

Закрытое акционерное общество «Приз»

ОКП 957110

Группа У31

СОГЛАСОВАНО

Управление Федеральной службы
по надзору в сфере защиты прав
потребителей и благополучия человека
по Рязанской области
Санитарно-эпидемиологическое заключение
№ 62.РЦ.03.957.Т.000401.04.09
от 28 апреля 2009 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор
Закрытое акционерное общество «Приз»



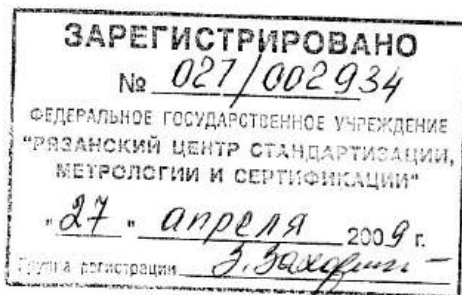
Евсеева Л.С.

«27» № 130* апреля 2009 г.

ЭТИКЕТКИ, ОТПЕЧАТАННЫЕ ОФСЕТНЫМ СПОСОБОМ ПЕЧАТИ

Технические условия
ТУ 95 71-001-39067925-2009
(Введены впервые)

Срок действия с 4 мая 2009 г.



Разработано
Технолог ЗАО «Приз»

Иванова И. В.
«20» апреля 2009 г.

2009

Ив. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Ив. № дубл.	Подпись и дата

Настоящие технические условия распространяются на бумажные и синтетические влаго- и щелочестойкие этикетки, отпечатанные офсетным способом печати, предназначенные для наклейки на тару, на парфюмерно-косметические изделия, для обандероливания швейных ниток, упаковки пищевых продуктов, кондитерских изделий, для упаковки конфет (с обязательной подверткой, исключающей непосредственный контакт этикетки с пищевыми продуктами), медицинских препаратов, мягкой упаковки табака и сигарет и других товаров народного потребления, а также на ярлыки, обертки, бандероли и рекламные вкладыши.

Технические условия не распространяются на этикетки спичечные, этикетки и маркировочные ленты в бобинах, отпечатанные флексографским способом, непарафинированные для завертывания мороженого, творога, творожных сырков, мясного фарша и жиров (масла, сала и других).

1 Технические требования

1.1 Этикетки, отпечатанные офсетным способом печати, должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий, технологическим процессом, утвержденным в установленном порядке.

1.2 Требования к оригиналам

1.2.1 Оригиналы для этикеток могут быть изобразительные, текстовые и комбинированные. Оригиналы должны соответствовать требованиям ОСТ 29.106 и ОСТ 29.115.

1.2.2 Текстовые оригиналы могут быть рисованные, наборные и смешанные. Оригиналы текстовых этикеток представляют собой машинописный текст с приложением эскиза, на котором должны быть указаны гарнитуры и кегли шрифтов.

1.2.3 Изобразительные оригиналы могут быть рисованные, комбинированные и представляться в виде оригинальных изображений (авторские работы), фотографий, слайдов или в электронной форме в виде файлов. При необходимости может использоваться компьютерная графика.

1.2.4 На изобразительном, комбинированном оригинале (эскизе) должна быть указана разметка шрифтов и отдельных красок, номера красок по каталогу и оттенки фольги в соответствии с принятыми стандартами, а также указания о тиснении определенных деталей и других способах отделки. Для конгревного тиснения толщина штрихов в оригинале должна быть не менее 1 мм.

1.2.5 По требованию полиграфического предприятия заказчик представляет раскладку цветоделенных элементов изобразительного оригинала этикеток.

1.2.6 Оригиналы заверток для мыла должны исполняться с учетом цветового охвата полиграфических красок, стойких к воздействию водных растворов щелочей.

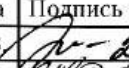
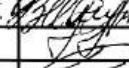
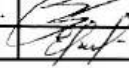
1.3 Показатели полиграфического оформления

1.3.1 Настоящие технические условия предусматривают следующие показатели полиграфического оформления этикеток: способы печати и красочность, разновидности и основные размеры, полиграфические материалы и требования к ним, послепечатное оформление и требования к качеству полиграфического исполнения.

1.3.2 Способы печати и красочность

Настоящие технические условия предусматривают печатание этикеток офсетным способом печати в одну, две, три, четыре и более красок.

ТУ 95 71-001-39067925-2009

Изм.	№ документа	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Иванова И. В.		22.04.09	A	2	13
Проверил	Жмурин В. А.		22.04.09	Этикетки, отпечатанные офсетным способом. Технические условия ЗАО «Приз»		
Н. контр.	Кальсин В. К.		22.04.09			
Утвердил	Евсеева Л. С.		22.04.09			

Копировал

Формат

1.3.3 Основные размеры этикеточной продукции приведены в таблице 1

Таблица 1

Разновидности	Основные размеры в мм
1 Для пищевых продуктов: - для рыбных консервов - для консервов фруктовых, овощных - мясных, мясорастительных, молочных	330 x 30; 332 x 43 115 x 52; 215 x 52 331 x 74; 95x 52 250 x 58; 220 x 66 250 x 88; 246 x 76
2 Для табачных изделий	106 x91; 179 x 94 178 x 90; 188 x 90; 990 x 92
3 Для парфюмерно-косметических изделий (парфюмерно-косметических наборов, духов, одеколонов, пудры, туалетного мыла, декоративной косметики и др.)	30 x30; 25 x 60; 32 x 55 55 x 64; 55 x 79; 52 x 55 43 x 57; 80 x 57; 170 x 120 95 x 50; 130 x 50; 330 x 72
4 Для медицинских товаров	144 x 65; 135 x 82; 220 x 180
5 Для промышленных товаров (краски, лаки, растворители, хозяйственные товары, канцтовары), для швейных ниток	330 x 30; 331 x 74; 220 x 66 250 x 80; 90 x 52 30 x 40
6 Для художественных изделий (эстампы, сувениры, предметы народных промыслов)	100 x 54; 70 x 65; 90 x 80 100 x 90; 30 x 40; 20 x30 31 x 22

1.3.3.1 Типы и размеры этикеток и кольереток для бутылок с пищевыми жидкостями определяются по ТУ 9571-016-1162407.

1.3.3.2 Допускается применение других размеров по согласованию с заказчиком и с учетом действующей нормативной документации. Направление волокон бумаги должно соответствовать спецификации заказчика.

1.3.4 Материалы

1.3.4.1 Материалы, применяемые для изготовления этикеток, отпечатанных офсетным способом печати, должны соответствовать требованиям действующей нормативной документации, утвержденной в установленном порядке, и иметь документы, подтверждающие их качество и безопасность.

1.3.4.2 Основными материалами для изготовления этикеток являются: бумага, печатные краски, лаки, перечень которых приведен в таблице 2.

Таблица 2

Материалы	Обозначение нормативного документа
Бумага: этикеточная для печати типографская для печати офсетная мелованная	ГОСТ 7625 ГОСТ 9095 ГОСТ 9094 ГОСТ 21444

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 95 71-001-39067925-2009	Стр.
						3

бумаги. При тиснении не должно быть механических повреждений бумаги. Не должен допускаться натиск от краев конгревного штампа.

1.3.6.8 Требования к качеству тиснения фольгой: должна соблюдаться полная укрывистость оттиска. Край изображения должен быть ровный, граница изображения четкая. На пробельных элементах не должно быть фольговых марашек. Покрытие должно быть равномерно глянцевым или матовым. Оттисненное изображение должно совмещаться с красочным. Несовмещение не должно быть более 0,4 мм. Не допускается осыпание слоя фольги.

1.3.6.9 Требования к резке. Размеры этикеток должны соответствовать утвержденному образцу. При размере до 100 мм отклонение не должно быть больше $\pm 0,3$ мм; при размере свыше 100 мм отклонение не должно быть больше $\pm 0,5$ мм. Углы должны быть прямыми, допускается косина при длине этикетки до 100 мм — 0,3 мм, свыше 100 мм — 0,5 мм. Совмещение противоположных сторон этикеток: допускается несовмещение при длине до 50 мм — 0,3 мм; при длине до 100 мм — 0,4 мм; при длине свыше 100 мм — 0,5 мм.

1.3.6.10 Требования к высечке. Геометрические размеры фигурных и круглых этикеток должны соответствовать размерам утвержденного эталона. Допускаются отклонения не более 0,25 мм. Должна соблюдаться правильная центровка: высечка этикеток, не имеющих оконтуривающих рамок, должна производиться в соответствии с оригиналом и утвержденными размерами при центральном расположении рисунка и текста на этикетке. Отклонение от центрального расположения — 0,25 мм. На этикетках не должно быть рваных краев и заусенцев.

1.3.6.11 Допускается запах, свойственный печатным полиграфическим краскам и олифе.

1.4 Упаковка

1.4.1 Этикеточную продукцию упаковывают в пачки. В зависимости от массы бумаги, на которой напечатана этикетка, и формата продукции этикетки укладывают в 4-6 стоп с общим числом этикеток от 750 до 1500 штук. Пачку завертывают в 1-2 листа упаковочного материала, нахлест концов бумаги должен составлять не менее 70 мм. Общая масса пачки должна быть не более 7 кг.

1.4.2 Мелконарезанные или высеченные этикетки (контрэтикетки, кольеретки) с площадью до 200 см² включительно укладывают в стопы по 250-1000 штук и обандероливают полосой бумаги шириной не менее 15 мм (концы бумаги склеиваются).

Допускается обандероливание кольереток синтетическими материалами.

При площади этикеток свыше 200 см² стопы этикеток обандероливать необязательно.

Обандероленные стопы упаковываются в один лист упаковочной бумаги.

1.4.3 Для упаковки этикеток рекомендуется использовать оберточную бумагу марки А, массой 1 м² 80-120 г по ГОСТ 8273 или мешочную бумагу по ГОСТ 2228. Допускается упаковка в бумагу других видов массой 1 м² 80-120 г, механическая прочность которой не ниже указанных бумаг, а также картон коробочный массой 1 м² не менее 200 г, ящики из гофрокартона.

1.4.4 Между стопами этикеток и оберточной бумагой внутри каждой пачки допускается прокладка листа плотной бумаги массой 1 м² 80-120 г, размеры которой равны соответствующим размерам основания пачки. Пачка завертывается в бумагу, клапаны которой подгибают под пачку.

1.4.5 Упаковочный материал должен плотно обтягивать продукцию и не иметь повреждений.

1.4.6 Пачка изделий должна быть закреплена одним из способов:

— перевязкой шпагатом по ГОСТ 17308, ТУ 13-0248643, под который укладывают полосы картона шириной 70—100 мм со спуском на боковые стороны на 80-90 мм;

— клейкой нахлестом и клапанов;

— обандероливанием клеевой лентой на бумажной основе шириной 50-75 мм.

Допускаются другие материалы, не ухудшающие качество упаковки.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 95 71-001-39067925-2009	Стр.
											5

1.4.7 Сверху на пачку изделий наклеивается образец упакованной продукции. Допускается подкладывание образца под шпагат. Допускается также укладывание в пачку контрольного талона исполнителя и контролера предприятия-изготовителя.

Рекомендуется пачки этикеток (штучных или ролевых) упаковывать в гофроящики по ГОСТ 9142.

1.4.8 При отправлениях почтовыми посылками пачку дополнительно обертывают бумагой массой 1 м² 80-120 г по ГОСТ 8273 и перевязывают шпагатом. На пачку наклеивают ярлык, в котором указывают почтовые реквизиты адресата и отправителя (предприятия-изготовителя).

1.4.9 Разрешается упаковка в транспортную единицу пачки разрезанных этикеток и бобин на поддонах с обвязкой охиновочной лентой.

1.4.10 Допускается применение других способов и средств упаковки, обеспечивающих целостность и сохранность качественных показателей продукции во время транспортировки и хранения.

1.5 Маркировка

1.5.1 На каждую упаковочную пачку с этикетками в штуках и роликах должна наноситься маркировка с указанием следующих данных:

- наименование и (или) товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение;
- количество этикеток в пачке (в штуках);
- номер партии;
- дата изготовления;
- транспортную маркировку наносить по ГОСТ 14192 с указанием манипуляционных знаков: «Беречь от влаги», «Хрупкое, осторожно».

2 Требования безопасности и охраны окружающей среды

2.1 Продукция не должна оказывать вредного воздействия на человека.

2.2 Уровень миграции химических веществ в окружающую среду из продукции не должен превышать предельно допустимых количеств в соответствии с требованиями гигиенических нормативов ГН 2.3.3.3972. Предельно допустимое количество химических веществ указано в таблице 3.

Таблица 3

Гигиенические показатели	ДКМ мг/л	ПДК в хим в-в в питьевой воде, мг/л	Класс опасности	ПДК с.с. мг/м ³	Класс опасности
1 Этилацетат	0,100	-	2	0,100	4
2 Фармальдегид	0,100	-	2	0,003	2
3 Ацетальдегид	-	0,200	4	0,010	3
4 Ацетон	0,100	-	3	0,350	4
5 Спирты:					
5.1 метиловый	0,200	-	2	0,500	3
5.2 бутиловый	0,500	-	2	0,100	3
6 Толуол	-	0,500	4	0,600	3
7 Бензол	-	0,01	2	0,100	2

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	ТУ 95 71-001-39067925-2009				Стр.
					Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

Копировал

Формат

8 Свинец	0,030	-	2	-	-
9 Цинк	1,000	-	3	-	-
10 Мышьяк	0,050	-	2	-	-
11 Хром (Cr ³⁺ , Cr ⁶⁺ суммарно 0,10	-	3	3	-	

2.3 По микробиологическим показателям продукция должна соответствовать Санитарным требованиям правил по производству и оценке качества бумаги и картона, вырабатываемых с использованием макулатуры и предназначенных для упаковки сухих пищевых продуктов и таблице 4.

Таблица 4

Микробиологические показатели	Нормируемые величины
1 Общее микробное число на 100 см	3000 КОЕ
2 БГКП в 5 г.	не допускается
3 Патогенные, в т.ч. сальмонеллы в 10 г.	не допускается

2.4 Уровень запаха продукции не должен превышать 1 балла.

2.4.1 По радиационной безопасности продукция должна соответствовать ГОСТ Р 50801 и СП 2.6.1.758.

Допустимый уровень предельной активности радионуклидов:

- Цезий-137 не более 190 Бк/кг;
- Стронций-90 не более 520 Бк/кг.

2.4.2 Процесс производства должен соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.003 и СП 2.2.2.1327.

2.4.3 Помещения, в которых производятся работы по изготовлению этикеток, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с ГОСТ 12.4.021. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны производственных помещений должны соответствовать ГОСТ 12.1.005. Места наибольшего выделения вредных химических веществ должны быть оборудованы местной вытяжной вентиляцией. Миграция вредных веществ, выделяющихся из материалов и сырья, используемых при изготовлении этикеток, не должна превышать предельно-допустимых концентратов, установленных гигиеническими нормативами ГН 2.2.5.1313. Контроль над содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны должен проводиться лабораториями, аккредитованными в установленном порядке.

2.4.4 Работающие должны обеспечиваться специальной одеждой, средствами индивидуальной защиты в соответствии с типовыми отраслевыми нормами. Рабочие должны проходить предварительный (при поступлении на работу) и периодический медицинские осмотры в соответствии с действующими приказами Минздравсоцразвития РФ.

2.4.5 На производстве должен быть предусмотрен необходимый комплекс природоохранных мероприятий. При эксплуатации предприятия необходимо соблюдать утвержденные и согласованные в установленном порядке нормативы выбросов загрязняющих веществ в атмосферный воздух (ПДВ) и сбросов в открытые водоемы (ПДС) согласно ГОСТ 17.2.3.02.

2.4.6 Охрана атмосферного воздуха при производстве этикеток должна осуществляться в соответствии с требованиями СанПиН 2.1.6.1032.

2.4.7 Утилизация отходов производства должна производиться в соответствии с требованиями СП 2.1.7.1386, СанПиН 2.1.7.1322.

Инт. № подл.	Подпись и дата	Инт. № дубл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инт. № дубл.	Подпись и дата	Инт. № подл.
--------------	----------------	--------------	----------------	--------------	--------------	----------------	--------------

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 95 71-001-39067925-2009	Стр.
						7

2.4.8 Санитарно-защитная зона предприятия должна быть выдержана в соответствии с требованиями СанПиН 2.2.1/2.1.1200 и СанПиН 2.2.1./2.1.1.-2361.

2.4.9 На предприятии обязательно проведение производственного контроля согласно СП 1.1.1058-01 СП 1.1.2193-07.

3 Правила приемки

3.1 Этикетки должны контролироваться на соответствие техническим требованиям настоящих технических условий.

3.2 Этикетки должны предъявляться заказчику к сдаче партиями.

3.3 Партией считается количество этикеток одной разновидности, изготовленное из одной марки бумаги и других материалов, на одном технологическом оборудовании при установившемся технологическом режиме и оформленное единым сопроводительным документом.

3.4 Партия должна изготавливаться при неизменных технологических режимах, одновременно предъявляться к сдаче и оформляться одним документом.

3.5 В документе должны быть указаны:

- наименование (товарный знак), реквизиты изготовителя;
- наименование изделия;
- номер (наименование) партии и дата выпуска;
- количество изделий в штуках в партии;

3.6 Этикетки подвергаются приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

3.7 Для проверки соответствия этикеток требованиям настоящих технических условий и контроля проводят приемо-сдаточные испытания по показателям качества к этикеточной продукции. Для выявления дефектов отбирают выборку из партии методом случайного отбора по ГОСТ 18321.

3.8 Объем выборки в зависимости от партии, приемочные и браковочные числа по ГОСТ 18242 должны соответствовать таблице 5.

Таблица 5

Партия этикеток, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число Ae	Браковочное число Re
210-500	50	2	3
501-1200	80	3	4
1201-3200	125	5	6
3201-10000	200	7	8
10001-35000	315	10	11
35001-150000	500	14	15
150001-....	800	21	22

3.9 Этикетку считают бракованной при наличии в ней хотя бы одного дефекта.

3.10 Партию этикеток принимают, если в выборке число бракованных этикеток меньше или равно приемочному числу Ae.

3.11 Партию этикеток бракуют, если в выборке число бракованных этикеток равно или больше браковочного числа Re.

3.12 Периодические испытания проводят не реже одного раза в год или при изменении технологического процесса, применении других марок бумаги и при разногласиях в оценке качества.

3.13 Если этикеточная продукция сдается по просьбе заказчика в листах, допускается наличие неполноценных этикеток, о которых в каждом отдельном случае изготовитель обязан

Инт. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата						Стр.
					ТУ 95 71-001-39067925-2009					8
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата						

предупреждать заказчика и уценивать данную партию этикеток. Порядок проведения и размер уценки оговаривается договором.

3.14 Качество и безопасность сырья и материалов, изготавливаемых другими предприятия-ми и используемых при изготовлении этикеток, определяется при входном контроле по сопроводительной документации (сертификатам качества, сертификатам соответствия, санитарно-эпидемиологическим заключениям).

4 Методы испытаний и контроля

4.1 Внешний вид, цвет этикеток должен определяться визуально без увеличительных приборов при нормальном освещении, оговоренном с заказчиком, путем сравнения с образцом, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Размеры и конфигурация, центровка, косина этикеток должны проверяться металлической линейкой по ГОСТ 427 и циркулем по ГОСТ 28950.

4.3 Качество печати должно контролироваться по утвержденному образцу в соответствии с технологическими инструкциями на офсетный и флексографский способы печати. Несовмещение красок определяется при помощи лупы с 4-10-кратным увеличением по ГОСТ 8309, шкала которой имеет деление 0,1 мм, рекомендуется печать тест-объекта.

4.4 Соответствие цвета и оттенка красок утвержденному образцу определяется по контрольным шкалам тиражного оттиска с помощью спектрофотометра, спектроденситометра или визуально при условиях освещения, согласованных с заказчиком.

4.5 Линиатура оттиска контролируется линейкой с измерительным линиатурным клином. Для контроля непрерывности градационной характеристики рекомендуется печать тест-объекта в виде непрерывного градационного клина с градациями от 0 до 100%. Непрерывность градационной характеристики контролируется визуально.

4.6 Стойкость к воздействию воды, водных растворов кислот и щелочей печатных красок определяется по ГОСТ 26160.

4.7 Определение качества лакового покрытия на оттиске производится по ГОСТ 6806.

4.8 Качество тиснения определяется визуально.

4.9 Осыпаемость алюминиевого и бронзового покрытия определяется путем десятикратного встряхивания этикеточных изделий для офсетной печати или при соприкосновении с тупым металлическим предметом для флексографской печати и последующего визуального осмотра деталей рисунка.

4.10 При печати на металлизированных материалах должна осуществляться проверка адгезии краски к запечатываемому материалу путем приклеивания на оттиск скотча с последующим его отделением.

4.11 Для определения направления волокон бумаги в этикетках отбирают выборку в размере 10% пачек от каждой партии, но не менее 1 пачки; из каждой пачки из разных мест отбирают по 10 штук этикеточной продукции. Направление волокон бумаги определяют по ГОСТ 7585.1 и ГОСТ 7585.2.

4.12 Контроль показателей безопасности изделий для здоровья человека проводится по действующей нормативной документации. Испытания проводятся в аккредитованных испытательных лабораториях.

5 Транспортирование и хранение

5.1 Транспортирование готовой продукции производится всеми видами крытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта.

Транспорт для перевозки должен быть сухим и чистым.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата					Стр.
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 95 71-001-39067925-2009				9

Копировал

Формат

5.2 При погрузке, транспортировании, разгрузке и складировании не допускается сбрасывать пачку готовой продукции.

5.3 Этикетки, упакованные в пачки, должны храниться на поддонах в закрытых помещениях, защищенных от атмосферных осадков и прямых солнечных лучей при температуре (10-25°) С и при относительной влажности воздуха (45-70)%. На складе с готовой продукцией не должны храниться сильно пахнущие, агрессивные и ядовитые вещества.

6 Гарантии изготовителя

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие этикеток требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения. Гарантийный срок хранения — 12 месяцев со дня выпуска.

Инв. № подл.	Подпись и дата				Инв. № дубл.	Подпись и дата	
	Взам. инв. №						
	Инв. № дубл.						
	Подпись и дата						
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 95 71-001-39067925-2009		Стр.
							10

Копировал

Формат

Приложение А

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях

ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Процесс производства. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования.
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 1341-97	Пергамент растительный. Технические условия.
ГОСТ 1760-86	Подпергамент. Технические условия.
ГОСТ 2228-81	Мешочная бумага. Технические условия.
ГОСТ 6806-73	Материалы лакокрасочные. Метод определения эластичности.
ГОСТ 7247-90	Бумага для упаковывания пищевых продуктов на автоматах.
ГОСТ 7585.1-94 ГОСТ 7585.2-94	Бумага и картон. Определение машинного направления и сеточной стороны.
ГОСТ 7625-86Е	Бумага этикеточная. Технические условия.
ГОСТ 8273-75	Бумага оберточная. Технические условия.
ГОСТ 8309-75	Лупа. Типы, основные параметры. Общие технические требования.
ГОСТ 9094-89 Е	Бумага для печати офсетная. Технические условия.
ГОСТ 9095-89	Бумага для печати типографическая. Технические условия.
ГОСТ 9142-90	Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия.
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов.
ГОСТ 17308-88	Шпагат. Технические условия.
ГОСТ 18242-72	Статистический приемочный контроль по альтернативному признаку. Планы контроля
ГОСТ 18251-87	Лента клеевая на бумажной основе. Технические условия.
ГОСТ 18321-73	Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции
ГОСТ 20477-86	Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия.
ГОСТ 21444-75	Бумага мелованная. Технические условия.
ГОСТ 26160-84	Краски печатные. Методы испытания на стойкость к воздействию реагентов
ГОСТ 28950-91	Инструменты чертежные. Общие технические требования и методы испытаний

Инов. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инов. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 95 71-001-39067925-2009	Стр.
						11

Копировал

Формат

ОСТ 29 106-90	Оригиналы изобразительные для полиграфического репродуцирования.
ОСТ 29.115-88	Оригиналы авторские и текстовые издательские. Общие технические требования. Общие технические условия.
ТУ 13-0248643	Шпагат. Технические условия.
ТУ 29-02-748-93	Лак для надпечатки.
ТУ 9571-016-11624078-97	Этикетки и кольеретки для бутылок с пищевыми жидкостями.
СП 11.1058-01	Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий.
СП 1.1.2193-07	Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий. Изменения и дополнения №1 к СП 1.1.1058-01.
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических Процессов производственному оборудованию и рабочему инструменту.
СП 2.1.7.1386-03	Санитарные правила по определению класса опасности токсичных отходов производства и потребления.
СанПиН 2.1.6.1032-01	Гигиенические требования к обеспечению качества атмосферного воздуха населенных мест.
СанПиН 2.1.7.1322-03	Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления.
СанПиН 2.2.1/2.1.1200-03	Санитарно-защитные зоны и санитарная классификация предприятий, сооружений и иных объектов.
СанПиН 2.2.1./2.1.1.-2361-08	Изменения №1 к санитарно-эпидемиологическим правилам и нормам «Санитарно-защитные зоны и санитарная классификация предприятий, сооружений и иных объектов». Новая редакция.
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны.
ГН 2.3.3.972-00	Предельно допустимые кол-ва химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами.

Инов. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инов. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 95 71-001-39067925-2009	Стр.
						12

Копировал

Формат

Лист регистрации изменений

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата