

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ

«Старт»

Зарегистрирована в Едином реестре систем добровольной сертификации Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации (Росстандарт РФ)



ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ ИННОВАЦИОННЫЙ ЦЕНТР «КОЛИБРИ» (ООО ИЛ ИЦ «КОЛИБРИ»)

109025, г. Москва, 8-й проезд Марьиной Рощи, дом 30, стр. 1,

тел. +7(499) 391-23-57, inbox@1-sert.ru

АТТЕСТАТ АКРЕДИТАЦИИ № РОСС RU.31857.04ИЛС0.00063 действителен до 17.06.2022г.

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ № 543-12/2019 от 18.12.2019 года

Место проведения испытаний:	Испытательная лаборатория ООО ИЛ ИЦ «КОЛИБРИ»
Заявитель:	Общество с ограниченной ответственностью "Регионконсалт". Место нахождения: Российская Федерация, Москва, 123056, улица Большая Грузинская, дом 61, строение 2, помещение XXI, комнаты 12.
Наименование продукции:	Стрейч-пленка для ручной намотки.
Изготовитель:	Общество с ограниченной ответственностью "Регионконсалт". Место нахождения: Российская Федерация, Москва, 123056, улица Большая Грузинская, дом 61, строение 2, помещение XXI, комнаты 12.
Технический регламент:	-
Испытано согласно требованиям:	ТУ 22.21.30-001-89501367-2019 «Стрейч-пленка. Технические условия».
Дата получения образца	06.12.2019г.

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Раздел	Требования / испытания	Заключение
ТУ 22.21.30- 001- 89501367- 2019	ПЛЕНКА–СТРЕЙЧ. Полиэтиленовая упаковочная. Технические условия.	
п.1.2	Пленку изготавливают из полиэтилена низкой плотности LLDPE фирм «DOW Chemical», « Exxon Mobil Chemical», «Sabic», с добавлением компонента, придающего пленке свойство самоадгезии.	С
п.1.3.1	Стрейч–пленка выпускается в виде полотна, смотанного в рулоны.	С
п.1.3.2	В зависимости от технических характеристик и состава изготавливают следующие марки пленок. Ручная, Ручная V:	
	Пленка для ручной упаковки производится в виде джамбов весом не более 35 кг, в виде роликов весом до 6 кг. Предназначена для упаковки товаров в ручную. Возможна намотка пленки на втулки, либо бесшпуневая намотка.	С
	J, T, V «J»:	
	Пленка машинная с гарантированным престрейчем 120% - J, 160 % - T. Предназначена для упаковки грузов на паллете без выступающих острых краев с помощью паллетообмотчиков, не имеющих узла предварительного растяжения и полуавтоматических паллетообмотчиков, оснащенных узлом предварительного растяжения.	НП
	P, SP:	
	Пленка машинная универсальная с гарантированным престрейчем до 210% и 260%. Пленка предназначена для упаковки грузов на паллете без выступающих острых краев с помощью автоматических и полуавтоматических паллетообмотчиков, оснащенных узлом предварительного растяжения со скоростью обмотки паллеты до 20 об/мин.	НП
п.1.3.3	Стрейч-пленка по размерам должна соответствовать требованиям и нормам указанным в таблице №2.	
	Стрейч-пленка для ручной упаковки.	
	Толщина пленки 15-35 мкм.	23
	Отклонение по толщине ± 2 мкм.	$\pm 0,1$
	Ширина полотна стрейч-пленки 150-500 мм.	500
	Отклонение по ширине полотна, не более 2%.	1,05
	Длина пленки в рулоне 100-1250 м.	300
	Отклонения по длине стрейч-пленки в ролике, не более 1%.	НО
Отклонения веса стрейч-пленки, не более 1,5%.	0,003	
п.1.3.4	Подлипающий слой стрейч-пленки находится с внутренней стороны намотки рулона.	С
п.1.3.5	По внешнему виду стрейч-пленка должна соответствовать требованиям и нормам указанным в таблице №3.	
	Стрейч-пленка для ручной упаковки.	
	Внешний вид стрейч-пленка не должна иметь трещин, запрессованных складок, разрывов и отверстий. Рулоны должны иметь плотную намотку. Смещение слоев пленки относительно друг друга не более 3мм.	С
	Цвет стрейч-пленки цветной должен соответствовать эталону-образцу, утвержденному с заказчиком. Для прозрачной стрейч-пленки допускается в рулоне оттенок другого цвета, не влияющий на прозрачность пленки при упаковке.	Белый
	Максимальное количество отрезков пленки в ролике 2.	С
Минимальная длина отрезка в рулоне 30м.	С	

п.1.4.1	По физико-механическим показателям стрейч-пленка для ручной упаковки, джамбо - рулонах должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице №4.	
	Прочность при растяжении, МПа не менее	
	-в продольном направлении 25	28
	-в поперечном направлении 20.	25
	Относительное удлинение при разрыве, % не менее	
	- в продольном направлении 230	250
	- в поперечном направлении 420.	440
	Упругое восстановление не менее 40%.	43
	Максимальное эксплуатационное растяжение (престрейч), не менее 120 %.	145
Гарантированное эксплуатационное растяжение (престрейч) 100%.	С	
Самоадгезия, не менее 0,05 Мпа.	0,7	
п.1.4.5	По гигиеническим показателям пленка не должна придавать водопроводной воде постороннего запаха и привкуса, не изменять цвет и прозрачность дистиллированной воды.	С
п.1.5.1	Пленки, предназначенные для ручной и машинной упаковки, сматывают в рулоны на втулки. Внутренний диаметр втулки для сматывания пленки в рулоны, предназначенной для машинной упаковки, составляет (76±1) мм. Возможно намотка стрейч пленки для ручной упаковки без втулок.	С
п.1.6.1	На каждую коробку с рулонами пленки или транспортный паллет, сформированные по пп. 1.5.2и п. 1.5.3 настоящих ТУ, наклеивают или вкладывают под верхний слой пленки этикетку с указанием:	
	- наименования предприятия-изготовителя и (или) его товарного знака; - наименования продукции и ее условного обозначения; - номера партии; - массы нетто и брутто; - даты изготовления (месяца, года); - обозначения настоящих ТУ.	С
п.2.1	Пленка из линейного полиэтилена низкой плотности при комнатной температуре не выделяет в окружающую среду токсичных веществ и не оказывает вредного влияния на организм человека при непосредственном контакте. Работа с ней не требует мер предосторожности.	С
п.2.7	Пленка из полиэтилена относится к группе горючих материалов по ГОСТ 12.1.044-89. При контакте с открытым огнем пленка загорается без взрыва и горит с образованием коптящего пламени. Температура воспламенения, определенная по ГОСТ 4333-87, около 300 °С;. Температура самовоспламенения около 400°С.	С

*С- соответствует нормативным требованиям

**НО –не обнаружено

***НП – не применяется

ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

Проверенные образцы соответствуют по ТУ 22.21.30-001-89501367-2019 «Стрейч-пленка. Технические условия».

Испытатель ИЛ ИЦ «КОЛИБРИ»

Руководитель ИЛ ИЦ «КОЛИБРИ»



Добрякова Е.А.

Кужукеев Р.У.

Настоящий протокол испытаний распространяется только на образцы, подвергнутые испытаниям