



Акционерное общество
«Издательско-полиграфическая фирма «Воронеж»
(АО «ИПФ «Воронеж»)

Генерала Лизюкова ул., д. 2, оф. 150, Воронеж г., 394077
Тел./факс 8(473) 266-04-45 e-mail: wr@ipf-vrn.ru
ОГРН 1053600607400

*Печатаем настоящее -
создаём будущее!*

ОКПД-2: 18.12.15



УТВЕРЖДАЮ

Исполнительный директор

А.В. Ключков

«03» апреля 2023 г.

Услуги по печатанию этикеток и ярлыков

Технические условия

ТУ 18.12.15-004-25743357-2023

Дата введения в действие:

« 03 » апреля 2023 г.

РАЗРАБОТАНО:

Коммерческим директором, исполняющим
обязанности главного технолога Тен Э.Я.

1. ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1.1 Настоящие технические условия распространяются на этикетки самоклеящиеся с печатью и без, предназначенные для маркирования товаров народного потребления, а также производственного потребления, в том числе, товаров бытовой и промышленной химии, косметических средств, фармацевтической промышленности для маркирования тары и упаковки, а также пищевой промышленности для пищевых продуктов и напитков.

1.2 Этикетки самоклеящиеся (далее – этикетки) представляют собой этикеточный материал (бумага, пленка), одна из сторон которого покрыта невысыхающим клеевым слоем, защищенным силиконизированной бумагой или пленкой – подложкой, которая отделяется перед приклеиванием. Печать может быть нанесена как на лицевой, так и на клеевой стороне.

1.3 Перечень нормативных документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в Приложении №1.

1.4 Основные материалы, используемые в производстве, указаны в Приложении №2.

1.5 Пример условного обозначения этикетки:

ЭС по ТУ 18.12.15-004-25743357-2023

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Этикетки должны изготавливаться в соответствии с настоящими техническими условиями и утвержденными клиентом условиями заказа, оригинал-макетом или образцом, предоставляемым заказчиком.

2.2. Цветность этикеток до 10 цветов.

2.3. Этикетки изготавливаются в рулонах, которые наматываются на картонные шпули (втулки). Рулоны должны иметь плотную и равномерную намотку, легко и полностью разматываться. Торцевая поверхность рулонов должна быть ровной без выступов, впадин, надрывов. Допускается отклонения по выступам отдельных слоев ленты в рулоне относительно шпули в пределах 0,3 мм.

2.4. В рулоне допускаются склейки, не нарушающие целостность этикеток и расстояния между ними. Склейка производится односторонней липкой лентой типа «Скотч» шириной не менее 30 мм. В рулонах допускаются этикетки с дефектами, которые трудно обнаружить визуально в процессе перемотки рулонов, если общее количество таких этикеток не более 1,0%.

2.5. Рулоны должны быть намотаны на втулки. Внутренний диаметр рулона:

- внутренний диаметр втулки – 40 мм; 76 мм

- толщина стенки втулки – 3 мм, 4мм, 5мм

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

2.4. Размеры этикетки, расстояние между этикетками, ширина рулона, наружный и внутренний диаметры намотки и направление намотки рулона определяются условиями заказа. Максималь-

ная ширина этикетки - 370 мм, минимальная ширина этикетки - 18 мм. Допускаются следующие отклонения. Таблица 1

Таблица 1

Вид отклонений	Параметры отклонений	Допуск
Отклонение размеров этикетки	Для прямоугольных этикеток при длине меньшей стороны до 100мм	±1,0 мм
	Для прямоугольных этикеток при длине меньшей стороны более 100мм	±1,5 мм
	Для фигурных (круглых) этикеток при длине меньшей стороны (диаметра) до 50мм	±0,5 мм
	Для фигурных (круглых) этикеток при длине меньшей стороны (диаметра) более 50мм	±1,0 мм
Отклонение центровки	От центрального расположения изображения	±1,0 мм
Отклонение линии контура этикетки	Для прямоугольных этикеток при длине меньшей стороны до 50мм	± 0,5 мм
	Для прямоугольных этикеток при длине меньшей стороны более 50мм	±1,0 мм
	Для фигурных (круглых) этикеток при длине меньшей стороны (диаметра) до 45мм	± 0,5 мм
	Для фигурных (круглых) этикеток при длине меньшей стороны (диаметра) более 45мм	±1,0 мм
Косина (совмещение противоположенных сторон этикетки)	При длине меньшей стороны или диаметре этикетки до 50 мм	± 0,5 мм
	При длине меньшей стороны или диаметре этикетки от 50 до 100 мм	±1,0 мм
	При длине меньшей стороны или диаметре этикетки более 100 мм	± 1,5 мм

3.ТРЕБОВАНИЯ К ЭТИКЕТКАМ

3.1. Этикетки с печатью могут быть отпечатаны флексографическим способом в 1-10 красок, с печатью по клеевому слою до 2-х красок. Возможна печать с применением перечисленных способов печати в различных вариациях. Возможно изготовление этикеток без печати. При этом должны соблюдаться все технологические инструкции используемого оборудования. 2.5. Возможности по отделке готовой продукции:

ТУ 18.12.15-003-25743357-2023

Лист

3

Име. № подл.	Подп. и дата
Име. № дубл.	Взам. инв. №
Име. инв. №	Подп. и дата
Име. № подл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Да-
------	------	----------	-------	-----

3.2. Стандартная УФ печать до 10-ти красок с линиатурой растрового изображения от 133 до 175 Lpi. Минимально воспроизводимый растр 2%. Минимальная толщина элементов 0,1 мм. Минимальная толщина элементов, воспроизводимых вывороткой 0,2 мм.

3.3. Этикетки могут изготавливаться с использованием дополнительных видов работ: покрытие лаком, тиснение фольгой холодным способом, ламинация пленкой, тиснение конгревным способом. Возможно изготовление с применением перечисленных способов покрытия в различных вариациях.

3.3.1 Ультрафиолетовый лак (стандартный, высокоглянцевый, суперлак, матовый, транслюцентный).

3.3.2. Холодное тиснение (серебро, золото, голография)

3.3.3. Конгревное тиснение. Минимальная толщина элементов 0,5 мм., минимальная высота элементов 0,2 мм.

3.4. Изображение на этикетке должно соответствовать макету или образцу. Допускаются следующие отклонения.

Вид и параметры отклонения

Соответствие цвета и оттенка красок на оттиске макету или образцу, разнооттеночность красок на оттисках в одной партии не более дельта E=4. Совмещение красок по меткам-крестам на многокрасочном оттиске не более 0,1 мм Отклонения при тиснении и конгреве рельефного изображения +/-0,4 мм.

3.5. При печати допускается незначительное отмарывание на оборотной стороне оттиска без заметного искажения изображения. Допускается наличие полиграфической розетки. При печати металлизированными красками допускается незначительное отмарывание на нелакированных участках, которое не искажает изображение.

3.6. Лакирование может быть сплошным или выборочным, при этом покрытие должно быть равномерным, без затеков, пропусков и трещин.

3.7. При тиснении и конгреве должна быть полная проработка деталей и четкие границы изображения, полная укрьвистость оттиска, без фольговых марашек на пробельных элементах и без разрывов материала.

3.8. При производстве этикеток не допускается:

3.8.1. Наличие отверстий, механических повреждений, морщин, царапин и разрывов материала.

3.8.2. Наличие масляных пятен и других химических загрязнений.

3.8.3. Наличие посторонних запахов, в том числе запахов бензина и растворителей.

3.8.4. Наличие непропечаток, появление муара, смазывания красок, марашек.

3.8.5. Наличие рваных краев и заусениц на этикетках и на материале.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Да-
-----	------	----------	-------	-----

ТУ 18.12.15-003-25743357-2023				Лист
				4

3.8.6. Слипание или склейки этикеток в рулоне, допускается небольшая статика при печати на бесосновных материалах, не нарушающие технологический процесс нанесения у заказчика.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ. ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ И СЫРЬЮ

4.1. Материалы, применяемые при изготовлении этикеток, должны соответствовать нормативной документации или паспортам качества производителей или поставщиков. Краски, лаки и клеи должны быть стойкими механическим воздействиям, к воздействию воды, водных растворов кислот и щелочей.

4.2. При изготовлении этикеток рекомендовано применение следующих материалов:

- Бумажные этикеточные рулонные материалы по ГОСТ 7625-86
- Бумага полуглянцевая самоклеящаяся по действующей нормативной документации, утвержденной в установленном порядке отечественного или импортного производства по декларациям фирм изготовителей;
- Пленка полипропиленовая самоклеящаяся отечественного производства по действующей нормативной документации, утвержденной в установленном порядке или импортного производства по декларациям фирм изготовителей;
- Уф краски отечественного производства по действующей нормативной документации, утвержденной в установленном порядке или импортного производства по декларациям фирм изготовителей;
- Уф-отверждаемые лаки отечественного производства по действующей нормативной документации, утвержденной в установленном порядке или импортного производства по декларациям фирм изготовителей;
- Шпули (втулки) отечественного производства по действующей нормативной документации, утвержденной в установленном порядке или импортного производства по декларациям фирм изготовителей.

Примечание: допускается применение других видов сырья и материалов отечественного и импортного производства по действующей нормативной документации и обеспечивающих соответствие качества требованиям настоящих технических условий.

4.3. Все используемое сырье и материалы не оказывают вредного влияния на человека.

4.4. Входной контроль качества сырья и материалов, поступающих на производство, должен проводиться по каждой партии в соответствии с требованиями ГОСТ 24297.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

ТУ 18.12.15-003-25743357-2023

Лист

5

Име. № подп	Подп. и дата	Име. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
-------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Да-
-----	------	----------	-------	-----

5.1. Каждый рулон этикетки упаковывается в один или два слоя пленки полиэтиленовой ГОСТ 10354 и маркируется биркой, на которой указываются: наименование изготовителя, номер заказа (партии), дата изготовления, и количество этикеток в рулоне.

5.2. Рулоны этикеток упаковываются в ящики из гофрированного картона по ГОСТ Р 52901-2007. Каждая упаковка (ящик) маркируется упаковочным ярлыком, на котором указываются:

- наименование поставщика;
- наименование продукции;
- количество этикеток;
- дата и время упаковки;
- фамилия упаковщика;
- номер заказа;
- манипуляционные знаки.

На вторичной упаковке рядом с ярлыком должен быть приклеен образец этикетки.

На вторичной упаковке дополнительно, по требованию заказчика, может быть указана другая необходимая информация.

5.3. Максимальная масса брутто одной упаковки (ящика) должна быть не более 7 кг.

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

6.1. Применяемые при производстве этикетки краски, лаки и клеи должны относиться к 3-4 классам опасности ГОСТ 12.1.007 и храниться в закрытых емкостях.

6.2. При производстве этикетки должны:

6.2.1. Соблюдаться требования по безопасности ГОСТ 12.2.133, ГОСТ 12.1.018, ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.2.003.

6.2.2. Соблюдаться требования охраны природы ГОСТ 17.2.3.01 и ГОСТ 17.2.3.02.

6.2.3. Соблюдаться требования к рабочим местам по ГОСТ 12,2.061.

6.2.4. Применяться средства защиты от статического электричества по ГОСТ 12.4.124. 5.2.5.

Применяться средства индивидуальной защиты сотрудников по ГОСТ 12.4.011

6.2.6. Использоваться установки приточно-вытяжной вентиляции по ГОСТ 12.4.021.

6.2.7. Поддерживаться влажность воздуха в производственных помещениях не ниже 50%.

6.2.8. Поддерживаться освещённость производственных помещений по СНиП 23-05. 5.2.9. Поддерживаться уровни шума по ГОСТ 12.1.003 и вибрации по ГОСТ 12.1.012.

6.3. Этикетки, изготовленные в соответствии с настоящими техническими условиями, не являются опасными для окружающей природной среды, здоровья и генетического фонда человека, а также пригодны для упаковки продуктов питания и соответствуют ТР ТС №005 по параметрам безопасности. Сточные воды при производстве этикетки не образуются.

6.4. Отходы, образующиеся в процессе производства этикеток, должны перерабатываться или утилизироваться, при этом должно исключаться загрязнение воздуха, почвы и водоемов

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

ТУ 18.12.15-003-25743357-2023					Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Да-	6

вредными веществами. Предельно допустимые концентрации вредных веществ не должны превышать требований ГН 2.2.5.131 5 и ГН 2.1.5.1338. Не допускается неорганизованное сжигание отходов.

7. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

7.1. Контроль качества - оценка соответствия изготовленной этикетки условиям заказа (в том числе технологическим параметрам) и макету или образцу. Контроль качества производится с учетом требований настоящих технических условий.

7.2. Контроль качества при изготовлении этикетки и итоговый контроль качества при приеме этикетки из производства, а также ответственные, определяются регламентами предприятия изготовителя.

7.3. При отрицательных результатах итогового контроля качества этикетка признается браком.

7.4. При положительных результатах итогового контроля на партию этикетки выдается Паспорт качества.

8. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

8.1. Размеры этикеток, ширину рулонной ленты, расстояние между этикетками на ленте, расстояние от края ленты до этикетки, наружный и внутренний диаметры рулона, смещение слоев в рулоне проверяют штангенциркулем по ГОСТ 166 с точностью измерения 0,01 мм или линейкой металлической по ГОСТ 427.

8.2. Направление и качество намотки рулонов оценивается визуально.

8.3. Изображение на этикетке оценивается визуально и сравнивается с макетом или образцом. Сравнение по цветовому тону, насыщенности, светлоте производят при стандартном источнике света D50 (5000 К) по ГОСТ 29319-92.

Сравнение пантонов:

-с эталонным образцом с помощью спектрофотометра eXast Standart и программы Color Quality. Допустимое расхождение по цвету не более дельта =4.

-с номером пантона из каталога с помощью спектрофотометра eXast Standart, программы Color Quality и электронного каталога цветов Pantone Solid Coateol-V2(M3). Допустимое расхождение не более дельта E=4.

Совмещение красок контролируется по меткам-крестам с помощью лупы 40-кратной с ценой деления по ГОСТ 25706.

8.4. Прочность закрепления красок и лаков проверяется полиэтиленовой липкой лентой ГОСТ 20477, накладывая ее на изображение. При этом краска не должна переходить на поверхность липкой ленты. Скотч-тест не применяется для контроля закрепления краски на невпитывающих и немонолитных поверхностях (термобумага, полуглянцевая бумага, металлизированная бумага).

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Да-

ТУ 18.12.15-003-25743357-2023

Лист

7

га). Допускается незначительный переход краски на поверхность ленты при печати этикеток на безосновных материалах.

8.5. Тиснение и конгрев на совмещение рельефного изображения с красочным, проработку деталей изображения, укривистость оттиска, границы изображения, отсутствие фольговых марашек на пробельных элементах оцениваются визуально.

8.6. Контроль отрыва самоклеящейся этикетки от основания проводится с помощью динамометра ГОСТ 1 3837-79. Для оценки качества закрепления этикетки. на рабочей поверхности, этикетки наклеивают на рабочую поверхность, соответствующую условиям эксплуатации, и оставляют на 24 часа при температуре эксплуатации. Затем производят визуальную оценку качества закрепления этикеток на рабочей поверхности.

8.7. Наличие сквозных отверстий, механических повреждений, морщин, царапин, разрывов, масляных пятен, следов рук и других загрязнений, непропечаток, смазывания краски, марашек, рваных краев и заусенцев оценивается визуально при освещенности не менее 300 люкс и на расстоянии 0,5 м от этикеток.

8.8. Толщину пленок бумаги, фольги измеряют микрометром по ГОСТ 6507 при входном контроле.

8.9. Качество материалов проверяют по нормативным документам или паспортам качества поставщиков или производителей.

8.10. Гигиенические показатели, наличие вредных веществ, выделяющихся из этикеток в воздух, содержание солей тяжелых металлов контролируются по методикам, поврежденным надзорными органами.

9. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

9.1. Этикетка должна храниться в закрытых вентилируемых помещениях, защищенных от атмосферных осадков и солнечных лучей, при температуре 10-25°C и относительной влажности воздуха 45-70%. Не допускается хранение этикетки вблизи отопительных приборов. Должен быть исключен контакт с загрязняющими и химическими веществами, которые могли привести к ухудшению качественных показателей. В местах хранения этикетки не должны храниться сильно пахнущие, агрессивные и ядовитые вещества.

9.2. Рулоны этикетки и упаковка с рулонами этикетки должны укладываться и храниться на поддонах ГОСТ 33757-2016, приподнятых над уровнем пола не менее чем на 25 см.

9.3. Транспортирование упакованной этикетки производится всеми видами крытого транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, обеспечивающими их целостность и сохранность, действующими на данном виде транспорта. Транспорт для перевозки должен быть сухим и чистым.

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

					ТУ 18.12.15-003-25743357-2023	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Да-		8

10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

10.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие этикеток требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения.

10.2. Гарантийный срок хранения 12 месяцев со дня изготовления. По истечении гарантийного срока допускается использование этикеток после проведения испытаний на их соответствие требованиям настоящих технических условий.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Перечень документов, на которые приведены ссылки в настоящих технических условиях:

ГОСТ 12.1.004-91 ССБТ. Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования.

ГОСТ 12.1.005-88 ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.

ГОСТ 12.1.007-76 ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности.

ГОСТ 12.1.018-93 ССБТ. Пожаробезопасность статического электричества. Общие требования.

ГОСТ 12.2.003-9,1 ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12,2.061-81 2001 ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности к рабочим местам.

ГОСТ 12,2.133_97 ССБТ, Оборудование полиграфическое. Требование безопасности. Методы испытания.

ГОСТ 12.4.011-89 ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

ГОСТ 12.4.02.1-75 ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования.

ГОСТ 12.1.003-83 ССБТ. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.124-83 ССБТ. Средства защиты от статического электричества. Общие технические требования.

ГОСТ 12.4.012-83 Вибрация. Средства измерения и контроля вибрации на рабочих местах. Технические требования.

ГОСТ 17.2.3.01-86 охрана природы. Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов.

ГОСТ 17.2.3.02-78 Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями.

ГОСТ 66-89 Штангенциркули. Технические условия.

ГОСТ 427 -7 5 Линейки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 6507-90 Микрометры, Технические условия.

ТУ 18.12.15-003-25743357-2023

Лист

9

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Да-
-----	------	----------	-------	-----

ГОСТ 6591-73 Краски печатные. Метод определения времени высыхания или пленкообразования.

ГОСТ 6592-73 Краски печатные. Метод определения закрепления краски на бумаге.

ГОСТ 6593-83 Краски печатные. Метод определения цвета и интенсивности.

ГОСТ 29319-92 Материалы лакокрасочные. Метод визуального сравнения цвета.

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ Р 52901-2007 Картон гофрированный для упаковки продукции. Технические условия.

ГОСТ 7625-86 Бумага этикеточная. Технические условия.

ГОСТ 9347-74 Картон прокладочный и уплотнительный и прокладки из него. Технические условия.

ГОСТ 33757-2016 Поддоны плоские деревянные. Технические условия.

ГОСТ 13837-79 Динамометр общего назначения. Технические условия.

ГОСТ 18477-79 Контейнеры универсальные. Типы, основные параметры и размеры.

ГОСТ 20477-86 Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия.

ГОСТ 25951-83 Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия.

ГОСТ 25706-83 Лупы, Типы, основные параметры. Общие технические требования.

ГОСТ 10354-82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ТУ 5481-002_57389331-2002 Изделия картонные спирально-навивные. Технические условия.

ТУ 2245-001-05179943-2005 Пленки полипропиленовые. Технические условия.

ТУ 2245-001-05801 Пленка биаксиальноориентированная полипропиленовая. Технические условия

СанПиН 2.2.4.548-96 Микроклимат в производственных помещениях.

СНиП 23-05-95 Естественное и искусственное освещение

ГН 2,2.5.1313-03 Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны.

ГН 2.1.6.1338 -03 Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных пунктов.

Лист регистрации изменений

Из-	Номера страниц/ листов	Всего	Но-	Входящий	Под-	Дата
-----	------------------------	-------	-----	----------	------	------

ТУ 18.12.15-003-25743357-2023

Лист

10

Изм. № подл. Подп. и дата. Инв. № дубл. Взам. инв. №. Подп. и дата.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Да-
------	------	----------	-------	-----

ме- не- ние	Из- ме- нен- ных	За- ме- нен- ных	Но- вых	Ан- ну- ли- ро- ван- ных	листов в до- кумен- те	мер до- ку- мента	номер со- проводи- тельного документа	пись	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Да-
-----	------	----------	-------	-----

ТУ 18.12.15-003-25743357-2023