

ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

«ОПТИМА»

Российская Федерация, 127411, город Москва, ул. Дмитровское шоссе, 110с5

Тел./факс +7 (909) 685-84-53 e-mail: isp_center@mail.ru

Аттестат аккредитации РОСС RU.302.ИЛ01 от 10.06.2019

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ

№ 2192-12/2020 от 11.12.2020 г.

Частичная или полная перепечатка, или размножение протокола без письменного разрешения испытательной лаборатории не допускается. Воспроизведение данного протокола разрешается только в форме полного фотографического факсимиле. Результаты испытаний распространяются только на образцы, подвергнутые испытаниям.

1. Объект испытаний (тип, модификация, модель, марка): Пакеты (мешки), мешки-вкладыши из полиэтиленовой (пэвд, пэнд) пленки, в том числе перфорированной, для упаковывания пищевой продукции.

2. Наименование предприятия, организации (заявитель): Общество с ограниченной ответственностью «Производственно-Торговая компания НОВОПАК».

Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: 630108, Россия, Новосибирская Область, город Новосибирск, ул. Большая, 171/1, основной государственный регистрационный номер: 1165476152401, номер телефона: +73832105023, адрес электронной почты: pack@npnsk.ru

3. Изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью «Производственно-Торговая компания НОВОПАК».

Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: 630108, Россия, Новосибирская Область, город Новосибирск, улица Большая, 171/1.

4. Место проведения испытаний: Российская Федерация, 127411, город Москва, ул. Дмитровское шоссе, 110с5.

5. Дата получения образца: 07.12.2020 г.

6. Время проведения испытаний: 07.12.2020 - 11.12.2020 г.

7. Регистрационные данные ИЛ: Испытательная лаборатория «ОПТИМА» (ИЛ «ОПТИМА»), аттестат аккредитации регистрационный номер РОСС.RU.302.ИЛ01 от 10.06.2019 г.

8. Цель испытаний: Соответствие требованиям: ГОСТ 12302-2013, ГОСТ 19360-74.

9. Метод (методика) испытаний в соответствии с ГОСТ 12302-2013, ГОСТ 19360-74.

10. Результаты испытаний:

№ п/п	Наименование показателя (характеристик) и критерий соответствия по НД	Метод исследования	Критерий соответствия требованию НД или нормативные значение величины	Результат испытания (наблюдения) и/или вывод о соответствии
1	2	3	4	5
1	Качество поверхности пакетов, кроме швов, должно соответствовать требованиям технической документации на полимерные пленки и комбинированные материалы, из которых изготовлены пакеты.	ГОСТ 12302-2013	Качество поверхности пакетов, кроме швов, соответствует требованиям технической документации на полимерные пленки и комбинированные материалы, из которых изготовлены пакеты.	Соответствует
2	На поверхности пакетов не допускаются трещины, разрывы и отверстия. Пакеты не должны иметь слипания внутренних поверхностей.	ГОСТ 12302-2013	На поверхности пакетов нет трещин, разрывов и отверстий. Пакеты не имеют слипания внутренних поверхностей.	Соответствует

3	Пакеты из термосвариваемых пленок должны иметь сварные швы шириной не более 10 мм. Ширину швов вакуумных пакетов устанавливают по согласованию с потребителем. Швы располагают на расстоянии до 10 мм от края пакета. По согласованию с потребителем в зависимости от свойств упаковываемой продукции допускается располагать швы на расстоянии более 10 мм от края пакета. При изготовлении пакетов с двухрядными швами расстояние между швами должно быть не более 8 мм.	ГОСТ 12302-2013	Пакеты из термосвариваемых пленок имеют сварные швы шириной не более 10 мм. Ширина швов вакуумных пакетов установлена по согласованию с потребителем. Швы расположены на расстоянии до 10 мм от края пакета. При изготовлении пакетов с двухрядными швами расстояние между швами не более 8 мм.	Соответствует
4	Сварные швы пакетов должны быть герметичными, ровными по всей длине, без прожженных мест и складок.	ГОСТ 12302-2013	Сварные швы пакетов герметичны, ровные по всей длине, без прожженных мест и складок.	Соответствует
5	Клеевой шов должен быть ровным, без непроклеенных мест и складок.	ГОСТ 12302-2013	Клеевой шов ровный, без непроклеенных мест и складок.	Соответствует
6	Пакеты, склеенные из целлюлозной пленки, должны иметь швы шириной не более 30 мм.	ГОСТ 12302-2013	Пакеты, склеенные из целлюлозной пленки, имеют швы шириной не более 30 мм.	Соответствует
7	Пакеты, применяемые для упаковывания продукции под вакуумом и в среде инертного газа, а также для жидкой и пастообразной продукции, должны быть герметичными.	ГОСТ 12302-2013	Пакеты, применяемые для упаковывания продукции под вакуумом и в среде инертного газа, а также для жидкой и пастообразной продукции, герметичны.	Соответствует
8	Показатель прочности сварных швов пакетов при растяжении должен быть не ниже 0,7 показателя прочности пленки при растяжении.	ГОСТ 12302-2013	Показатель прочности сварных швов пакетов при растяжении не ниже 0,7 показателя прочности пленки при растяжении.	Соответствует
9	Пакет с ручками должен выдерживать нагрузку не менее 1,1 допустимой массы упаковываемой продукции.	ГОСТ 12302-2013	Пакет с ручками выдерживает нагрузку не менее 1,1 допустимой массы упаковываемой продукции.	Соответствует
10	Мешки должны иметь сварные однорядные швы шириной не более 6 мм. Двухрядные швы шириной не более 3 мм должны применяться при изготовлении мешков из комбинированной пленки.	ГОСТ 19360-74	Мешки имеют сварные однорядные швы шириной не более 6 мм. Двухрядные швы шириной не более 3 мм применяются при изготовлении мешков из комбинированной пленки.	Соответствует
11	Шов в мешках должен располагаться на расстоянии не более 10 мм от края мешка. Расстояние между швами в двухрядном шве должно быть не более 5 мм.	ГОСТ 19360-74	Шов в мешках располагается на расстоянии не более 10 мм от края мешка. Расстояние между швами в двухрядном шве не более 5 мм.	Соответствует
12	Швы в мешках должны быть ровными, без пропусков, прожженных мест и складок.	ГОСТ 19360-74	Швы в мешках ровные, без пропусков, прожженных мест и складок.	Соответствует
13	В мешках из однослойных пленок прочность при растяжении сварного шва должна быть не менее 9,8 МПа (100 кгс/см ²). В мешках из комбинированных пленок прочность при растяжении сварного шва должна быть 7,35 Н/см (0,75 кгс/см ²).	ГОСТ 19360-74	В мешках из однослойных пленок прочность при растяжении сварного шва должна быть не менее 9,8 МПа (100 кгс/см ²). В мешках из комбинированных пленок прочность при растяжении сварного шва 7,35 Н/см (0,75 кгс/см ²).	Соответствует
14	Мешки должны быть без надрывов, надрезов, трещин, сквозных отверстий и складок.	ГОСТ 19360-74	Мешки без надрывов, надрезов, трещин, сквозных отверстий и складок.	Соответствует
15	Вид и толщина пленки для изготовления мешков-вкладышей должны быть указаны в стандартах или другой нормативной документации на мешки-вкладыши для конкретных видов продукции. Мешки должны изготавливаться из пленок, нейтральных к упакованному продукту, нетоксичных и безопасных в обращении.	ГОСТ 19360-74	Вид и толщина пленки для изготовления мешков-вкладышей указаны в стандартах или другой нормативной документации на мешки-вкладыши для конкретных видов продукции. Мешки изготовлены из пленок, нейтральных к упакованному продукту, нетоксичных и безопасных в обращении.	Соответствует

16	<p>Мешки-вкладыши должны изготавливаться из пленок, отвечающих гигиеническим требованиям и санитарным нормам, предусмотренным в нормативном документе на эти пленки и предъявляемым органами санитарно-эпидемиологического надзора. Мешки-вкладыши для пищевых продуктов должны быть изготовлены из пленок, разрешенных органами санитарно-эпидемиологического надзора для контакта с пищевыми продуктами.</p>	ГОСТ 19360-74	<p>Мешки-вкладыши изготовлены из пленок, отвечающих гигиеническим требованиям и санитарным нормам, предусмотренным в нормативном документе на эти пленки и предъявляемым органами санитарно-эпидемиологического надзора. Мешки-вкладыши для пищевых продуктов изготовлены из пленок, разрешенных органами санитарно-эпидемиологического надзора для контакта с пищевыми продуктами.</p>	Соответствует
----	--	---------------	---	---------------

11. Вывод:

По результатам проведенных испытаний объект: Пакеты (мешки), мешки-вкладыши из полиэтиленовой (пэвд, пэнд) пленки, в том числе перфорированной, для упаковывания пищевой продукции соответствует требованиям ГОСТ 12302-2013, ГОСТ 19360-74.

Результаты подтверждаю:

Руководитель испытательной лаборатории

Ответственный исполнитель



Борисов А.А.

Еремин В.Г.