраны природы ГОСТ 17.2.3.01 и ГОСТ 17.2.3.02.
  - 5.2.3. Соблюдаться требования к рабочим местам по ГОСТ 12.2.061.
  - 5.2.4. Применяться средства защиты от статического электричества по ГОСТ 12.4.124.
  - 5.2.5. Применяться средства индивидуальной защиты сотрудников по ГОСТ 12.4.011.
  - 5.2.6. Использоваться установки приточно-вытяжной вентиляции по ГОСТ 12.4.021.
  - 5.2.7. Поддерживаться влажность воздуха в производственных помещениях не ниже 50%.
  - 5.2.8. Поддерживаться освещённость производственных помещений по СНиП 23-05.
  - 5.2.9. Поддерживаться уровни шума по ГОСТ 12.1.003 и вибрации по ГОСТ 12.1.012.
- 5.3. 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.
- 5.4. Отходы, образующиеся в процессе производства этикеток, должны перерабатываться или утилизироваться, при этом должно исключаться загрязнение воздуха, почвы и водоемов вредными веществами. Предельно допустимые концентрации вредных веществ не должны превышать требований ГН 2.2.5.1315 и ГН 2.1.5.1338. Не допускается неорганизованное сжигание отходов.

## 6. Правила приемки

- 6.1. Контроль качества – оценка соответствия изготовленной этикетки условиям заказа (в том числе технологическим параметрам) и макету или образцу. Контроль качества производится с учетом требований настоящих технических условий.
- 6.2. Контроль качества при изготовлении этикетки и итоговый контроль качества при приеме этикетки из производства, а также ответственные, определяются регламентами предприятия изготовителя.
- 6.3. При отрицательных результатах итогового контроля качества этикетка признается браком.
- 6.4. При положительных результатах итогового контроля на партию этикетки выдается Паспорт качества.

## 7. Методы контроля

- 7.1. Размеры этикеток, ширину рулонной ленты, расстояние между этикетками на ленте, расстояние от края ленты до этикетки, наружный и внутренний диаметры рулона, смещение слоев в рулоне проверяют штангенциркулем по ГОСТ 166 с точностью измерения 0,01 мм или линейкой металлической по ГОСТ 427.
- 7.2. Направление и качество намотки рулонов оценивается визуально.
- 7.3. Изображение на этикетке оценивается визуально и сравнивается с макетом или образцом. Сравнение по цветовому тону, насыщенности, светлоте производят при стандартном источнике света D50 (5000 К) по ГОСТ 29319-92, а также с помощью спектрофотометра X-rite SpectroEye UV по ГОСТ 6593. Совмещение красок контролируется по меткам-крестам с помощью лупы 10-кратной с ценой деления по ГОСТ 25706.
- 7.4. 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.
- 7.5. Тиснение и конгрев на совмещение рельефного изображения с красочным, проработку деталей изображения, укрывистость оттиска, границы изображения, отсутствие фольговых марашек на пробельных элементах оцениваются визуально.
- 7.6. Контроль отрыва самоклеящейся этикетки от основания проводится с помощью динамометра ГОСТ 13837-79. 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.
- 7.7. 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.
- 7.8. Толщину пленок, бумаги, фольги измеряют микрометром по ГОСТ 6507 при входном контроле.
- 7.9. Качество материалов проверяют по нормативным документам или паспортам качества поставщиков или производителей.
- 7.10. Гигиенические показатели, наличие вредных веществ, выделяющихся из этикеток в воздух, содержание солей тяжелых металлов контролируются по методикам, утвержденным надзорными органами.

## 8. Транспортировка и хранение

8.1. Этикетка должна храниться в закрытых вентилируемых помещениях, защищенных от атмосферных осадков и солнечных лучей, при температуре 10-25 °С и относительной влажности воздуха 45-70%. Не допускается хранение этикетки вблизи отопительных приборов. Должен быть исключен контакт с загрязняющими и химическими веществами, которые могут привести к ухудшению качественных показателей. В местах хранения этикетки не должны храниться сильно пахнущие, агрессивные и ядовитые вещества.

8.2. Рулоны этикетки и упаковка с рулонами этикетки должны укладываться и храниться на поддонах ГОСТ 9557, приподнятых над уровнем пола не менее чем на 25 см.

8.3. Транспортирование упакованной этикетки производится всеми видами крытого транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, обеспечивающими их целостность и сохранность, действующими на данном виде транспорта. Транспорт для перевозки должен быть сухим и чистым.

## 9. Гарантии изготовителя

9.1. Предприятие изготовитель гарантирует соответствие этикеток требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения.

9.2. Гарантийный срок хранения 2 года со дня изготовления. По истечении гарантийного срока допускается использование этикеток после проведения испытаний на их соответствие требованиям настоящих технических условий.