

Приложение 1 к приказу №28 от 28.01.2020

«Утверждаю»

Генеральный директор

ООО «Босла»

«28» января 2020 г.

**ЭТИКЕТКИ САМОКЛЕЯЩИЕСЯ ООО «БОСЛА»
Технические условия
ТУ 957000-001-16341370-2020**

Дата введения: 28.01.2020

Версия

Кол-во листов: 25

Разработано:
ООО «Босла»
«28» января 2020 г.

Санкт-Петербург 2020

Оглавление

Введение	3
Сфера применения	4
Термины и определения.	4
1. Технические требования	10
2. Требования к материалам	20
3. Маркировка	21
4. Упаковка	21
5. Техника безопасности	22
6. Требования к охране окружающей среды	23
7. Методы контроля	23
8. Транспортирование и хранение	23
9. Гарантии изготовителя	24

Введение

Настоящие технические условия распространяются на этикетки самоклеящиеся (далее по тексту – продукция, изделие, этикетки), предназначенные для маркирования товаров народного и производственного потребления, в том числе, товаров бытовой химии и косметических средств, а также в пищевой промышленности для маркирования тары и упаковки пищевых продуктов и напитков (без непосредственного контакта с пищевыми продуктами).

Этикетки самоклеящиеся (далее – этикетки) представляют собой этикеточный материал (бумага, плёнка), одна из сторон которого покрыта невысыхающим клеевым слоем, защищённым силиконизированной бумагой – подложкой, которая отделяется перед наклеиванием.

Перечень нормативных документов, на которые даны ссылки в настоящих ТУ, приведен в Приложении 1.

Сфера применения

Сфера применения данных технических условий распространяется на следующую продукцию: «Этикетки в роликах» и «Наклейки на листах в формате А4»

Термины и определения.

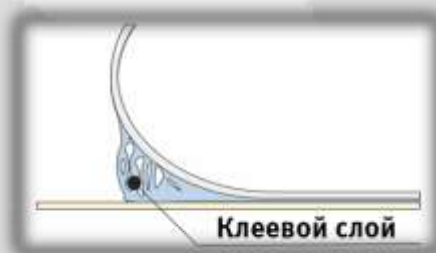
Самоклеющийся материал – это многослойное изделие состоящее из лицевого слоя, клеевого слоя и защитного слоя (подложка).



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



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



Защитный слой (Подложка) – предназначен для предотвращения взаимодействия клеевого слоя с любой поверхностью, в том числе склеивания этикеток в одном ролик/пачке листов (для А4).



Этикетки в роликах – этикетки, произведенные из самоклеящегося материала в виде полосы и намотанные на втулку. Допустимые выражения/устойчивые словосочетания: «Ролик», «Ролийная этикетка».



Наклейки в формате А4 – этикетки, выпущенные из самоклеящегося материала в форме листа со сторонами 210 x 295,275 мм. В зависимости от выбора формата продукта, в пределах указанных размеров листа, производится вырубка лицевого слоя на отдельные этикетки любого меньшего размера отличного от размера формата.



Параметры этикетки в роликах

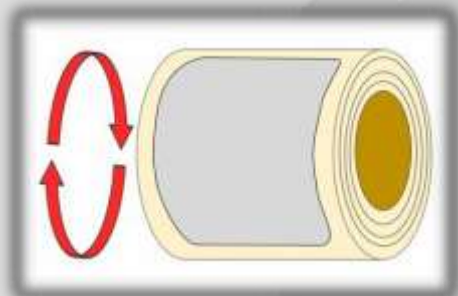
Длина ролика – измеряется от свободного конца ролика и до окончания ролика, находящегося у втулки. Длина ролика измеряется в метрах.



Намотка ролика (Н) – количество этикеток в ролике. Намотка ролика указывается в следующем виде «Н эт. в рол.» – где Н количество этикеток в ролике. Если в ролике больше одного ряда этикеток, то указывается как «НхР эт. в рол.» – где Н количество этикеток в одном ряду, Р количество рядов в ролике.



Сила намотки – сила натяжения, с которой намотан ролик при производстве, предупреждающая свободное телескопирование ролика.



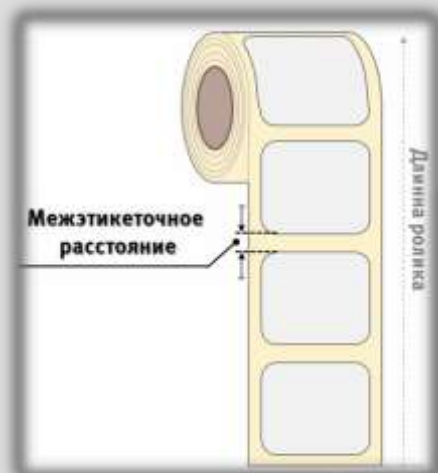
Высота этикетки (В) – расстояние от края до края одной этикетки, измеряемое по направлению длины ролика. Измеряется и указывается в миллиметрах.



Ширина этикетки (Ш) – расстояние от края до края одной этикетки, измеряемое перпендикулярно направлению длины ролика. Измеряется и указывается в миллиметрах.



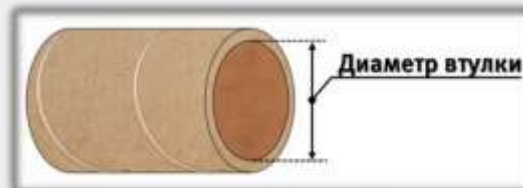
Межетикеточное расстояние – Расстояние между этикетками, измеряемое по направлению длины ролика. Измеряется в миллиметрах, не указывается в торговом наименовании, но является характеристикой конкретной готовой продукции.



Кромка – Расстояние от края этикетки до края защитного слоя (подложки), по направлению длины ролика. Измеряется в миллиметрах, не указывается в торговом наименовании.



Втулка – картонный или полимерный полый цилиндр, служащий основанием для наматывания на него ленты с этикетками. Измеряется в миллиметрах, указывается как «вт.76» или «вт.40» или «вт.25» – где цифра обозначает внутренний диаметр втулки в миллиметрах.



Радиус скругления – параметр отражающий округление углов этикетки. Измеряется в миллиметрах, не указывается в торговом наименовании, но является характеристикой конкретной готовой продукции.



Товарная категория (Т) – это совокупность материалов, объединённых общим отличительным признаком. К товарным категориям может относиться как определенный вид лицевого слоя или вид клеевого слоя, так и их комбинация. Например: группа материалов с защищённым лицевым слоем входит в товарную категорию «ТермоТоп». Этикетка обладающая свойством наклеивания при низких температурах (ниже -5°C), входит в товарную категорию «Морозостойкая».

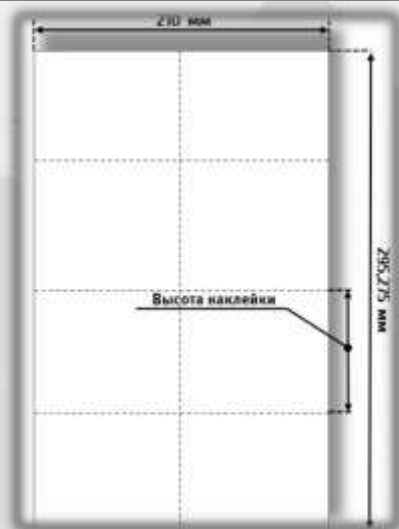
Параметры Наклейки в формате А4

Количество наклеек на листе (К)

– это количество наклеек, размещенных на листе. Указывается в торговом наименовании, как «**К** шт/лист.» – где **К** количество этикеток.



Высота наклейки (В) – это расстояние от края до края одной наклейки измеряемое по направлению длиной стороны листа. Измеряется и указывается в миллиметрах



Ширина наклейки (Ш) – это расстояние от края до края одной наклейки измеряемое по направлению короткой стороны листа. Измеряется и указывается в миллиметрах



Количество листов (Л) –

количество листов в единице упаковки. Единицей упаковки могут служить картонные коробки различных размеров, полибэг, , пленка.



Торговое наименование – это наименование поставляемой продукции. Торговое наименование указывается в предоставляемых клиенту документах. Торговое наименование формируется по следующей формуле*:

Для Этикеток в роликах:

Этикетка ШхВ (Н эт. в рол., вт. Вт) (Т)

Где:

Ш – ширина этикетки в мм.

В – Высота этикетки в мм.

Н – Намотка этикетки в шт.

Вт – Диаметр втулки в мм.

Т – товарная категория.

Для Наклеек в формате А4:

Наклейки на формате А4 К шт/листе (Ш х В), 70 г/м². Л листов.

Где:

К – количество наклеек на листе

Ш – ширина одной наклейки в мм.

В – высота одной наклейки в мм.

Л – количество листов в одной единице упаковки.

70 г/м² – вес лицевой стороны этикетки (возможно использование материалов с другими весовыми характеристиками)

**При замене буквенного значения цифрами (без указания буквенного значения), цифры соответствуют соответствующим буквенным значениям формулы.*

1. Технические требования к этикетке в роликах

Основные параметры и характеристики:

1.1. Этикетки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологической документации, утверждённой в установленном порядке. Оригинал-макет предоставляется заказчиком, либо, по просьбе заказчика, разрабатывается сотрудниками Компании «Босла».

Ниже представлен шаблон стандартной ролевой этикетки: (Рис. 1)



1.2 Размеры этикетки могут быть в следующих пределах:

- Минимальный размер - 20x10 мм.
- Максимальной размер - 300x530 мм.

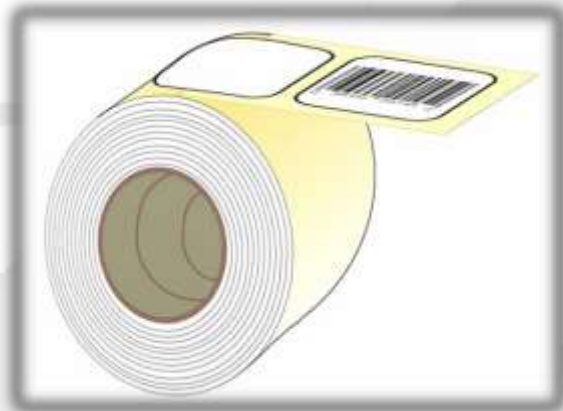
1.3 Этикетки на полотне в рулоне располагаются по требованию заказчика согласно следующим схемам намотки:

- Внутренняя - лицевой слой этикетки обращен во внутреннюю сторону.
- Внешняя - лицевой слой этикетки обращен во внешнюю сторону.

Внутренняя/верх вперед



Внешняя/верх вперед



1.4 Ролики должны быть намотаны на втулки:

1.4.2 Диаметр втулки: 25 мм; 40 мм; 76 мм

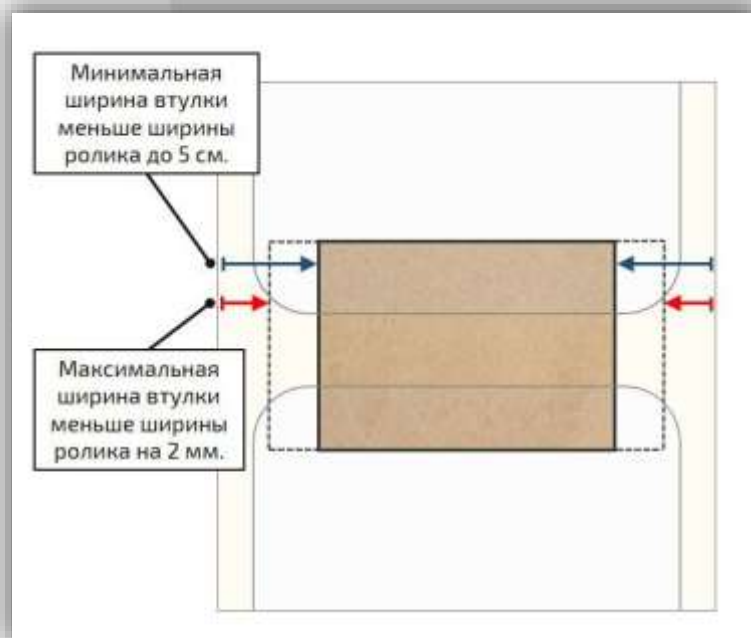
1.4.3 Толщина стенки втулки – 3 мм.

1.4.4 Допускаемые отклонения диаметра втулки и толщины стенки втулки не более +/- 1 мм.

1.4.5 Максимальная ширина втулки должна быть меньше на 2 мм чем ширина ролика.

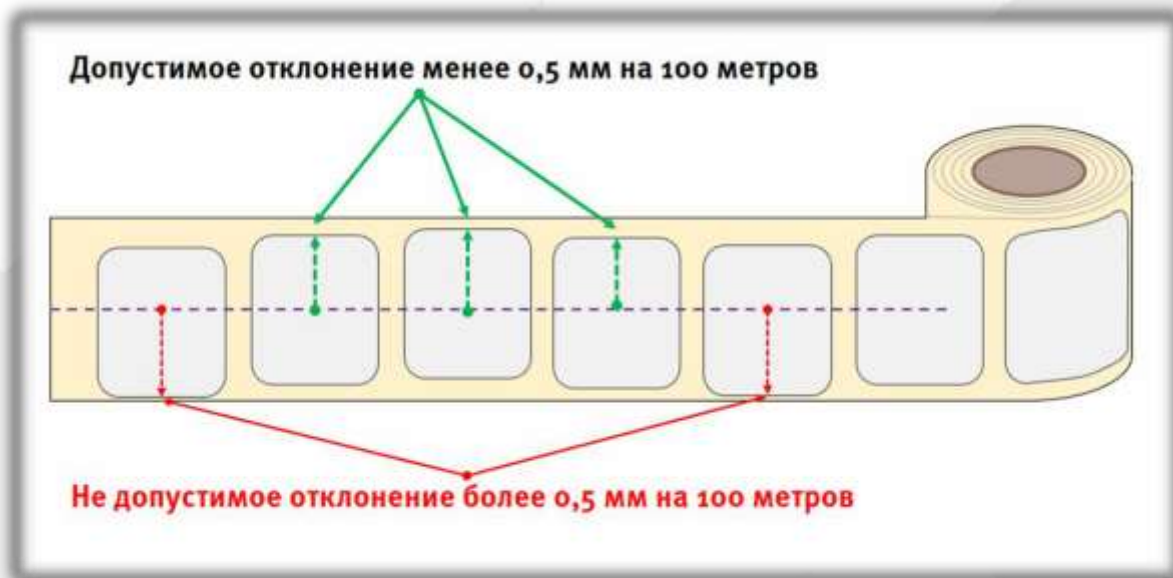
1.4.6 Для этикеток в роликах не допускается выход втулки за пределы ширины ролика.

1.4.7 Минимальная ширина втулки может варьироваться вплоть до 5 см от ширины ролика (Прим. 5 см. взято как максимальное значение для роликов шириной от 100 мм.)



1.5 При намотке материала не допускается по торцевым сторонам втулки заусенец и мшистость (наличие ворсинок на крае ролика) для беспрепятственной установки ролика.

1.6 Несоосность этикеток на полотне не более 0,5 мм на 100 мм длины, когда их расположение на полотне четко проходит по линии трафарета высечки с учетом указанного допустимого отклонения.



1.7 Смещение слоёв материала на ролике не более +/-1 мм. от первоначальной намотки (Рис. 4) :

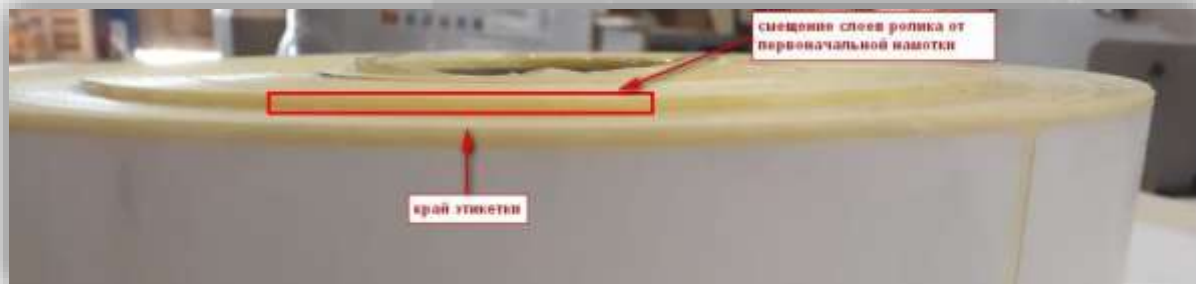
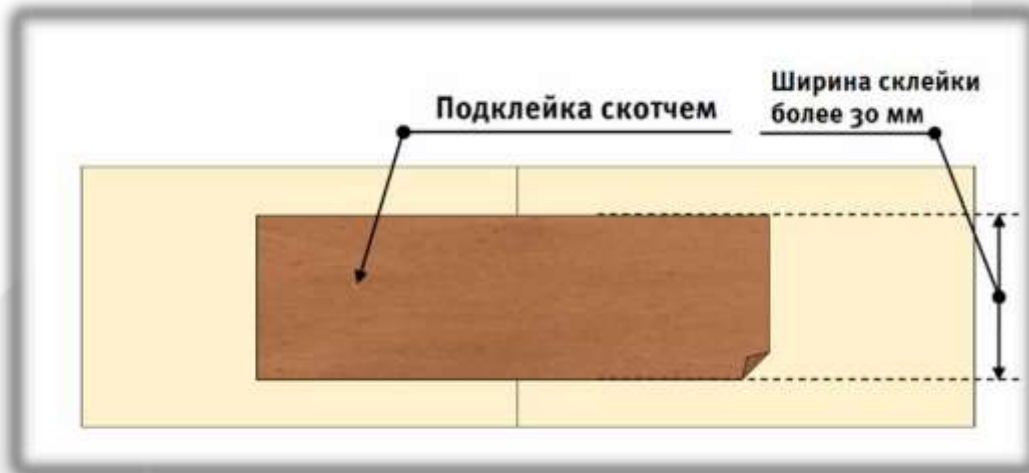


Рисунок 4. Пример **недопустимого** смещения слоев ролика от первоначальной намотки

На рисунке 4 показано смещение слоев намотки материала более, чем на 1 мм, которое является **недопустимым** при изготовлении роликов.

1.8 При нарезке рулона на ролики допускается склейка, не нарушающая целостность и межэтикеточное расстояние. Склейка производится односторонней липкой лентой по стороне подложки типа «Скотч» шириной не менее 30 мм. не затрагивая лицевой материал (в таких случаях допускается 2-3 склейки в ролике). Наличие склейки применяется для роликов только с ручной маркировкой. При автоматической маркировке склейка не допускается.



Исключением является изготовление этикеток на форматах А4, на которых наличие склеек **не допускается**.

- 1.9 Рулоны, и порезанный материал в виде листов А4 или намотанный на ролики, должны легко разъединяться и разматываться. **Не допускается** склеивание листов или смежных слоев между собой. Намотка должна быть равномерной по диаметру всего ролика, обеспечивая целостность ролика при транспортировке и использовании.
- 1.10 **Не допускается** сквозная просечка и надрыв кромки силиконизированной бумаги для этикеток любого формата (как листовой, так и этикеточный), предназначенных для наклейки на автоматах и полуавтоматах (Рис.5).



Рисунок 5. Пример просечки подложки

- 1.11 В рулонах допускаются пропуски этикеток и этикетки с дефектами (наличие облоя расположенного по высоте/ширине этикетки, наличие на лицевой части этикетки загрязнений и насекомых), которые трудно обнаружить визуально в процессе перемотки рулонов, если такие этикетки располагаются на подложке не подряд друг за другом и общее количество таких этикеток не более 0,2 % в рулике, которые применяются в оборудовании с ручным этикетированием.



Если ролики применяются в оборудовании с автоматическим этикетированием, то наличие пропусков с этикетками **не допускается**.

1.12 При перемотке ролевых заказов и выполнения этикеток в формате А4 **не допускается** наличие бракованных этикеток (не в размер, с наличием загрязнений, замятий уголков листа и т.д.).

1.13 По краям этикеток не допускается наличие рваных краев и заусенцев (Рис. 6):

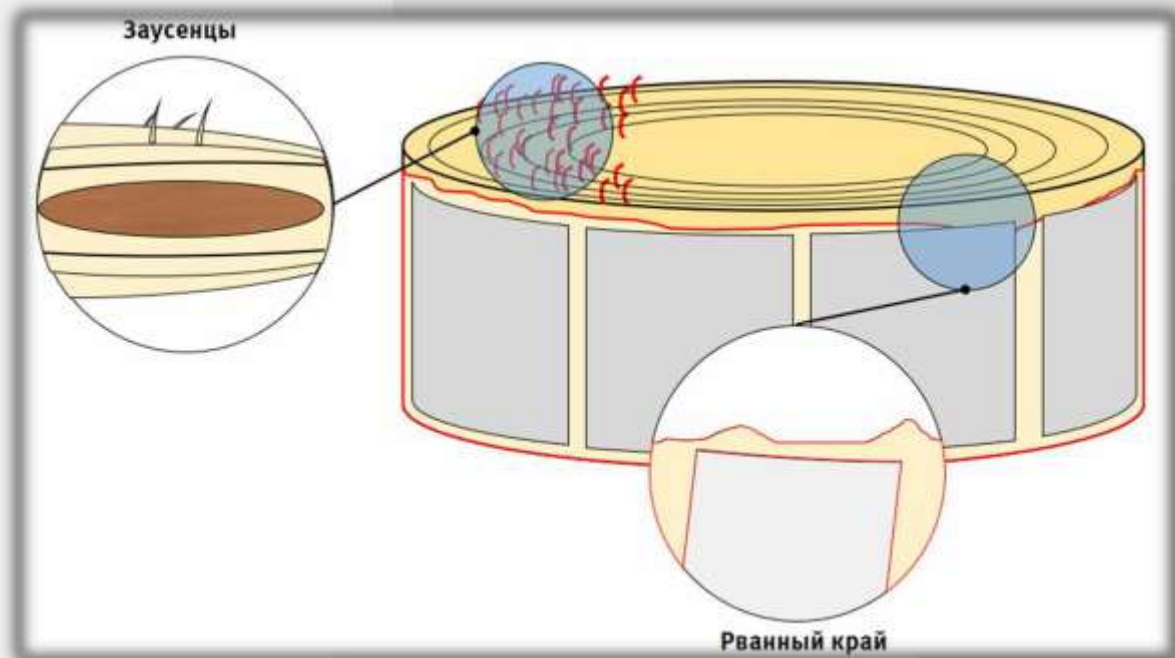


Рисунок 6. Пример некачественного края этикетки с заусенцами

1.14 Этикетки могут изготавливаться с использованием дополнительных видов работ: заливка в один цвет, где допускаются пятна (точки) краски, не предусмотренные оригинал-макетом при их количестве:

- размером 0,1-0,3 мм не более одного на 10 мм длины в любом направлении

- размером не менее 0,1 мм независимо от их количества и места расположения

1.15 Допускаемое отклонение размеров ролевой этикетки, а также расстояние между ними не более $\pm 0,5$ мм. (включая этикетки в формате А4)

1.16 Не допускается выдавливание клея за края элементов этикетки (Рис. 7):

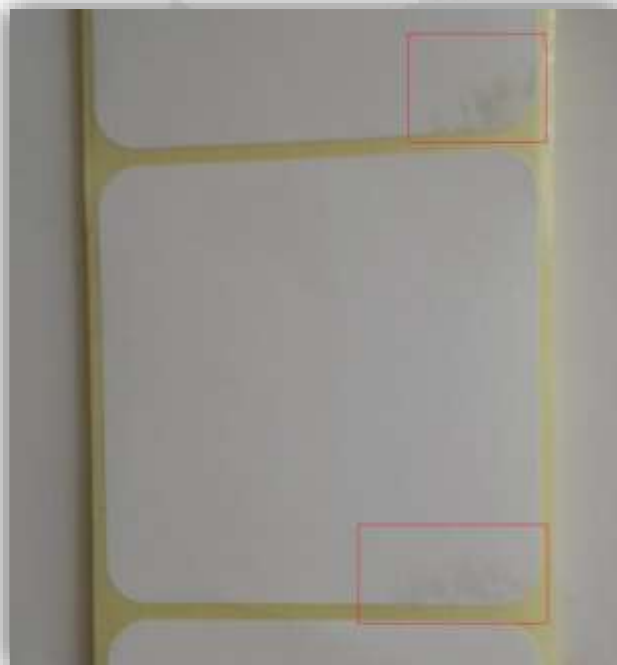


Рисунок 7. Макет этикетки с выдавленным клеем за края этикетки

1.17 Продукция должна быть намотана с натяжением, не допускающим смещения (телескопирования) отдельных витков рулона и выпадения или перемещения втулки с материалом под собственным весом при переворачивании ролика на 90° и 180° . На Рис. 8 отображен ролик с недопустимо слабой намоткой материала. Допустимое телескопирование до 10 мм.

1.18 Допустимым считается отклонение от технических характеристик, если количество некачественных этикеток (брака) составляет не более 5 (пять) % от количества всей партии в одной поставке.



Рисунок 8. Пример некачественного выполненного ролика по натяжению с телескопированием материала

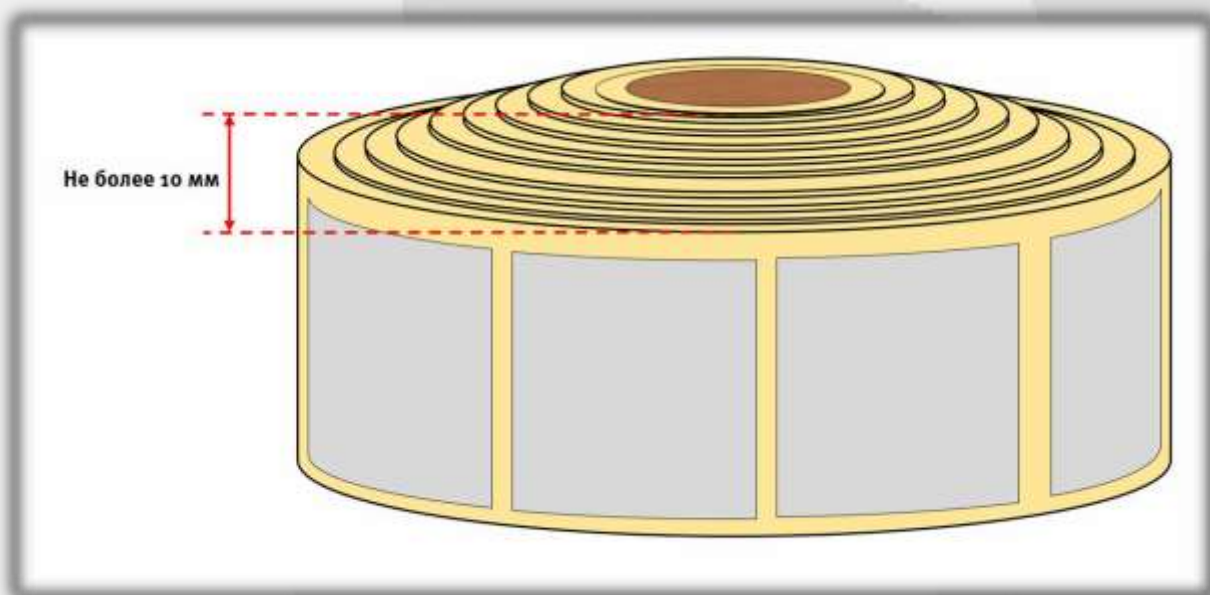


Рисунок 8.1 Пример допустимого телескопирования.

2. Технические требования к Наклейкам в формате А4

2.1. Наклейки в формате А4 должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологической документации, утверждённой в установленном порядке. Оригинал-макет предоставляется заказчиком, либо, по просьбе заказчика, разрабатывается сотрудниками предприятия.

Ниже представлены шаблон Стандартных этикеток в форме А4 размером 210 x 295,275 мм. с полями (Рис. 2) и без полей (Рис. 3)

С полями:

на 4 деления в формате А4 с полями,
где

- 1- Границы листа А4;
- 2- Форма расположения наклеек на листе.
- 3- Поля.

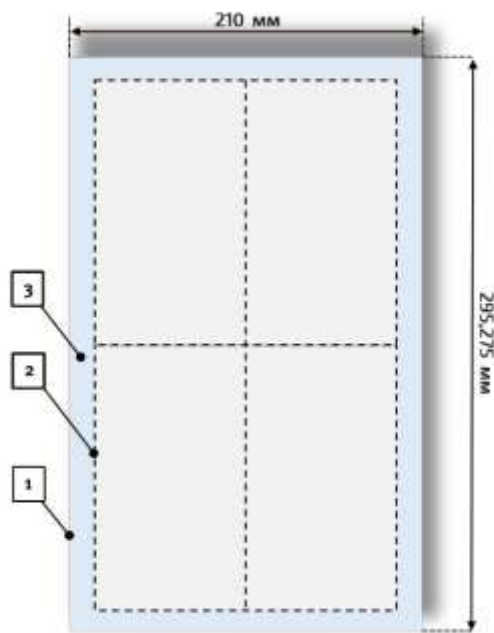


Рисунок 2. Пример наклейки с полями

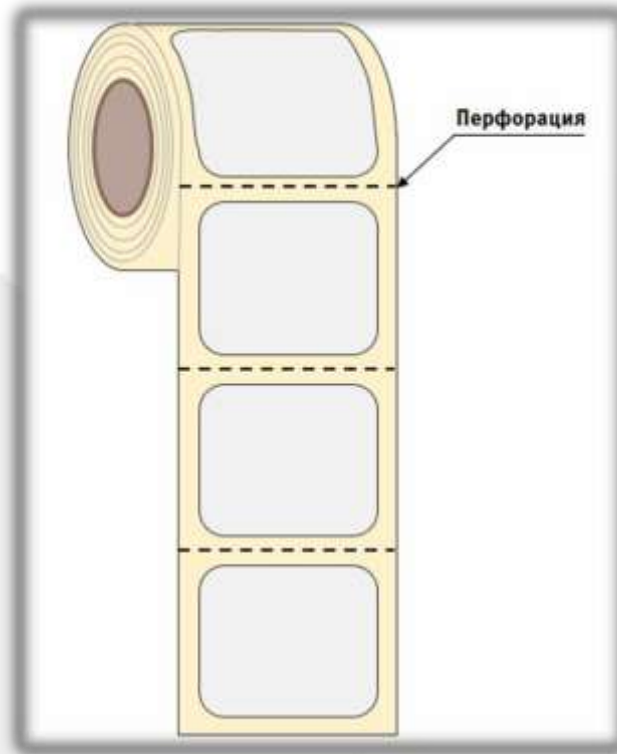
Без полей:

На Рис. 3 показано расположение наклеек без полей, расположенных на листе А4 размером 210 х 295,275.



Рисунок 3. Пример наклейки без полей

2.2. На общем полотне листа, может быть нанесена перфорация между отдельными наклейками для облегчения отделения наклейки от подложки, согласно требованиям указанных в макете.



- 2.3. Высеченные листы А4 должны укладываться в упаковку чистыми и без помятости.
- 2.4. Не допускается выгибание листов А4 более чем на 1,0 см, как во внутреннюю, так и во внешнюю стороны (при условии, если нажимаешь на выпуклость и лист обратно возвращается в текущее положение). До нагрева листа через принттер.
- 2.5. Не допускается на торцевых частях материала с высечкой на листах А4, как поперек направления печати, так и вдоль, наличие рваных краев и ворсинок (Рис.9)

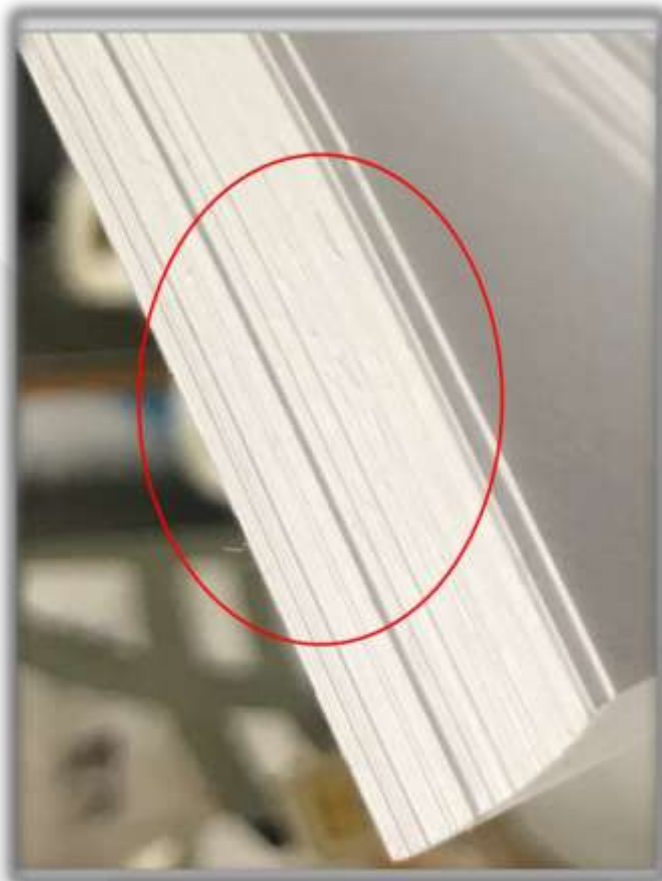
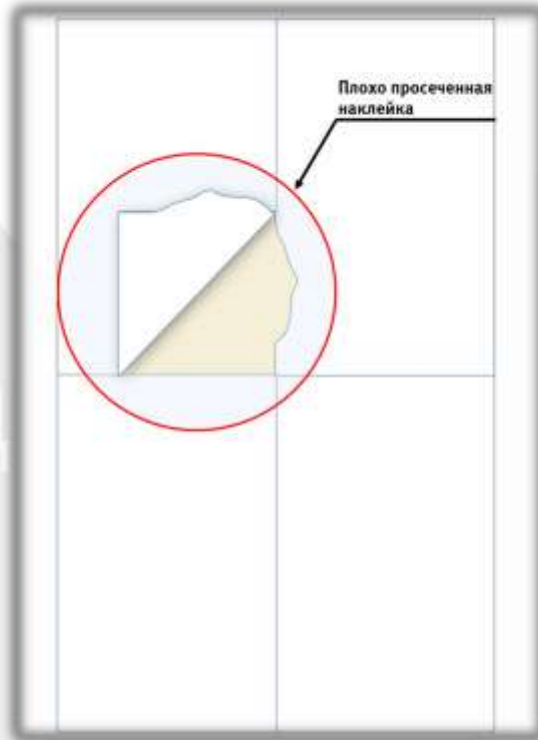


Рисунок 9. Пример листа в формате А4 с наличием на торцевой части высеченного материала с ворсинками

- 2.6. Не допускается наличие плохо просеченной наклейки на листах А4, которые при отрыве этикетки от подложки оставляют на листе отрыва заусенцы или часть самой этикетки. Наклейка должна отделяться от листа без указанных отклонений.
- 2.7. Допустимым считается отклонение от технических характеристик, если количество некачественных этикеток (брака) составляет не более 5 (пять) % от количества всей партии в одной поставке.



3. Требования к самоклеющимся материалам

Качество и основные характеристики самоклеющихся материалов и сырья должны подтверждаться документами о качестве и/или сертификатами соответствия, выданными в установленном порядке.

- 3.1 При наличии требования поставки FSC сертифицированной продукции, закупка FSC материала осуществляется только у организаций, прошедших FSC сертификацию и имеющих действующий сертификат FSC. При выполнении указанного требования в торговом наименовании добавляется информация о FSC сертификации компании ООО «Босла», в следующем виде: «FSC Mix Credit SGS-COC-011632». Где «**FSC Mix Credit**», указание на соотношение состава выпускаемой продукции согласно который распространяется сертификат, а «**SGS-COC-011632**» номер сертификата. Проверка подлинности сертификата производится на сайте <https://info.fsc.org/certificate.php>.

- 3.3 Перед использованием материалы и сырье должны пройти входной контроль в соответствии с порядком, установленным ООО «Босла».

Примечания:

- По согласованию с клиентом допускается применение аналогичного сырья отечественного производителя или импортного производства без потери потребительских свойств конечного продукта, обеспечивающего производство продукции в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

4. Маркировка

4.1. На каждую упаковку продукции должен быть наклеен ярлык с указанием:

- название продукции и ее обозначение;
- количество этикеток в ролике/пачке;
- общее количество роликов/листов в упаковке;
- номер заказа;
- штампа технического контроля;
- знака соответствия;
- даты изготовления;
- фамилии или номер оператора.

По требованию клиента, на маркировку может наноситься дополнительная информация.

Знак соответствия наносят на каждое грузовое место в непосредственной близости от товарного знака изготовителя.

По согласованию с заказчиком может быть использована другая маркировка.

5. Упаковка

5.1. Упаковка готовой продукции должна производиться в упаковочные материалы, обеспечивающие сохранность продукции и защиту наружной поверхности ролика от загрязнений.

5.2. При приобретении услуги по дополнительной упаковке, готовая продукция дополнительно упаковывается в термоусадочную пленку для сохранности товара.

5.3. В качестве упаковочных материалов используются коробки из гофрокартона по ГОСТ 12301.

5.4. При отправке одному потребителю нескольких единиц продукции допускается сопровождать их одним комплектом сопроводительной документации.

5.5. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение коробов, отправляемых в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, - по ГОСТ 15846

5.6. По согласованию с Заказчиком допускается использование других видов упаковки, обеспечивающей сохранность качества продукции при транспортировании.

6. Техника безопасности

- 6.1. Этикетки и наклейки относятся к горчим материалам, так как имеют в своей основе волокна древесины/целлюлозу (для бумажной продукции) и/или полимеры (для этикеток из синтетического материала), обе группы являются горючими. .
- 6.2. При изготовлении этикеток используются следующие стандарты: ГОСТ 12.1.004-91, ВППБ-46-01095, СНиП 2.01-85, правительства №390 от 25.04.12.
- 6.3. По санитарно-гигиеническим показателям производство этикеток должно соответствовать требованиям СП 2.2.2.1327-03 «Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочим инструментам».
- 6.4. Контроль воздуха рабочей зоны необходимо осуществлять в соответствии с требованиями ГН 2.2.5.1313-03 «Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны» и ГОСТ 12.1.005-88 «Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны», а именно: пыль бумажная – ПДК – 6 мг/м³; полипропилен – 10 г/м³.
- 6.5. К работе по изготовлению этикеток допускаются лица не моложе 18 лет, не имеющих медицинских противопоказаний и прошедшие предварительный и периодический медицинский осмотр. Медицинские осмотры проводятся в соответствии с приказом Министерства здравоохранения и социального развития Российской Федерации от 12 апреля 2011 г. №302н, прил. 1.
- 6.6. Персонал, занятый в производстве этикеток, должен быть обеспечен спецодеждой и средствами индивидуальной защиты в соответствии с типовыми отраслевыми нормами, утверждёнными Министерством труда и социального развития – ГОСТ 12.4.011-89.
- 6.7. Контроль за соблюдением предельно-допустимых выбросов (ПДВ) в атмосферу должен быть организован в ГОСТ 17.2.3.02-78 «Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями».
- 6.8. Сбор, хранение, вывоз и утилизацию отходов необходимо осуществлять в соответствии с требованиями СанПин 2.1.7.1322-03 «Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления».

7. Требования к охране окружающей среды

- 7.1. Этикетки изготавливаются из нетоксичных материалов. Индекс токсичности $70 < IT < 120$. Не обладает раздражающим действием на кожные покровы и слизистые оболочки. Уровень выделения химических веществ из материалов не превышает допустимых норм в соответствии с ГН 2.1.6.1338-03 «Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест».

8. Методы контроля готовой продукции.

- 8.1. Внешний вид оценивается визуально, без применения увеличительных приборов, путем сравнения с требованиями нормативных документов и/или по образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.
- 8.2. Размеры контролируют измерительными инструментами по ГОСТ 166, ГОСТ 427, ГОСТ 6507-90, ГОСТ 7502-98. Ширину и высоту 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 и высоты этикетки, а также общую толщину материала.
- 8.3. Размеры определяются измерительной металлической линейкой с точностью измерения 0,5 мм.
- 8.4. Несоосность этикеток на полотне, пропуск, пятна (точки) краски, расстояние между этикетками определяются измерительной лупой.

9. Транспортирование и хранение

- 9.1. Продукцию транспортируют всеми видами транспорта на крытых средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта (в соответствии с ГОСТ 1641-75). Грузовой отсек транспортного средства должен обладать целостным (без повреждений) кузовом исключающим попадание влаги, снега и любых других внешних факторов в момент транспортировки
- 9.2. После транспортирования, для адаптации этикеток к условиям этикетирования, необходима их акклиматизация в течении 24-48 часов.
- 9.3. Этикетки следует хранить в закрытых помещениях в оригинальной упаковке при температуре от 18 °С до 25 °С, относительной влажности от 40 % до 60 % и распаковывать только перед началом этикетирования (после акклиматизации).

- 9.4. При хранении этикетки следует предохранять от воздействия прямого солнечного света. Запрещается устанавливать рядом с этикетками нагревательные приборы и другие источники тепла.
- 9.5. Ролики и рулоны следует хранить в вертикальном положении на торцевой стороне, листы – в горизонтальном положении.
- 9.6. Для этикеток на каучуковом клее граммажом больше 30 гр./м², следует производить переворачивание раз в месяц, во избежание стекание клеевого слоя под действием силы гравитации в другие части этикетки или за ее пределы.
- 9.7. При транспортировании и хранении потребительской тары следует обеспечить ее защите от загрязнений, атмосферных осадков и механических повреждений.

10. Гарантии изготовителя

- 10.1 Изготовитель гарантирует соответствие этикеток требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил транспортирования и хранения.
- 10.2 Гарантийный срок хранения – 1 год при выдерживании условий хранения.
- 10.3 Гарантийный срок хранения для этикеток с клеевым слоем, граммажом больше 30 гр./м² – 6 месяцев при выдерживании условий хранения.

Приложение 1

Перечень нормативной документации

Номер стандарта	Наименование стандарта
ГОСТ 14192-96	Маркировка груза
ГОСТ 12301	Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов
ГОСТ 15846	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
ВППБ-46-01095	Правила пожарной безопасности для предприятий и организаций Роскомпечати
СНиП 2.01-85	Строительные нормы и правила
ГОСТ 12.4.011-89	Средства защиты работающих
ГОСТ 166	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 427	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 6507-90	Микрометры. Технические условия.
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 7625-86	Бумага этикеточная. Технические условия
ГОСТ Р 12.0.001-2013	Система стандартов безопасности труда. Основные положения