

2355.00.03.01/0,65

Cerințe tehnice pentru fabricarea, transportarea și depozitarea cartonului ondulat pentru producția de cutii de carton cu dimensiunea de 1000x1200 mm, cu înălțimea de 100 mm, cu fixare incuietorei, pentru ambalarea produselor din sticlă în paletă pe paletă de lemn.

1. Cartonul ondulat (în continuare – carton) este fabricat din materialul furnizorului.
2. Cartonul este utilizat pentru ambalarea în grup a produselor din sticlă pentru producție alimentară în cutii de carton în paletă pe un palet cu dimensiunea de 1000x1200 mm..
3. Marcarea de carton – după documentația normativ-tehnică furnizorului (vezi model aplicat).
Tipul "T" – cu trei straturi, format din două straturi plate și unul ondulat.
Clasa "2".
4. Grosimea cartonului – nu este mai mică de 3,0 mm.
5. Cartonul se produce sub forma de foi. Dimensiunile foi sunt de 1200x1400 mm.
6. Abaterile tolerabile în mărime în mm nu trebuie să depășească:
 - de-a lungul lungimii foi ± 3 mm;
 - de-a lățimii foi ± 5 mm.

Diferența în lungimea a diagonalelor foi nu depășește 5 mm de-a lungul lungimii foi.

7. Denumirea conventională:

(după documentația normativ-tehnică furnizorului).

8. Carton se produce în conformitate cu cerințele standardelor europene, standardelor internaționale pentru reglementările tehnologice aprobate în modul stabilit.

9. Carton după indicatorii de calitate trebuie să corespundă standardelor europene, standardelor internaționale în conformitate cu cerințele specificate:

- rezistența la perforare (abs.) – nu mai puțin de 0,65 MPa (6,5 kgf/cm²);
- rezistența specifică la rupere cu aplicare forței de rupere de-a lungul liniei îndoirii după o dublă îndoire 180° onduleurilor – nu mai puțin de 7 kN / m;

Инв.№ подл. Погр. и дата Взам. инв.№ Инв.№ дубл. Погр. и дата						Упаковка продукции на поддон 1000x1200 мм	2355.00.03.01/0,65		
						Технические требования на картон.			
	Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Технические требования на картон для изготовления поддона картонного 100x1000x1200 мм	Лист	Лист	Листов
								1	4
	Разработал						FSC		FS
Проверил									
Утвердил									

Формат А4

– rezistență la compresia de capăt de-a lungul undulațiilor – nu mai puțin de 3,8 kN / m;

– rezistența la stratificare – nu mai mică de 0,2 kN / m;

– umiditate – nu mai mult de 6–12%.

Este permisă producerea conform unui alt document normativ cu condiția respectării cerințelor pentru indicatorii de calitate.

10. Cartonul de fabricat cu marginile tăiate netede, fără resturile de tăiere.

11. Straturile de carton trebuie să fie lipite împreună pe partea superioară a virfurilor undulelor.

Suma suprafețelor secțiunilor dezlipite nu depășește 50 cm² pe 1 m² de carton. Se permite exfolierea cartonului de-a lungul marginii foi cu o cantitate nu mai mult de 10 mm de la zona de margine.

12. Pe suprafața cartonului nu sunt permise scutiri, riduri, scobituri, pete, ruperi și tăieturi ale marginii foi de mai mult de 10 mm.

13. Stratul ondulat de carton trebuie să aibă un profil complet al înălțimii undulelor pe întreaga suprafață a foi. Este permisă deformarea, mototolirea undulațiilor de-a lungul marginii foi, cu excepția zonelor elementelor de blocare.

14. Cartonul rezistă fără ruperi cel puțin 10 coturi duble cu 180° de-a lungul liniei de îndoire și ulterioara îndoire. Fisurile sunt permise pe suprafața unuia dintre straturile plate de carton fără să se expună stratul ondulat. Suma lungimilor fisurilor unui esantion nu depășește 25 mm.

15. Pentru fabricarea cartonului ondulat se folosește:

– carton conform standardelor pentru straturi plate;

– hartie conform standardelor pentru straturi ondulate.

16. Dacă sunt îndeplinite cerințele GOST 7376–89, este permisă utilizarea hârtiei pentru ondulare în conformitate cu GOST 7377 cu o greutate a hârtiei de 1 m² nu mai mică de 125 g pe un strat plat.

17. Pentru lipirea straturilor de carton se folosește:

– adeziv din silicat de sodiu solubil conform standardelor;

– adeziv din amidon din cartofi conform standardelor sau alte adezivi.

18. Foi de carton să fie stivuite în stive, ambalate pe palete plate din lemn, cu pavaj pe toate laturile stivei cu foi de carton și fixate cu bandă din polipropilenă. Sub banda de propilenă de pe coastele stivei se așază captuseala din carton sau plastic pentru a preveni deformarea stivei

cu banda. Transportarea cu transport auto.

19. Marcajul de stive conține:

- numele producătorului și marca comercială;
- marca cartonului;
- dimensiunea și numărul de coli;
- cantitatea de metri patrati de carton;
- denumirea conform standardelor.

20. Achiziția:

– tipul, marcajul, numărul și dimensiunile foilor trebuie să fie indicate în document;

– lățimea foilor de carton se măsoară de-a lungul direcției de ondulații;

– pentru determinarea cantității de urzeala a cartonului, sunt selectate în mod arbitrar 10 foi, excluzând cele 20 de coli ale fiecărei stive;

– nu este permisă crăparea, ruperea straturilor ondulate și plate în zonele de colț, la locul elementelor tăiate de fixare încuietorii.

21. Se pastreaza foile de carton in stive pe paleți din lemn în spații de depozitare închise într-o poziție orizontală. Temperatura ambientală, umiditatea, expunerea la soare – în conformitate cu standarde.

22. Control:

– selectarea probelor conform standardelor;

– conditionarea esantionelor înainte de testarea și testarea se efectueaza in conformitate cu standard la temperatura aerului $(23 \pm 1)^{\circ}\text{C}$ și umiditate relativă $(50 \pm 2)\%$. Durata condiționării nu este mai mică de 24 de ore.

Este permisă testarea probelor în încăperi aflate în condiții de cameră, în cazul în care timpul de la sfârșitul condiționării până la sfârșitul încercării probei nu depășește 10 minute;

– dimensiunile și diferența de lungime a diagonalelor să determina conform standardului. Lățimea foilor de carton se măsoara de-a lungul direcției undulelor;

– pentru a determina cantitatea de deformare a cartonului, a selecta arbitrar 10 foi de carton, cu excepția celor 20 de coli din fiecare stiva.

Foaie de carton controlată se plasează pe plan orizontal, cu o latură convexă în partea superioară și măsoară distanța dintre punctul de convexitate maximă a stratului interior de foaie plană și suprafața orizontală. Valoarea urzelii în milimetri pe metru de foaie se calculează după formula: $K = h / b$,

unde h – înălțimea maximă de convexitate a foii de carton, mm;

b – lățimea foii de carton, m.

Pentru rezultatul testului se ia media aritmetică a zece dimensiuni.

Rezultate se rotunjesc la cel mai apropiat număr întreg;

– pentru determinarea numărului de duble îndoiri din foile de proba se selecta cinci foi eșantion, din fiecare foaie se tăie două eșantioane, mărimea eșantionului 200x200 mm și se fac pe ele liniile de îndoire (pe cinci probe de-a lungul undulațiilor pe cinci – unduleurile transversale). Apoi, fiecare eșantion este supus îndoirilor duble de-a lungul liniei de îndoire de 10 ori la 180°;

– măsurarea se efectuează cu rigla de metal în conformitate cu GOST 427 sau măsurarea cu benza conform standardului cu o eroare de cel mult 1,0 mm;

– profilul de ondulare se controlează în orice loc pe foaia de carton, selectată pentru testare. La o distanță de cel puțin 100 mm de margini, se face o tăietură perpendiculară pe direcția undulațiilor. Planul tăieturii trebuie să fie perpendicular pe planul foii de carton. Nu este permisă deformarea straturilor ondulate și plate la locul tăierii. Carton satisface cerințelor de a avea o înălțime completă de profil ondulat pe întreaga zonă a foii, în cazul în care nu există nici un profil vârlurilor mototolit sau înclinat;

– determinarea rezistenței la rupere de-a lungul liniei îndoirii trebuie se efectuează în conformitate cu standard.

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

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

2355.00.03.01/0,65

Лист

4