

ТТ0006.07 ТУ коробки

ТТ0006.07 Технические условия на коробки

Настоящие технические условия распространяются на упаковку из картона и других листовых бумажных материалов, и комплекты упаковки (основание и крышка), отпечатанные офсетным способом печати, предназначенные для упаковывания с пищевых продуктов и других целей, или пакетов с пищевыми продуктами - код 95 7110.

ТТ 0006.07

СОГЛАСОВАНО
Зам. директора по качеству



(Поликарпова А.А.)

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор



(Мартirosян Л.М.)

КОРОБКИ

Технические условия

ТУ 9571-105-14350732-2006

Настоящие технические условия распространяются на упаковку из картона и других листовых бумажных материалов, и комплекты упаковки (основание и крышка), предназначенные для упаковывания с пищевых продуктов и других целей, или пакетов с пищевыми продуктами.

Пример условного обозначения при заказе:

Коробка 200*140*50* мм, бумага картон 280 г./м. кв., ТУ 9571-105-14350732-2006

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Коробки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, требованиям нормативной документации на конкретный вид продукции, образцу - эталону и оригиналу, утвержденному заказчиком.

1.1.1. Оригиналы коробок должны быть выполнены с учетом свойств применяемых материалов и полиграфических красок, особенностей технологии полиграфического производства и соответствовать требованиям ГН 2.3.3.972-00.

1.1.2. Исполнитель изготавливает пробный оттиск, который утверждается заказчиком и после подписания «в печать» становится эталоном для оценки качества тиражной продукции. Все отклонения от оригинала должны быть согласованы с заказчиком.

1.1.3. Изготовитель тиражной продукции обязан нанести свой товарный знак, располагая его в местах, не нарушающих общего художественного решения коробки.

Допускается исполнителю тиражной продукции размещать коммерческую рекламу, при этом оригинал должен быть согласован с заказчиком. Реклама должна занимать не более 1/3 площади печатного поля с обязательной рубрикой «Реклама».

1.2. Требования к материалам.

1.2.1 Материалы, применяемые для изготовления коробок, должны соответствовать нормативным документам, утвержденным в установленном порядке (ГН 2.3.3.972-00), и должны соответствовать материалам, приведенным в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Материалы	Наименование нормативного материала
1	Бумага для печати типографская	ГОСТ 9095-89 ГН 2.3.3.972-00

3.2. Определение допустимого несовмещения красок. Контроль совмещения красок осуществляется по меткам-крестам с помощью измерительных ламп типа ЛИ по ГОСТ 25706-83 или лупы-микроскопа типа МПБ-2.

3.3. Проверку размеров по п.п. 3.2., 4.2., 5.2., 6.2., 7.1., 7.2., 7.3. табл. 2 настоящих ТУ осуществляют с помощью металлической линейки Л-500 по ГОСТ 427-75.

3.4. Проверку упаковки п. 1.4. и маркировки п. 1.5. проводят внешним осмотром.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1 Коробки должны транспортироваться любым видом крытого транспорта в соответствии с правилами, действующими на данном виде транспорта.

4.2 При транспортировании изделий железнодорожным транспортом в пакетированном виде должны соблюдаться требования действующих правил перевозки грузов.

Формирование пакета осуществляется по ГОСТ 19848-74 и ГОСТ 26663-85.

4.3 Храниться коробки должны в сухих, крытых, хорошо проветриваемых помещениях.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1 Изготовитель гарантирует соответствие коробок требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил транспортирования и хранения.

5.2 Гарантийный срок хранения — 6 месяцев со дня изготовления.

ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ДАНЫ ССЫЛКИ В НАСТОЯЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ

ГН 2.3.3.972-00	Предельно допустимые количества химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами.
ГОСТ 2.307-68 ЕСКД.	Нанесение размеров и предельных отклонений.
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 6658-75	Изделия из бумаги и картона. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение.
ГОСТ 8273-75	Бумага оберточная. Технические условия.
ГОСТ 91142-90	Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия.
ГОСТ 12303-80	Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия.
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов.
ГОСТ 18251-87	Лента клеевая на бумажной основе. Технические условия.
ГОСТ 18992-80	Дисперсия поливинилацетатная гомополимерная грубодисперсная.
ГОСТ 19848-74	Транспортировка грузов в ящичных и стоечных поддонах. Общие требования.
ГОСТ 21929-76	Транспортирование грузов пакетами. Общие требования.
ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия.
ГОСТ 26663-85	Пакеты полиэтиленовые. Формирование на плоских поддонах. Общие технические требования.
ОСТ 18-172-80	Художественное конструирование и оформление упаковки продукции пищевой промышленности.

1.	Печатный процесс		
1.1.	Внешний вид продукции	Отсутствие механических повреждений, морщин, загнутых углов, масляных пятен, смазывания краски. Допускается незначительное отмарывание краски на оборотную сторону оттиска при условии, если не ухудшается качество изображения.	Визуальный по настоящему ТУ.
1.2.	Воспроизведение всех элементов изображения	Соответствие образцу — эталону, пробным оттискам.	Визуальный по настоящему ТУ.
1.3.	Воспроизведение цветового оттенка	Отсутствие заметного различия в цветовом тоне и оттенке красочного изображения при сравнении с образцом — эталоном. Соответствие денситометрическим нормам печатания и допустимым отклонениям плотности отражения.	Визуальный по настоящему ТУ. ОСТ 29.66-90
1.4.	Допустимое несовмещение красок	В соответствии п. 1.3.1. табл. 3.	Измерительный по настоящему ТУ.
2.	Лакирование		
2.1.	Внешний вид	Лаковый слой сухой, без пузырей, затеков, царапин, пятен. Отсутствие заметного различия в цветовом тоне и оттенке красочного изображения.	Визуальный по настоящему ТУ.
3.	Тиснение		
3.1.	Внешний вид	Изображение укрывистое, полная проработка деталей изображения, отсутствие механических повреждений бумаги, отсутствие натиска от краев конгревного штампа.	Визуальный по настоящему ТУ.
3.2.	Допустимое отклонение совмещения отпечатанного изображения с тиснением	Не более 0,5 мм	Измерительный по настоящему ТУ.

Полная версия документа доступна только членам Национальной Ассоциации полиграфистов. Получить документ Вы можете по запросу на электронную почту.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Определение неизмеряемых показателей качества.

3.1.1. Требования п.п. 1.2.1. табл. 1 настоящих технических условий проверяют сравнением показателей с соответствующей нормативной документацией ГН 2.3.3.972-00. Требования по п.п. 1.1., 1.3., 1.4., 2., 3., 4.2. табл. 2 настоящих ТУ проверяют визуально, без применения увеличительных приборов, в помещениях с освещением лампами дневного света. Освещенность контролируемых оттисков — 1300+150 лк.

		9.2. Коробки фигурные высечка на высекальных (вырубных) прессах.	б) для коробок с размером меньшей стороны 100 мм и более +/-1,0 мм. а) для коробок с размером меньшей стороны (диаметром) до 100 мм. +/- 0,5 мм; б) для коробок с размером меньшей стороны (диаметром) 100 мм. и более +/- 1,0 мм.
8	Косина коробки	Совмещение противоположных сторон коробки.	Косина коробки: а) при длине коробки до 100 мм — 0,5 мм; в) при длине коробки свыше 100 мм — 1,0 мм.

Примечание: заказчик должен оговорить специальные требования к стойкости коробок к воздействию воды, водных растворов кислот, щелочей и жиров.

Печать таких коробок должна выполняться соответствующими красками.

Способ лакирования (сплошной, частичный) согласуется с заказчиком.

1.3. Характеристики.

1.3.1 Требования к полиграфическому исполнению должны соответствовать таблице 3.

1.3.2

Способ печати	Красочность	Кегль шрифта, п. Требования к шрифту	Мин. ширина штриха, пробела, мм	Допустимое несовмещение красок, мм	Линиатура раstra, лин/см.
Офсетная	1-6	6-8 полужирный прописной, рубленый, а также более крупный.	0,2 - 0,25	0,2	48-80

1.3.2 Требования к качеству полиграфического исполнения.

1.3.2.1 Тиражные оттиски по цветовому тону краски должны соответствовать утвержденным пробным оттискам, при отсутствии пробных оттисков — утвержденному образцу.

По характеру и размерам элементов изображения, расположению рисунков и текста оттиски должны соответствовать образцу-этalonу.

1.3.2.2 Денситометрические нормы и допустимые отклонения плотности отражения должны соответствовать ОСТ 29.66-90.

1.3.2.3 Основные показатели качества полиграфического исполнения коробок должны соответствовать нормам, указанным в таблице 4.

Таблица 4

№ п/п	Технологический процесс. Наименование показателя (параметр контроля)	Норма	Метод измерения (контроля)
1	2	3	4

3	Качество печати металлизированными красками	Без отмарывания	Незначительное отмарывание на нелакированных оттисках, не искажающее рисунок.
4	Качество тиснения	4.1. Совмещение рельефного изображения с красочным. 4.2. Сохранение прочности оттисков без разрывов бумаги.	Для коробок с размером меньшей стороны до 100 мм $\pm 0,2$ мм, для коробок с размером меньшей стороны 100 мм и более $\pm 0,4$ мм. Не допускается.
5	Размеры	Размеры рисунков и живописных полей коробок должны соответствовать пробным (контрольным) оттискам. 5.1. Коробки прямоугольные (резка на бумагорезальных машинах). 5.2. Коробки фигурные (высечка на прессах). 5.3. Углы на коробках должны быть прямыми.	При длине с размером меньшей стороны до 100 мм — $\pm 0,5$ мм; свыше 100 мм — $\pm 1,0$ мм. По коробкам фигурным высечка на высекальных (вырубных) прессах — допуск от заданных размеров: при длине меньшей стороны (диаметра) до 100 мм $\pm 0,5$ мм; — При длине меньшей стороны более 100 мм $\pm 1,0$ мм. Допускается косина при длине коробок до 100 мм — 0,5 мм, свыше 100 мм — 1,0 мм.
6	Центровка	Высечка и резка коробок, не имеющих оконтуривающих рамок, должны производиться в соответствии с оригиналом и утвержденными размерами при центральном расположении рисунка и текста на коробке. На высечках не должно быть заусениц.	От центрального расположения рисунка $\pm 1,0$ мм.
7	Линии контура	Соблюдение оконтуривающей линии: 9.1. коробки прямоугольные, резка на бумагорезальных машинах.	От линии контура: а) для коробок с размером меньшей стороны до 100 мм. $\pm 0,5$ мм.

3	Бумага мелованная	ГОСТ 21444-84 ГН 2.3.3.972-00
4	Картон	<u>ТУ 5447-010-00278882-2004</u>
5	Краски офсетные для 4-х цветной печати на листовых машинах со скоростью печатания до 7000 об/час на офсетной и мелованной бумагах.	ТУ 29-02-776-86
6	Краски офсетные.	Импортные (разрешаются органами Госсанэпиднадзора по сертификату фирмы изготовителя)
7	Пасты бронзовые и алюминиевые.	Импортные (разрешаются органами Госсанэпиднадзора по сертификату фирмы изготовителя)
8	Лак	Импортные (разрешаются органами Госсанэпиднадзора по сертификату фирмы изготовителя)

1.2.2 Для художественного оформления коробок применяют офсетный вид печати в одну, две, три, четыре и более красок.

1.2.3 Типы и размеры коробок определяются требованиями нормативных документов на продукцию по согласованию с заказчиком.

1.2.4 Направление волокон бумаги для коробок должно соответствовать спецификации заказчика.

Основные требования к качеству коробок приведены в таблице 2.

Таблица 2

№№ п/п	Показатель	Норма	Допускаемые отклонения
1	2	3	4
1	Качество печати	1.1.Соответствие цвета и оттенка красок на тиражном оттиске контрольному. 1.2.Совмещение красок на многокрасочном оттиске. 1.3.Полная пропечатка участков изображения и текста без марашек и склеивания оттисков. 1.4.Отсутствие отмарывания оттисков.	Не более +/-0,10 ед. оптической плотности для светлых красок. Не более 0,2 мм. Не допускается. Допускается незначительное отмарывание на оборотной стороне оттисков без заметного искажения изображения и текста оттиска.
2	Качество лакирования	Равномерное лаковое покрытие на оттисках без затеков, пропусков, трещин	Не допускается

ОСТ 29.66-90 Оттиски печатные. Денситометрические нормы печатания.
Методика определения и показатели.
ТУ 13-0281020-77-89 Картон хром-эрзац для упаковывания пищевых продуктов.
ТУ 13-0281020-97-90 Картон хром-эрзац макулатурный.
ТУ ОП.63.151-19.93 Картон коробочный облагороженный.

Инженер-технолог



Крахмальников Л.И