

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



А.А.ЛАПКІН

" 12 " 12 2016 р.

КАЗАНОК ІНДИВІДУАЛЬНИЙ ПОЛЬОВИЙ - КІП 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

	с
Зміст	2
Загальні положення	3
1 Технічні вимоги	4
1.1 Технічні характеристики виробу	4
1.2 Вимоги до сировини й матеріалів	4
2 Основні параметри	4
2.1 Типи виробу	4
2.2 Вимоги до конструкції	5
2.3 Комплектність	5
2.4 Маркування	6
2.5 Пакування	7
3 Вимоги безпеки, охорони навколишнього природного середовища, утилізація	7
3.1 Санітарно-гігієнічні вимоги	7
3.2 Вимоги безпеки	7
3.3 Вимоги охорони навколишнього природного середовища, утилізація.	8
4 Правила приймання	8
5 Методи контролю	10
6 Транспортування і зберігання	11
6.1 Транспортування	11
6.2 Зберігання	11
7 Гарантії виробника	11
ДОДАТОК А Перелік нормативних документів, на які є посилання в технічних умовах	12
ДОДАТОК Б Ескіз Казанок індивідуальний польовий	14

ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

Цей технічний опис (далі – ТО) поширюється на казанок індивідуальний польовий (КІП), що виготовлені із харчового алюмінію марки АД1 з хімічним складом згідно ГОСТ 4784, для військовослужбовців Збройних Сил України (далі за текстом – виріб).

Виріб призначений для приготування, підігрівання та прийому їжі, а також кип'ятіння (дистиляції) води.

Основним замовником є Міністерство оборони України.

Виріб виготовляють методом штампування.

Виріб повинен мати овальну форму, яка зручна при носінні на ремені. Виріб складається із казанка з дротяною дужкою - ручкою для переноски і підвішування над вогнем та кришки-миски-сковорідки з відкидною ручкою. В транспортному положенні ручка служить фіксатором всього комплексу. Ручка має отвір для протягання ремінної стрічки та закріпленню її на поясі. Зовнішня поверхня виробу повинна бути покрита емалевим покриттям, кольору відповідно до цих ТО.

Обов'язкові вимоги даного технічного опису до якості виробу, технологічного процесу, що забезпечує безпеку для життя й здоров'я людей, охорони навколишнього природного середовища.

Приклад позначення продукції при замовленні та в іншій документації:

«Казанок індивідуальний польовий КІП1-АлШЕ-1,3 Кришка, миска,сковорідка
КІП1-АлШЕ-0,7»,

де К – казанок; 1 – тип казанка; Ал – з матеріалу алюмінію; Ш – методом штампування; Е – емальове покриття; 1,3 – об'єм казанка;

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 Вимоги до сировини й матеріалів.

1.2.1 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.

1.2.2 Виріб повинен бути виготовлений з наступної сировини та матеріалів:

- алюміній харчовий марки АДІ згідно ГОСТ 4784;
- стрічки ремінні шириною 25 мм згідно ДСТУ 2038 або за іншою чинною нормативною документацією;
- емаль згідно з чинною нормативною документацією та дозволена у встановленому порядку;

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

1.2.3 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.

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

2 Основні параметри

2.1 Типи виробу

2.1.1. Вироби випускають двох типів.

2.1.2 Основні розміри, об'єм та маса виробів зазначені на ескізах (додаток В) та в таблиці 1.1.

Таблиця 1.1 Основні розміри, об'єм та маса казанків

Позначення	Основні розміри, в мм				
	Висота, мм	Ширина, мм	Довжина, мм	Об'єм в дм ³ (л)	Маса, г
КІП К1-АлШ-1,3	150	170	100	1,3	200
Кришка, миска,сковорідка К1-АлШ-0,7	45	160	100	0,5	140
КІП К2-АлШ-1,3	170	170	100	1,3	200
Кришка, миска,сковорідка К1-АлШ-0,7	45	160	100	0,5	140
Гранично - допустимі відхилення розмірів не повинні перевищувати: по висоті, довжині, ширині ± 2 мм					

2.2 Вимоги до конструкції.

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

2.2.2 Виріб повинен мати овальну форму, яка зручна при носінні на ремені. Зовнішня поверхня казанків та арматури повинна бути покрита емалевим покриттям зеленого кольору різних відтінків, зовнішня та внутрішня поверхні не повинні мати вгинів, тріщин, пухирців, гострих кромek, подряпин, сторонніх включень та відповідати зразку-еталону.

2.3 Комплектність.

2.3.1 Виріб складається з:

- казанок з дротяною металевою дужкою –ручкою для переноски та підвішування над вогнем;
- кришки, яка може служити мискою, сковорідкою з відкидною металевою ручкою. В транспортному положенні ручка служить фіксатором всього набору.

Комплектуючі речі до виробу повинні бути взаємозамінні.

2.3.2 Емалеве покриття на виробах 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).

2.3.3 Корпуси виробу повинні бути жорсткими та міцними.

2.3.4 Ручки виробу повинні бути жорсткими.

2.3.5 Рухливі ручки виробу повинні легко обертатися.

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

2.3.7 Кріплення ручок до корпусів виробу повинно бути міцним.

2.4 Маркування.

2.4.1 Маркування виробу повинно відповідати вимогам даних технічних умов.

2.4.2 На кожну пакувальну одиницю споживчої тари з виробами 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 казанка (місткість) в дм³ або л;

- маса нетто казанка 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;

- строк 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 любым 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.

2.5.1 Розфасовані в споживчу тару вироби можуть бути упаковані в транспортну тару - групове пакування в термозберігаючу 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 Санітарно-гігієнічні вимоги.

3.1.1 Виріб заборонено використовувати для довготривалого зберігання їжі.

3.1.2 Виріб повинен відповідати вимогам ГОСТ 4784 та Сан ПІН 42-123-4240-86.

3.1.3 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

3.2. Вимоги безпеки

3.2.1 Вироби по своїм показникам призначення не можуть при звичайних умовах впливати на природне середовище та не повинні наносити шкоди здоров'ю людини.

3.2.2 При виробництві виробу повинні дотримуватися вимоги безпеки, установлені ГОСТ 12.3.002. Технологічні процеси й технологічне устаткування повинно відповідати вимогам ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.3.002, СП 1042.

3.2.3 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.

3.2.4 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 мг/дм³, миш'як - 0,05 мг/дм³, мідь - 1,0 мг/дм³, цинк - 1,0 мг/дм³ відповідно до ГОСТ 17151.

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

3.2.6 Працюючі повинні бути забезпечені санітарно-побутовими приміщеннями у відповідності з ДБНВ 2.2-28.

3.2.7 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.

3.2.8 Мікроклімат виробничих приміщень повинен відповідати вимоги ДСН 3.3.6.042.

3.2.9 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.

3.2.10 Пожежна безпека повинна відповідати вимогам ГОСТ 12.1. 004.

3.2.11 До роботи при виробництві фляг та котелків 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.

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

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

3.3 Вимоги охорони навколишнього природного середовища, утилізація.

3.3.1 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.

3.3.2 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 виробу 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 даних технічних умов підприємство - виробник проводить приймально-здавальний і періодичний контроль продукції.

4.4 Приймально-здавальні та періодичні випробування виробу проводяться в обсязі вимог, зазначених у таблиці 2.

Таблиця 2. Приймально-здавальні випробування та періодичні випробування КІП

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	Пункт 2.4.7	Підрозділ 5.14

силікатного покриття		
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 вироби 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 виробництво зупиняють до з'ясування причин появи невідповідностей.

5 Методи контролю

5.1 Засоби вимірювальної техніки й контрольно-вимірювальна апаратури, застосовувані при вимірах і випробуваннях, повинні бути повірені (атестовані) відповідно до вимог ДСТУ 3215 і мати відповідні відбитки перевірконого 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 (Додатки В).

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 Міцність кріплення та жорсткість арматури до корпусу котелка визначають шляхом навантаження на ручку на відстані не більше 30 мм від вільного кінця масою, рівною масою води еквівалентною подвоєної місткості.
- 5.7 Місткість (об'єм) КІП перевіряють за допомогою мірного посуду згідно ГОСТ 1770.
- 5.8 Товщина зовнішнього емалевого покриття визначають згідно ГОСТ 9.302.
- 5.9 Міцність зчеплення емалевого покриття визначають згідно ГОСТ 15140.
- 5.10 Легкість обертю рухливої арматури визначається шляхом обертання арматури зі сторони в сторону.
- 5.11 Відсутність протікання перевіряють наповненням виробів водою, після витримки протягом 10хвилин на výroбах не повинно бути слідів води.
- 5.12 Герметичність прилягання кришки контролюють перевертанням закритої та наповненої водою КІП.
- 5.13 КІП наповнені водою витримують у перевернутому стані протягом не менше 10 хвилин, при цьому не повинно бути протікання чи каплеутворювання.
- 5.14 Ударну міцність та термостійкість емалевого покриття визначають згідно пунктів 4.13.2 та 4.13.3 ГОСТ 17151.
- 5.15 Якість пакування та маркування проводять методом візуальної оцінки відповідно до підрозділів 2.5 і 2.6 даних технічних умов.
- 5.16 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 КІП 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 фляг та котелків повинен забезпечуватися захист від ушкоджень із метою збереження якості виробів і зовнішнього вигляду пакування.

6.2 Зберігання

- 6.2.1 КІП 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 фляг та котелків вимогам даних технічних умов при дотриманні умов зберігання й транспортування.
- 7.2 Гарантійний строк експлуатації фляг та котелків з дати виготовлення – 2 роки.

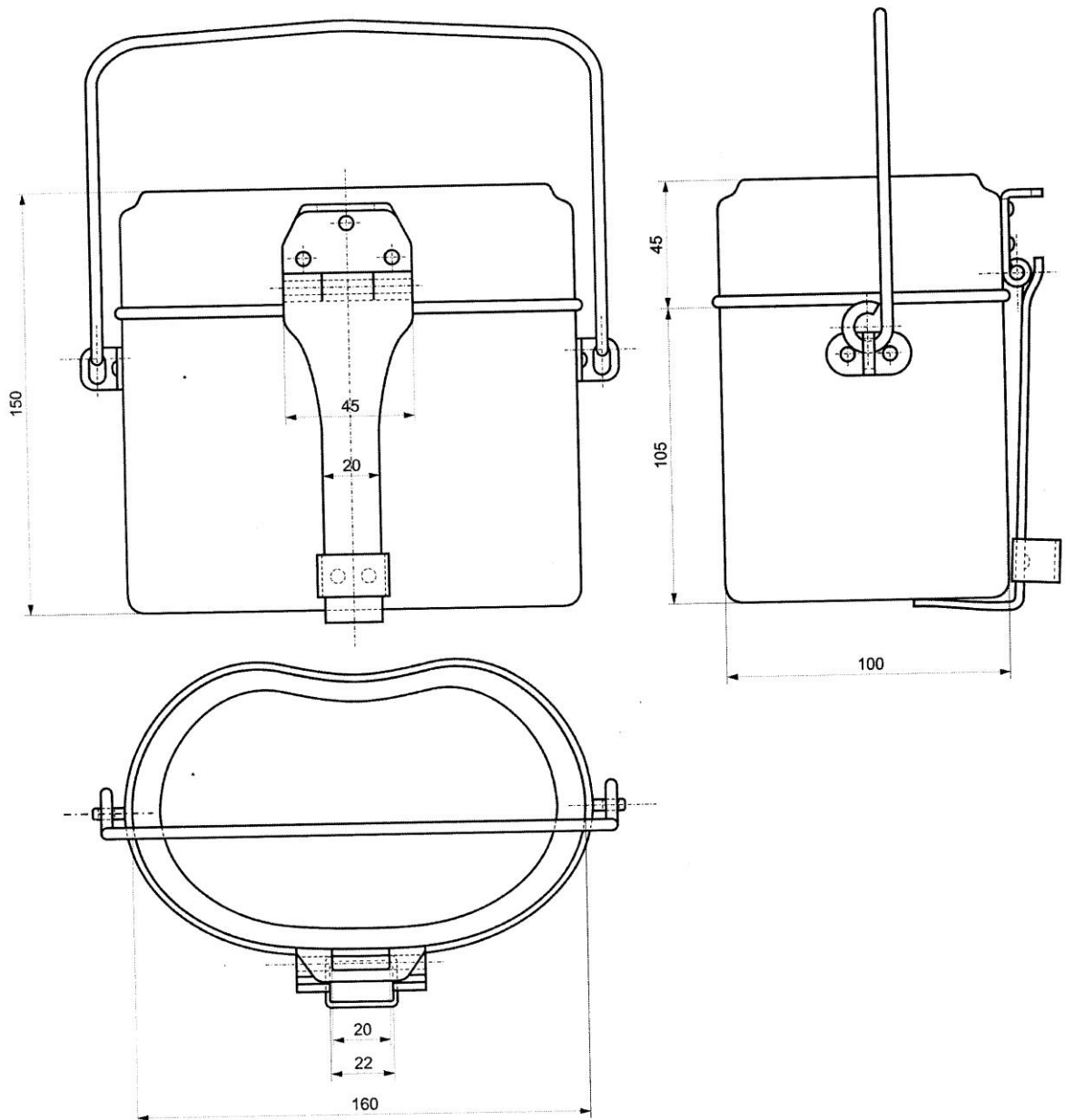
ДОДАТОК А
ПЕРЕЛІК НОРМАТИВНИХ ДОКУМЕНТІВ, НА ЯКІ Є ПОСИЛАННЯ В ТЕХНІЧНИХ УМОВАХ

Закон України № 187/98-ВР від 05.03.1998 р.	Про відходи
Закон України № 1393-XIV від 14.01.2000р.	Про вилучення з обігу, переробку утилізацію, знищення або подальше використання неякісної та небезпечної продукції
Закон України № 2694-XII від 14.10.1992 р	Про охорону праці
Закон України № 2707-XII від 16.10.1992 р.	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».
ДСанПін	Державні санітарні правила і норми утримання території населених місць, затв. Мінохорони України 17.03.2011 р., №145
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. (Загальні санітарно-гігієнічні вимоги до повітря робочої зони)
ГОСТ 12.1.018-93	ССБТ. Пожаровзрывоопасность статического электричества. Общие требования
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования

	безпеки.
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Процеси виробничі. Загальні вимоги безпеки.
ГОСТ 15.007-88	Система постановки продукції на виробництво. Продукція легкої промисловості. Основні положення
ГОСТ 17.2.3.02-78	ССБТ. Охорона природи. Атмосфера. Правила встановлення допустимих викидів промисловими підприємствами. (Охорона природи. Атмосфера. Правила встановлення допустимих викидів шкідливих речовин промисловими підприємствами)
ГОСТ 9.302-88	ЕСЗК. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методи контролю.
ГОСТ 1770-74	Посуда мірна лабораторна скляна. Циліндри, мензурки, колби, про- бирки. Загальні технічні умови
ГОСТ 4784-97	Алюміній і сплави алюмінієві деформовані. Марки
ГОСТ 5264-80	Ручна дугова зварка. З'єднання зварні. Основні типи, конструктивні елементи і розміри
ГОСТ 7625-86	Бумага етикеточна. Технічні умови
ГОСТ 7871-75	Проволока зварочна з алюмінію і алюмінієвих сплавів
ГОСТ 7933-89	Картон для побутової тари. Технічні умови
ГОСТ 10354-92	Пленка поліетиленова. Технічні умови
ГОСТ 13511-91	Ящики з гофрованого картону для харчових продуктів, спичок, тютюну і миючих засобів
ГОСТ 14192-96	Маркування вантажів
ГОСТ 15140-78	Матеріали лакофарбові. Методи визначення адгезії
ГОСТ 17151-81	Посуда побутова з харчового алюмінію. Загальні технічні вимоги
ГОСТ 18251-87	Лента клеєва на паперовій основі. Технічні умови.
ГОСТ 20477-86	Лента поліетиленова з липким шаром. Технічні умови.
ГОСТ 24297-87	Вхідний контроль продукції. Основні положення.
ГОСТ 25776-83	Продукція штучна і в побутової тарі. Упаковка груповая в термоусадочну плівку
ГОСТ 25951-83	Пленка поліетиленова термоусадочна. Технічні умови
Сан ПН 42-123-4240-86	Припустимі кількості міграції (ДКМ) хімічних речовин, що виділяються з полімерних і інших матеріалів, що контактують із харчовими продуктами
Сан ПН 4617-88	Предельно-допустимі концентрації шкідливих речовин в повітрі робочої зони
Сан ПН 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
СП 1042-73	Санітарні правила організації технологічних процесів і гігієнічні вимоги до виробничого устаткування

ДОДАТОК Б
ЕСКІЗИ КІП

Тип 1



Тип 2

