КОМАНДУВАННЯ СИЛ ЛОГІСТИКИ ЗБРОЙНИХ СИЛ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил логістики Збройних Сил України
полковник
Єгор ПУПЯЛІС
“ 14 ” 10 2026 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

Командувач Сил логістики Збройних Сил України
полковник
Юрій ПОГРІБНИЙ
“ 19 ” 10 2026 р.

ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ ДО ВИТРАТНИХ МАТЕРІАЛІВ, ЩО ВИКОРИСТОВУЮТЬСЯ ДЛЯ ПАКУВАННЯ ХАРЧОВИХ ПРОДУКТІВ ТА ГОТОВИХ СТРАВ, З МЕТОЮ ЇХ ДОСТАВКИ НА ЛІНІЮ БОЙОВОГО ЗІТКНЕННЯ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Центрального управління продовольчого забезпечення Тилу Командування Сил логістики Збройних Сил України
полковник
Віталій ЯРЕМА
“ 14 ” 10 2026 р.

РОЗРОБЛЕНО

Начальник Центрального управління розвитку матеріального забезпечення Командування Сил логістики Збройних Сил України
полковник
Віталій РЯБОВ
“ 14 ” 10 2026 р.

ЗМІСТ

1	СФЕРА ЗАСТОСУВАНН	3
2	УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ	3
3	ВИТРАТНІ МАТЕРІАЛИ	3
4	ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ ДО ЕЛЕМЕНТІВ	4
4.1	Вимоги до пакету вакуумного	4
4.2	Вимоги до реторт-пакету	5
4.3	Вимоги до картонної коробки	6
4.4	Вимоги до шнура нейлонового плетеного	7
4.5	Вимоги до хомута пластикового	8
4.6	Вимоги до фольгованого пінополіетилену	9
4.7	Вимоги до стрейч плівки для ручного пакування	10
4.8	Вимоги до теплоізолу	11
4.9	Вимоги до стрічки поліпропіленової клейкої	12
4.10	Вимоги до стрічки поліпропіленової клейкої армованої	13
4.11	Вимоги до рукава (пакету) для випікання	13
4.12	Вимоги до повітряно-бульбашкової плівки	15
4.13	Вимоги до мішків поліпропіленових	16
4.14	Вимоги до стрейч плівки для пакування харчових продуктів	16
4.15	Вимоги до етикетки самоклейної	17
5	ВИМОГИ БЕЗПЕКИ	19
6	ВИМОГИ ДО ПАКУВАННЯ ТА МАРКУВАННЯ	19
7	ВИМОГИ ДО ОЦІНКИ ВІДПОВІДНОСТІ	20
8	ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ	21
9	ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА	21
НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ		22

1. СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ.

Ці технічні вимоги розроблені в Центральному управлінні розвитку матеріального забезпечення Командування Сил логістики Збройних Сил України та поширюються на витратні матеріали, що використовуються для пакування харчових продуктів та готових страв, з метою їх доставки на лінію бойового зіткнення.

У цих технічних вимогах встановлено обов'язкові вимоги до якості та безпечності витратних матеріалів, що забезпечують їх придатність для використання за призначенням та нешкідливість для життя і здоров'я людей.

Ці технічні вимоги можуть застосовуватися для оцінки відповідності витратних матеріалів вимогам законодавства України, технічних регламентів, інших нормативно-правових актів та національних стандартів.

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

Витратні матеріали, призначені для контакту з харчовими продуктами, повинні відповідати вимогам Закону України "Про матеріали і предмети, призначені для контакту з харчовими продуктами".

2. УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ.

LLDPE – лінійний поліетилен низької щільності високого тиску
BOPA (PA, NY) - біаксіально орієнтована поліамідна (нейлонова) плівка
LDPE - поліетилен низької щільності високого тиску
PE- LD - поліетилен низької щільності
BOPP біаксіально орієнтована поліпропіленова плівка
RCPP - лита поліпропіленова плівка
PET – поліетилентерефталат
Al - алюмінієва фольга
PP – поліпропілен
PA - поліамід

3. ВИТРАТНІ МАТЕРІАЛИ, ЩО ВИКОРИСТОВУЮТЬСЯ ДЛЯ ПАКУВАННЯ ХАРЧОВИХ ПРОДУКТІВ ТА ГОТОВИХ СТРАВ, З МЕТОЮ ЇХ ДОСТАВКИ НА ЛІНІЮ БОЙОВОГО ЗІТКНЕННЯ.

3.1. Пакет вакуумний.
3.2. Реторт - пакет.
3.3. Картонна коробка.
3.4. Шнур нейлоновий плетений.
3.5. Хомут пластиковий.
3.6. Фольгований пінополіетилен.
3.7. Стрейч-плівка для ручного пакування.
3.8. Теплоізол.
3.9. Стрічка поліпропіленова клейка (скотч пакувальний).
3.10. Стрічка поліпропіленова клейка армована (скотч пакувальний армований).
3.11. Рукав (пакет) для випікання.

3.12. Повітряно-бульбашкова плівка.
3.13. Мішок поліпропіленовий.
3.14. Стрейч-плівка для пакування харчових продуктів.
3.15. Етикетка самоклейна.

4. ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ ДО ВИТРАТНИХ МАТЕРІАЛІВ.

4.1. Вимоги до пакету вакуумного.

4.1.1. Визначення.

Пакет вакуумний – це багатошаровий пакувальний виріб з гладкою поверхнею, призначений для вакуумного та герметичного пакування харчових продуктів у камерних вакуумних пакувальних машинах.

4.1.2. Загальні вимоги.

Виріб повинен бути новим, призначеним для вакуумного пакування харчових продуктів, забезпечувати герметичне пакування та захист упакованого продукту від проникнення кисню, вологи та сторонніх запахів, бути придатним для використання у камерних вакуумних пакувальних машинах та дозволеним для контакту з харчовими продуктами.

На поверхні та в матеріалі виробу не допускається наявність сторонніх включень, бульбашок, механічних пошкоджень, забруднень та інших видимих дефектів, які можуть впливати на цілісність, герметичність або безпечність виробу.

Матеріал виробу за звичайних або обґрунтовано передбачуваних умов використання не повинен переносити свої складові елементи у харчові продукти в кількостях, які можуть завдати шкоди здоров'ю людини, спричинити неприйнятні зміни у складі харчового продукту або зумовити погіршення його органолептичних властивостей.

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

Таблиця 1.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання
1.	Структура багатошарової плівки	PA/PE або PA/EVOH/PE	ІЧ-спектроскопія FTIR (ATR) з ідентифікацією полімерних шарів, ASTM E1252
2.	Товщина плівки, мкм, в межах	70 – 120	ДСТУ ISO 4591
3.	Коефіцієнт проникності кисню, $см^3/(м^2 \cdot добу \cdot бар)$, не більше	10	ISO 15105-2 або ASTM D3985
4.	Міцність зварного шва, Н/15 мм, не менше	20	ASTM F88/F88M
5.	Герметичність зварного шва	без пропусків, каналів, розривів та інших дефектів, що порушують герметичність	візуальний огляд

6.	Міцність при розтягуванні в поздовжньому та поперечному напрямках, МПа, не менше	20	ДСТУ EN ISO 527-3
7.	Стійкість до проколювання, Н, не менше	4	ASTM F1306
8.	Загальна міграція речовин у харчовий симулятор, не більше, мг/дм^2	10	ДСТУ EN 1186
9.	Колір (відтінок)	прозорий, без стороннього забарвлення	візуально

Примітка. Розміри виробу визначаються відповідно до заявки Замовника з урахуванням технічних можливостей обладнання та потреби в пакуванні

4.2. Вимоги до реторт-пакета.

4.2.1. Визначення.

Реторт-пакет – герметичний гнучкий пакувальний матеріал багатошарової структури, конструкція якого передбачає донну складку, що забезпечує вертикальне положення пакета після наповнення, призначений для фасування харчових продуктів, герметичного запаювання та подальшої термічної обробки (стерилізації/пастеризації) в умовах підвищеної температури та тиску.

4.2.2. Загальні вимоги.

Виріб повинен бути новим, промислового виготовлення, придатним для контакту з харчовими продуктами та призначеним для застосування в технологічних процесах термічної стерилізації.

Поверхня виробу повинна бути чистою, однорідною, без наскрізних отворів, тріщин, розшарувань, сторонніх включень, складок, пошкоджень та інших дефектів, які можуть впливати на герметичність або міцність виробу.

Матеріал виробу за звичайних або обґрунтовано передбачуваних умов використання не повинен переносити свої складові елементи у харчові продукти в кількостях, які можуть завдати шкоди здоров'ю людини, спричинити неприйнятні зміни у складі харчового продукту або зумовити погіршення його органолептичних властивостей.

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

Таблиця 2.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання
1.	Кількість шарів плівки, не менше	4	документація виробника
2.	Товщина шару PET, мкм, не менше	12	мікроскопічний аналіз поперечного перерізу багатошарового матеріалу
3.	Товщина шару Al, мкм, не менше	9	мікроскопічний аналіз поперечного перерізу багатошарового матеріалу

4.	Товщина шару BOPA, мкм, не менше	15	мікроскопічний аналіз поперечного перерізу багатошарового матеріалу
5.	Товщина шару RCPP, мкм, не менше	80	мікроскопічний аналіз поперечного перерізу багатошарового матеріалу
6.	Загальна товщина плівки, мкм, в межах	116 – 125	ДСТУ ISO 4591
7.	Швидкість проникнення кисню (OTR), $см^3/(м^2 \cdot добу)$, не більше, за температури 23 ± 2 °C та відносної вологості не більше 1 %	0,1	ISO 15105-2 або ASTM D3985
8.	Міцність термозварного шва після термічної стерилізації при температурі не нижче 124 °C, Н/15 мм, не менше	35	ASTM F88/F88M
9.	Ширина бічного термозварного шва, мм, не менше	8	за методикою лабораторії
10.	Ширина донного термозварного шва, мм, не менше	10	за методикою лабораторії
11.	ширина виробу, мм, не більше	210	за методикою лабораторії
12.	висота виробу, мм, не більше	210	за методикою лабораторії
13.	Ширина донної складки у розгорнутому стані, мм	80-100	за методикою лабораторії
14.	Зовнішній стан зварних швів	без пропусків, складок, каналів, повітряних просторів, нерівності швів, розривів та інших дефектів, що порушують герметичність	візуальний огляд
15.	Наявність надсічок для ручного відкривання пакета у верхній частині, з обох боків, шт., не менше	2	візуальний огляд
16.	Краї пакету	заокруглені	візуальний огляд
17.	Загальна міграція речовин у харчовий симулятор, не більше, $мг/дм^2$ ·	10	ДСТУ EN 1186

4.3.Вимоги до картонної коробки.

4.3.1. Визначення виробу.

Картонна коробка –це транспортна тара, виготовлена з картону або гофрованого картону, призначена для пакування, зберігання, транспортування та штабелювання продукції. Коробка повинна забезпечувати цілісність

продукції та її захист від механічних пошкоджень, деформації, забруднення та інших зовнішніх впливів під час транспортування і зберігання.

4.3.2. Загальні вимоги.

Картонна коробка повинна бути новою, промислового виробництва, без механічних пошкоджень, деформацій, розривів, слідів зволоження, забруднень, плісняви та інших дефектів, що можуть вплинути на міцність, функціональність або експлуатаційні властивості виробу. Матеріали, з яких виготовлена коробка, повинні бути дозволені для контакту з харчовими продуктами.

Конструкція коробки повинна забезпечувати її належне складання, закривання, збереження геометричної форми та цілісності під час навантаження, розвантаження, транспортування та штабелювання.

Коробка повинна забезпечувати безпечне розміщення та утримання упакованої продукції масою, визначеною заявкою замовника, без руйнування конструкції та втрати функціональних властивостей.

Матеріал виробу за звичайних або обґрунтовано передбачуваних умов використання не повинен переносити свої складові елементи у харчові продукти в кількостях, які можуть завдати шкоди здоров'ю людини, спричинити неприйнятні зміни у складі харчового продукту або зумовити погіршення його органолептичних властивостей.

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

Таблиця 3.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання
1.	Матеріал виготовлення	гофрований картон	документація виробника
2.	Марка гофрокартону	Т 22	ДСТУ 9245
3.	Профіль гофри	В, С або їх комбінація	документація виробника
4.	Вологість, %	згідно даних постачальника	ДСТУ EN ISO 287
5.	Тип конструкції	чотириклапанна	візуальний контроль
6.	Загальна міграція речовин у харчовий симулятор, не більше, мг/дм²	10	ДСТУ EN 1186

Примітка. Розміри виробу визначаються відповідно до заявки Замовника.

4.4. Вимоги до шнура нейлонового плетеного.

4.4.1. Визначення.

Шнур нейлоновий плетений – синтетичний виріб, виготовлений шляхом плетіння поліамідних (нейлонових) волокон, що утворюють гнучку шнурову конструкцію.

4.4.2. Загальні вимоги.

Виріб повинен бути новим, виготовленим із поліамідних (нейлонових) волокон, мати високу стійкість до стирання, багаторазових згинів та механічних

навантажень, забезпечувати необхідну міцність на розрив, мати рівномірний діаметр по всій довжині та гладку поверхню без потовщень, обірваних або виступаючих ниток, розпусків, забруднень та інших видимих дефектів.

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

Таблиця 4.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання
1.	Матеріал виготовлення	100 % поліамідні (нейлонові) комплексні нитки	ІЧ-спектроскопія (FTIR)
2.	Структура	плетена	візуально, документація виробника
3.	Номінальний діаметр, мм	4 - 6	ДСТУ EN ISO 2307
4.	Довжина шнура в мотку, м, не менше	50	ДСТУ EN ISO 2307
5.	Розривне навантаження, Н, не менше	1800	ДСТУ EN ISO 2307 (на розривній машині)

Примітка. Колір виробу визначається відповідно до заявки Замовника.

4.5. Вимоги до хомута пластикового.

4.5.1. Визначення.

Хомут пластиковий – гнучкий кріпильний виріб у вигляді стрічки із зубцями та замковим механізмом на одному кінці, призначений для швидкого об'єднання дротів та кабелів у пучки, пакування вантажів або тимчасова фіксація предметів, фіксації інших елементів.

4.5.2. Загальні вимоги.

Виріб повинен забезпечувати надійне стягування та фіксацію без руйнування стрічки або замкового механізму, зберігати функціональні та механічні властивості в установленому діапазоні температур експлуатації, а замковий механізм повинен забезпечувати надійне одностороннє блокування стрічки без її мимовільного ослаблення або розмикання під час експлуатації.

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

Таблиця 5.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання
1.	Тип сировини	поліамід 6.6 (PA 66)	ІЧ-спектроскопія (FTIR)
2.	Конструкція	стрічка із зубцями та замковим механізмом	Візуально
3.	Довжина стяжки, мм	200-300	за методикою лабораторії
4.	Ширина стяжки, мм	3,6-8	за методикою лабораторії
5.	Робочий температурний діапазон, °С	від –35 до +80	ДСТУ EN 62275
6.	Міцність стяжки на розтяг у замкненій петлі, Н, не менше	180	ДСТУ EN 62275

Примітка. Колір виробу визначається відповідно до заявки Замовника.

4.6. Вимоги до фольгованого пінополіетилену.

4.6.1 Визначення.

Фольгований пінополіетилен – це гнучкий теплоізоляційний матеріал на основі спіненого поліетилену з відбивним шаром з алюмінієвої фольги або металізованої полімерної плівки на основі PET, призначений для теплоізоляції тари та обладнання, зменшення теплових втрат, відбиття теплового випромінювання та захисту теплоізольованих поверхонь від незначних механічних впливів.

4.6.2. Загальні вимоги.

Виріб повинен бути новим, виготовленим промисловим способом, однорідним за товщиною та структурою, гнучким, без сторонніх включень, забруднень, розривів та інших дефектів, що можуть впливати на його експлуатаційні властивості. Відбивний шар повинен бути суцільним, рівномірно та міцно з'єднаним з основою, без відшарувань, проколів, заломів, корозії та значних подряпин, мати рельєфну (рифлену) поверхню. Матеріал не повинен виділяти речовин або мати запаху, що можуть негативно впливати на упаковану продукцію, тару чи обладнання, та повинен зберігати функціональні й експлуатаційні властивості протягом установленого строку експлуатації в межах робочого температурного діапазону.

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

Таблиця 6.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання
1.	Матеріал основи	спінений поліетилен	документація виробника
2.	Товщина основи з пінополіетилену, мм	5,0 – 10,0	ДСТУ EN 823:2022

3.	Матеріал відбивного шару	Алюмінієва фольга або металізована полімерна плівка на основі PET	документація виробника
4.	Довжина рулону, не менше, м	25	вимірювання за методикою лабораторії
5.	Ширина рулону, не менше, м	1	вимірювання за методикою лабораторії
6.	Коефіцієнт теплопровідності, не більше, Вт/(м·К)	0,045	ДСТУ Б В.2.7-182:2009, випробування проводять при середній температурі (25 ± 5) °С та вологості матеріалу від 0 до 0,5 % за масою.
7.	Коефіцієнт теплового відбиття поверхні, не менше, %	90	за методикою лабораторії
8.	Робочий температурний діапазон, °С	від –40 до +80	документація виробника

4.7 Вимоги до стрейч плівки для ручного пакування.

4.7.1. Визначення.

Стрейч-плівка для ручного пакування – прозора полімерна пакувальна плівка, призначена для ручного обмотування, групування та фіксації вантажів і тари із запакованими харчовими продуктами, їх захисту від пилу та вологи, а також запобігання зміщенню під час транспортування.

4.7.2. Загальні вимоги.

Виріб повинен бути новим, виготовленим промисловим способом, однорідним за структурою та без дефектів, що можуть впливати на його експлуатаційні властивості.

Рулон плівки повинен бути рівномірно намотаний, без дефектів, що перешкоджають його розмотуванню та використанню за призначенням. Не допускається наявність отворів, розривів, нерівномірність товщини, деформації рулонів.

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

Таблиця 7

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання
1.	Тип сировини	LLDPE, LDPE або їх суміш	Документація виробника
2.	Товщина плівки, мкм	17-23	ДСТУ EN ISO 4593
3.	Міцність при розриві в напрямку MD, не менше, МПа	30	ISO 527 / ASTM D882
4.	Подовження при розриві в напрямку MD, не менше, %	350	ISO 527 / ASTM D882

5.	Ширина рулону, ± 10 мм	500	вимірювання за методикою лабораторії
6.	Довжина намотування, м, не менше	150	вимірювання за методикою лабораторії
7.	Зовнішній вигляд	плівка прозора, однорідна, без помутніння, сторонніх включень та інших видимих дефектів.	візуальний

4.8. Вимоги до теплоізолу.

4.8.1. Визначення.

Теплоізол – теплоізоляційний матеріал на основі спіненого поліетилену із закритою комірчастою структурою, призначений для зменшення тепловтрат, захисту тари, обладнання та інших виробів від впливу температурних коливань, конденсату та незначних механічних впливів під час їх пакування, зберігання і транспортування.

4.8.2. Загальні вимоги.

Виріб повинен бути новим, виготовленим із спіненого поліетилену із закритою комірчастою структурою, мати однорідну структуру, рівномірну товщину та бути гнучким. Не допускаються розриви, проколи, тріщини, розшарування, значні вм'ятини, сторонні включення та інші дефекти, що можуть впливати на експлуатаційні властивості. Виріб повинен зберігати цілісність, форму та теплоізоляційні властивості під час пакування, зберігання, транспортування та експлуатації, не виділяти речовин і не мати запаху, що можуть негативно впливати на упаковану продукцію, тару чи обладнання.

4.8.3. Основні фізико-хімічні та органолептичні показники виробу повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 8.

Таблиця 8.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання
1.	Матеріал основи	Спінений поліетилен із закритою комірчастою структурою	документація виробника
2.	Товщина, мм	5,0 – 10,0	вимірювання за методикою лабораторії
3.	Довжина рулону, не менше, м	25	вимірювання за методикою лабораторії
4.	Ширина рулону, не менше, м	1	вимірювання за методикою лабораторії
5.	Коефіцієнт теплопровідності, не більше, Вт/(м·К)	0,045	ДСТУ Б В.2.7-182:2009. випробування проводять при середній температурі (25 ± 5) °С

			та вологості матеріалу від 0 до 0,5 % за масою.
6.	Водопоглинання за об'ємом, не більше, %	2,0	ДСТУ Б EN 12087:2016
7.	Густина, не менше, кг/м³	20	ДСТУ EN ISO 845
8.	Мінімальна температура експлуатації, не вище, °С	-40	документація виробника
9.	Максимальна температура експлуатації, не нижче, °С	+70	документація виробника

4.9. Вимоги до стрічки поліпропіленової клейкої.

4.9.1. Визначення.

Стрічка поліпропіленова клейка (скотч пакувальний) – пакувальна стрічка на основі поліпропіленової плівки з одностороннім клейовим шаром, призначена для заклеювання та фіксації паковань.

4.9.2. Загальні вимоги.

Виріб повинен бути новим, виготовленим промисловим способом, без видимих дефектів та придатним для використання за призначенням. Клейовий шар повинен бути рівномірно нанесений на одну поверхню основи, без пропусків, згустків і відшарувань. Стрічка не повинна мати розривів, проколів, складок, забруднень, сторонніх включень та інших дефектів, що можуть впливати на її експлуатаційні властивості. Рулон повинен мати рівномірну щільну намотку без перекосів і зміщення витків та рівномірно розмотуватися без розривів і пошкодження клейового шару.

4.9.3. Основні фізико-хімічні та органолептичні показники виробу повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 9.

Таблиця 9.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання
1.	Тип основи стрічки	BOPP з односторонньо нанесеним клейовим шаром	документація виробника
2.	Ширина стрічки, мм	45,0 – 50,0	вимірювання за методикою лабораторії
3.	Довжина стрічки в рулоні, не менше, м	50	вимірювання за методикою лабораторії
4.	Товщина стрічки, не менше, мкм	40	ДСТУ ISO 4593
5.	Діаметр втулки, ±2 мм	76	вимірювання за методикою лабораторії
6.	Колір	прозорий або коричневий	візуальний контроль
7.	Адгезія до сталі, не менше, Н/25 мм	4,0	ASTM D3330
8.	Міцність при розриві, не менше, Н/25 мм	75	ASTM D3759
9.	Відносне подовження при розриві, не менше, %	100	ASTM D3759

4.10. Вимоги до стрічки поліпропіленової клейкої армованої.

4.10.1. Визначення.

Стрічка поліпропіленова клейка армована (скотч пакувальний армований) – пакувальна стрічка на основі поліпропіленової плівки з армувальним шаром та односторонньо нанесеним клейовим шаром, призначена для заклеювання, фіксації та зміцнення паковань.

4.10.2. Загальні вимоги.

Виріб повинен бути новим, виготовленим промисловим способом, без видимих дефектів та придатним для використання за призначенням. Клейовий шар повинен бути рівномірно нанесений на одну поверхню основи, без пропусків, згустків і відшарувань. Армувальний шар повинен бути рівномірно розташований по ширині стрічки, без розривів, зміщень та інших дефектів, що можуть впливати на її експлуатаційні властивості. Стрічка повинна бути водостійкою, зберігати цілісність під час натягу та забезпечувати надійне приклеювання до поверхонь металу, пластику, поліетилену та картону. Стрічка не повинна мати розривів, проколів, складок, забруднень, сторонніх включень та інших дефектів. Рулон повинен мати рівномірну щільну намотку без перекосів і

4.10.3. Основні фізико-хімічні та органолептичні показники виробу повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 10.

Таблиця 10.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання
1.	Тип основи стрічки	PP з армувальним шаром та односторонньо нанесеним клейовим шаром	документація виробника
2.	Ширина стрічки, мм, в межах	47-53	вимірювання за методикою лабораторії
3.	Довжина стрічки в рулоні, не менше, м	25	вимірювання за методикою лабораторії
4.	Товщина стрічки, , мкм, в межах	130-160	ДСТУ ISO 4593
5.	Діаметр втулки, ±2 мм	76	вимірювання за методикою лабораторії
6.	Адгезія до сталі, не менше, Н/25 мм	15	ASTM D3330
7.	Міцність при розриві, не менше, Н/25 мм	300	ASTM D3759

Примітка. Колір виробу визначається відповідно до заявки Замовника.

4.11. Вимоги до рукава (пакета) для випікання.

4.11.1. Визначення.

Рукав (пакет) для випікання (далі - виріб) – гнучкий виріб із термостійкої полімерної плівки, призначений для пакування харчових продуктів та їх подальшого термічного приготування у духових і жарових шафах.

4.11.2. Загальні вимоги.

Виріб повинен бути новим, виготовленим промисловим способом, придатним для використання за призначенням та безпечним при контакті з харчовими продуктами.

Плівка повинна бути однорідною, без сторонніх включень, забруднень, проколів, тріщин, розривів, відшарувань та інших дефектів, що можуть впливати на експлуатаційні властивості виробу.

Виріб під час термічного приготування не повинен руйнуватися, прогоряти, розшаровуватися або втрачати цілісність.

Виріб повинен постачатися в упаковці, що забезпечує його захист від пошкоджень і забруднення під час транспортування та зберігання.

Матеріал виробу за звичайних або обґрунтовано передбачуваних умов використання не повинен переносити свої складові елементи у харчові продукти в кількостях, які можуть завдати шкоди здоров'ю людини, спричинити неприйнятні зміни у складі харчового продукту або зумовити погіршення його органолептичних властивостей.

4.11.3. Основні фізико-хімічні та органолептичні показники рукава (пакета) для випікання повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 11.

Таблиця 11.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання
1.	Матеріал	полімерний матеріал, придатний для контакту з харчовими продуктами	за документацією виробника
2.	Зовнішній вигляд	прозорий або напівпрозорий; без розривів, проколів, тріщин, сторонніх включень та інших видимих дефектів	візуально
3.	Товщина, мкм	не менше 12	ДСТУ ISO 4591
4.	Максимальна температура використання, +°С, не менше	200	за документацією виробника
5.	Колір	прозорий	візуально
6.	Загальна міграція речовин у харчовий симулятор, не більше, мг/дм²	10	ДСТУ EN 1186
7.	Рукав:		
7.1	Ширина, см, не менше	30	вимірювання за методикою лабораторії
7.2	Довжина, м, не менше	3	вимірювання за методикою лабораторії
7.3	Кількість засобів закриття (термостійкі кліпси або зав'язки), шт.	не менше 2 на кожні 50 см довжини рукава	підрахунок
8.	Пакет:		

8.1	Ширина, см, не менше	30	вимірювання за методикою лабораторії
8.2	Довжина, см, не менше	38	вимірювання за методикою лабораторії
8.3	Кількість засобів закриття (термостійкі кліпси або зав'язки), шт.	не менше 1 на кожний пакет	підрахунок

4.12. Вимоги до повітряно-бульбашкової плівки.

4.12.1. Визначення.

Повітряно-бульбашкова плівка (далі - виріб) – гнучкий прозорий пакувальний матеріал на основі полімеру, що має рівномірно розташовані герметично сформовані повітряні комірки (бульбашки) та призначений для захисту продукції від ударів, вібрацій, стискання, подряпин та інших механічних пошкоджень під час транспортування і зберігання.

4.12.2. Загальні вимоги.

Виріб повинен бути новим, виготовленим промисловим способом, придатним для використання за призначенням. Поверхня виробу повинна бути чистою, однорідною, без розривів, проколів, забруднень, сторонніх включень та інших дефектів, що впливають на його експлуатаційні властивості. Повітряні бульбашки повинні бути рівномірно сформовані та розподілені по полотну. Не допускаються наскрізні пошкодження полотна та ділянки з масовим пошкодженням бульбашок.

4.12.3. Основні фізико-хімічні та органолептичні показники виробу повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 12.

Таблиця 12.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання
1.	Матеріал	PE	за документацією виробника
2.	Кількість шарів	2	за документацією виробника
3.	Ширина полотна, мм, не менше	1000	вимірювання за методикою лабораторії
4.	Довжина полотна в рулоні, не менше, м	50	вимірювання за методикою лабораторії
5.	Діаметр повітряної бульбашки, мм	8,0 - 12,0	вимірювання за методикою лабораторії
6.	Висота повітряної бульбашки, мм, не менше	4	вимірювання за методикою лабораторії
7.	Маса 1 м² плівки, г/м², не менше	45	зважування зразка визначеної площі

4.13. Вимоги до мішка поліпропіленового.

4.13.1. Визначення.

Мішок поліпропіленовий – виріб, виготовлений із тканого поліпропіленового полотна, призначений для пакування, зберігання та транспортування запакованих харчових продуктів, матеріалів та іншого майна.

4.13.2. Загальні вимоги.

Виріб повинен бути новим, виготовленим промисловим способом та придатним для використання за призначенням. Виріб повинен бути чистим, сухим та без видимих дефектів, що можуть впливати на його функціональні властивості та безпечність. Виріб не повинен мати стороннього різкого запаху.

4.13.3. Основні фізико-хімічні та органолептичні показники виробу повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 13.

Таблиця 13.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання
1.	Матеріал	ткане поліпропіленове полотно	документація виробника
2.	Довжина, не менше, мм	1000	за методикою лабораторії
3.	Ширина, не менше, мм	550	за методикою лабораторії
4.	Маса вантажу, яку повинен витримувати виріб, не менше, кг	50	Випробування підвішеного виробу навантаженням 50 кг протягом 1 год; не допускаються розриви полотна, пошкодження швів та випадання вантажу.
5.	Зовнішній вигляд	однорідний, без розривів, пошкоджень тканого полотна, дефектів плетіння, стороннього запаху та плям	візуально

Примітка. Колір виробу визначається відповідно до заявки Замовника.

4.14. Вимоги до стрейч плівки для пакування харчових продуктів.

4.14.1. Визначення.

Стрейч-плівка для пакування харчових продуктів – це прозора полімерна пакувальна плівка, призначена для безпосереднього обмотування, групування, фіксації та захисту харчових продуктів від пилу, вологи та забруднення, а також запобігання їх розсипанню, пошкодженню та зміщенню під час транспортування.

4.14.2. Загальні вимоги.

Виріб повинен бути новим, виготовленим промисловим способом, однорідним за структурою та без дефектів, що можуть впливати на його експлуатаційні властивості.

Рулон плівки повинен бути рівномірно намотаний, без дефектів, що перешкоджають його розмотуванню та використанню за призначенням. Не

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

Матеріал виробу за звичайних або обґрунтовано передбачуваних умов використання не повинен переносити свої складові елементи у харчові продукти в кількостях, які можуть завдати шкоди здоров'ю людини, спричинити неприйнятні зміни у складі харчового продукту або зумовити погіршення його органолептичних властивостей.

4.14.3. Основні фізико-хімічні та органолептичні показники виробу повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 14.

Таблиця 14.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання
1.	Тип сировини	первинний LLDPE	документація виробника
2.	Товщина плівки, мкм	17-23	ДСТУ EN ISO 4593
3.	Міцність при розриві в напрямку MD, не менше, МПа	30	ISO 527 / ASTM D882
4.	Подовження при розриві в напрямку MD, не менше, %	350	ISO 527 / ASTM D882
5.	Ширина рулону, ± 10 мм	500	вимірювання за методикою лабораторії
6.	Довжина намотування, м, не менше	150	вимірювання за методикою лабораторії
7.	Зовнішній вигляд	плівка прозора, однорідна, без помутніння, сторонніх включень та інших видимих дефектів.	візуальний
8.	Загальна міграція речовин у харчовий симулятор, не більше, мг/дм²	10	ДСТУ EN 1186

4.15. Вимоги до етикетки самоклейної.

4.15.1. Визначення.

Етикетка самоклейна – виріб для маркування готових страв (харчових продуктів) що має попередньо нанесену друковану інформацію та вільні поля для ручного заповнення, призначений для ідентифікації харчового продукту та нанесення інформації про нього.

4.15.2. Загальні вимоги.

Етикетка повинна бути виготовлена з водостійкого матеріалу, що не розмокає та зберігає цілісність під час впливу вологи. Клейовий шар повинен забезпечувати надійне приклеювання етикетки до зовнішньої поверхні пакувальних матеріалів, зокрема реторт-пакетів і вакуумних пакетів, та зберігати адгезійні властивості в умовах впливу вологи. Друкована та рукописна маркувальна інформація повинна залишатися читабельною після впливу вологи.

4.15.3. Основні фізико-хімічні та функціональні показники виробу повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 15.

Таблиця 15.

№ з/п	Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання
1.	Матеріал етикетки	поліпропіленова плівка (PP), поліестерова плівка (PET), синтетичний папір на основі полімерного матеріалу	документація виробника
2.	Тип клейового шару	самоклейний, постійної дії, вологостійкий, сумісний із матеріалом зовнішньої поверхні реторт-пакетів і вакуумних пакетів	документація виробника та випробування на зразках
3.	Придатність до ручного заповнення	поверхня повинна забезпечувати нанесення написів водостійким перманентним маркером із збереженням їх читабельності після висихання	нанесення напису та візуальний контроль
4.	Стійкість до вологи	етикетка не повинна руйнуватися або відшаровуватися; друковані та рукописні написи повинні залишатися читабельними та не розмазуватися	випробування згідно п.п. 4.15.4
5.	Розмір етикетки (ширина × висота), не менше, мм	70*50	вимірювання
6.	Краї етикетки	заокруглені	візуальний огляд

4.15.4. Етикетку наклеюють на зразок пакувального матеріалу з дотриманням установлених виробником етикетки вимог щодо підготовки поверхні, способу нанесення та часу витримування після наклеювання до початку експлуатації. Після закінчення зазначеного часу зразок повністю занурюють у воду на 10 хвилин. Після вилучення з води перевіряють цілісність етикетки, надійність її приклеювання до поверхні пакувального матеріалу, відсутність відшарування та збереження читабельності друкованих і рукописних написів.

4.15.5. Приклад оформлення етикетки.

ЗБРОЙНІ СИЛИ УКРАЇНИ

Назва страви: _____

_____

Маса нетто: _____

Дата виготовлення: _____

Температура зберігання: _____

Вжити до: _____

Виготовив(-ла): _____

5. ВИМОГИ БЕЗПЕКИ.

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

5.2 Сировина, що використовується для виготовлення (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 вироби, не повинні чинити шкідливу дію на організм людини і довкілля в усіх передбачених умовах експлуатації. Виділення сировиною і витратними матеріалами сторонніх запахів і токсичних речовин понад допустимі технологічною документацією норми не допускаються.

5.4 Вироби, що визначені пунктами 3.1., 3.2., 3.3., 3.11.,3.14. розділу 3. повинні бути призначені для контакту з харчовими продуктами, відповідно до вимог чинного законодавства України.

5.5 Якість сировини 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. Вироби 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.

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

Пакування 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 витратних матеріалів 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.

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

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

9. ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА.

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

9.2. Виробник (постачальник) гарантує, що витратні матеріали 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 витратних матеріалів для використання без втрати властивостей має становити не менше 12 місяців з дати їх виготовлення (залежить від технічних умов Виробника).

9.4. Залишковий строк придатності (строк зберігання) витратних матеріалів на дату постачання повинен становити не менше 80 % відповідного строку, установленого виробником, обчисленого від дати виготовлення виробу.

9.5. У разі виявлення Замовником невідповідності витратних матеріалів з вини Виробника (постачальника), останній усуває невідповідність за власний рахунок або замінює вироби 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.

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 від 03.11.2022, зі змінами.
2. ДСТУ 9245 - Картон гофрований. Технічні умови.
3. ДСТУ EN ISO 287 - Папір і картон. Визначення вмісту вологи в партії.
4. ДСТУ EN ISO 2307 - Канати з волокон. Визначення певних фізичних і механічних властивостей.
5. ДСТУ EN 62275 - Системи кабельного менеджменту. Кабельні стяжки для електричних установок.
6. ДСТУ EN 823:2022 - Теплоізоляційні вироби для будівельного застосування. Визначення товщини.
7. ДСТУ Б В.2.7-182:2009 - метод визначення теплопровідності будівельних матеріалів.
8. ДСТУ Б EN 12087:2016 - Теплоізоляційні вироби для будівельного застосування. Визначення водопоглинання при тривалому зануренні.
10. ДСТУ ISO 4591:2022 - Пластмаси. Плівка та листи. Визначення середньої товщини зразка, середньої товщини та виходу рулону гравіметричним методом.
12. ДСТУ EN ISO 527-3:2017 — Пластмаси. Визначення властивостей під час розтягування. Частина 3. Умови випробування для плівок і листів.
13. ISO 527 — Пластмаси. Визначення властивостей під час розтягування.
14. ISO 15105-2 — Пластмаси. Плівки та листи. Визначення швидкості газопроникності. Метод вирівнювання тиску.
15. ASTM D882 — Стандартний метод випробування властивостей тонких пластикових плівок і листів під час розтягування.
16. ASTM D3985 — Стандартний метод випробування швидкості проникнення кисню крізь пластикові плівки та листи із застосуванням кулонометричного датчика.
17. ASTM E1252 — Стандартна практика застосування загальних методик отримання інфрачервоних спектрів для якісного аналізу.
18. ASTM F88/F88M — Стандартний метод випробування міцності зварного шва гнучких бар'єрних пакувальних матеріалів.
19. ASTM F1306 — Стандартний метод випробування опору повільному проникненню крізь гнучкі бар'єрні плівки та ламіновані матеріали.
20. ASTM D3330 — Стандартний метод випробування адгезії клейкої стрічки з чутливим до тиску клейовим шаром методом відшаровування.
21. ASTM D3759 — Стандартний метод випробування міцності на розрив і відносного подовження клейкої стрічки з чутливим до тиску клейовим шаром.
22. ДСТУ EN 1186 — Матеріали та вироби, що контактують із харчовими продуктами. Пластмаси. Методи випробування загальної міграції.