

АО «Красногорсклексредства»			
Спецификация на печатный материал			
Развертка пачки / Пачка картонная			Стр. 1 из 20
Дата введения 03.07.2025	Действительно до бессрочно	Код СП-ПМ-001-14	Копия №
Взамен 16.09.2024	бессрочно	СП-ПМ-001-13	

Область применения

Развертки пачек (далее - развертки) являются заготовками, используемыми для формирования потребительской упаковки на фасовочных автоматах. На производственных линиях Консумаш-1, ИМА С 50.1, ИМА С 50.2, ИМА С 51 используются развертки **П-8**.

Пачки картонные (далее - пачки) – потребительская упаковка из картона с плоским дном, закрываемая клапанами. Пачки картонные используются на производственных линиях:

а) ИМА С 21П – используются пачки **П-6К**;

б) ББЛ-1, ББЛ-2, ББЛ-3 – пачки **Б-6М**

б) розлива жидких лекарственных форм – пачки **С-100, С-50, С-50Э, С-25, Б-100**.

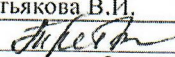
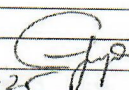
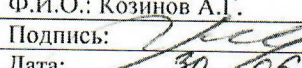
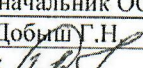
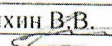
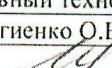
Ответственность поставщика

Каждая партия разверток / пачек должна сопровождаться документом о качестве.

Копии документов, подтверждающих соответствие разверток / пачек требованиям ТР ТС 005/2011, заверенные печатью поставщика, должны быть предоставлены поставщиком с первой поставленной им партией разверток / пачек.

При получении поставщиком новых документов, подтверждающих соответствие поставляемых печатных материалов требованиям ТР ТС 005/2011, их копии, заверенные печатью поставщика, должны быть с первой же новой партией переданы АО «Красногорсклексредства».

При изменении технологии производства разверток / пачек, поставщик должен в письменной форме известить об этом АО «Красногорсклексредства».

Составил (изменил)	Согласовал	Утвердил
Должн.: инженер ООК	Должн.: начальник ОКК	Должн.: директор по производству
Ф.И.О.: Третьякова В.И.	Ф.И.О.: Азаренкова Е.С.	Ф.И.О.: Козинцов А.Г.
Подпись: 	Подпись: 	Подпись: 
Дата: 30.06.2025	Дата: 30.06.2025	Дата: 30.06.2025
	Должн.: начальник ООК	
	Ф.И.О.: Добыш Г.Н.	
	Подпись: 	
	Дата: 30.06.2025	
	Должн.: начальник СМТО	
	Ф.И.О.: Пряхин В.В.	
	Подпись: 	
	Дата: 30.06.2025	
	Должн.: главный технолог	
	Ф.И.О.: Сергиенко О.В.	
	Подпись: 	
	Дата: 30.06.2025	

Развертка пачки / Пачка картонная			Стр. 2 из 20
Дата введения 03.07.2025	Действительно до бессрочно	Код СП-ПМ-001-14	Копия №

Входной контроль

Согласно ГОСТ 33781-2016: развертки / пачки предъявляют к приемке партиями.

Партией считают количество разверток / пачек одного вида, исполнения, размера, изготовленных из материала с одинаковыми качественными характеристиками, оформленных одним документом о качестве.

Документ о качестве должен включать в себя:

- наименование и назначение печатного материала;
- наименование страны-изготовителя;
- наименование предприятия-изготовителя (или товарный знак при наличии), его юридический адрес и контактные телефоны;
- вид, исполнение, размеры печатного материала;
- номер партии;
- количество разверток / пачек в партии;
- дату изготовления;
- результаты испытаний или подтверждение о соответствии качества печатного материала требованиям технических нормативных актов (ГОСТ, ТУ и т.п.);
- символ возможности повторного использования или утилизации «Петля Мёбиуса» с указанием материала, из которого изготовлены развертки / пачки, в виде цифрового кода и / или аббревиатуры по ТР ТС 005/2011.

В документ о качестве допускается вносить другую информацию, касающуюся качества печатного материала.

Ни одна партия разверток / пачек не может быть допущена в производство, пока не будет дано разрешение ОКК.

Входной контроль проводится в соответствии с СОП-КО-134 и включает в себя:

- проверку предоставленных поставщиком документов о качестве;
- проверку содержания маркировки;
- осмотр состояния транспортной тары (проводится осмотр всех транспортных единиц, составляющих партию) на соответствие требованиям настоящей спецификации;
- отбор проб и проведение испытаний отобранных образцов.

Может быть одобрена и разрешена к использованию только та партия, которая соответствует требованиям настоящей спецификации.

Результаты входного контроля заносятся в аналитический листок. По результатам испытаний, зафиксированных в аналитическом листке, начальник ОКК принимает решение об использовании разверток / пачек в производстве или об их забраковке и возврате поставщику.

Утвержденные поставщики

Поставщик должен входить в список утвержденных поставщиков С-СЗ-001.

Безопасность материала для потребителя

Развертки / пачки должны соответствовать требованиям ТР ТС 005/2011.

Развертка пачки / Пачка картонная			Стр. 3 из 20
Дата введения 03.07.2025	Действительно до бессрочно	Код СП-ПМ-001-14	Копия №

Методика отбора образцов

Отбор проб осуществляется последовательно и состоит из нескольких этапов.

I этап – от партии произвольным образом отбирают паллеты.

II этап – от каждой отобранной на *I* этапе паллеты, в зависимости от объема партии произвольно отбирают выборку в соответствии с Таблицей № 1.

Развертки / пачки, попавшие в выборку, исследуют с целью проверки качества изготовления (дефекты поверхности, полиграфическое исполнение, качество вырубki и т.д.) и при отсутствии дефектов укладывают назад.

По результатам контроля первой выборки партию принимают, если количество разверток / пачек, не соответствующих требованиям спецификации в первой выборке меньше или равно количеству, указанному в графе 5 Таблицы №1 и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 6 Таблицы №1.

Если количество разверток / пачек, не соответствующих требованиям данной спецификации, в выборке больше количества, указанного в графе 5 Таблицы №1, но меньше указанного в графе 6 Таблицы №1, то отбирают вторую выборку.

По результатам контроля второй выборки партию принимают, если количество разверток / пачек, не соответствующих требованиям данной спецификации, в двух выборках меньше или равно количеству, указанному в графе 5 Таблицы №1, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 6 Таблицы №1.

Для проведения испытаний в лабораторных условиях из общей выборки берется от 3-х до 5-ти единиц печатного материала, в дальнейшем один образец подшивают к досье на партию данного печатного материала. Отобранные для исследований развертки / пачки упаковывают в полиэтиленовые пакеты. Упаковка должна обеспечивать сохранность образцов и защищать их от воздействия солнечного света, жидкостей, влажности и других нежелательных факторов.

Транспортные единицы, из которых были отобраны образцы, и пакеты с образцами маркируют этикетками в соответствии с СОП-КО-134.

Если при отборе образцов или при проведении испытаний была допущена ошибка, необходимо провести повторный отбор. Он проводится с приведенными выше правилами от тех же транспортных единиц.

Развертка пачки / Пачка картонная			Стр. 4 из 20
Дата введения 03.07.2025	Действительно до бессрочно	Код СП-ПМ-001-14	Копия №

Показатели безопасности, ед. изм. (показатели, нормативы, методы определения)*			
Показатели	Числовые значения	Класс опасности***	Методы определения
	ПДК _{с.с.} ** мг/м ³		
этилацетат	0,100	4	Поставщик должен предоставить документы, подтверждающие соответствие разверток / пачек требованиям ТР ТС 005/2011, совместно с протоколами исследований или другими документами, послужившими основанием для подтверждения соответствия требованиям статьи 5 ТР ТС 005/2011 в части санитарно-гигиенических показателей. На основании изучения этих документов принимается решение об использовании печатного материала в производстве или о его забраковке и возврате поставщику.
бутилацетат	0,100	4	
ацетальдегид	0,010	3	
формальдегид	0,003	2	
ацетон	0,350	4	
спирты:	-	-	
метилловый	0,500	3	
изопропиловый	0,600	3	
бутиловый	0,100	3	
изобутиловый	0,100	4	
бензол	0,100	2	
толуол	0,600	3	
ксилолы (смесь изомеров)	0,200	3	

* В таблице приведены показатели безопасности (согласно пп. 3.3 п. 3 таблицы №1 приложения №1 к ТР ТС 005/2011), которым должен соответствовать основной материал развертки / пачки, имеющий непосредственный контакт с упаковываемой продукцией - мелованный картон, кроме того поставщику следует предоставить документы подтверждающие безопасность красок, лаков и других материалов использующихся в производстве разверток / пачек.

** Значения ПДК_{с.с.} (мг/м³) - предельно допустимых среднесуточных концентраций химических веществ в атмосферном воздухе населенных мест являются критериями, по которым следует оценивать установленный уровень миграции в воздух.

*** При оценке материалов и изделий, предназначенных для упаковки продуктов детского питания для детей раннего возраста, миграция химических веществ, относящихся к 1 и 2 классам опасности, не допускается.

Развертка пачки / Пачка картонная			Стр. 5 из 20
Дата введения 03.07.2025	Действительно до бессрочно	Код СП-ПМ-001-14	Копия №

Органолептические показатели (показатели, нормативы, методы определения)*		
Наименование показателя	Норматив	Поставщик должен предоставить документы, подтверждающие соответствие разверток / пачек требованиям ТР ТС 005/2011, совместно с протоколами исследований или другими документами, послужившими основанием для подтверждения соответствия требованиям статьи 5 ТР ТС 005/2011 в части органолептических показателей. На основании изучения этих документов принимается решение об использовании печатного материала в производстве или о его забраковке и возврате поставщику.
Органолептические показатели образца упаковки		
Запах образца (баллы)	Не более 1	
Органолептические показатели воздушной вытяжки из упаковки с влажностью до 15%, предназначенной для контакта с пищевой продукцией, включая детское питание		
Запах сорбента (баллы)**	Не допускается	
Вкус сорбента**	Не допускается	
Цвет сорбента**	Не допускается	

* Согласно ТР ТС 005/2011 упаковка, контактирующая с пищевой продукцией, включая детское питание, должна соответствовать указанным в таблице санитарно-гигиеническим показателям.

** Исходя из условий эксплуатации упаковки в качестве сорбента применяются пищевые продукты.

Развертка пачки / Пачка картонная			Стр. 6 из 20
Дата введения 03.07.2025	Действительно до бессрочно	Код СП-ПМ-001-14	Копия №

Показатели качества, ед. изм. (показатели, числовые значения, методы определения)				
Показатели	Значения			Методы определения
Внешний вид изделия и нанесенная информация	Внешний вид и нанесенная информация должны соответствовать утвержденному производственному оригинал-макету. Не допускается перепутывание печатных материалов различного дизайна			Согласно настоящей спецификации
Поверхность изделия	В соответствии техническими требованиями данной спецификации			Согласно настоящей спецификации
Линии отреза (вырубка)	В соответствии техническими требованиями данной спецификации			Согласно настоящей спецификации
Линии биговки и перфорации	В соответствии техническими требованиями данной спецификации			Согласно настоящей спецификации
Склейка бокового шва пачек Б-6М, П-6К, С-100, С-50, С-50Э, С-25, Б-100	Прочность клеевого шва должна быть не ниже прочности материала изделия. Наличие дефектов склейки не допускается.			Согласно настоящей спецификации
Качество лакирования	В соответствии техническими требованиями данной спецификации			Согласно настоящей спецификации
Контур выборочного лакирования	Контур выборочного лакирования должен соответствовать утвержденному дизайну. Допускается смещение лакируемой области относительно дизайна ± 1 мм.			Согласно настоящей спецификации
Полиграфическое исполнение	В соответствии техническими требованиями данной спецификации			Согласно настоящей спецификации
Цветовое соответствие	Цвет и оттенок должны соответствовать согласованным стандартам по Pantone и СМУК и утвержденным отклонениям от стандартов по Pantone и СМУК.			Согласно настоящей спецификации
Штрихкод / баркод	Место нанесения и графическое изображение должны соответствовать утверждённому макету.			Место нанесения – визуально (утверждённые производственные оригинал-макеты, Приложения №№ 4-8); графическое изображение – с помощью сканера штрих-кодов
Геометрические размеры, мм:	Длина	Ширина	Высота	Согласно настоящей спецификации
- П-8	135,0	70,0	40,0	
- Б-6М	70,0	52,0	135,0	
- П-6К	133,0	68,0	78,0	
- С-100	54,0	56,0	119,5	
- С-50	46,5	46,0	107,5	
- С-50Э	73,0	50,0	115,0	
- С-25	43,5	43,5	75,5	
- Б-100	63,5	56,5	117,0	

Развертка пачки / Пачка картонная			Стр. 7 из 20
Дата введения 03.07.2025	Действительно до бессрочно	Код СП-ПМ-001-14	Копия №

Марка картона	«хром-эрзац» (ГОСТ 32096) или импортный картон типа «хром-эрзац» марок Aegle Pro, Alaska, Simcote, КАМА, Добруш GC2, Bravo GC2, Allyking	Согласно паспорту качества или иному документу, подтверждающему качество продукции
Масса 1 м ² картона, г	не менее 230	Согласно паспорту качества или иному документу, подтверждающему качество продукции
Направление волокон	Фактическое значение	Согласно паспорту качества или иному документу, подтверждающему качество продукции
Стойкость печатного рисунка	Должна соответствовать критериям приемлемости, заявленным в методиках производителя	Согласно паспорту качества или иному документу, подтверждающему качество продукции

Технические требования	Метод испытаний
Внешний вид изделия и нанесенная информация Внешний вид и нанесенная информация должны соответствовать утвержденному производственному оригинал-макету. Производственный оригинал-макет – это оригинал-макет вторичной (потребительской) упаковки, разработанный для целей использования в производстве и содержащий всю необходимую информацию в соответствии с требованиями действующих нормативных правовых актов. Производственный оригинал – макет должен быть согласован и утвержден ответственными лицами в соответствии с СОП-НП-003 / СОП-НП-004. Оригинал-макет – документ, разработанный в фирменном стиле организации в соответствии с требованиями действующих нормативных правовых актов, содержащий информацию о лекарственном препарате и пищевой продукции в виде графического изображения и печатного текста. Не допускается перепутывание печатных материалов различного дизайна.	Визуальный.
Поверхность изделия На поверхности печатного материала должны отсутствовать следующие дефекты (согласно ОСТ 29.42): - механическое повреждение оттиска – нарушение целостности оттиска - смятость, надрыв, загиб угла,	Визуальный.

Развертка пачки / Пачка картонная			Стр. 8 из 20
Дата введения 03.07.2025	Действительно до бессрочно	Код СП-ПМ-001-14	Копия №

разрывы, стирание и пр. - при механическом воздействии (натяжении, изгибе, трении); - <i>остаточная деформация бумаги</i> – необратимые изменения линейных размеров бумаги в процессе печатания или при колебаниях температуры и влажности окружающей среды; - <i>выщипывание поверхности картона</i> – процесс разрушения поверхностного слоя картона (отделение волокон, пучков волокон или частиц) в процессе печатания; - <i>задир картона</i> – выдирание в виде полосок верхних слоев; - <i>заусенцы на бумаге</i> – пилообразные зазубрины на краях листа бумаги или полотна; - <i>расслаивание бумаги</i> – разделение многослойной бумаги на отдельные слои; - <i>царапины на лаковом слое</i> – механическое повреждение поверхности лакового слоя оттиска (бумаги) в виде полоски при движении по оттиску тонкого и острого предмета; - <i>загиб края листа бумаги</i> – нарушение прямоугольности листа бумаги при заворачивании его угла; - <i>залом (излом) на бумаге</i> – место перелома бумаги; - <i>морищины на оттиске</i> – возникновение в процессе печатания складок на поверхности бумажного полотна или листа. На поверхности печатного материала не допускается наличие масляных пятен и смазывание краски.	
Линии отреза (вырубка) Должны отсутствовать следующие дефекты вырубки (согласно ОСТ 29.42): - <i>кривой обрез бумаги</i> - дугообразный (выпуклый, вогнутый) или косой обрез (разрез) краев бумажных листов или бумажного полотна; - <i>неровный обрез бумаги</i> - ворсистость кромок и рваные с зазубринами края бумаги (оттисков), возникающие при использовании во время обрезки и разрезки тупого ножа; - <i>остатки картона (непросечка);</i> - <i>механические повреждения картона</i> – нарушение плоскостности и целостности картона при механическом воздействии.	Визуальный.
Линии биговки и перфорации Линии биговки и перфорации должны быть расположены в соответствии с утвержденным дизайном (Приложения №№1, 2, 3а, 4, 5, 6, 7, 8): По всей длине упаковки линии биговки должны быть нанесены четко, равномерно, без перекосов и	Визуальный.

Развертка пачки / Пачка картонная			Стр. 9 из 20
Дата введения 03.07.2025	Действительно до бессрочно	Код СП-ПМ-001-14	Копия №

обеспечивать формирование упаковки с заданными внутренними размерами. Линии биговки и перфорации должны быть взаимно перпендикулярными. Вдоль линии биговки не допускается растрескивание лакокрасочного слоя, превышающее 30% длины бига. Не допускаются разрывы материала при трехкратном сгибании деталей упаковки по линии биговки на 90°.	
Склейка бокового шва пачек Б-6М, П-6К, С-100, С-50, С-50Э, С-25, Б-100 Прочность клеевого шва должна быть не ниже прочности материала изделия. Не допускается наличие следующих дефектов склейки: - «козырька», неполная или некачественная склейка, приводящая к расклеиванию изделия при незначительном механическом воздействии; - наличие клея на внутренних и наружных поверхностях; - предельные отклонения линии склейки не должны превышать по ширине и высоте 1,0 мм.	Разъединение склеенных поверхностей должно повлечь за собой разрыв волокон картона на 80% площади клеевого шва. Наличие козырька и клея на внутренних и наружных поверхностях контролируется визуально. Для измерений применяют линейку измерительную металлическую по ГОСТ 427.
Качество лакирования Не допускается неравномерность лакового слоя, шагреня, вздутия и отслоения. Отклонения (неравномерность, шагрень) допускаются, если они неразличимы при любом угле обзора с расстояния не менее 50 см, при сохранении читаемости элементов лакирования. Шагрень - рябь и волнообразные неровности лакокрасочного покрытия, по внешнему виду, напоминает апельсиновую корку.	Визуально, с помощью лупы увеличительной
Контур выборочного лакирования Контур выборочного лакирования должен соответствовать утвержденному дизайну (Приложения №№1, 2, 3а, 4, 5, 6, 7, 8). Допускается смещение лакируемой области относительно дизайна ± 1 мм.	Контур выборочного лакирования исследуют на свету под углом зрения 45-60° к исследуемой поверхности.
Полиграфическое исполнение В изделиях должны отсутствовать следующие дефекты полиграфического исполнения (согласно ОСТ 29.42): - марашка — мелкие визуально заметные на оттиске следы краски, печатные элементы, которых нет на фотоформе, или отсутствие элементов изображения. Допускаются марашки (непропечатки) не более 3 штук размером до 1,0 мм на готовое изделие, за исключением явно видимых или важных зон (логотипы, торговые марки, тексты на лицевой	Визуальный.

Развертка пачки / Пачка картонная			Стр. 10 из 20
Дата введения 03.07.2025	Действительно до бессрочно	Код СП-ПМ-001-14	Копия №

стороне изделия, штрих-коды); - непроечка – отсутствие части печатных элементов одной или нескольких красок на оттиске; - побочное изображение (фантом) на оттиске - дополнительное, ненасыщенное, мало контрастное изображение на оттиске, размещенное с небольшим сдвигом по отношению к основному изображению; - разнооттеночность оттисков - получение (в процессе печатания тиража) оттисков одного и того же сюжета, различающихся между собой по общему цветовому тону и по насыщенности отдельных тонов; - разнооттеночность печати – визуально заметные колебания цвета (при многокрасочной печати) и насыщенности черного (при черно-белой печати) на оттисках при печатании тиража; - увеличение контраста изображения на оттиске – уменьшение количества градаций на оттиске; - перетискивание краски – переход на оборотную сторону последующего оттиска не полностью закрепившейся на оттиске краски под действием веса стопы; - растекание краски на оттиске – проникновение краски в поры запечатываемого материала вне зоны, занимаемой печатными элементами на оттиске, что создает возле них красочный ореол. - пятнистость оттиска – неравномерное распределение краски на фоновых участках оттиска; - грязный оттиск – пятна, полосы и другие загрязнения оттиска, нарушающие его эстетическое восприятие; - тенение на оттиске – наличие закрашенных микроучастков обычно в виде тени, сыпи, скопления точек и т.п. на пробельных участках оттиска; - несовмещение красок на оттиске – визуально различимый сдвиг отдельных красок изображения на оттиске. Допускается несовмещение не более 0,15 мм.	
Цветовое соответствие Цвет и оттенок должны соответствовать согласованным стандартам по Pantone и CMYK и утвержденным отклонениям от стандартов по Pantone и CMYK.	Визуальный.
Штрихкод / баркод Место нанесения и графическое изображение должны соответствовать утверждённому макету.	Место нанесения – визуально (утверждённые производственные оригинал-макеты, Приложения № 4-8); графическое изображение – с помощью сканера штрих-кодов через программу 1С:ERP

Развертка пачки / Пачка картонная			Стр. 11 из 20
Дата введения 03.07.2025	Действительно до бессрочно	Код СП-ПМ-001-14	Копия №

Геометрические размеры

Размеры пачек (длина-ширина-высота) должны соответствовать размерам, указанным в Приложениях №№1, 2, 3а, 4, 5, 6, 7, 8.

Предельные отклонения внутренних размеров изделий допускаются со знаком минус и не должны превышать по длине и ширине 1,0 мм, по высоте — 2,0 мм. Для изделий размерами свыше 50 мм допускаются предельные отклонения со знаком минус не более 1 % от соответствующего размера.

Для измерений применяют линейку измерительную металлическую по ГОСТ 427. За результат измерения принимают минимальное и максимальное значения измерений.

Упаковка

Развертки / пачки упаковывают в ящики из гофрированного картона стопами в один ряд, возможно упаковывание в два ряда, в данном случае между рядами помещают лист картона.

Также могут быть использованы другие упаковочные материалы, которые способны обеспечить сохранность груза и его защиту от загрязнения и атмосферных осадков при транспортировании и хранении.

Ящики укладывают на чистые, сухие, прочные поддоны. Не допускается наличие на поддонах гнили, черноты, червоточин, остатков коры.

Маркировка

Каждый ящик с печатным материалом должен быть промаркирован. Маркировка должна быть четкой и содержать следующую информацию:

- название предприятия изготовителя, его юридический адрес и контактные телефоны;

- название фирмы – поставщика;

- наименование материала и его назначение;

- товарный знак (при наличии);

- вид, исполнение, размеры изделия;

- номер партии;

- номер заказа;

- количество изделий в упаковке;

- дата изготовления;

- обозначение нормативной документации;

- символ возможности повторного использования или утилизации «Петля Мёбиуса» с указанием материала, из которого изготовлена упаковка, в виде цифрового кода и/или аббревиатуры по ТР ТС 005/2011;

- символ «для пищевой продукции» для упаковки, контактирующей с пищевой продукцией, по ТР ТС 005/2011;

- штриховой код (при наличии).

Маркировка должна быть четкой, стойкой к истиранию и легко читаемой.

Транспортирование

Допускается транспортирование разверток / пачек любым видом транспорта в чистых, сухих, крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

Развертка пачки / Пачка картонная			Стр. 12 из 20
Дата введения 03.07.2025	Действительно до бессрочно	Код СП-ПМ-001-14	Копия №

Хранение

Помещения для хранения должны быть крытыми, сухими, чистыми, хорошо проветриваемыми, свободными от грызунов и насекомых, защищенных от атмосферных осадков, почвенной влаги. Печатный материал хранят при температуре от +18 до +25 °С и относительной влажности воздуха от 40 до 60 %.

Ящики с развертками / пачками хранят в интейнерах или паллетах, в горизонтальном положении, в штабеле высотой не более 3 м на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов. Следует избегать попадания прямых солнечных лучей. Расстояние между дном интейнера или паллеты и полом склада должно быть не менее 100 мм.

Максимальный срок хранения до повторного контроля

6 месяцев.

Повторный контроль проводится по показателям:

- внешний вид;
- склейка бокового шва пачек Б-6М, П-6К, С-100, С-50, С-50Э, С-25, Б-100.

Нормативные ссылки

1. ТР ТС 005/2011 «Технический регламент таможенного союза «О безопасности упаковки»»;
2. С-СЗ-001 «Список поставщиков вспомогательных, упаковочных и печатных материалов»;
3. СОП-КО-134 «Порядок проведения входного контроля вспомогательных, упаковочных, печатных материалов, тары транспортной, используемых в производстве»;
4. ГОСТ 33781 «Межгосударственный стандарт. Упаковка потребительская из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия»;
5. ГОСТ 32096 «Межгосударственный стандарт. Картон тароупаковочный для пищевой продукции. Общие технические условия»;
6. СОП-НП-003 «Правила хранения, согласования и архивирования производственных оригинал-макетов упаковок лекарственных растительных препаратов»;
7. СОП-НП-004 «Правила хранения, согласования и архивирования производственных оригинал-макетов упаковок пищевой продукции»;
8. ОСТ 29.42 «Полиграфическое производство. Дефекты полуфабрикатов и готовой продукции. Термины и определения»;
9. ГОСТ 427 «Линейки измерительные металлические. Технические условия»;
10. ОФС.1.1.0019.15 «Упаковка, маркировка и транспортирование лекарственного растительного сырья и лекарственных растительных препаратов».

Таблица 1 - Отбор проб

Объем партии, шт.	Выборка	Объем выборки, шт.	Совокупный объем выборки, шт.	Приемочное число	Браковочное число
1	2	3	4	5	6
От 1200 до 3200 включ.	первая	80	80	2	5
	вторая	80	160	6	7
Св. 3200 до 10000 включ.	первая	125	125	3	6
	вторая	125	250	9	10
Св. 10000 до 35000 включ.	первая	200	200	5	9
	вторая	200	400	12	13
Св. 35000	первая	315	315	7	11
	вторая	315	630	18	19

Развертка пачки / Пачка картонная			Стр. 13 из 20
Дата введения 03.07.2025	Действительно до бессрочно	Код СП-ПМ-001-14	Копия №

Приложение №1

Развертка пачки П-8

