КОМАНДУВАННЯ СИЛ ЛОГІСТИКИ ЗБРОЙНИХ СИЛ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Командування Сил логістики Збройних Сил України
полковник

Геннадій БІЖАН

“24” 03 2026 р.

ЗАТВЕРДЖУЮ

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

Сергій ЦАРІЙ

“11” 04 2026 р.

ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ ДО ЕЛЕМЕНТІВ, ЩО ВИКОРИСТОВУЮТЬСЯ В ПРОЦЕСАХ ВИРОБНИЦТВА ПАПЕРОВОГО ОДНОРАЗОВОГО ПОСУДУ

ПОГОДЖЕНО

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

Олександр КИЗЛЯК

“21” 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

		С.
1	СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ	3
2	УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ ТА СКОРОЧЕННЯ	3
3	ЕЛЕМЕНТИ, ЩО ВИКОРИСТОВУЮТЬСЯ НА ВИРОБНИЦТВІ	3
4	ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ ДО ЕЛЕМЕНТІВ	4
5	ВИМОГИ БЕЗПЕКИ	10
6	ВИМОГИ ДО ПАКУВАННЯ ТА МАРКУВАННЯ	10
7	ВИМОГИ ДО ВХІДНОГО КОНТРОЛЮ	11
8	ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ	12
9	ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА	12
10	НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ	13

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Ці технічні вимоги розроблені в Центральному управлінні розвитку матеріального забезпечення Командування Сил логістики Збройних Сил України та поширюються на елементи, що використовуються у процесах виробництва посуду паперового одноразового (далі – елементи) на потужностях 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

В цих технічних вимогах використані такі позначення та скорочення:

HDPE - поліетилен високої щільності низького тиску;

PE – поліетиленове покриття.

ПВА – полівінілацетат.

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

Картон ламінований для виготовлення тарілки мілкої.

Картон ламінований для виготовлення дна тарілки глибокої.

Картон ламінований для виготовлення бічних стінок тарілки глибокої.

Картон ламінований для виготовлення денця стакана.

Картон ламінований для виготовлення бічних стінок стакана.

Папір для виготовлення ложок.

Клей для склеювання шарів паперу.

Клей для обробки швів шарів паперу ложки.

Коробка картонна.

Пакувальні пакети.

4 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ ДО ЕЛЕМЕНТІВ

4.1 Вимоги до картону ламінованого

4.1.1 Визначення

Картон ламінований – це матеріал на основі целюлози з одностороннім полімерним покриттям, призначений для виготовлення одноразового паперового посуду та придатний для контакту з харчовими продуктами.

4.1.2 Загальні вимоги

Картон, що використовується у виробництві – отриманий згідно з чинною нормативною документацією або імпортного виробництва, повинен бути виготовлений із целюлози.

Не повинен мати на своїй поверхні: механічних пошкоджень, забруднень, ознак зволоження, деформацій чи розшарування і повинен бути придатним для використання на автоматизованих виробничих лініях під час виготовлення одноразового паперового посуду (тарілок мілких, тарілок глибоких, стаканів).

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

Таблиця 1

Назва показника, одиниця вимірювання	Норма	Метод контролювання згідно з
Сировина	целюлоза	ISO 9184-1 ISO 9184-3
Вологість, %	згідно з даними постачальника	ДСТУ EN ISO 287
Суцільність полімерного покриття (наявність точкових отворів)	точкові отвори не допускаються / відсутні	візуально
Загальна міграція речовин, не більше, мг/дм²	згідно чинного санітарного законодавства для даного виду продукції	ДСТУ EN 1186-1
Передача стороннього запаху та присмаку харчовому продукту	не допускається	ДСТУ EN 1230-1, ДСТУ EN 1230-2
Колір	за згодою сторін	ДСТУ ISO 5631
Товщина поліетиленового (PE) покриття з однієї сторони, в межах мкм	згідно супровідних документів постачальника, (15-20)	метод розраховування різниці товщин
для виготовлення тарілки мілкої		
Маса картону, г/м², не менше	згідно супровідних документів пос-тачальника, (300)	ДСТУ EN ISO 536

Товщина картону (без урахування PE покриття), не менше, мкм	згідно супровідних документів постачальника, (380)	ДСТУ EN ISO 534
для виготовлення дна тарілки глибокої		
Маса картону, г/м², не менше	згідно супровідних документів постачальника, (240)	ДСТУ EN ISO 536
Товщина картону (без урахування PE покриття), не менше, мкм	згідно супровідних документів постачальника, (300)	ДСТУ EN ISO 534
для виготовлення бічних стінок тарілки глибокої		
Маса картону, г/м², не менше	згідно супровідних документів постачальника, (240)	ДСТУ EN ISO 536
Товщина картону (без урахування PE покриття), не менше, мкм	згідно супровідних документів постачальника, (300)	ДСТУ EN ISO 534
для виготовлення денця стакана		
Маса картону, г/м², не менше	згідно супровідних документів постачальника, (180)	ДСТУ EN ISO 536
Товщина картону (без урахування PE покриття), не менше, мкм	згідно супровідних документів постачальника, (220)	ДСТУ EN ISO 534
для виготовлення бічних стінок стакану		
Маса картону, г/м², не менше	згідно супровідних документів постачальника, (180)	ДСТУ EN ISO 536
Товщина картону (без урахування PE покриття), не менше, мкм	згідно супровідних документів постачальника, (220)	ДСТУ EN ISO 534
Примітка. В дужках наведено рекомендовані норми для конкретних показників продукції		

4.2 Вимоги до паперу

4.2.1 Визначення

Папір (крафт-папір) - паперовий матеріал, виготовлений із целюлози, що характеризується підвищеною механічною міцністю, стійкістю до розриву та придатністю до багатошарового склеювання, формування і виготовлення одноразових паперових виробів.

4.2.2 Загальні вимоги

Папір повинен бути промислового виробництва, без механічних пошкоджень, забруднень, ознак зволоження, деформацій, придатним для використання на автоматизованих виробничих лініях під час виготовлення одноразових паперових ложок, а також забезпечувати стабільність технологічного процесу багатошарового склеювання та формування виробу.

4.2.3 Основні фізико-хімічні та органолептичні показники паперу що використовується для виготовлення ложки, повинні відповідати вимогам, зазначеним у таблиці 2.

Таблиця 2

Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно з
Сировина	целюлоза	ISO 9184-1 ISO 9184-3
Колір	за згодою сторін	ДСТУ ISO 5631
Вологість, %	згідно з даними постачальника	ДСТУ EN ISO 287
Загальна міграція речовин, не більше, мг/дм²	згідно чинного санітарного законодавства для даного виду продукції	ДСТУ EN 1186-1
Передача стороннього запаху та присмаку харчовому продукту	не допускається	ДСТУ EN 1230-1, ДСТУ EN 1230-2
для виготовлення зовнішнього шару ложки		
Маса, не менше, г/м²	60,0	ДСТУ EN ISO 536
Опір роздиранню, не менше, мН	450 мН	ASTM D689
Міцність на розрив у вологому стані, не менше, кН/м	0,6	ДСТУ ISO 3781
Опір продавлюванню, не менше, кПа	200	ДСТУ ISO 2758
для виготовлення внутрішніх шарів ложки		
Маса, не менше, г/м²	згідно супро-відних доку-ментів поста-чальника, (120)	ДСТУ EN ISO 536
Опір роздиранню, не менше, мН	850 мН	ASTM D689
Міцність на розрив у вологому стані, не менше, кН/м	0,8	ДСТУ ISO 3781
Опір продавлюванню, не менше, кПа	320	ДСТУ ISO 2758
Примітка. В дужках наведено рекомендовані норми для конкретних показників продукції		

4.2.3 **Вимоги до клею для склеювання шарів паперу**

Клей для склеювання шарів паперу - воднодисперсійний клей на основі полівінілацетату, призначений для автоматизованого нанесення та склеювання багатошарових паперових матеріалів під час виготовлення виробів, призначених для контакту з харчовими продуктами.

4.2.4 Загальні вимоги до елементу

Клей для склеювання шарів паперу повинен бути промислового виробництва, однорідним за консистенцією, без сторонніх включень, ознак

розшарування, зсідання, надмірного загустіння чи інших дефектів, що можуть негативно впливати на технологічний процес або якість готового виробу. Клей має бути придатним для використання на автоматизованих виробничих лініях під час виготовлення одноразових паперових ложок, забезпечувати належне склеювання шарів паперу, міцність з'єднання та стійкість готового виробу до розшарування під час використання за призначенням. Клей повинен бути придатним для застосування у виробах, призначених для контакту з харчовими продуктами, не погіршувати їх органолептичні властивості та не спричиняти стороннього запаху готового виробу. Не допускається наявність різкого або вираженого запаху.

4.2.5 Основні фізико-хімічні та органолептичні показники клею повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 3.

Таблиця 3

Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно з
Тип клею	воднодисперсійний клей на основі ПВА емульсії	декларація відповідності виробника, EN 204
В'язкість (за температури, визначеної ТД виробника, але не нижче 20 °С і не вище 25 °С), в межах, мПа·с	відповідно до технічної документації виробника, (4000–8000)	ДСТУ ISO 2555
Густина (за температури, визначеної ТД виробника, але не нижче 20 °С і не вище 25 °С) в межах, г/см³	відповідно до технічної документації виробника, (1,04-1,07)	ДСТУ 7261
Водневий показник в межах, pH	відповідно до технічної документації виробника, (3,5 – 7,0)	ДСТУ ISO 976
Вміст сухих речовин, %, не менше	29	ДСТУ EN ISO 3251
Передача стороннього запаху та присмаку харчовому продукту	не допускається	ДСТУ EN 1230-1, ДСТУ EN 1230-2
Примітка. В дужках наведено рекомендовані норми для конкретних показників продукції		

4.3 Вимоги до клею для обробки швів шарів паперу ложки

4.3.1 Визначення

Клей для обробки швів шарів паперу - водостійка клейова композиція на основі акрилових полімерів, призначена для автоматизованого нанесення, склеювання, закріплення та зміцнення швів багатошарових паперових матеріалів у процесі виготовлення одноразових паперових ложок, призначених для контакту з харчовими продуктами.

4.3.2. Загальні вимоги

Клей для обробки швів шарів паперу повинен бути промислового виробництва, однорідним за консистенцією, без сторонніх включень, ознак розшарування, зсідання, надмірного загустіння чи інших дефектів, що можуть негативно впливати на технологічний процес або якість готового виробу, придатним для використання на автоматизованих виробничих лініях під час виготовлення одноразових паперових ложок, забезпечувати належне склеювання, закріплення та зміцнення швів, стійкість до розшарування і збереження цілісності готового виробу під час використання за призначенням. Клей повинен бути придатним для використання у виробах, призначених для контакту з харчовими продуктами, та не погіршувати їх органолептичні властивості. Не допускається сторонній різкий або виражений запах.

4.3.3. Основні фізико-хімічні та органолептичні показники повинні відповідати вимогам, зазначеним в таблиці 4.

Таблиця 4

Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно з
Тип клею	воднодисперсійний клей на основі акрилових полімерів	декларація відповідності виробника, ДСТУ EN 1896
В’язкість (за температури, визначеної ТД виробника, але не нижче 20 °С і не вище 25 °С), в межах, мПа·с	відповідно до технічної документації виробника, (10-300)	ДСТУ ISO 2555
Густина (за температури, визначеної ТД виробника, але не нижче 20 °С і не вище 25 °С), г/см³	відповідно до технічної документації виробника	ДСТУ 7261
Водневий показник в межах, pH	відповідно до технічної документації виробника, (7,0-8,5)	ДСТУ ISO 976
Передача стороннього запаху та присмаку харчовому продукту	не допускається	ДСТУ EN 1230-1, ДСТУ EN 1230-2
Примітка. В дужках наведено рекомендовані норми для конкретних показників продукції		

4.4. Вимоги до коробок картонних

4.4.1. Визначення

Картонна коробка - транспортна тара, виготовлена з картону або гофрованого картону, призначена для пакування, зберігання, транспортування та штабелювання продукції. Коробка повинна забезпечувати збереження цілісності продукції, її захист від механічних пошкоджень, деформації, забруднення та впливу зовнішніх факторів під час транспортування і зберігання.

4.4.2. Загальні вимоги

Картонна коробка повинна бути новою, промислового виробництва, без механічних пошкоджень, деформацій, розривів, слідів зволоження,

забруднень чи інших дефектів, що можуть вплинути на її міцність або експлуатаційні властивості, забезпечувати збереження геометричної форми та цілісності під час навантаження, розвантаження і штабелювання.

4.4.3. Основні характеристики гофрованого картону повинні відповідати вимогам зазначеним в таблиці 5.

Таблиця 5

Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно з
Матеріал виготовлення	гофрований картон	специфікація виробника, ДСТУ 9245
Марка гофрокартону	Т 23В	ДСТУ 9245
Колір	за згодою сторін	ДСТУ ISO 5631
Вологість, %	згідно даних постачальника	ДСТУ EN ISO 287

4.5. Вимоги до пакувальних пакетів

4.5.1. Визначення

Пакувальні пакети - полімерні пакувальні вироби, призначені для пакування продукції з метою її захисту від забруднення, пилу, вологи під час зберігання і транспортування.

4.5.2. Загальні вимоги

Пакувальні пакети повинні бути новими, промислового виробництва, без механічних пошкоджень, розривів, проколів, забруднень чи інших дефектів, що можуть вплинути на їх цілісність або захисні властивості.

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

Таблиця 6

Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно з
Матеріал виготовлення	первинний/вторинний HDPE	ДСТУ EN 13430
Загальна міграція речовин, не більше, мг/дм²	згідно чинного санітарного законо-давства для даного виду продукції	ДСТУ EN 1186-1
Запах	не допускається сторонній запах	ISO 13301
Пакет для пакування тарілок глибоких		
Міцність зварного шва, не менше, Н/15 мм	8	ASTM F88 / F88M
Товщина плівки, мкм, в межах	20-25	ISO 4593
Пакет для пакування тарілок мілких		
Міцність зварного шва, не менше, Н/15 мм	12	ASTM F88 / F88M
Товщина плівки, мкм, в межах	35-40	ISO 4593
Пакет для пакування стаканів		

Міцність зварного шва, не менше, Н/15 мм	8	ASTM F88 / F88M
Товщина плівки, мкм, в межах	15-20	ISO 4593
Пакет для пакування ложок		
Міцність зварного шва, не менше, Н/15 мм	4	ASTM F88 / F88M
Товщина плівки, мкм, в межах	15-20	ISO 4593

5. ВИМОГИ БЕЗПЕКИ

5.1 Елементи повинні задовольняти вимоги цих технічних вимог і бути виготовлені з дотриманням чинних в Україні санітарних норм і правил.

5.2 Сировина, що використовується для виготовлення елементів (далі – сировина) та самі елементи, не повинна виділяти речовини в кількостях, шкідливих для здоров'я людини, що перевищують допустимі кількості міграції хімічних речовин, і повинна відповідати санітарно-гігієнічним показникам, установленим законодавством України, а також вимогам Регламенту (ЄС) № 1935/2004 та Регламенту (ЄС) № 2023/2006 (у частині матеріалів і виробів, призначених для контакту з харчовими продуктами). Використання вторинної сировини має відповідати положенням Наказу Міністерства охорони здоров'я України від 11.12.2023 № 2104 "Про затвердження Спеціальних вимог до пластикових матеріалів і предметів, призначених для контакту з харчовими продуктами" що затверджує спеціальні вимоги до матеріалів (у тому числі перероблених), які контактують із харчовими продуктами, забезпечуючи їх безпечність.

5.3 Елементи повинні бути придатними для контакту з харчовими

продуктами та відповідати вимогам чинного законодавства України щодо матеріалів і виробів, призначених для контакту з харчовими продуктами.

5.4 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 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, що використовуються для виготовлення тари, повинні бути чистими, не мати сторонніх запахів та відповідати вимогам безпечності для харчових продуктів.

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

6.3 Пакування елементів може включати споживчу пакувальну тару (пакети поліетиленові, призначені для контакту з харчовими продуктами) та транспортну тару (ящики з гофрованого картону/контейнери/мішки).

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

6.5 Маркування кожного пакування повинно відповідати чинного законодавства України і додатково містити:

- найменування виробника;
- умовне позначення продукції;
- номер партії;
- дату виготовлення;
- матеріал виготовлення;
- кількість продукції в упаковці;
- позначення нормативного документа виробника (за домовленістю сторін).

Маркування повинно бути чітким, розбірливим та стійким до стирання і нанесене державною мовою України.

7. ВИМОГИ ДО ВХІДНОГО КОНТРОЛЮ

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 документ про якість) - 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).

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 відповідність якості елементів вимогам відповідних нормативних документів 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 зберігання елементів для використання без втрати властивостей має становити не менше гарантійного терміну зберігання, встановленому кожним конкретним виробником продукції з дати їх виготовлення.

9.4 Гарантійний термін зберігання 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 актами в даній сфері діяльності.

10 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

В цих технічних вимогах наведено посилання на такі нормативно-правові акти та нормативні документи:

Закон України “Про захист прав споживачів”

Закон України “Про матеріали і предмети, призначені для контакту з харчовими продуктами”

Регламент (ЕС) 2023/2006 правила належної виробничої практики (GMP), матеріалів та виробів, призначених для контакту з харчовими продуктами (у частині матеріалів і виробів, призначених для контакту з харчовими продуктами)

Регламент (ЕС) No 1935/2004 про матеріали та вироби, призначені для контакту з харчовими продуктами

ДСТУ 7261:2012 Продукти хімічні технічні. Методи визначення густини рідин

ДСТУ 9245:2023 Картон гофрований. Технічні умови

ДСТУ EN 1186-1:2022 Матеріали та вироби, що контактують із продуктами харчування. Пластмаси. Частина 1. Посібник щодо вибору умов та методів випробувань для загальної міграції (EN 1186-1:2002, IDT)

ДСТУ EN 1230-1:2022 Папір і картон, призначені для контакту з харчовими продуктами. Сенсорне аналізування. Частина 1. Запах (EN 1230-1:2009, IDT)

ДСТУ EN 1230-2:2022 Папір і картон, що контактують із харчовими продуктами. Сенсорний аналіз. Частина 2. Сторонній присмак (сміття) (EN 1230-2:2009, IDT)

ДСТУ EN ISO 287:2022 Папір та картон. Визначення вологості продукції в партії. Метод висушування в сушильній шафі (EN ISO 287:2017, IDT; ISO 287:2017, IDT)

ДСТУ EN ISO 534:2022 Папір і картон. Визначення товщини, щільності та питомого об’єму (EN ISO 534:2011, IDT; ISO 534:2011, IDT)

ДСТУ EN ISO 536:2017 Папір та картон. Метод визначення маси продукції площею 1 м^2 (EN ISO 536:2012; ISO 536:2012, IDT)

ДСТУ EN ISO 2758:2022 Бумага. Метод определения сопротивления продавливанию (EN ISO 2758:2014, IDT; ISO 2758:2014, IDT)

ДСТУ EN ISO 3251:2022 Фарби, лаки та пластмаси. Визначення вмісту нелетких речовин (EN ISO 3251:2019, IDT; ISO 3251:2019, IDT)

ДСТУ EN ISO 3452-1:2022 Неруйнівний контроль. Капілярний контроль. Частина 1. Загальні принципи (EN ISO 3452-1:2021, IDT; ISO 3452-1:2021, IDT)

ДСТУ ISO 976:2015 Каучуки і пластмаси. Дисперсії полімерів і каучукові латекси. Визначення pH (ISO 976:2013, IDT)

ДСТУ ISO 3781:2005 Папір і картон. Визначення міцності при розтягуванні після занурення у воду (ISO 3781:1983, IDT). З поправкою

ДСТУ ISO 5631:2005 Папір і картон. Визначення кольору (C/2 град) методом дифузного відбиття (ISO 5631:2000, IDT)

ASTM F88/F88M-23 Стандартний метод випробування на міцність на витік гнучких бар'єрних матеріалів

ASTM D 689-17 Standard Test Method for Internal Tearing Resistance of Paper (Стандартний метод випробування на стійкість паперу до внутрішнього розриву)

ISO 4593:1993 Пластмаси. Плівка та листи. Визначення товщини методом механічного сканування

ISO 13301:2025 Sensory analysis - Methodology - General guidance for measuring odour, flavour and taste detection thresholds by a three-alternative forced-choice (3-AFC) procedure

Наказ Міністерства охорони здоров’я України від 11.12.2023 № 2104 "Про затвердження Спеціальних вимог до пластикових матеріалів і предметів, призначених для контакту з харчовими продуктами"