

«УТВЕРЖДАЮ»
Генеральный директор ООО «Босла»
_____ А.П. Пономарев
«__» _____ 2024 г.

«СОГЛАСОВАНО»
Технический директор ООО «Босла»
_____ В.В. Турищев
«__» _____ 2024 г.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

СТО БОСЛА 85– 001 – 2024

МАТЕРИАЛЫ В РУЛОНАХ. ПРОДОЛЬНЫЙ И ПОПЕРЕЧНЫЙ РАСКРОЙ.

Дата введения в действие: «__» _____ 2024 г.

Разработано ООО «БОСЛА»

Настоящий Стандарт Организации не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения ООО «БОСЛА».

Санкт-Петербург
2024

Оглавление

Введение.....	2
Сфера применения.....	2
Термины и определения	2
1. Технические требования к раскрою самоклеящихся материалов	4
2. Маркировка	6
3. Упаковка	6
4. Техника безопасности.....	7
5. Требования к охране окружающей среды	8
6. Методы контроля сырья и готовой продукции.....	8
7. Транспортирование и хранение	8
8. Гарантии изготовителя	9

Введение

Действие настоящего Стандарта распространяется на продукцию, а также на технологические процессы раскроя материалов в рулонах.

Перечень нормативных документов, на которые имеются ссылки в настоящих Стандартов (далее – СТО), приведен в Приложении 1.

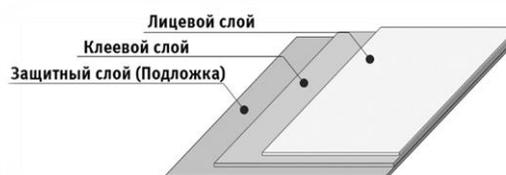
Сфера применения

Сфера применения данных Стандартов распространяется на материалы в рулонах и связанные с ней технологические процессы раскроя.

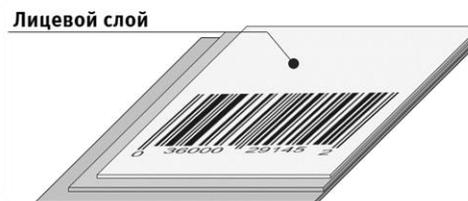
Действия настоящего Стандарта применимы ко всем производственным подразделениям ООО «Босла».

Термины и определения

Самоклеящийся материал (Продукция) – это многослойное изделие состоящие из лицевого слоя, клеевого слоя и защитного слоя (подложка).



Лицевой слой – предназначен для нанесения и отображения информации. Основными материалами для его изготовления являются бумага или полимерные пленки.



Клеевой слой – находится на внутренней стороне лицевого слоя, обеспечивает приклеивание лицевого слоя к этикетуемой поверхности.



Защитный слой (Подложка) – препятствует взаимодействию клеевого слоя с любой поверхностью, в том числе склеиванию полотна в одном рулоне.



Материнский рулон (сырье) – материал, предназначенный для дальнейшей переработки.

Рулон (полуфабрикат или готовое изделие) - материал в бобине, полученный в результате продольного или поперечного раскроя материнского рулона.

Параметры материала

Длина рулона – измеряется от свободного конца рулона и до окончания рулона, находящегося у втулки. Длина рулона измеряется в погонных метрах (п. м).

Сила намотки – величина, определяющая с какой силой намотан рулон.

1. Технические требования к раскрою материалов в рулонах

Основные параметры и характеристики:

1.1. Технологические процессы должны проводиться в соответствии с требованиями настоящего Стандарта и по технологической документации, утверждённой в установленном порядке.

1.2. На поверхности готовых рулонов не допускаются: замятия, загрязнения, запыление, включения и надрывы.

1.3. Допускаются отклонения по ширине рулона в пределах ± 2 мм.

1.4. Допускается отклонение по длине рулона в пределах $\pm 10\%$ от согласованной с потребителем в рамках одной партии

Инструментальная погрешность средств автоматических измерителей длины материала со встроенным счетчиком оборотов составляет не более 1% единицы счета.

1.5. При продольном раскрое материала, возможна обрезка кромки с одной или двух сторон. Ширина срезаемой кромки должна находиться в пределах 5-20 мм для каждой из сторон.

1.6. В случае, если по своим характеристикам, материал имеет определенный лицевой слой, то, намотка материала в рулоне выполняется согласно следующим схемам намотки:

- внутренняя – лицевой слой материала обращен во внутреннюю сторону;



- внешняя – лицевой слой материала обращен во внешнюю сторону.

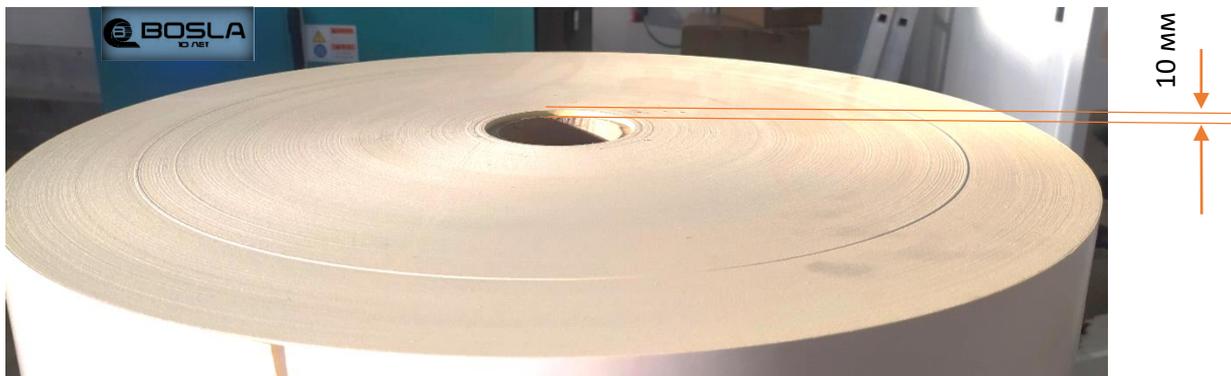


Если потребителем не указана сторона намотки, то намотка выполняется «внешняя».

1.7. Рулоны должны быть намотаны на втулки:

- 1.7.1 диаметр втулки 76 мм;
- 1.7.2 толщина стенки втулки не менее 8 мм.

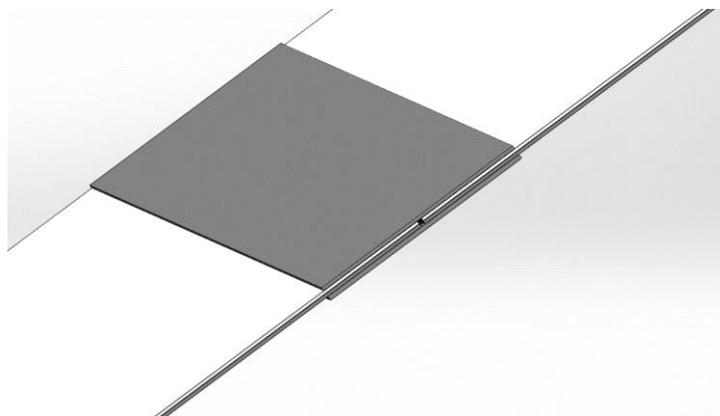
1.8 Длина втулки должна быть меньше ширины рулона до 10 мм (см. фото ниже):



Не допускается выход втулки за пределы ширины полотна.

1.8 При продольном раскрое материала допускается склейка полотна. Склейка производится по всей ширине полотна **цветной односторонней липкой лентой** (шириной не менее 50 мм) с двух сторон склеиваемого материала (по стороне лицевого слоя и по стороне подложки).

Допускается 2 (две) склейки на каждую бобину. Расстояние между двумя ближайшими склейками должно **быть не менее 200 п. м** в том числе от начала или до конца полотна материала (от втулки).



1.9 Натяжение намотки должно быть равномерным по всей длине рулона. Натяжение намотки не должно допускать выдавливание клея по торцу рулона.

1.10 Смещение отдельных витков рулона под собственным весом («телескопирование») при переворачивании рулона на 90° и 180° допускается на расстояние до 10 мм.

1.11 Допустимым считается смещение слоёв материала в рулоне не более ± 5 мм от первоначальной намотки (см. фото ниже):



2. Маркировка

Полуфабрикат или готовая продукция должны быть маркированы в соответствии с регламентом упаковки и маркировки готовой продукции ООО «Босла». Размер этикетки должен обеспечивать соблюдение условий достаточности и читаемости информации.

Этикетка должна содержать следующую информацию:

товарный знак и наименование подразделения предприятия, наименование материала, ширину материала, наименование настоящего СТО, манипуляционные знаки: «Боится влаги», «Обращаться осторожно», «Беречь от солнца», пример, см. ниже:

		Bosline Thermal M500 YG58 с кромкой (п/ф 21)	
Ширина материала 1540 мм	Намотка пог. м	Количество м ²	
Дата выработки/поставки 15.10.2024	Номер партии 0Б00-2265	Номер рулона в партии 20	Код оператора
Контроль ОТК	Код подложки F Слейка 1	Код подразделения	
Изготовлено по СТО Босла 85-001-2024		СДЕЛАНО В РОССИИ	
			

Этикетка наносится на каждый рулон, с внешней стороны так, чтобы в групповой упаковке на поддоне была легко читаема.

3. Упаковка

- 3.1. Упаковка материалов должна производиться в упаковочный материал, обеспечивающий сохранность продукции и защиту наружной поверхности от загрязнений.
- 3.2. Каждый рулон продукции упаковывается обтягивающим оберточным материалом (стрейч-пленка), маркируется и помещается на многооборотный транспортный поддон.

Поддон, являющийся грузовой единицей, упаковывается обтягивающим оберточным материалом и/или стягивается стрепп-лентой. В случае использования только стрейч пленки должна быть обеспечена фиксация продукции к поддону посредством самой пленки..

Пример групповой упаковки на поддоне:



- 3.3. Максимальная высота поддона с упакованной продукцией не должна превышать 1,6м и максимальной массой нетто не более 800кг.
- 3.4. Каждая грузовая единица комплектуется упаковочным листом с указанием размещенной на нем продукцией.

Пример упаковочного листа:

№ n/n	Номенклатура	Ед. изм.	Количество	Ед. изм.	Количество
1.	BOSLINE THERMAL M500 YG58 (256 мм)	М ²	1024	пог. м	4000
2.	BOSLINE THERMAL M500 YG58 (312 мм)	М ²	624	пог. м	2000
	Итого:	М²	1648	пог. м	6000

4. Техника безопасности

- 4.1 По свойствам и способностям к образованию опасных факторов пожара или взрыва, материалы в рулонах относятся к группе трудногорючих материалов, если имеют в своей основе волокна древесины/целлюлозу (для материалов на основе бумаги) и/или полимеры (для синтетического материала), в соответствии с Федеральным Законом от 22.07.2008 N 123-ФЗ. «Регламент о требованиях пожарной безопасности».
- 4.2 По санитарно-гигиеническим показателям производственное оборудование, инструмент и технологические процессы обработки материалов должны соответствовать требованиям СП

- 2.2.2.1327 «Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочим инструментам».
- 4.3 Контроль воздуха рабочей зоны необходимо осуществлять в соответствии с требованиями ГН 2.2.5.1313 «Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны» и ГОСТ 12.1.005 «Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны», а именно: пыль бумажная – ПДК – 6 мг/м³; полипропилен – 10 г/м³.
- 4.4 К работе, связанной с обработкой материалов, допускаются лица не моложе 18 лет, не имеющие медицинских противопоказаний.
- 4.5 Персонал, занятый в производстве, должен быть обеспечен спецодеждой и средствами индивидуальной защиты в соответствии с типовыми отраслевыми нормами, утверждёнными Министерством труда и социального развития – ГОСТ 12.4.011.

5 Требования к охране окружающей среды

- 5.1 Контроль за соблюдением предельно-допустимых выбросов (ПДВ) в атмосферу должен быть организован в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02 «Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями».
- 5.2 Сбор, хранение, вывоз, утилизацию отходов необходимо осуществлять в соответствии с требованиями СанПин 2.1.7.1322 «Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления» к коду № 30612141295 Федерального Классификационного Каталога Отходов для V класса опасности (практически неопасные).

6. Методы контроля сырья и готовой продукции

- 6.1 Каждая партия сырья в обязательном порядке проходит проверку в лаборатории ООО «Босла» на соответствие техническим условиям заявленным изготовителем сырья, см. Приложение 2.
- 6.2 Линейные размеры контролируют измерительными инструментами по ГОСТ 166, ГОСТ 427, ГОСТ 6507, ГОСТ 7502. Ширину материала измеряют металлической линейкой с ценой деления 1 мм или другим измерительным инструментом с той же ценой деления по линии на расстоянии (5 ± 2) см от конца среза. Толщину материала проверяют специальным инструментом «микрометр». По результатам измерений определяют отклонения от номинальных значений ширины материала, а также общую толщину материала.
- 6.3 Вес материала контролируют с применением электронных весов точностью 1 мг.
- 6.4 Качество силиконового слоя подложки - коэффициент поверхностного натяжения (din) определяют с помощью набора тестовых чернил или маркеров.
- 6.5 Характеристики самоклеящихся материалов – значения начальной и окончательной адгезии - проверяются с использованием лабораторного оборудования определения растягивающего напряжения.

7 Транспортирование и хранение

- 7.1 Продукцию транспортируют всеми видами транспорта на крытых средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта (в соответствии с ГОСТ 1641). Грузовой отсек транспортного средства должен обладать целостным (без повреждений) кузовом, исключающим попадание влаги, снега и любых других внешних факторов в момент транспортирования.
- 7.2 После транспортирования, для адаптации материалов к условиям дальнейшей обработки, необходима их акклиматизация в течении 24-48 часов.
- 7.3 Материалы следует хранить в закрытых помещениях в оригинальной упаковке при температуре $23^{\circ}\pm 2^{\circ}\text{C}$, относительной влажности $50\pm 5\%$ и распаковывать только перед применением (после акклиматизации).
- 7.4 При хранении материалы следует предохранять от воздействия прямого солнечного света. Запрещается устанавливать рядом с материалами нагревательные приборы и другие источники тепла.
- 7.5 Рулоны хранить в вертикальном положении на торцевой стороне.
- 7.6 Для комбинированных материалов, имеющих в своем составе каучуковый клей, плотностью больше 30 г/м^2 , следует производить переворачивание рулонов материалов раз в месяц, во избежание стекания клеевого слоя под действием сил гравитации.

8 Гарантии изготовителя

- 8.1 Изготовитель гарантирует соответствие материалов требованиям настоящих Стандартов при соблюдении правил транспортирования и хранения.
- 8.2 Гарантийный срок хранения – 1 год при соблюдении условий хранения.
- 8.3 Гарантийный срок хранения для комбинированных материалов, имеющих в своем составе клеевой слой плотностью больше 30 г/м^2 – 6 месяцев при соблюдении условий хранения.

Приложение 1

Перечень нормативной документации

Номер стандарта	Наименование стандарта
ГОСТ Р 1.4-2004	Стандарты организаций. Общие положения
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ Р 12.0.001-2013	Система стандартов безопасности труда. Основные положения
ВППБ-46-01095	Правила пожарной безопасности для предприятий и организаций Роскомпечати
СНиП 2.01-85	Противопожарные нормы
ГОСТ 12.4.011-89	Средства защиты работающих
ГОСТ 1641-75	Бумага. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ Р (ИСО 534-2012)	Бумага и картон. Определение толщины, плотности и удельного объема
ГОСТ Р ИСО 536-2013	Бумага и картон. Определение массы
ГОСТ 7625-86	Бумага этикеточная. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 6507-90	Микрометры. Технические условия
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка груза
ГОСТ 12301	Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов
ГОСТ 17527— 2020 (ИСО 21067-2016)	Упаковка. Термины и определения

Приложение 2

Перечень испытаний самоклеящихся материалов проводимых в лаборатории ООО «Босла»

Номер стандарта	Наименование стандарта
FTM 2	Определение силы адгезии (90°) при скорости 300 мм/мин через 20 мин после приклеивания
FTM 2	Определение силы адгезии (90°) при скорости 300 мм/мин через 24 часа после приклеивания
Измерение толщины	Измерение толщины подложки. Измерение толщины материала
Измерение веса	Измерение веса подложки. Измерение веса материала

Приложение 3

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ.

Номер приказа, дата утверждения изменений	Количество страниц изменений	Дата получения изменений	Подпись ответственного лица

ОКС Общероссийский Классификатор Стандартов.

Настоящий классификатор устанавливает коды и наименования классификационных группировок, используемых для классификации и индексирования объектов классификации. Объектами классификации ОКС являются стандарты и другие нормативные и технические документы.

85 – Технология производства бумаги

Информация о документе

Название документа	СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ			
Название файла документа	СТО_БОСЛА.doc			
Версия документа	3.5			
Утвержден				
Статус документа	<input type="checkbox"/> Проект	<input checked="" type="checkbox"/> Действующий	<input type="checkbox"/> Временный	<input type="checkbox"/> Отменен
Уровень секретности	<input checked="" type="checkbox"/> Общедоступно	<input type="checkbox"/> Конфиденциально	<input type="checkbox"/> Строго конфиденциально	<input type="checkbox"/> Секретно
Подразделение	Отдел Развития и Исследований			
Ответственный исполнитель	Борисов А.Б.			
Технический директор	Турицев В.В. - Согласовано			
Руководитель отдела продаж	Ефимова С.Ю. – Согласовано			
Руководитель юр. службы	Сеничева Н. - Согласовано			
Руководитель ПЭО	Шевцов М. - Согласовано			