

Общество с ограниченной ответственностью «ЮМТ-Индастри»

ОКП 22 9700

Группа Д-93
ОКС 55.020

Согласовано:
Санитарно-эпидемиологическое
заключение
№50.РА.02.229.Т.000131.09.08
от 11.09.2008г.

Утверждаю
Генеральный директор
ООО «ЮМТ-Индастри»



О. В. Роенко
О. В Роенко
2008 г.

**КОНТЕЙНЕРЫ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫЕ
ДЛЯ ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ**

Технические условия
ТУ 2297-001-84364204 -2008

Срок введения 2008-11-09

СОГЛАСОВАНО:

ГНУ ВНИМИ

Зам. директора по научной
работе, зав. лаб. упаковки

О. Б. Федотова
О. Б. Федотова
« » июля 2008 г.

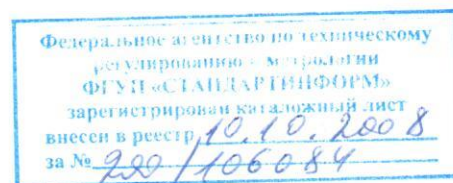


РАЗРАБОТАНО:

Начальник производства

С. Г. Яковлев
С. Г. Яковлев
« » июля 2008 г.

г. Дедовск 2008 г.



Настоящие технические условия распространяются на контейнеры полипропиленовые (далее по тексту – контейнеры), предназначенные для упаковывания и хранения в температурном диапазоне от минус 25°С до 100°С кулинарных продуктов, полуфабрикатов, молочных, мясных, рыбных продуктов, кондитерских изделий, в т. ч. жиросодержащих, мороженого и других пищевых продуктов при наличии разрешения органов Госсанэпидслужбы РФ. Контейнеры выпускаются окрашенные и неокрашенные.

Контейнеры являются потребительской тарой одноразового использования.

1 КЛАССИФИКАЦИЯ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Контейнеры изготавливаются следующих серий:

Ккр – контейнеры для укупоривания крышкой «нахлобучка»

Кт – контейнеры под термосварку

Кр – крышки «нахлобучка» для укупоривания контейнеров

Крт- крышки для термосварки

Вместимость контейнера, см ³	Артикул	№ рисунка
150	108151	A1
200	108201	A2
250	108251	A3
	136250	A4
375	136375	A5
500	108501	A6
	136500	A7
600	187600	A8
850	187850	A9
1000	1871000	A10
1100	2051100	A11
1400	1871400	A12
1800	2051800	A13
2100	2052100	A14
крышка	108001	A15
крышка	136001	A16

Примеры условного обозначения при заказе:

Контейнеры полипропиленовые, для укупоривания крышкой «нахлобучка» для пищевых продуктов, артикул 108201, вместимостью 200см³ серии Ккр:

Ккр - ПЩ- ПП -108201- 200-ТУ 2297-001-84364204 -2008

Контейнеры полипропиленовые под термосварку для пищевых продуктов, артикул 136500, вместимостью 500см³

Кт - ПЩ- ПП -136500- 500- ТУ 2297-001-84364204 -2008

Крышки полипропиленовые для термосварки контейнеров для пищевых продуктов, артикул 136001

Крт- ПЩ-ПП-136500- ТУ 2297-001-84364204 -2008

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 Контейнеры должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 50962, ГОСТ Р 51760, настоящих технических условий и изготавливаться по технологической документации, утвержденной в установленном порядке из материалов, разрешенных Госсанэпидслужбы РФ для контакта с пищевой продукцией.

2.2 Основные параметры (размеры) и характеристики

2.2.1 Контейнеры могут выпускаться вместимостью 125, 150, 200, 250, 375, 500, 600,850,1000,1100,1400,1800,2100 см³.

По согласованию с заказчиком допускается изготовление и применение контейнеров других типоразмеров.

2.2.2 Основные параметры контейнеров и их конструкция приведена в приложении А (рис. А1-А16).

2.2.3 Для изготовления контейнеров должны применяться ленты полипропиленовые по ТУ 2291-107-00419785-97, ТУ 2245-002-52938721-04, изготовленные из компонентов, разрешенных учреждениями Госсанэпидслужбы РФ для контакта с пищевой продукцией (табл.2).

Массовое соотношение сырьевых компонентов в контейнерах регламентируется технологической документацией на их производство.

Таблица 2

Наименование материала, применяемого для изготовления контейнеров	Обозначение марки	Обозначение НД, ТД
Полипропилен	21030	ГОСТ 26996-86
Каплен (полипропилен)	01030	ТУ 2211-015-00203521-99
Бален (полипропилен)	01030	ТУ 2211-020-00203521-96
Тален (полипропилен)	21030-16Н	ТУ 2211-051-05796653-99
Концентрат	«Баско»	ТУ 2243-001-23124265-2000
Нуклелайт	027-ПП	ТУ 24.1-24035641-002-03
Суперконцентраты пигментов универсально-совместимые	СКП-УС	ТУ 2243-002-11140827-96
Суперконцентрат белый	PP8555	ТУ 6-0203499-20-92

2.2.4 По согласованию с заказчиком допускается использование других марок материалов отечественного или импортного производства, разрешенных учреждениями Госсанэпидслужбы РФ для использования по назначению.

2.2.5 По показателям качества контейнеры должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 3, 4.

Таблица 3

№ пп	Наименование показателя	Значение показателя	Метод испытания
1	Внешний вид	Поверхность контейнеров должна быть гладкой, глянцевой, не иметь загрязнений, механических повреждений в виде царапин, изломов, вмятин, трещин, отверстий, надрывов и раковин	п.5.2
2	Цвет	По согласованию с заказчиком в соответствии с цветом исходного сырья	п.5.2

3	Миграция красителя (стойкость красителя к протиранию)	Не допускается	п.5.4
4	Коробление, %, не более	1	п.5.5
5	Стойкость к горячей воде	Контейнеры должны сохранять внешний вид и окраску, не деформироваться и не растрескиваться при температуре $(70 \pm 5) ^\circ\text{C}$	п. 5.6
6	Теплостойкость	Контейнеры не должны деформироваться и растрескиваться, должны сохранять внешний вид, окраску, параметры и размеры после выдержки в климатической камере в течение 2 ч при температуре $(40 \pm 2) ^\circ\text{C}$	п. 5.7
7	Морозостойкость	Контейнеры не должны деформироваться и растрескиваться, должны сохранять внешний вид, окраску, параметры и размеры после выдержки в климатической камере в течение 2 ч при температуре минус $(25 \pm 2) ^\circ\text{C}$	п. 5.8
8	Запах водных вытяжек, балл, не более	1	п.5.11
9	Привкус водных вытяжек	не допускается	п.5.11
10	Содержание формальдегида, мг/л, не более	0,01	п. 5.11

2.2.6 По уровню миграции лимитирующих ингредиентов в модельные среды контейнеры должны удовлетворять требованиям ГН 2.3.3.972-00 и другим требованиям, установленным учреждениями Госсанэпидслужбы РФ.

2.2.7 Для контейнеров, вместимостью до 500 см^3 , отклонение от номинальной вместимости должно быть в пределах $(\pm) 4\%$, для контейнеров, вместимостью 500 см^3 - в пределах $(\pm 2) \%$

2.3 Маркировка

2.3.1 Транспортная маркировка грузовых мест контейнеров производится по ГОСТ 14192.

На каждую единицу транспортной тары контейнеров должен быть прикреплен маркировочный ярлык, который должен содержать следующую информацию:

наименование предприятия-изготовителя; страна-изготовитель-Россия;

юридический адрес предприятия-изготовителя;

условное обозначение контейнеров;

номер партии;

дату изготовления;

обозначение настоящих ТУ;

символы: «для пищевых продуктов», «пригоден для вторичной переработки»;

манипуляционные знаки: «Не катать», «Хрупкое. Осторожно», «Боится сырости».

На доньшко контейнеров дополнительно наносят следующую маркировку: размеры; символы: «Для пищевых продуктов» и «Петля Мебиуса» в соответствии с ГОСТ Р 51760, наименование материала, из которого изготовлен контейнер.

2.4 Упаковка.

2.4.1 Контейнеры должны быть комплектно упакованы в мешки вкладыши по ГОСТ 19360 и уложены в ящики из гофрированного картона Т-23 по ГОСТ 9142 или по ГОСТ 13511.

2.4.2 Ящик с контейнерами должен быть оклеен по стыку продольных клапанов с загибом на торцевые стенки клеевой лентой отечественного или импортного производства, обеспечивающей требуемое качество склейки.

2.4.3 Контейнеры допускается упаковывать в другие упаковочные средства, удовлетворяющие санитарно-гигиеническим требованиям для

пищевой промышленности и обеспечивающие их сохранность и качество при транспортировании и хранении.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 Параметры безопасности должны соответствовать требованиям ГОСТов, санитарным правилам и нормам и правилам безопасности, утвержденным в установленном порядке на предприятии-изготовителе контейнеров.

3.1 Контейнеры не токсичны. При комнатной температуре не оказывают вредного влияния на организм человека и окружающую среду.

3.2 Параметры микроклимата при производстве контейнеров – по ГОСТ 12.1.005 и Сан ПиН 2.2.4.548-96.

3.3 Рабочие места должны быть обеспечены спецодеждой, отвечающей требованиям ГОСТ 12.4.011 и ГОСТ 12.4.103, а также противогазами по ГОСТ 12.4.121 для использования в аварийных ситуациях.

3.4 Производственные помещения должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией и местной вытяжной вентиляцией, обеспечивающими концентрацию вредных веществ в воздухе рабочей зоны, не превышающую ПДК. Система вентиляции производственных, складских и вспомогательных помещений должна отвечать требованиям ГОСТ 12.4.021.

3.5 Общие требования по обеспечению пожаробезопасности при изготовлении контейнеров по ГОСТ 12.1.004

3.6 Персонал, занятый в производстве контейнеров должен проходить предварительные при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры в соответствии с приказом Минздрава № 83 от 16.08.04 г.

3.7 Охрана окружающей среды - по ГОСТ 17.2.3.01; выбросы вредных веществ в атмосферу – по ГОСТ 17.2.3.02 и Сан ПиН № 2.1.6.1032-01

3.8 Отходы производства контейнеров утилизируют в соответствии с СанПиН №2.1.7.1322-03

4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Контейнеры производят серийно и предъявляют к приемке партиями.

За партию следует принимать сменную (суточную) выработку контейнеров одной марки, одного типоразмера, изготовленную из одного марочного состава сырья, оформленную одним сопроводительным документом о качестве, в котором указывается:

наименование предприятия-изготовителя, страна-изготовитель-Россия;

юридический адрес предприятия-изготовителя;

условное обозначение;

количество контейнеров в партии;

дата изготовления;

показатели качества контейнеров;

номер партии;

обозначение настоящих технических условий;

знак соответствия или указание номера сертификата;

номер санитарно-эпидемиологического заключения.

4.2 Контейнеры подвергают приемо-сдаточным и периодическим испытаниям. Для проведения испытаний из разных мест партии случайным образом проводят выборку в объеме 3% контейнеров от партии, но не менее 20 штук.

4.3 Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию контейнеров. Приемо-сдаточные испытания проводят по показателям 1-7 таблицы 3.

4.4 Периодические испытания проводятся по гигиеническим показателям, указанным в санитарно-эпидемиологическом заключении на продукцию. Порядок контроля и его периодичность определяются изготовителем

стаканчиков по согласованию со службами Госсанэпиднадзора России, но не реже, чем 1 раз в год.

4.5 В случае несоответствия результатов испытаний требованиям настоящих технических условий хотя бы по одному из показателей качества, по нему проводят повторные испытания удвоенного количества образцов.

При неудовлетворительном результате повторного испытания вся партия контейнеров бракуется.

5 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1 Контроль показателей качества проводят на образцах контейнеров, предварительно выдержанных при температуре (20 ± 2) °С после их изготовления не менее 3-х часов.

5.2 Соответствие контейнеров п. 1 и 2. , таблицы 3 настоящих технических условий определяют визуальным осмотром, при нормальном освещении без применения увеличительных приборов.

5.3 Габаритные размеры контейнеров проверяют линейкой Л-500 по ГОСТ 427, штангенциркулем по ГОСТ 166 и специальными калибрами.

5.4 Миграцию красителя определяют по п. 5.6 ГОСТ Р 50962.

5.5 Коробление контейнеров определяют по п.5.9 ГОСТ Р 50962 путем измерения диаметров не менее, чем в двух взаимно перпендикулярных направлениях штангенциркулем по ГОСТ 166-89 и сравнением их с заданными в чертеже размерами. Коробление (В), % рассчитывают по формуле

$$B = \frac{A}{E}, \text{ где}$$

A - разность диаметров, мм;

E - номинальное значение диаметра, мм

5.6 Стойкость к горячей воде определяют в соответствии с п.5.2.5 ГОСТ Р 51760.

5.7 Теплостойкость контейнеров определяют в соответствии с п.9.15 ГОСТ Р 51760.

5.8 Морозостойкость контейнеров определяют в соответствии с п. 9.16 ГОСТ Р 51760.

5.9 Массу контейнеров определяют в соответствии с п.9.6 ГОСТ Р 51760 с использованием весов по ГОСТ 24104.

5.10 Вместимость контейнеров определяют в соответствии с п.5.4 ГОСТ Р 50962.

5.11 Соответствие контейнеров требованиям пп. 8-10 таблицы 3 и п. 2.2.5 осуществляют в аккредитованных лабораториях по договору с территориальным Центром Госсанэпиднадзора РФ.

Подготовка вытяжек для проведения органолептических испытаний проводится при условиях ожидаемой эксплуатации контейнеров.

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Контейнеры, упакованные по п.2.4 транспортируют железнодорожным, автомобильным или другим транспортом в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок, действующих на данном виде транспорта.

6.2 Контейнеры, упакованные по п.2.4 хранят на складах изготовителя и потребителя в закрытых чистых и сухих помещениях с предохранением их от попадания прямых солнечных лучей на расстоянии не менее 1м от отопительных приборов при температуре не ниже 0°C. Запрещается подвергать контейнеры ударам и вертикальной нагрузке.

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Гарантийный срок хранения контейнеров перед применением при соблюдении изготовителем и заказчиком требований настоящих технических условий – 12 месяцев со дня изготовления.

По истечении гарантийного срока хранения контейнеры проверяют на соответствие их требованиям настоящих технических условий. При соответствии им, контейнеры могут быть использованы по назначению.