

КОМАНДУВАННЯ СИЛ ЛОГІСТИКИ ЗБРОЙНИХ СИЛ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил
логістики Збройних Сил України
полковник

Геннадій БІЖАН

“ 21 ” 07 2026 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

Тимчасово виконуючий обов'язки
командувача Сил логістики
Збройних Сил України
бригадний генерал

Сергій ЦАРІЙ

“ 08 ” 08 2026 р.

ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ ДО ЕЛЕМЕНТІВ, ЩО ВИКОРИСТОВУЮТЬСЯ В ПРОЦЕСАХ ВИРОБНИЦТВА ВОДИ ПИТНОЇ БУТИЛЬОВАНОЇ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Центрального управління
продовольчого забезпечення Тилу
Командування Сил логістики Збройних
Сил України
полковник

Олександр КИЗЛЯК

“ 11 ” 04 2026 р.

РОЗРОБЛЕНО

Тимчасово виконуючий обов'язки
начальника Центрального управління
розвитку матеріального забезпечення
Командування Сил логістики
Збройних Сил України
полковник

Сергій КОВАЛЬ

“ 20 ” 07 2026 р.

ЗМІСТ

1	СФЕРА ЗАСТОСУВАНН	3
2	УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ	3
3	ЕЛЕМЕНТИ, ЩО ВИКОРИСТОВУЮТЬСЯ НА ВИРОБНИЦТВІ	3
4	ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ ДО ЕЛЕМЕНТІВ	3
4.1	Вимоги до преформи для виготовлення пляшки	4
4.2	Вимоги до кришки для пляшки	5
4.3	Вимоги етикетки	6
4.4	Вимоги до термоклею	7
4.5	Вимоги до термозбіжної плівки	8
4.6	Вимоги до прокладки з картону	10
4.7	Вимоги до стрейч плівки	10
5	ВИМОГИ БЕЗПЕКИ	11
6	ВИМОГИ ДО ПАКУВАННЯ ТА МАРКУВАННЯ	12
7	ВИМОГИ ДО ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ	13
8	ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ	13
9	ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА	14
10	НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ	14

1. СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ.

Ці технічні вимоги розроблені в Центральному управлінні розвитку матеріального забезпечення Командування Сил логістики Збройних Сил України та поширюються до елементів, що використовуються у процесах виробництва розливу води питної негазованої бутильованої (далі – елементи) на потужностях Командування Сил логістики Збройних Сил України.

Основним споживачем продукції є Збройні Сили України.

Продукція виготовляється не для продажу на території України та за її межами.

В цих технічних вимогах викладені обов'язкові вимоги до якості елементів, що забезпечують їх нешкідливість та безпечність для життя та здоров'я людей.

Ці технічні вимоги придатні для цілей оцінки відповідності елементів виробництва законодавству України, технічним регламентам, іншим нормативно-правовим актам та національним стандартам.

Ці технічні вимоги не можуть бути повністю або частково відтворені, тиражовані та поширені без дозволу Командування Сил логістики Збройних Сил України.

Всі елементи, що використовуються у процесах виробництва повинні відповідати вимогам, встановленим Законом України «Про матеріали і предмети, призначені для контакту з харчовими продуктами».

2. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ.

HDPE - поліетилен високої щільності низького тиску

PET - поліетилентерефталат

LDPE - поліетилен низької щільності високого тиску

LLDPE – лінійний поліетилен низької щільності високого тиску

BOPP - біаксіально орієнтована поліпропіленова плівка

PSA – чутливий до тиску клей

SDS/MSDS - паспорт безпеки хімічної речовини або продукції (міжнародний стандартизований документ, що містить інформацію про безпечне використання, зберігання та утилізацію хімічних речовин)

TDS — це технічний паспорт або технічний опис продукту (офіційний документ від виробника, який містить ключові характеристики матеріалу, його фізичні, хімічні та експлуатаційні властивості)

3. ЕЛЕМЕНТИ, ЩО ВИКОРИСТОВУЮТЬСЯ НА ВИРОБНИЦТВІ.

3.1. Преформа для виготовлення пляшки ємністю 1,5 л.

3.2. Кришка для пляшки.

3.3. Етикетка.

3.4. Клей термопластичний.

3.5. Термозбіжна плівка.

3.6. Прокладка з гофрокартону.

3.7. Стрейч плівка.

4. ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ ДО ЕЛЕМЕНТІВ.

4.1. Вимоги до преформи для виготовлення пляшки ємністю 1,5 л.

4.1.1. Визначення елементу.

Преформа для виготовлення пляшки ємністю 1,5 л. - це стандартизована полімерна заготовка із первинного поліетилентерефталату (ПЕТ), що візуально нагадує товстостінну пробірку з готовою різьбою горловини. Вона виготовляється промисловим способом лиття під тиском і є напівфабрикатом, призначеним для подальшого автоматичного видування пляшок об'ємом 1,5 л для розливу питної бутильованої води.

4.1.2 Загальні вимоги до елементу.

Елемент повинен бути новим, забезпечувати рівномірне видування готової пляшки, забезпечувати механічну міцність готової тари, бути сумісним з технологічним обладнанням, відповідати стандарту горловини PCO 1881, не впливати на органолептичні показники води, бути придатним для контакту з харчовими продуктами.

Не допускається наявність в елементі тріщин, деформацій, помутніння, сторонніх включень, бульбашок, механічних пошкоджень, забруднень.

4.1.3 Основні фізико-хімічні та органолептичні показники елементу повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 1.

Таблиця 1.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно
1	Тип сировини	первинний PET	Специфікація виробника
1.1	Щільність, в межах г/см ³	згідно супровідних документів постачальника, 1,38 – 1,4	ДСТУ EN ISO 1183-1
1.2	В'язкість (IV), в межах дл/г	згідно супровідних документів постачальника, 0,76 – 0,84	ISO 1628-1 ISO 1628-5 ASTM D4603
1.3	Температура плавлення, в межах °C	згідно супровідних документів постачальника, 248 - 255	ISO 3146 ASTM D3418
1.4	Вміст залишкового ацетальдегіда (AA), не більше, ppm	згідно даних постачальника, 1,0	ASTM F2013
1.5	Загальна міграція шкідливих речовин, не більше, мг/л	Згідно чинного санітарного законодавства для даного виду продукції	ДСТУ EN 1186-1, ДСТУ EN 1186-6, ДСТУ EN 1186-9
2.	Преформа		
2.1	Стандарт горловини (різьба)	Згідно супровідних документів постачальника	PCO 1881 / DIN 6092

2.2	Вага, в межах грам	Згідно супровідних документів постачальника, 30,6 – 32,6	за ТУ виробника
2.3	Відсутність дефектів поверхні виробу	відсутність чорних мікрокрапок, бульбашок, подряпин	ДСТУ 2437-94
2.4	Колір (відтінок)	за згодою сторін	візуально

Примітка: Для виготовлення води питної бутильованої, що призначена для скиду з висоти використовується преформа підвищеної міцності вагою 34,4 - 37,1 грам.

4.2. Вимоги до кришки для пляшки.

4.2.1. Визначення елементу.

Кришка для пляшки - це ковпачок, виготовлений із харчового пластику, призначений для герметичного закриття пляшки у процесі виробництва води питної бутильованої та захисту води від забруднення, проливання та контролю першого відкриття пляшки.

4.2.2. Загальні вимоги до елементу.

Елемент повинен бути новим, відповідати стандарту РСО 1881, бути придатним для автоматичних ліній закупорювання, бути виготовлений з полімеру харчового призначення, забезпечувати герметичність закупорювання, мати ціле запобіжне кільце (“юбку”), бути стійким до механічних навантажень, бути безпечним для контакту з харчовими продуктами.

Не допускається наявність в елементі тріщин, задирок, деформацій, сторонніх включень, механічних пошкоджень.

4.2.3. Основні фізико-хімічні та органолептичні показники елементу повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 2.

Таблиця 2.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно
1	Тип сировини	первинний HDPE	Специфікація виробника
1.1	Показник текучості розплаву для лиття під тиском (ПТР), в межах г/10 хв	згідно супровідних документів постачальника, 3,0 – 4,5	ДСТУ EN ISO 1133-1
1.2	Маса, в межах г/см ³	згідно супровідних документів постачальника, 0,941 – 0,965	ДСТУ EN ISO 1183-1
1.3	Межа текучості при розтягненні, в межах МПа	згідно супровідних документів постачальника, 21 - 37	ДСТУ EN ISO 527-2

1.4	Стійкість до розтріскування (ESCR), не менше, год	згідно супровідних документів постачальника, 500	ISO 22088 ASTM D1693
1.5	Вологість	Згідно даних постачальника	ISO 15512 / ASTM D6869
1.6	Загальна міграція шкідливих речовин	Згідно чинного санітарного законодавства для даного виду продукції	ДСТУ EN 1186-1, ДСТУ EN 1186-3, ДСТУ EN 1186-9
2.	Кришка		
2.1.	Стандарт (різьба)	Згідно супровідних документів постачальника	PCO 1881 / DIN 6092
2.2	Органолептичні показники	не повинна виділяти сторонні запахи або присмаки	ДСТУ ISO 13302
2.3	Наявність запобіжного кільця ("юбки"), що відривається при першому відкритті	обов'язкова	візуальний
2.4	Наявність зовнішніх насічок	обов'язкова	візуальний
2.5	Колір	за згодою сторін	ДСТУ EN ISO 3668

4.3. Вимоги до етикетки.

4.3.1. Визначення елемента.

Етикетка для пляшки - це поліпропіленова кругова етикетка, яка наноситься на пляшку за допомогою автоматичних етикетувальних машин.

4.3.2. Загальні вимоги до елемента.

Етикетка повинна бути придатною для автоматичного нанесення, бути стійкою до конденсату, вологи та ультрафіолетового випромінювання, забезпечувати читабельність інформації, мати стійкий друк, забезпечувати належну адгезію до поверхні пляшки.

Не допускається наявність на елементі розривів, деформації, дефектів друку, забруднення.

4.3.3. Основні фізико-хімічні та органолептичні показники елемента повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 3.

Таблиця 3.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно
1.	Вид матеріалу	ВОРР 1 сорту (вищого гатунку)	Специфікація виробника
1.1.	Показник текучості розплаву (ПТР / MFR), в межах г/10 хв	згідно супровідних документів постачальника, 2,5 - 4,5	ДСТУ EN ISO 1133-1
1.2.	Точка розм'якшення за Віка, в межах °C	згідно супровідних документів постачальника,	ДСТУ ISO 306

		150 - 155	
2.	Плівка		
2.1.	Міцність плівки при розтягненні у поздовжньому напрямку (MD) , в межах МПа	згідно супровідних документів постачальника, 130 - 250	ASTM D882 / ISO 527-3
2.2.	Міцність плівки при розтягненні у поперечному напрямку (TD), в межах МПа	згідно супровідних документів постачальника, 200 - 350	ASTM D882 / ISO 527-3
2.3.	Відносне подовження при розриві, в межах %	згідно супровідних документів постачальника, 15 - 80	ASTM D882 / ISO 527-3
2.4.	Схильність до усадки, в межах %	згідно супровідних документів постачальника, 3 - 5	ДСТУ EN ISO 11501
2.5.	Товщина плівки, в межах $\pm 5\%$ мкм	згідно супровідних документів постачальника, 35 - 40	ДСТУ ISO 4591
2.6.	Щільність, в межах г/см ³	згідно супровідних документів постачальника, 0,9 - 0,91	ISO 1183 / ASTM D792
3.	Стійкість етикетки до стирання, цикли, не менше	Згідно даних постачальника, 1000	ASTM F1571 та ASTM F2497

4.3.4. Обов'язкова інформація на етикетці бутильованої питної води в Україні визначається Законом України «Про інформацію для споживачів щодо харчових продуктів», а також профільними санітарними правилами та стандартами (ДСанПіН 2.2.4-171-10 та ДСТУ 7525:2014).

4.4. Вимоги до термопластичного клею.

4.4.1. Визначення елементу.

Термопластичний клей (клей-розплав) - це термопластична речовина на основі полімерів, яка тверда при кімнатній температурі, але плавиться при нагріванні, стаючи в'язкою рідиною. При охолодженні він швидко застигає, утворюючи міцне з'єднання. Призначений для наклеювання поліпропіленових етикеток на пластикові пляшки на високошвидкісних автоматичних лініях.

4.4.2. Загальні вимоги до елементу.

Елемент повинен забезпечувати стабільне нанесення, забезпечувати надійну адгезію, бути придатним для автоматичних етикетувальних машин, не мати стороннього запаху, бути безпечним для використання у харчовому виробництві.

Не допускається розшарування, сторонніх включень, різкої зміни в'язкості, сторонніх запахів.

4.4.3. Основні фізико-хімічні та органолептичні показники елементу повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 4.

Таблиця 4.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно
1	Вид клею	клей - розплав PSA	Специфікація виробника
2	Склад	суміш синтетичних каучуків	спектроскопія (FTIR)
3	Загальна міграція шкідливих речовин	Згідно чинного санітарного законодавства для даного виду продукції	ДСТУ EN 1186-1
4	Густина, в межах г/см ³	Згідно даних постачальника 0,95 – 1,10	ДСТУ ISO 2811-1/ ASTM D792
5	Міцність на відрив (відшарування), в межах Н/25 мм	згідно супровідних документів постачальника, 12 - 25	ASTM D3330 / ISO 29862
6	Температура нанесення, в межах °С	згідно супровідних документів постачальника, 140 - 190	за ТУ виробника
7	В'язкість розплаву при робочій температурі, в межах мПа.с	згідно супровідних документів постачальника, 1000 - 6000	ISO 11443/ ASTM D3236
8	Точка розм'якшення (Softening Point), в межах °С	Згідно даних постачальника, 70 - 110	ISO 4625
9	Час схоплювання	Згідно даних постачальника, миттєве прилипання	ASTM D4497
10	Зовнішній вигляд (фасування)	подушечки (pillow pack) сформовані з клейової маси в напівтвердий брикет в пакеті з поліетилену	візуальний

4.5 Вимоги до термозбіжної плівки.

4.5.1 Визначення елементу.

Термозбіжна плівка — це еластичний полімерний матеріал, який зменшується в розмірах (дає усадку) при нагріванні, щільно обтягуючи упакований товар і приймаючи його форму. Вона захищає продукцію від вологи, пилу та пошкоджень, забезпечуючи герметичність, привабливий зовнішній вигляд та зручність транспортування. Призначена для формування групової упаковки пляшок з водою.

4.5.2 Загальні вимоги до елементу.

Елемент повинен забезпечувати рівномірну усадку, забезпечувати фіксацію упаковки пляшок, бути сумісною з автоматичними пакувальними лініями, бути стійкою до механічних навантажень.

Не допускається наявність розривів, отворів, сторонніх включень, нерівномірної товщини.

4.5.3 Основні фізико-хімічні та органолептичні показники елементу повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 5.

Таблиця 5.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно
1	Тип сировини	первинний LDPE	Специфікація виробника
1.1.	Щільність, в межах г/см ³	Згідно даних постачальника, 0,910 – 0,930	ISO 1183-1
1.2.	Міцність на розрив, в межах МПа	згідно супровідних документів постачальника, 10 - 20	ASTM D882 ISO 527-3
1.3.	Подовження при розриві, в межах %	згідно супровідних документів постачальника, 100 - 650	ДСТУ EN ISO 527-3
1.4.	Загальна міграція шкідливих речовин, не більше мг/л	Згідно чинного санітарного законодавства для даного виду продукції	ДСТУ EN 1186-1
2.	Плівка		
2.1.	Товщина плівки, в межах $\pm 5\%$ мкм	згідно супровідних документів постачальника, 55-60	ДСТУ EN ISO 4593
2.2.	Міцність при розтягненні (поздовжній напрямок, MD), в межах МПа	згідно супровідних документів постачальника, 17 - 25	ДСТУ EN ISO 527-3 / ASTM D 882
2.3.	Міцність при розтягненні (поперечний напрямок, TD), в межах МПа	згідно супровідних документів постачальника, 20 - 30	ДСТУ EN ISO 527-3 / ASTM D 882
2.4.	Відносне подовження при розриві у поздовжньому напрямку (MD), не менше %	згідно супровідних документів постачальника, 400	ДСТУ EN ISO 527-3 / ASTM D 882
2.5.	Відносне подовження при розриві у поперечному напрямку (TD), не менше %	згідно супровідних документів постачальника, 450	ДСТУ EN ISO 527-3 / ASTM D 882
2.6.	Поздовжня усадка (MD), в межах %	згідно супровідних документів постачальника, 50 - 60	ISO 11501 / ASTM D 2732
2.7.	Поперечна усадка (TD), в межах %	згідно супровідних документів постачальника, 30 - 40	ISO 11501 / ASTM D 2732
2.8.	Колір	за згодою сторін	ДСТУ EN ISO 3668

4.6 Вимоги до прокладки з гофрокартону.

4.6.1 Визначення елементу.

Прокладка з гофрокартону — це допоміжний пакувальний елемент, що являє собою аркуш гофрованого картону (прямокутної форми), який

використовується для розділення, захисту та фіксації бутильованої води усередині транспортної тари. Призначена для формування транспортної тари та розділення шарів продукції.

4.6.2 Загальні вимоги до елементу.

Елемент повинен забезпечувати захист продукції від продавлювання, жорсткість упаковки, бути стійким до деформацій, забезпечувати стабільність штабелювання.

Не допускається наявність розшарування, слідів намокання, механічних пошкоджень.

4.6.3 Основні фізико-хімічні та органолептичні показники елементу повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 6.

Таблиця 6.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно
1.	Марка картону	T-21B	Специфікація виробника
2	Маса 1 м ² , в межах г/м ²	згідно супровідних документів постачальника, 400 - 450	ДСТУ EN ISO 536
3	Вологість	Згідно даних постачальника	ДСТУ EN ISO 287
4	Колір	за згодою сторін	ДСТУ ISO 5631

4.7 Вимоги до стрейч плівки.

4.7.1 Визначення елементу.

Стрейч-плівка - це еластичний пакувальний матеріал, виготовлений з лінійного поліетилену, який здатний розтягуватися у декілька разів і щільно фіксувати товари без додаткового клею чи скотчу. Вона забезпечує надійний захист вантажів від пилу, вологи та механічних пошкоджень.

4.7.2 Загальні вимоги до елементу.

Елемент повинен забезпечувати стабільне машинне палетування, забезпечувати фіксацію вантажу, бути стійким до проколів та розривів, мати рівномірну товщину, мати стабільний рівень розтягнення.

Не допускається наявність отворів, розривів, нерівномірність товщини, деформації рулонів.

4.7.3 Основні фізико-хімічні та органолептичні показники елементу повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 7.

Таблиця 7.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно
1	Тип сировини	первинний LLDPE	Специфікація виробника
1.1.	Щільність, в межах г/см ³	Згідно даних постачальника,	ISO 1183-2 / ASTM D1505

		0,915 – 0,925	
1.2.	Температура плавлення, в межах °C	Згідно даних постачальника, 122 - 127	ISO 11357 / ASTM D3418
1.3.	Показник текучості розплаву (ПТР), в межах г/10 хв	Згідно даних постачальника, 0,2 – 10,0	ISO 1133 / ASTM D1238
2.	Плівка		
2.1.	Товщина, ± 2-5 %, мкм	згідно супровідних документів постачальника, 32	ДСТУ EN ISO 4593
2.2.	Попереднє розтягнення (престретч), в межах %	згідно супровідних документів постачальника, 250 - 300	ISO 527/ ASTM D882
2.3.	Відносне подовження до розриву, в межах %	згідно супровідних документів постачальника, 450 - 600	ISO 527 / ASTM D882
2.4.	Міцність при розриві (в напрямку MD), в межах МПа	згідно супровідних документів постачальника, 30 - 40	ISO 527 / ASTM D882
2.5.	Подовження при розриві (в напрямку MD), в межах %	згідно супровідних документів постачальника, 350 - 600	ISO 527 / ASTM D882
2.6.	Міцність при розриві (в напрямку TD), в межах МПа	згідно супровідних документів постачальника, 16 - 32	ISO 527 / ASTM D882
2.7.	Подовження при розриві (в напрямку TD), в межах %	згідно супровідних документів постачальника, 500 - 840	ISO 527 / ASTM D882
2.8	Загальна міграція шкідливих речовин, не більше, мг/л	Згідно чинного санітарного законодавства для даного виду продукції	ДСТУ EN 1186-1

5 ВИМОГИ БЕЗПЕКИ.

5.1 Елементи повинні відповідати вимогам цих технічних вимог та виготовлені при дотриманні чинних в Україні санітарних норм та правил.

5.2 Сировина, що використовується для виготовлення елементів (далі – сировина), не повинна виділяти речовини в кількостях, шкідливих для здоров'я людини, що перевищують допустимі кількості міграції хімічних речовин, і повинна відповідати санітарно-гігієнічним показникам, що визначені законодавством України, спеціальними державними санітарними правилами, гігієнічними нормативами та європейськими регламентами.

5.3 Сировина і самі елементи, не повинні чинити шкідливу дію на організм людини і довкілля в усіх передбачених умовах експлуатації. Виділення сировиною і елементами сторонніх запахів і токсичних речовин понад допустимі технологічною документацією норми не допускаються.

5.4 Елементи повинні бути призначені для контакту з харчовими продуктами, відповідно до вимог чинного законодавства України.

5.5 Якість сировини і елементів повинна підтверджуватись протоколами лабораторних випробувань в профільних лабораторіях, акредитованих в установленому порядку на проведення визначених випробувань. У разі відсутності у профільної лабораторії акредитації для перевірки деяких визначених показників, дозволяється проводити перевірку цих показників в профільній акредитованій лабораторії поза сферою її акредитації.

6. ВИМОГИ ДО ПАКУВАННЯ ТА МАРКУВАННЯ.

6.1 Елементи повинні постачатися в пакуванні Виробника, що відповідає вимогам до пакування продукції, що контактує з харчовими продуктами. Пакування повинно забезпечувати цілісність всієї продукції під час транспортування (зберігання) та захист від механічних пошкоджень, забруднення, впливу вологи, ультрафіолетового випромінювання. Матеріали тари повинні бути чистими, без сторонніх запахів та безпечними для харчових виробництв.

Елементи упаковуються окремо за типами та розмірами. Кількість продукції в упаковці погоджується з Замовником.

Пакування елементів може включати первинну пакувальну тару (поліетиленові пакети - вкладиші, придатні для контакту з харчовими продуктами) та вторинну пакувальну тару (гофрокоробки / контейнери / мішки).

Особливі умови до пакування кожного з елементів визначаються Замовником в договорі про закупівлю.

6.2 Маркування кожної упаковки повинно містити:

- найменування виробника;
- умовне позначення продукції;
- номер партії;
- дату виготовлення;
- матеріал виготовлення;
- кількість продукції в упаковці;
- позначення нормативного документа виробника.

Маркування повинно бути чітким, розбірливим та стійким до стирання.

7 ВИМОГИ ДО ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ.

7.1 Виробник (постачальник) зобов'язаний при постачанні надати Замовнику пакет супровідних документів для підтвердження якості і безпечності продукції, комерційно-транспортні документи, технічні документи.

7.1.1 Документи, що підтверджують якість та безпечність:

- декларація про відповідність (або сертифікат відповідності) — документ, яким Виробник (постачальник) засвідчує, що продукція відповідає вимогам чинних нормативних документів (стандартів, технічних умов тощо).

- протоколи лабораторних випробувань - результати досліджень (на міграцію важких металів, летких речовин, органолептику тощо), на підставі яких було видано висновок СЕС.

7.1.2 Комерційно-транспортні документи:

- товарно-транспортна накладна;

- видаткова накладна;

- посвідчення якості (або паспорт якості/сертифікат виробника) - документ, що супроводжує конкретну партію товару, в якому вказують назву продукції та виробника, номер партії та дату виготовлення, кількість продукції, технічні характеристики.

7.1.3 Технічні документи

- специфікація товару (TDS) – детальний опис технічних характеристик, рекомендовані режими використання;

- паспорт безпеки сировини (SDS/MSDS) – інформації про сировину, з якої виготовлена продукція.

Документи повинні бути оформлені відповідно до вимог чинного законодавства України.

7.2 Вхідний контроль партії продукції

Приймання елементів на відповідність умовам договору та цих технічних вимог, здійснюється в присутності постачальника шляхом перевірки пакету супровідних документів, перевірки маркування на кожній упаковці, перевірки цілісності пакування, перевірки кількості продукції згідно товарно-транспортної накладної.

Замовник має право вимагати від постачальника проведення контрольних лабораторних випробувань елементів для підтвердження їх якості та безпечності. В такому випадку в присутності постачальника здійснюється відбір зразків елементів від партії поставленого товару, відібрані зразки опломбовуються та з оформленим актом відбору сумісно з постачальником доставляються в лабораторію. За результатами лабораторних випробувань, приймається рішення щодо приймання.

8 ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ.

8.1 Транспортування елементів повинно проводитись в пакованому вигляді і відповідати умовам впливу механічних факторів та умовам стосовно дії кліматичних факторів.

Елементи можуть транспортуватися усіма видами транспорту відповідно до правил, що діють на цих видах транспорту.

8.2 Елементи зберігають у сухих, чистих, добре вентильованих приміщеннях, ізольованих від місць зберігання кислот і лугів. При зберіганні вироби розміщують на відстані не менше ніж 1 м від приладів опалювання та не менше ніж 0,5 м від джерел електричного освітлення. Проходи між

штабелями мають бути не менше ніж 0,7 м. Термін зберігання визначається технічними умовами виробника.

9 ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА.

9.1 Виробник (постачальник) гарантує надійну функціональність елементів при дотриманні Замовником умов використання, транспортування та зберігання.

9.2 Виробник (постачальник) гарантує, що елементи відповідають заявленим характеристикам, не мають виробничих дефектів, є безпечними для контакту з харчовими продуктами, відповідають санітарно-гігієнічним показникам, не шкідливі для здоров'я людини, зберігають свої властивості протягом гарантійного терміну придатності.

9.3 Гарантійний термін придатності елементів для використання без втрати властивостей має становити не менше 12 місяців з дати їх виготовлення (залежить від технічних умов Виробника).

9.4 Термін придатності елементів на день фактичного постачання Замовнику має становити не менше 10 місяців.

9.5 У разі виявлення Замовником невідповідності елементів з вини Виробника (постачальника), останній усуває невідповідність за власний рахунок або замінює елементи новими в технічно можливий строк.

9.6 Розгляд претензій за якістю проводиться відповідно до Закону України “Про захист прав споживачів” та іншими чинними законодавчими документами.

10 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ.

У цих технічних вимогах наведені посилання на такі законодавчі та нормативні документи:

1. Закон України “Про матеріали і предмети, призначені для контакту з харчовими продуктами” № 2718-IX (із змінами) від 03.11.2022.

2. ДСанПіН 2.2.4-171-10 “Гігієнічні вимоги до води питної, призначеної для споживання людиною”.

3. ДСТУ 7525:2014 “Вода питна. Вимоги та методи контролювання якості”.

4. Стандарт PCO 1881 – стандарт, розроблений Міжнародною організацією технологів виробництва напоїв (ISBT).

5. ДСТУ EN ISO 1628-1:2022 «Пластмаси. Визначення в'язкості полімерів у розведених розчинах за допомогою віскозиметрів. Частина 1. Загальні положення»

6. ASTM D4603 - метод, який визначає процедуру вимірювання характеристичної (питомої) в'язкості поліетилентерефталату (ПЕТ)

7. ISO 3146:2022 Пластмаси. Визначення поведінки плавлення напівкристаличних полімерів методами капілярної трубки та поляризаційного мікроскопа

8. ASTM D3418-21 Стандартний метод визначення температур переходу, ентальпії плавлення калориметрії.

9. ASTM F2013 – метод визначення залишкового ацетальдегіду в полімері

10. ДСТУ EN 1186-1:2022 Матеріали та вироби, що контактують із продуктами харчування. Пластмаси. Частина 1.

11. ДСТУ 2437-94 Вироби із пластмас. Дефекти. Терміни та визначення

12. ДСТУ EN ISO 1133-1:2022 Пластмаси. Визначення швидкості масової течії розплаву (MFR) і об'ємної швидкості течії розплаву (MVR) термопластів. Частина 1.

13. ДСТУ EN ISO 527-1:2017 Пластмаси. Визначення властивостей під час розтягування. Частина 1. Загальні принципи
14. ASTM D1693 - метод випробувань етиленового пластику на розтріскування під впливом навколишнього середовища
15. ISO 15512:2019 Пластмаси. Визначення вмісту води
16. ДСТУ ISO 13302:2019 Дослідження сенсорне. Методи оцінювання модифікацій флейвору харчових продуктів, що обумовлені упаковкою
17. ASTM D882 міжнародно визнаний стандартний метод випробувань, що визначає характеристики міцності тонких пластикових плівок і листів при розтягуванні
18. ДСТУ EN ISO 11501 метод визначення зміни плівок та листових матеріалів з пластмас під час нагрівання
19. ДСТУ ISO 4591:2022 Пластмаси. Плівка і захисне покриття. Визначення середньої товщини зразка, а також середньої товщини та виходу рулону гравіметричними методами (гравіметричної товщини)
20. ДСТУ EN ISO 1183-1:2022 Пластмаси. Методи визначення густини непористих пластмас. Частина 1. Методи занурення, рідинного пікнометра та титрування
21. ASTM F1571 - стандарт для тестування чорнила та друкованих зображень
22. ASTM F2497 – метод вимірювання стійкості до стирання та утворення подряпин для друкованих та недрукованих матеріалів для струминного друку.
23. ASTM D792 - методи випробувань щільності та питомої ваги (відносної щільності) пластмас методом витіснення
24. ASTM D3330 - стандарт, що визначає методи вимірювання міцності на відшаровування (адгезії) клейких стрічок, чутливих до тиску
25. ISO 306 - метод випробування для визначення температури розм'якшення Віка (VST) для термопластичних матеріалів
26. ISO 11443:2021 – метод визначення текучості пластмас за допомогою капілярних та щілинних реометрів
27. ASTM D3236 - метод вимірювання динамічної (уявної) в'язкості термоплавких клеїв та покриттів
28. ASTM D4497 – метод ручного визначення часу відкритої витримки для термоплавких клеїв (термоклеїв)
29. ISO 11357 Пластмаси, диференціальна скануюча калориметрія
30. ASTM D3418 - метод визначення термічні властивості полімерів (пластмас, гуми та смол) за допомогою методу диференціальної скануючої калориметрії (ДСК або DSC)
31. ДСТУ EN ISO 527-3:2017 Пластмаси. Визначення властивостей під час розтягування. Частина 3. Умови випробування для плівок і листів
32. ISO 11501 - методи тестування для вимірювання наскільки пластикові плівки та листи стискаються або розширюються під впливом високих температур
33. ASTM D 2732 - метод випробування вільної (необмеженої) лінійної термоусадки пластикових плівок та листів
34. ISO 11501:1995 Пластмаси. Плівки та листи. Визначення зміни розмірів при нагріванні
35. ДСТУ EN ISO 536:2017 Папір та картон. Метод визначення маси продукції.
36. ASTM D1505 - метод високоточного визначення щільності твердих пластмас з використанням техніки градієнта щільності
37. ISO 11357 - методи диференціальної сканувальної калориметрії (ДСК/DSC) для вивчення фізичних та хімічних властивостей пластмас та полімерів
38. ISO 1133 - методи визначення плинності розплаву (показника плинності розплаву ПТР) для термопластичних пластмас
39. ASTM D1238 - метод визначення плинності розплаву термопластів.
40. ASTM D1693 - метод випробування, який визначає стійкість полімерів до розтріскування під впливом навколишнього середовища

41. ASTM D792 - методи вимірювання щільності та питомої ваги (відносної щільності) твердих пластмас та полімерів методом витіснення рідини
42. ISO 4593:1993 Пластмаси — Плівки та листи — Визначення товщини механічним скануванням