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

“21” 07 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

“21” 07 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	12
6	ВИМОГИ ДО ПАКУВАННЯ ТА МАРКУВАННЯ	12
7	ВИМОГИ ДО ВХІДНОГО КОНТРОЛЮ	13
8	ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ	14
9	ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА	14
10	НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ	15

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 бутильованої (негазованої) (далі – елементи) на потужностях Командування Сил логістики Збройних Сил України, яка призначена для скиду з висоти.

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.

Преформа для виготовлення пляшки ємністю 1,5 л.
Кришка для пляшки.
Етикетка.
Клей термопластичний.
Термозбіжна плівка.
Прокладка з гофрованого картону.

Стрейч плівка.

4 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ ДО ЕЛЕМЕНТІВ

4.1 Вимоги до преформи для виготовлення пляшки

4.1.1 Визначення

ПЕТ-преформа - це полімерна заготовка, що виготовлена із первинного поліетилентерефталату (ПЕТ), яка візуально нагадує товстостінну пробірку з готовою різьбою горловини. Вона виготовляється промисловим способом методом лиття під тиском і є напівпродуктом, призначеним для подальшого автоматичного видування пляшок об'ємом 1,5 л, що призначені для розливу питної бутильованої води.

4.1.2 Загальні вимоги до преформи

Преформа повинна забезпечувати рівномірне видування готової пляшки, забезпечувати механічну міцність готової тари, бути сумісною з технологічним обладнанням, відповідати стандарту горловини PCO 1881, не впливати на органолептичні показники води, бути призначеною для контакту з харчовими продуктами.

В преформах не допускається наявність тріщин, деформацій, помутніння, сторонніх включень, бульбашок, механічних пошкоджень, забруднень.

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

Таблиця 1

Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно з
Тип сировини і її характеристики	первинний PET	метод диференціальної скануючої калориметрії (ДСК)
Щільність, в межах г/см³	згідно супровідних документів постачальника, (1,38 – 1,4)	ДСТУ EN ISO 1183-1
В’язкість (IV), в межах дл/г	згідно супровідних документів постачальника, (0,76 – 0,84)	ДСТУ EN ISO 1628-1
Температура плавлення, ºС, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (248 – 255)	ДСТУ EN ISO 3146
Вміст залишкового ацетальдегіда (АА), не більше, ppm	згідно даних постачальника, (1,0)	ASTM F2013
Загальна міграція шкідливих речовин, не більше, мг/л	згідно чинного санітарного законодавства для даного виду продукції	ДСТУ EN 1186-1, ДСТУ EN 1186-9
Преформа		

Стандарт горловини (різьба)	згідно супровідних документів постачальника	PCO 1881
Маса, г, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (30,6 – 32,6)	метод прямого зважування
Відсутність дефектів поверхні виробу	відсутність чорних мікрокрапок, бульбашок, подряпин	візуально
Колір (відтінок)	за згодою сторін	візуально
Примітки. 1 Для виготовлення води питної бутильованої, що призначена для скиду з висоти використовується преформа підвищеної міцності масою (34,4 - 37,1) грам. **2** В дужках наведено рекомендовані норми для конкретних показників продукції		

4.2 Вимоги до кришки для пляшки

4.2.1 Визначення

Кришка для пляшки - це ковпачок, виготовлений із пластику, призначеного для контакту з харчовими продуктами, що використовується для герметичного закриття пляшки у процесі виробництва води питної бутильованої та для захисту води від забруднення, проливання та контролю першого відкриття пляшки.

4.2.2 Загальні вимоги

Кришка повинна бути нова, відповідати стандарту PCO 1881, бути придатним для автоматичних ліній закупорювання, бути виготовлений з полімеру, призначеного для контакту з харчовими продуктами, забезпечувати герметичність закупорювання, мати ціле запобіжне кільце (“юбку”), бути стійкім до механічних навантажень, бути безпечним для контакту з харчовими продуктами.

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

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

Таблиця 2

Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно з
Тип сировини	первинний HDPE	метод занурення або пікнометра
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
Маса (щільність), г/см³, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (0,941 – 0,965)	ДСТУ EN ISO 1183-1
Межа текучості при розтягненні, в межах МПа	згідно супровідних документів постачальника, (21 – 37)	ДСТУ EN ISO 527-2

Стійкість до розтріскування (ESCR), не менше, год	згідно супровідних документів постачальника, (500)	ДСТУ EN ISO 22088
Вологість	згідно даних постачальника	ДСТУ EN ISO 15512
Загальна міграція шкідливих речовин	згідно чинного санітарного законодавства для даного виду продукції	ДСТУ EN 1186-1, ДСТУ EN 1186-9
Кришка		
Стандарт (різьба)	згідно супровідних документів постачальника	PCO 1881
Органолептичні показники	не повинна виділяти сторонні запахи або присмаки	ДСТУ ISO 13302
Наявність запобіжного кільця (“юбки”), що відривається при першому відкритті	обов’язкова	візуальний
Наявність зовнішніх насічок	обов’язкова	візуальний
Колір	за згодою сторін	візуально
Примітка. В дужках наведено рекомендовані норми для конкретних показників продукції		

4.3 Вимоги етикетки

4.3.1 Визначення

Етикетка для пляшки - це виріб, виготовлений шляхом друку на плівці поліпропіленовій, яка містить інформацію, передбачену Законом України «Про інформацію для споживачів щодо харчових продуктів» і наноситься на пляшку за допомогою автоматичних етикетувальних машин.

4.3.2 Загальні вимоги

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 етикетці розривів, деформації, дефектів друку, забруднення.

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

Таблиця 3

Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно з
Вид матеріалу	BOPP 1 сорту (вищого гатунку)	гравіметричний метод за ISO 4591
Показник текучості розплаву (ПТР / MFR), г/10 хв, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (2,5 - 4,5)	ДСТУ EN ISO 1133-1

Точка розм’якшення за Віка, ºС, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (150 – 155)	ДСТУ EN ISO 306
Плівка		
Міцність плівки при розтягненні у поздовжньому напрямку (MD), МПа, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (130 – 250)	ДСТУ EN ISO 527-3
Міцність плівки при розтягненні у поперечному напрямку (TD), МПа, в межах	згідно супровідних документів поста-чальника, (200 – 350)	ДСТУ EN ISO 527-3
Відносне подовження при розриві, %, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (15 – 80)	ДСТУ EN ISO 527-3
Схильність до усадки, %, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (3 – 5)	ДСТУ EN ISO 11501
Товщина плівки, мкм, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (35 – 40)	ДСТУ ISO 4591
Щільність, г/см³, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (0,9 - 0,91)	ДСТУ EN ISO 1183-1
Стійкість етикетки до стирання, цикли, не менше	згідно даних постачальника, (1000)	ASTM F1571
Примітка. В дужках наведено рекомендовані норми для конкретних показників продукції		

4.4 Вимоги до клею термопластичного

4.4.1 Визначення

Термоклей (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 етикеток з полімерних плівкових матеріалів на ПЕРФ-пляшки на автоматичних лініях.

4.4.2 Загальні вимоги

Термоклей 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, наявність сторонніх включень, різкої зміни в’язкості, сторонніх запахів.

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

Таблиця 4

Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно з
Вид клею	клей - розплав PSA	петльовий метод/Loop Tack
Склад	суміш синтетичних каучуків	спектроскопія (FTIR)
Загальна міграція шкідливих речовин	згідно чинного санітарного законодавства для даного виду продукції	ДСТУ EN 1186-1
Густина, г/см³, в межах	згідно даних постачальника (0,95 – 1,10)	ДСТУ ISO 2811-1
Міцність на відрив (відшарування), Н/мм, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (12 – 25)	ДСТУ EN ISO 29862
Температура нанесення, °С, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (140 – 190)	індивідуальний метод вимірювання в'язкості Брукфілда
В’язкість розплаву при робочій температурі, мПа.с, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (1000 – 6000)	ISO 11443
Точка розм’якшення (Softening Point), °С, в межах	згідно даних постачальника, (70 – 110)	ISO 4625
Час схоплювання	згідно даних постачальника, миттєве прилипання	ASTM D4497
Зовнішній вигляд (фасування)	подушечки (pillow pack) сформовані з клейової маси в напівтвердий брикет в пакеті з поліетилену	візуальний
Примітка. В дужках наведено рекомендовані норми для конкретних показників продукції		

4.5 Вимоги до плівки термозбіжної

4.5.1 Визначення

Плівка термозбіжна - це плівковий 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.

4.5.2 Загальні вимоги

Плівка повинна 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, нерівномірності товщини.

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

Таблиця 5

Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролю-вання згідно з
Тип сировини	первинний/вторинний LDPE	ДСТУ EN ISO 14616
Щільність, г/см³, в межах	згідно даних постачальника, (0,910 – 0,930)	ДСТУ EN ISO 1183-1
Міцність на розрив, МПа, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (10 – 20)	ДСТУ EN ISO 527-3
Подовження при розриві, %, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (100 – 650)	ДСТУ EN ISO 527-3
Загальна міграція шкідливих речовин, мг/л, не більше	згідно чинного санітарного законодавства для даного виду продукції	ДСТУ EN 1186-1
Плівка		
Товщина плівки, мкм, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (55-60)	ISO 4593
Міцність при розтягненні (поздовжній напрямок, MD), МПа, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (17 – 25)	ДСТУ EN ISO 527-3 / ASTM D 882
Міцність при розтягненні (поперечний напрямок, TD), МПа, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (20 – 30)	ДСТУ EN ISO 527-3 / ASTM D 882
Відносне подовження при розриві у поздовжньому напрямку (MD), %, не менше	згідно супровідних документів постачальника, (400)	ДСТУ EN ISO 527-3 / ASTM D 882
Відносне подовження при розриві у поперечному напрямку (TD), %, не менше	згідно супровідних документів постачальника, (450)	ДСТУ EN ISO 527-3
Поздовжня усадка (MD), %, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (50 – 60)	ДСТУ EN ISO 11501
Поперечна усадка (TD), %, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (30 – 40)	ДСТУ EN ISO 11501
Колір	за згодою сторін	візуально

Примітка. В дужках наведено рекомендовані норми для конкретних показників продукції

4.6 Вимоги до прокладки з гофрованого картону

4.6.1 Визначення елементу

Прокладка з гофрованого картону - це допоміжний пакувальний матеріал, що являє собою аркуш гофрованого картону (прямокутної форми), який використовується для розділення, захисту та фіксації тари з водою усередині транспортної тари. Призначена для формування транспортної тари та розділення шарів продукції.

4.6.2 Загальні вимоги

Прокладки повинні забезпечувати захист продукції від продавлювання, жорсткість пакування, бути стійким до деформацій, забезпечувати стабільність штабелювання.

Не допускається наявність розшарування, слідів намокання, механічних пошкоджень.

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

Таблиця 6

Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно з
Марка картону	Т-21В	ДСТУ 9245
Маса 1 м², в межах г/м²	згідно супровідних документів постачальника, (400 – 450)	ДСТУ EN ISO 536
Вологість, в межах %	6-10	ДСТУ EN ISO 287
Колір	за згодою сторін	візуально
Примітка. В дужках наведено рекомендовані норми для конкретних показників продукції		

4.7 Вимоги до стрейч плівки

4.7.1 Визначення

Стрейч-плівка - це плівковий полімерний 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

Стрейч-плівка повинна забезпечувати стабільне машинне палетування, забезпечувати фіксацію вантажу, бути стійким до проколів та розривів, мати рівномірну товщину, мати стабільний рівень розтягнення.

Не допускається на поверхні стрейч-плівки наявності отворів, розривів, нерівномірності товщини, деформації рулонів.

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

Таблиця 7

Назва показника, одиниця вимірювання	Значення показника	Метод контролювання згідно з
Тип сировини	первинний LLDPE	метод градієнтної колони (Gradient Column)
Щільність, г/см³, в межах	згідно даних постачальника, (0,915 – 0,925)	ДСТУ EN ISO 1183-1
Температура плавлення, ºС, в межах	згідно даних постачальника, (122 – 127)	ДСТУ EN ISO 11357-3
Показник текучості розплаву (ПТР), г/10 хв, в межах	згідно даних постачальника, (0,2 – 10,0)	ДСТУ EN ISO 1133-1
Плівка		
Товщина, мкм	згідно супровідних документів постачальника, (32 ± 2 %)	ISO 4593
Попереднє розтягнення (престретч), %, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (250 – 300)	ДСТУ EN ISO 527-1
Відносне подовження при розриві, %, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (450 – 600)	ДСТУ EN ISO 527-1
Міцність при розриві (в напрямку MD), МПа, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (30 – 40)	ДСТУ EN ISO 527-1
Подовження при розриві (в напрямку MD), %, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (350 – 600)	ДСТУ EN ISO 527-1
Міцність при розриві (в напрямку TD), МПа, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (16 – 32)	ДСТУ EN ISO 527-1
Подовження при розриві (в напрямку TD), %, в межах	згідно супровідних документів постачальника, (500 – 840)	ДСТУ EN ISO 527-1
Загальна міграція шкідливих речовин, мг/л, не більше	згідно чинного санітарного законо-давства для даного виду продукції	ДСТУ EN 1186-1
Примітка. В дужках наведено рекомендовані норми для конкретних показників продукції		

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. 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 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.

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 (поліетиленові пакети - вкладиші, придатні для контакту з харчовими продуктами) та транспортну пакувальну 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.

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 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).

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 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 документами.

10 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

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

Закон України “Про захист прав споживачів”

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

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 1186-9:2022 Матеріали та вироби, що контактують із харчовими продуктами. Пластмаси. Частина 9. Методи випробувань на загальну міграцію у водні імітатори харчових продуктів наповненням (EN 1186-9:2002, 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 306:2022(EN ISO 306:2013, IDT;ISO 306:2013, IDT) Пластма-си. Термопластичні матеріали. Визначення температури пом'якшення Vicat (VST)

ДСТУ EN ISO 527-1:2017 Пластмаси. Визначення властивостей під час розтягування. Частина 1. Загальні принципи (EN ISO 527-1:2012, IDT; ISO 527-1:2012, IDT)

ДСТУ EN ISO 527-2:2018 Пластмаси. Визначення властивостей під час розтягування. Частина 2. Умови випробування для пластмас, виготовлених методом формування та екструзії (EN ISO 527-2:2012, IDT; ISO 527-2:2012, IDT)

ДСТУ EN ISO 527-3:2022 Пластмаси. Визначення властивостей під час розтягування. Частина 3. Умови випробування плівок і листів (EN ISO 527-3:2018, IDT; ISO 527-3:2018, 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 1628-1:2022 Пластмаси. Визначення в`язкості полімерів у розведеному розчині за допомогою капілярних віскозиметрів. Частина 1. Загальні принципи (EN ISO 1628-1:2021, IDT; ISO 1628-1:2021, IDT)

ДСТУ EN ISO 3146:2022 Пластмаси. Визначення поведінки плавлення (температура плавлення або діапазон плавлення) напівкристалічних полімерів за допомогою методів капілярної трубки та поляризаційного мікроскопа (EN ISO 3146:2022, IDT; ISO 3146:2022, IDT)

ISO 4593:1993 Пластмасы. Плівка та листи. Визначення товщини механічним скануванням

ДСТУ EN ISO 11501:2022 Пластмаси. Плівка та листове покриття. Визначення зміни розмірів під час нагрівання

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

Частина 1. Стандартний метод (EN ISO 1133-1:2011, IDT; ISO 1133-1:2011, IDT)

ДСТУ EN ISO 1183-1:2022 Пластмаси. Методи визначення щільності непористих пластмас. Частина 1. Методи занурення, рідинного пікнометра та титрування (EN ISO 1183-1:2019, IDT; ISO 1183-1:2019, IDT)

ДСТУ EN ISO 11357-6:2022 Пластмаси. Диференціальна сканувальна калориметрія (DSC). Частина 6. Визначення часу індукції окислення (ізотермічний OIT) і температури індукції окислення (динамічний OIT) (EN ISO 11357-6:2018, IDT; ISO 11357-6:2018, IDT)

ДСТУ EN ISO 15512:2022 Пластмаси. Визначення вмісту води (EN ISO 15512:2019, IDT; ISO 15512:2019, IDT)

ДСТУ EN ISO 22088-2:2019 Пластмаси. Визначення стійкості до розтріску-вання під впливом довкілля (ESC). Частина 2. Метод випробування на розтягування за постійного навантаження (EN ISO 22088-2:2006, IDT; ISO 22088-2:2006, IDT)

ДСТУ EN ISO 29862:2022 Самоклейні стрічки. Визначення властивостей адгезії до відшарування (EN ISO 29862:2019, IDT; ISO 29862:2018, IDT)ASTM D792

ДСТУ ISO 2811-1:2019 Фарби та лаки. Визначення густини. Частина 1. Пікнометричний метод (ISO 2811-1:2016, IDT)

ДСТУ ISO 4591:2022 Пластмаси. Плівка і захисне покриття. Визначення середньої товщини зразка, а також середньої товщини та виходу рулону гравіметричними методами (гравіметричної товщини) (ISO 4591:1992, IDT)

ДСТУ ISO 13302:2019 Дослідження сенсорне. Методи оцінювання модифікацій флейвору харчових продуктів, що обумовлені упаковкою (ISO 13302:2003, IDT)

ASTM D4497 Стандартний метод випробування для визначення відкритого часу термоплавких клеїв (ручний метод)

ASTM F1571 Стандартний метод випробувань для визначення стійкості до стирання та розмазування зображень, отриманих за допомогою продуктів для бізнес-візуалізації

ASTM F2013 Стандартний метод випробування для визначення залишкового ацетальдегіду в полімері пляшок з поліетилентерефталату з використанням автоматизованого статичного пристрою для відбору проб у газовому просторі та капілярного газового хроматографа з полум'яно-іонізаційним детектором

ISO 4625 Binders for paints and varnishes — Determination of softening point — Ring-and-ball method – (Плівкоутворювачі для фарб і лаків. Визначення температури розм’якшення. Частина 1. Метод кільця й кулі)

ISO 11443 Пластмаси. Визначення текучості пластмас з використанням капілярних та щілинних реометрів

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"