

ЗАТВЕРДЖУЮ

ТВО начальника Центру розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
підполковник



А.А.ЛАПКІН

(підпис)
" 12 " 12 2016 р.

ФЛЯГА ІНДИВІДУАЛЬНА ПОЛЬОВА - ФІП ТЕХНІЧНИЙ ОПИС

Введено вперше

Дата надання чинності 12.12.2016р

Чинні до 12.12.2021р

ПОГОДЖЕНО

Начальник Тилу Збройних Сил України
генерал-майор



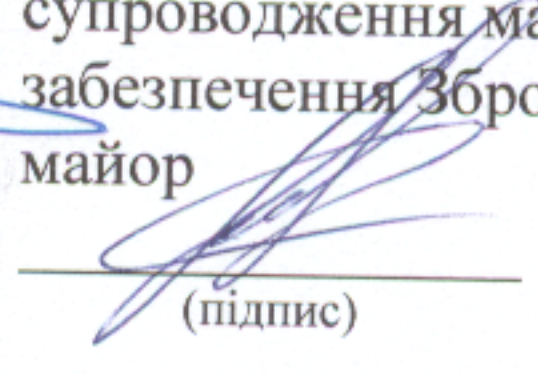
І.Ю. ГАВРИЛЮК

(підпис)

" 12 " 12 2016 р.

ПЕРЕВІРЕНО

Заступник начальника відділу розробки речового майна Центру розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
майор



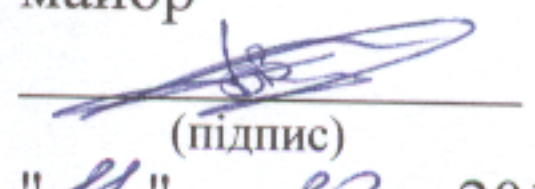
В.В.САКОВЕЦЬ

(підпис)

" 12 " 12 2016 р.

РОЗРОБЛЕНО

Начальник відділення розробки спеціального та захисного спорядження відділу розробки речового майна Центру розвитку та супроводження матеріального забезпечення Збройних Сил України
майор



В.А.БІЛАН

(підпис)

" 11 " 12 2016 р.

ЗМІСТ

Зміст	с
Загальні положення	2
1	3
1.1	4
1.2	4
2	4
2.1	4
2.2	5
2.3	5
2.4	6
2.5	7
3	7
3.1	7
3.2	8
4	8
5	10
6	11
6.1	11
6.2	11
7	11
Додаток А	12
Додаток Б	14

ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Цей технічний опис (далі – ТО) поширюється на флягу індивідуальну польову (скорочено – ФІП), для військовослужбовців Збройних Сил України (далі за текстом – виріб), що входить до складу єдиного бойового комплекту військовослужбовців Збройних Сил України, інших військових формувань та правоохоронних органів, що виготовлені з харчового алюмінію марки АД1 з хімічним складом згідно ГОСТ 4784.

Фляга індивідуальна польова призначена для зберігання запасу питної води.

Основним замовником є Міністерство оборони України.

Цей ТО не може бути повністю або частково відтворений, тиражований і поширений організаціями або приватними особами без дозволу Міністерства оборони України.

Цей ТО придатний для цілей оцінки відповідності.

Цей ТО підлягає регулярній перевірці, але не рідше одного разу на п'ять років після надання йому чинності чи останньої перевірки, якщо не виникає потреби перевірити його раніше у разі прийняття нормативно-правових актів, відповідних національних (міждержавних) стандартів та інших нормативних документів, якими регламентовано інші вимоги, ніж ті, що встановлені у цьому ТО.

Приклад запису позначення виробу при замовленні:

«Фляга індивідуальна польова – ФІП».

1 Технічні вимоги

1.1 Технічні характеристики виробу

Виріб повинен відповідати вимогам даного ТО, зразкам-еталонам та виготовлятися по технічному опису та робочим кресленням затвердженим у встановленому порядку. Оформлення зразків-еталонів за ГОСТ 15.007.

1.2 Комплект поставки

Виріб складається із посудини та ковпачка . В ковпачок поміщена гумова прокладка для запобігання витікання рідини. На шийці посудини та на ковпачку є гвинтова різьба для щільного закриття фляги. Для виключення загублення ковпачка він кріпиться ланцюжком до посудини. Зовнішня поверхня виробу повинна бути покрита емалевим покриттям, не повинна мати вгинів, тріщин, пухирців, гострих кромek, подряпин, сторонніх включень та відповідати зразку-еталону.

Виріб комплектується стандартним чохлом з брезенту, який захищає його від подряпин та дрібних ушкоджень, а також служить для кріплення фляги до підвісного ременя.

Комплектуючі речі до виробу повинні бути взаємозамінні.

2 Основні параметри

2.1 Вимоги до сировини й матеріалів.

2.1.1 Сировина та матеріали, які застосовують при виготовленні виробу, повинні задовольняти вимогам стандартів та повинні бути дозволені у встановленому порядку для контакту з харчовими продуктами та мати сертифікати (паспорта), що засвідчують їх якість та безпеку.

2.1.2 Виріб повинен бути виготовлений з наступної сировини та матеріалів:

- алюміній харчовий марки АДІ згідно ГОСТ 4784;

- стрічки ремінні шириною 25 мм згідно ДСТУ 2038 та Державним санітарним нормам та правилам "Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги", затвердженим наказом МОЗ України від 29.12.2012 №1138;

- емаль згідно з ГОСТ 17151;

- чохла з брезенту згідно Сан ПН 42-123-4240-86 та Державним санітарним нормам та правилам "Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги", затвердженим наказом МОЗ України від 29.12.2012 №1138;

- ковпачок з гумовою прокладкою згідно з Сан ПН 42-123-4240-86.

Допускається використання сировини та матеріалів згідно іншої чинної нормативної документації та закордонного виробництва з характеристиками не нижче зазначених вище, які дозволені у встановленому порядку.

2.1.3 Виробник зобов'язаний отримати та надати замовнику позитивний висновок санітарно-епідеміологічної експертизи на сировину та матеріали з яких виготовляється виріб, або на виріб в цілому, згідно наказу Міністерства охорони здоров'я України від 09.10.2000 №247.

2.1.4 Кожна партія сировини і матеріалів вітчизняного виробництва, яка надходить на виробництво повинна відповідати вимогам нормативної документації, закордонного виробництва повинна бути дозволена до застосування у встановленому порядку.

2.1.5 Контроль сировини та матеріалів повинен проводитися в кожній партії, що надходить на виробництво, при входному контролі у відповідності з ГОСТ 24297.

2.2 Типи виробу

Виріб виготовляється двох типів. Основні розміри, об'єм та маса виробів зазначені на ескізах (додаток Б) та в таблиці 1.

Таблиця 1. Основні розміри, об'єм та маса виробу

Позначення	Основні розміри, в мм				
	Висота, мм	Ширина, мм	Довжина, мм	Об'єм в дм ³ (л)	Маса, в г
Фляга Ф1-АлВ-0,75	188	70	122	0,75	200
Фляга Ф2-АлШ-0,75	188	70	122	0,75	200
Гранично - допустимі відхилення розмірів не повинні перевищувати: по висоті, довжині, ширині ± 2 мм					

2.3 Вимоги до конструкції

2.3.1 Виріб виготовляють із алюмінію харчового марки АДІ згідно ГОСТ 4784.

2.3.2 Виріб повинен мати анатомічну форму, яка зручна при носінні на ремені та повинні зовні мати емалеве покриття кольору відповідно таблиці 2 та відповідати зразкам –еталонам.

Таблиця 2.

Види виробу	Назва кольору	Варіант: Pantone
Вид 1	FS 34089/34151 Green	PANTONE 18-0622 TCX

2.3.3 Емалеве покриття на виробі відповідно ГОСТ 17151 повинне мати :

- товщину лакового покриття 60-200 мкм;

- міцність зчеплення з металом не більше 1 балу згідно ГОСТ 15140;

- міцність при ударі не менше 4,0 Дж (40,0 кгс/см);

- термостійкість: не менше 2 циклів випробування при температурі (20-250-20⁰С) для котелків;

–ударну міцність не менше 0,2 Дж (2,0 кгс/см).

2.3.4 Корпуси виробу повинні бути жорсткими та міцними.

2.3.5 Ковпачки виробу повинні бути жорсткими.

2.3.6 Виріб не повинен протікати, кришки та ковпачки повинні щільно прилягати до корпусу.

2.3.7 Зварювання виробу типу 2 (одержаних методом формування) проводиться на зварювальному обладнанні з застосуванням зварювального дроту згідно ГОСТ 7871.

2.3.8 Зварювальні шви повинні відповідати ГОСТ 5264, мають бути щільними, рівними, не мати тріщин.

2.4 Маркування.

2.4.1 Маркування виробу повинно відповідати вимогам даного ТУ.

2.4.2 На кожен пакувальну одиницю споживчої тари з виробом повинне бути нанесене маркування, яке містить у доступній для сприйняття формі наступну інформацію:

- найменування підприємства-виробника, його адреса, телефон і адреса виробничих потужностей, знак для товарів і послуг (при наявності), найменування продукції ;
- місяць, рік випуску;
- об'єм фляги (місткість) в дм³ або л;
- маси нетто фляги в г;
- номер партії (номером партії є дата виготовлення);
- умови зберігання;
- строк придатності;
- позначення даних технічних умов;
- штрих - код відповідно до ДСТУ 3147 (при наявності).

2.4.3 Транспортне маркування здійснюється відповідно до вимог ГОСТ 14192.

2.4.3.1 Маркування транспортної тари повинна містити наступні дані:

- найменування підприємства-виробника, його адреса, телефон і адреса виробничих потужностей, знак для товарів і послуг (при наявності),
- найменування підприємства-виробника, його адреса, телефон і адреса виробничих потужностей, знак для товарів і послуг (при наявності);
- найменування виробу;
- місяць, рік випуску;
- умови зберігання;
- термін придатності;
- кількість споживчих упаковок у транспортному пакуванні;
- позначення даних технічних умов.

2.4.4 Маркування наноситься на етикетку або ярлик, які прикріплюють або приклеюють на споживчу або транспортну тару любим способом. Написи повинні бути чіткими й розбірливими.

2.4.5 Фарба, яка використовується для маркування, повинна бути стійкою, не переходити на пакувальні матеріали, не змиватися й мати дозвіл у встановленому порядку для нанесення маркування на зазначену продукцію.

2.4.6 Маркування споживчої й транспортної тари повинне бути виконане державною мовою України.

Допускається, при пакуванні продукції в транспортну тару - термозбігальну плівку, маркування не наносити.

2.5 Пакування.

Розфасовані в споживчу тару вироби можуть бути упаковані в транспортну тару - групове пакування в термозберігуючу плівку згідно ГОСТ 25951 або ГОСТ 25776, в ящики з гофрованого картону по ГОСТ 13511 або іншу тару, що забезпечує збереженість продукції на весь період транспортування та зберігання.

3 Вимоги безпеки, охорони навколишнього природного середовища, утилізація

3.1 Вимоги безпеки.

3.1.1 Виріб по своїм показникам призначення не повинен при звичайних умовах впливати на природне середовище та не повинен наносити шкоди здоров'ю людини.

3.1.2 При виробництві виробу повинні дотримуватися вимоги безпеки, установлені ГОСТ 12.3. 002. Технологічні процеси й технологічне встаткування повинне відповідати вимогам ГОСТ 12.2. 003, ГОСТ 12.3. 002, СП 1042.

3.1.3 Рівні міграції хімічних речовин з виробу у повітря не повинні перевищувати норм установлених Сан ПІН 4617, шкідливе модельне середовище норм установлених Сан ПІН 42-123-4240.

3.1.4 Виріб, призначений для контакту з харчовими продуктами, не повинен виділяти в контактуючі з ними модельні розчини, імітуючі харчові продукти, шкідливі речовини у кількостях, що перевищують: свинець - $0,03 \text{ мг/дм}^3$, миш'як - $0,05 \text{ мг/дм}^3$, мідь - $1,0 \text{ мг/дм}^3$, цинк - $1,0 \text{ мг/дм}^3$ відповідно ГОСТ 17151.

3.1.5 Періодичний контроль за змістом шкідливих речовин у повітрі робочої зони відповідно до ГОСТ 12.1.005 за методиками затвердженими МОЗ України.

3.1.6 Працюючі повинні бути забезпечені санітарно-побутовими приміщеннями у відповідності зі ДБНВ 2.2-28.

3.1.7 Виробничі приміщення для виготовлення даної продукції повинні бути обладнані й забезпечені:

-загальною припливною і місцевою вентиляцією по ДСТУ БА.3.2-12, опаленням по ДБНВ 2.5.67;

-освітленням по ДБНВ 2.5.28;

-питною водою по ДСТУ 7525, ДСан Пін 2.2.4-171-10;

-каналізація повинна відповідати вимогам ДБНВ 2.5.64;

-устаткування й комунікації повинні бути заземлені від статичної електрики за ГОСТ 12.1.018.

3.1.8 Мікроклімат виробничих приміщень повинен відповідати вимоги ДСН 3.3.6.042.

3.1.9 Устаткування, яке використовується в виробничих процесах, повинне забезпечувати на робочих місцях допустимі рівні шуму відповідно до вимог ГОСТ 12.003 і ДСН 3.3. 6.037, вібрації - ДСН 3.3.6.039.

3.1.10 Пожежна безпека повинна відповідати вимогам ГОСТ 12.1. 004.

3.1.11 До роботи при виробництві виробу допускаються особи, що пройшли попередній і періодичний медичний огляд відповідно до вимог наказу Міністерства охорони здоров'я України від 21.05.2007 р. № 246. Робочі місця повинні бути організовані за ГОСТ 12.2. 003 і ДСТУ ГОСТ 12.2.061.

3.1.13 Технічна експлуатація електроустановок повинна здійснюватися відповідно ГОСТ 12.1. 018, ДСТУ 7237.

3.1.14 Вимоги по охороні праці повинні відповідати вимогам Закону України «Про охорону праці» №2694- XII від 14.10.1992р.

3.2 Вимоги охорони навколишнього природного середовища, утилізація.

3.2.1 Контроль за станом навколишнього природного середовища, що включає охорону атмосферного повітря, контроль за викидами стічних вод і охороною ґрунту від забруднень, повинен здійснюватися відповідно до вимог: ГОСТ 17.2.3.02, Сан Пин 4630, «Державних санітарних норм та правил утримання територій населених місць затв. МОЗ України 17.03.2011р. № 145», Закону України «Про охорону атмосферного повітря» №2707-ХІІ від 16.10.1992 г.

3.2.2 Утилізація неякісної й небезпечної продукції повинна здійснюватися відповідно до вимог Закону України від 14.01.2000р. № 1393-ХІ, “Про вилучення з обігу, переробку утилізацію, знищення або подальше використання неякісної та небезпечної продукції”, ДСТУ 4462.3.01, ДСТУ 4462.3.02, Законом України «Про відходи» №187/98-ВР від 05.03.1998р.

4 Правила приймання

4.1 Виріб для приймання представляють партіями.

Партією вважається будь яка кількість виробів , одного найменування та типу, які виготовлені за одну дату, підлягають одночасній здачі-прийманню та оформлених одним документом про якість.

4.2 Кожна партія виробів повинна супроводжуватися паспортом (посвідченням якості), у якому необхідно вказувати наступні дані:

- найменування підприємства-виробника, його адреса, телефон, адреса виробничих потужностей;

- найменування продукції, її об'єм та маса нетто;

- дата виробництва;
- умови зберігання;
- гарантійний строк експлуатації;
- результати приймально-здавальних і періодичних випробувань ;
- висновок про відповідність продукції вимогам даних технічних умов;
- номер і дата видачі посвідчення;
- підпис відповідальної особи, яка видала посвідчення.

4.3 Для перевірки якості виробу на відповідність вимогам даного ТО підприємство - виробник проводить приймально-здавальний і періодичний контроль продукції.

4.4 Приймально-здавальні та періодичні випробування виробу проводяться в обсязі вимог, зазначених у таблиці 3.

Таблиця 3. Приймально-здавальні випробування та періодичні випробування

Найменування показників	Підрозділи, пункти	Методи випробувань
1. Зовнішній вигляд, колір	Підрозділи 2.4, підпункти 2.4.1.2, 2.4.1.2,	Підрозділ 5.3
2. Комплектність	Підрозділи 2.4, підпункти 2.4.1.3, 2.4.2.3,	Підрозділ 5.3
3. Якість збирання	Підрозділи 2.4, пункт 2.4.1, підпункти 2.4.1.3,	Підрозділ 5.3
5. Розміри	Підрозділ 2.3, пункт 2.3.1	Підрозділ 5.4
6. Жорсткість корпусів та арматури	Пункт 2.4.8	Підрозділ 5.5
7. Міцність кріплення арматури до корпусу	Пункт 2.4.5	Підрозділ 5.6
8. Легкість оберту рухливої арматури	Пункт 2.4.6	Підрозділ 5.10
9. Місткість (об'єм)	Пункт 2.3.1, таблиця 1	Підрозділ 5.7
10. Товщина зовнішнього емалевого покриття	Пункт 2.4.3	Підрозділ 5.8
11. Міцність зчеплення емалевого покриття	Пункт 2.4.3	Підрозділ 5.9
12. Відсутність протікання	Пункт 2.4.7	Підрозділ 5.11
13. Герметичність прилягання кришки	Пункт 2.4.7	Підрозділ 5.12

14. Ударна міцність та термостійкість емалевого силікатного покриття	Пункт 2.4.7	Підрозділ 5.14
15 Якість пакування та маркування	Підрозділи 2.5, 2.6	Підрозділ 5.15
16 Показники безпеки	Підрозділ 3.1, п. 3.1.4	Підрозділ 5.16
17 Якість зварювальних швів	Пункт 2.4.10	Підрозділ 5.3

4.5 Для перевірки виробу на відповідність показників №№ 1, 2, 3, 4 перевіряють 100 % виробів; показників №№5, 6, 7, 8, 9,10 відбирають - 0,1 % від партії, але не менше 3 шт; відсутність протікання (№12), герметичність прилягання кришки (№13) та якість пакування і маркування (№15) - 3 % від партії, але не менше 5 шт.

4.6 Періодичні випробування проводяться на зразках, які пройшли приймально-здавальні випробування.

4.7 Періодичний контроль виробу на відповідність показників - міцність зчеплення емалевого покриття(№11), ударна міцність та термостійкість емалевого покриття (№14) проводиться з періодичністю 1 раз на квартал на 0,1% виробів від партії, але не менше 3 шт.

4.8 Перевірка наявності та кількості шкідливих речовин, які виділяють фляги в контактуючі з ними модельні розчини: свинцю, миш'яку, міді, цинку повинна здійснюватися при постановці продукції на виробництво та при зміні сировини, але не рідше 1 разу на 2 роки.

4.9 При одержанні незадовільних результатів випробувань хоча б одного виробу, проводять повторні випробування на подвоєній вибірці від тієї ж партії продукції.

4.10 При одержанні незадовільних результатів повторних випробувань партія вибраковується.

5 Методи контролю

5.1 Засоби вимірювальної техніки й контрольно-вимірювальна апаратура, застосовувані при вимірах і випробуваннях, повинні бути повірені (атестовані) відповідно до вимог ДСТУ 3215 і мати відповідні відбитки перевірного клейма або свідчення про їхню перевірку (атестації) або відкалібровані й забезпечувати контроль параметрів із заданою точністю.

5.2 Контроль якості вихідних матеріалів, застосовуваних при виробництві продукції, проводиться по сертифікатам і паспортам на ці матеріали.

5.3 Зовнішній вигляд, колір, якість зварювальних швів, якість збирання та комплектність перевіряють візуально шляхом порівняння зі зразком-еталоном та ескізами (Додаток Б).

5.4 Контроль розмірів, габаритних розмірів та гранично-допустимих відхилень здійснюють універсальними вимірювальними інструментами згідно ДСТУ ГОСТ 427, ДСТУ ГОСТ 166 або за допомогою рулетки за ГОСТ 7502 або іншими методами згідно з чинними нормативними документами.

5.5 Жорсткість корпусів та арматури перевіряють підняттям її з вантажем, маса якого дорівнює масі води еквівалентної подвоєної місткості.

- 5.6 Місткість (об'єм) виробу перевіряють за допомогою мірного посуду згідно ГОСТ 1770.
- 5.7 Товщина зовнішнього емалевого покриття визначають згідно ГОСТ 9.302.
- 5.8 Міцність зчеплення емалевого покриття визначають згідно ГОСТ 15140.
- 5.9 Відсутність протікання перевіряють наповненням виробів водою, після витримки протягом 10хвилин на виробках не повинно бути слідів води.
- 5.10 Герметичність прилягання кришки контролюють перевертанням закритого та наповненого водою виробу.
- 5.11 Виріб, наповнений водою витримують у перевернутому стані протягом не менше 10 хвилин, при цьому не повинно бути протікання чи каплеутворювання.
- 5.12 Ударну міцність та термостійкість емалевого покриття визначають згідно пунктів 4.13.2 та 4.13.3 ГОСТ 17151.
- 5.13 Якість пакування та маркування проводять методом візуальної оцінки відповідно до підрозділів 2.5 і 2.6 даних технічних умов.
- 5.14 Перевірка кількості свинцю, миш'яку, міді, цинку повинна здійснюватися відповідно з методами затвердженими у встановленому порядку.

6 Транспортування і зберігання

6.1 Транспортування

- 6.1.1 Транспортування виробу може проводитися всіма видами транспорту в критих транспортних засобах відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на даному виді транспорту.
- 6.1.2 При транспортуванні виробу повинен забезпечуватися захист від ушкоджень із метою збереження якості виробів і зовнішнього вигляду пакування.

6.2 Зберігання

- 6.2.1 Вироби повинні зберігатися в упакованому вигляді на стелажах чи піддонах в сухих чистих приміщеннях, захищених від атмосферних опадів.

7 Гарантії виробника

- 7.1 Виробник гарантує відповідність якості виробу вимогам даних ТО при дотриманні умов зберігання й транспортування.
- 7.2 Гарантійний строк експлуатації фляг та котелків з дати виготовлення – 2 роки.

ДОДАТОК А

ПЕРЕЛІК НОРМАТИВНИХ ДОКУМЕНТІВ, НА ЯКІ Є ПОСИЛАННЯ В ТЕХНІЧНИХ УМОВАХ

Закон України № 187/98-ВР 05.03.1998 р.	від	Про відходи
Закон України № 1393-XIV 14.01.2000р.	від	Про вилучення з обігу, переробку утилізацію, знищення або подальше використання неякісної та небезпечної продукції
Закон України № 2694-XII р	від 14.10.1992	Про охорону праці
Закон України № 2707-XII р.	від 16.10.1992	Про охорону атмосферного повітря.
ДСТУ 2038-92		Стрічки і тасьми ременні. Загальні технічні умови
ДСТУ 3147-95		Коди та кодування інформації. Штрихове кодування. Маркування об'єктів ідентифікації. Формат та розташування штрихових позначок ЕА на тарі та пакуванні товарної продукції.
ДСТУ 3215-95		Метрологія. Метрологічна атестація засобів вимірювальної техніки. Організація та порядок проведення
ДСТУ 4462.3.01:2006		Охорона природи. Поводження з відходами. Порядок здійснення операцій
ДСТУ 4462.3.02:2006		Охорона природи. Поводження з відходами. Пакування, маркування і захоронення відходів. Правила перевезення відходів. Загальні технічні та організаційні вимоги
ДСТУ 7237:2007		Система стандартів безпеки праці. Електробезпека. Загальні вимоги та номенклатура видів захисту
ДСТУ 7525:2014		Вода питна. Вимоги та методи контролювання якості
ДСТУ БА.3. 2- 12:2009		ССБП. Системи вентиляційні. Загальні технічні вимоги
ДБН В 2.2-28: 2010		Будинки і споруди. Будинки адміністративного та побутового призначення
ДБН В 2.5-28-2006		Інженерне обладнання будинків і споруд. Природне та штучне освітлення
ДБН В 2.5-67:2012		Інженерне обладнання будинків і споруд. Опалення, вентиляція та кондиціонування.
ДСан Пін 2.2.4-171- 10		Гігієнічні вимоги до води питної, призначеної для споживання людиною.
ДСН 3.3. 6.037-99		Державні санітарні норми виробничого шуму, ультразвуку та інфразвуку.
ДСН 3.3. 6.039-99		Державні санітарні норми виробничої загальної та локальної вібрації
ДСН 3.3. 6.042-99		Державні санітарні норми мікроклімату виробничих приміщень.
ГОСТ 12.1.003-83		ССБТ. Шум. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.1.004-91		ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования.
ГОСТ 12.1.005-83		ССБТ. Общие санитарно – гигиенические требования к

	воздуху рабочей зоны.
ГОСТ 12.1.018-93	ССБТ. Пожаровзрывоопасность статического электричества. Общие требования
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности.
ГОСТ 15.007-88	Система постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения
ГОСТ 17.2.3.02-78	ССБТ. Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов промышленными предприятиями.
ГОСТ 9.302-88	ЕСЗК. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля.
ГОСТ 1770-74	Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, про- бирки. Общие технические условия
ГОСТ 4784-97	Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 7625-86	Бумага этикеточная. Технические условия
ГОСТ 7871-75	Проволока сварочная из алюминия и алюминиевых сплавов
ГОСТ 7933-89	Картон для потребительской тары. Технические условия
ГОСТ 10354-92	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 13511-91	Ящики из гофрированного картона для пищевых продуктов, спичек, табака и моющих средств
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15140-78	Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии
ГОСТ 17151-81	Посуда хозяйственная из пищевого алюминия. Общие технические требования
ГОСТ 18251-87	Лента клеевая на бумажной основе. Технические условия.
ГОСТ 20477-86	Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия.
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения.
ГОСТ 25776-83	Продукция штучная и в потребительской таре. Упаковка групповая в термоусадочную пленку
ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия
СанПиН 42-123-4240-86	Припустимі кількості міграції (ДКМ) хімічних речовин що виділяються з полімерних і інших матеріалів, що контактують із харчовими продуктами
Сан ПиН 4617-88	Предельно-допустимые концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны
СанПиН 4630-88	Санітарні правила й норми по охороні поверхневих вод від забруднень.
Наказ МОЗ України №246 від 21.05.2007	Про затвердження Порядку проведення медичних оглядів працівників певних категорій
Наказ МОЗ України №1138 від 29.12.2012	Матеріали та вироби текстильні, шкіряні і хутрові. Основні гігієнічні вимоги
Наказ МОЗ України №247 від 09.10.2000	Про затвердження Тимчасового порядку проведення державної санітарно-гігієнічної експертизи
СП 1042-73	Санітарні правила організації технологічних процесів і гігієнічні вимоги до виробничого устаткування

ДОДАТОК Б
ЕСКІЗИ ФЛЯГ

