

ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС»
(ЗАО «ЭПК»)

ОКПД2 25.92.10.000

ОКС 55.040

УТВЕРЖДАЮ



Директор ЗАО «ЭПК»

[Handwritten signature]

В.А. Сальников

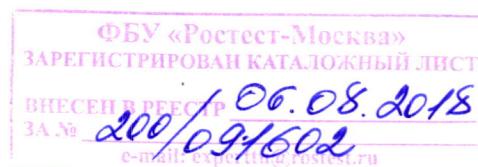
« 6 » августа 2018 г.

Крышки металлические легковскрываемые
для укупорки консервных банок

Технические условия

ТУ 25.92.10-004-70386509-2018
(утверждены впервые)

Дата введения в действие: « 6 » *08* 2018 г.



Москва
2018

1. Область применения

Настоящие технические условия распространяются на металлические крышки легковскрываемые, предназначенные для укупорки металлических банок из белой жести для консервов.

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с требованиями Технического Регламента ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»

Требования, обеспечивающие безопасность жизни, здоровья человека, окружающей среды, изложены в разделах 8,9.

Пример условного обозначения легковскрываемой крышки с номинальным диаметром 73 мм,изготовленная из жести номинальной толщиной 0,20 мм : крышка легковскрываемая ЛВК-0,20-73.

2. Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 5981-2011, ГОСТ 24373-80 а также следующие термины и определения:

2.1 давление выпучивания: Давление воздуха со стороны внутренней поверхности крышки, приводящее к необратимой деформации профиля крышки.

2.2 давление разрушения: Давление воздуха со стороны внутренней поверхности крышки, приводящее к появлению сквозных трещин, разрывов легковскрываемой крышки.

2.3 легковскрываемая крышка: Легковскрываемая крышка - крышка, конструкция которой (кольцевой или фигурный надрез и кольцо-ключик) предусматривает возможность вскрытия укупоренной банки без использования специальных инструментов или приспособлений.

2.4 подвивка: Подвернутый край крышки.

2.5 усилие вскрытия: Усилие, необходимое для полного вскрытия банки по линии надреза.

2.6 усилие прокола: Усилие, необходимое для нарушения целостности крышки по линии надреза при помощи ключика.

3. Технические требования

3.1 Легковскрываемые крышки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий по конструкторской и технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

3.2 Основные параметры и размеры.

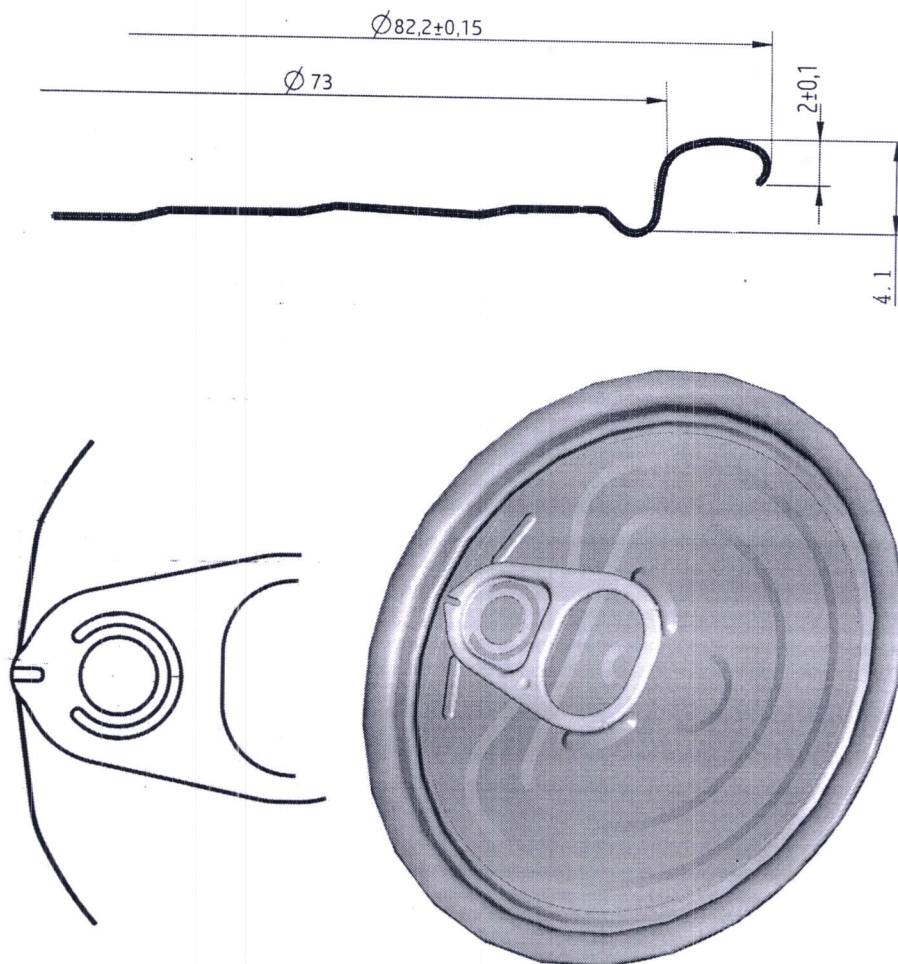
3.2.1 Основные параметры и размеры легковскрываемых крышек представлены на рисунке 1.

Номинальный диаметр	73мм
Наружный диаметр	82,2±0,15мм

Высота завитка	$2,0 \pm 0,1 \text{ мм}$
Глубина штамповки	$4,1 \pm 0,1 \text{ мм}$

Неуказанные размеры устанавливаются в рабочих чертежах на изготовление крышки

Рисунок 1. Основные геометрические размеры легковскрываемых крышек



3.3 Характеристики.

3.3.1 Для изготовления легковскрываемых крышек должны использоваться следующие материалы:

- жесть холоднокатанная белая по ГОСТ 13345-85, ГОСТ Р 52204-2004 марок ЭЖК, ЭЖК-Д, лакированная по ОСТ 10-138-88 или по другой нормативной документации.
- жесть белая листовая литографированная по нормативной документации
- жесть белая импортная
- сталь оцинкованная
- уплотнительные пасты

-лакокрасочные материалы

3.3.2 Материалы, используемые для изготовления легкоскрываемых крышек по показателям безопасности должны соответствовать техническим регламентам или санитарным нормам и правилам, гигиеническим нормативам на соответствующую продукцию.

3.3.3 Консервная жесть, применяемая для изготовления крышек, должна обладать физико-механическими свойствами, обеспечивающими устойчивость к воздействию факторов технологических процессов изготовления, консервного производства, транспортирования, хранения и использования.

3.3.4 Поверхность крышек должна быть гладкой, без механических повреждений, загрязнений, надавов. Допускаются точечные дефекты, не нарушающие целостность оловянного и лакокрасочного покрытий, предусмотренные ГОСТ 13345-85 и ОСТ 10-138-88.

3.3.5 Крышки под завитком должны иметь слой уплотнительной пасты, обеспечивающий герметичность банок после укупоривания.

3.3.6 Легкоскрываемые крышки изготавливают с лакированной или литографированной наружной поверхностью. Вид лакокрасочного покрытия согласовывается с потребителем.

3.3.7 На внутреннем лакокрасочном покрытии допускаются:

- разнооттеночность цвета лакокрасочного покрытия;
- легкая потертость покрытия без нарушения его целостности;
- несквозные царапины лакокрасочного покрытия (не проходящие до металла)
- не более трех точечных повреждений лакокрасочного покрытия, каждое площадью до 1 мм².

На лакокрасочном покрытии наружной поверхности крышек допускаются незначительные нарушения покрытия в виде легких царапин и потертостей.

3.3.8 Лакокрасочное покрытие внутренней поверхности крышек должно быть устойчивым при стерилизации в модельных средах в течение 1 ч при температуре $(120 \pm 2) ^\circ\text{C}$ (приложение А ГОСТ 5981-2011).

По согласованию с потребителем режим стерилизации можно корректировать, приближая к фактическим значениям промышленного производства консервной продукции. Допускается посветление или потемнение лакокрасочного покрытия в местах повреждения лакокрасочного покрытия, в местах дефектов поверхности металла допускается потемнение от красно-коричневого до черного. После стерилизации в дистиллированной воде не допускается появление посторонних запахов и привкуса.

3.3.9 Лакокрасочное покрытие наружной поверхности крышек должно быть устойчивым к стерилизации в течение 1 ч при температуре $(120 \pm 2) ^\circ\text{C}$ в питьевой воде или паровой среде.

После стерилизации допускается потемнение или посветление покрытия по местам нарушений лакокрасочного покрытия.

3.3.10 На литографированных крышках должен быть нанесен четкий отпечаток воспроизводимого оригинала с правильной передачей элементов рисунка, текстов и цветов в соответствии с образцом, утвержденным заказчиком.

На отпечатках и литографированном покрытии допускаются незначительные отдельные царапины, не нарушающие целостность покрытия, несовмещение красок для полутоновых оригиналов до

0,2 мм, для штриховых оригиналов — до 0,5 мм.

3.3.11. Основные механические показатели легковскрываемых крышек:

- усилие прокола-15-25 Н
- усилие вскрытия- 40-80 Н
- давление выпучивания крышки ≥ 170 КПа
- давление разрушения крышки ≥ 200 КПа

Маркировка.

Маркировка крышек осуществляется при помощи ярлыка(этикетки) вложенного в каждый паллет и содержащего следующую информацию:

- товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;
- юридический адрес предприятия- изготовителя;
- обозначение крышки;
- номер настоящих технических условий;
- номер партии
- количество изделий;
- дата, смена изготовления;
- упаковщик;
- марка и толщина жести;
- вид лакокрасочного покрытия;
- условия хранения

5. Упаковка.

5.1 Крышки, уложенные в бумажные пакеты, укладываются на поддоны размером 1200x800 мм и обертываются стрейч-пленкой.

5.2 По согласованию с потребителем допускается применять другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность легковскрываемых крышек при транспортировке и хранении.

6. Правила приемки.

6.1 Крышки принимают партиями. Партией считают количество крышек одного типоразмера, назначения, изготовленных из одних материалов и оформленных одним документом о качестве, содержащем:

- товарный знак и(или)наименование предприятия-изготовителя;
- объем партии;
- обозначение крышки
- толщину, марку жести и массу оловянного покрытия;
- наружный диаметр, мм
- высота завитка, мм;
- глубина штамповки, мм;
- усилие прокола, Н;
- усилие вскрытия, Н;
- давление выпучивания, кПа;
- давление разрушения, кПа
- вид лакокрасочного покрытия внутренней и наружной поверхности;

- дату изготовления партии;
- результаты испытаний;
- номер настоящих технических условий

6.2 Для контроля качества крышек проводят приемо –сдаточные и периодические испытания.

6.3 Приемосдаточные испытания проводят на соответствие показателей, представленных в таблице 1 настоящих Технических условий.

Таблица 1. Контролируемые показатели

№	Показатель	Номер пункта ТУ
1.	Геометрические размеры (номинальный диаметр), наружный диаметр, высота завитка, глубина штамповки	3.2.1
2.	Качество слоя уплотнительной пасты	3.3.5
3.	Качество поверхности крышек	3.3.4; 3.3.7
4.	Стойкость лакокрасочный покрытий к стерилизации	3.3.8; 3.3.9
5.	Усилие прокола и вскрытия	3.3.11
6.	Давление выпучивания, разрушения	3.3.11

6.4 Для контроля качества легковскрываемых крышек по пунктам 1,2,5,6 методом случайного отбора от всей партии отбирают выборку в количестве 8 шт. по каждому пункту. Партию принимают, если все крышки в выборке соответствуют требованиям настоящих технических условий.

6.5 Для контроля стойкости лакокрасочных покрытий к стерилизации (п.4 таблицы 1) отбирают по 5 крышек для испытания в каждой модельной среде. Партию принимают, если все крышки в выборке соответствуют требованиям настоящих технических условий.

6.6 Для контроля качества крышек по п.3 таблицы 1 методом случайного отбора из всей партии отбирают выборку в количестве 125 шт. Если количество несоответствующих требованиям настоящего ТУ крышек в выборке не превышает 2, то партию принимают. Если это количество равно или более 5, то партию бракуют.

Если количество несоответствующих настоящему ТУ крышек меньше 5 но больше 2, то проводят контроль второй выборки из 125 крышек, взятых от той же партии. Если суммарное количество крышек первой и второй выборки меньше или равно 6, партию принимают. Если суммарное количество крышек первой и второй выборки больше или равно 7, партию бракуют.

6.7 При периодических испытаниях не реже 1 раза в год проводят контроль по гигиеническим нормативам предельно допустимых количеств химических веществ, выделяющихся из материалов, контактирующих с пищевыми продуктами согласно ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки».

7. Методы контроля.

7.1 Основные геометрические параметры и размеры крышек (п.3.2.1). контролируют на мультиметрической станции с погрешностью измерения $\pm 0,01$ мм. Допускается использование измерительных инструментов по ГОСТ 166 или шаблонов и калибров по нормативным техническим документам с погрешностью не более 0,1 мм. Допускается применять также другие измерительные устройства, обеспечивающие требуемую погрешность измерений.

- 7.2 Качество слоя уплотнительной пасты на крышках определяют сравнением массы нанесённой пасты с нормативно-технической документацией. Массу уплотнительной пасты определяют взвешиванием на аналитических весах с погрешностью 0,0001г.
- 7.3 Контроль усилия прокола и усилия вскрытия крышки осуществляют на испытательном стенде, обеспечивающем равномерное повышение усилия растяжения до 100Н с погрешностью 0,1Н
- 7.4 Контроль устойчивости наружного и внутреннего лакокрасочного покрытия проводят путем стерилизации в модельных средах согласно приложению А ГОСТ 5981—2011. Дополнительно после стерилизации в модельных средах контролируют адгезию лакокрасочного покрытия методом решётчатого надреза с отрывом липкой ленты. На каждой крышке внутри и снаружи делают не менее 6 взаимно перпендикулярных надрезов длиной 20 мм в каждом направлении на расстоянии 1мм друг от друга. На получившуюся решётку надрезов накладывают полоску скотча, оставляя один конец не приклеенным. Резким движением скотч отрывают от покрытия и оценивают адгезию по таблице 1 ГОСТ 31149-2014. Результат испытания считается положительным при значении адгезии 0-1 балл.
- 7.5 Контроль давления выпучивания и давление разрушения крышки осуществляют на испытательном стенде обеспечивающем регулируемую подачу воздуха под давлением в диапазоне от 0 до 800 кПа с погрешностью не более ± 10 кПа.
Крышку закрепляют на стенде, подают сжатый воздух и определяют давление в момент выпучивания и разрушения (разрыва) крышки.

8. Требования безопасности.

- 8.1 Контроль воздуха рабочей зоны производственных помещений осуществляют согласно ГОСТ 12.1.005 .
- 8.2 Производственные помещения должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны не выше предельно допустимых.
- Система вентиляции производственных, складских и вспомогательных помещений должна отвечать требованиям ГОСТ 12.4.021.
- 8.3 Технологическое оборудование, применяемое при изготовлении легковскрываемых крышек, должно отвечать требованиям безопасности по ГОСТ 12.2.003 .
- 8.4 Технологические процессы производства крышек, лакирования надреза должны проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.002, нормативной документации, утвержденной органами государственного надзора, отраслевых нормативных документов на проведение отдельных технологических процессов, инструкций по технике безопасности, утвержденных в установленном порядке, и настоящих технических условий.
- 8.5 При организации и проведении технологических процессов должно быть предусмотрено:
-обеспечение безопасных режимов работы технологического оборудования;

- замена технологических процессов и операций, связанных с возникновением опасных и вредных факторов, на процессы и операции, при которых указанные факторы отсутствуют или обладают меньшей интенсивностью;
- наличие системы контроля технологических процессов, обеспечивающей защиту работающих и аварийное отключение оборудования;
- применение эффективных устройств вытяжной вентиляции непосредственно с рабочих мест и конструктивно связанных с оборудованием;
- применение систем оповещения о возникновении в ходе технологического процесса опасных и вредных факторов на отдельных операциях;
- своевременное удаление и обезвреживание отходов и веществ, которые могут оказать вредное воздействие на работников

9.Требования контроля окружающей среды.

- 9.1 Охрану окружающей среды осуществляют по ГОСТ 17.2.3.01, ГОСТ 17.2.3.02 и действующим техническим регламентам или санитарным правилам, нормам и гигиеническим нормативам.
- 9.2 Отходы производства, не подлежащие повторной переработке, утилизируют в соответствии с техническими регламентами или санитарными правилами, нормами и гигиеническими нормативами.

10.Транспортирование и хранение.

- 10.1 Легковскрываемые крышки транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими для каждого вида транспорта и обеспечивающими сохранность качества груза.
- 10.2 Не допускается хранение крышек в одном помещении с материалами, вызывающими коррозию и загрязнение крышек.
- 10.3 Упакованные легковскрываемые крышки хранят в помещениях с относительной влажностью воздуха не более 75% при температуре не ниже 4 °С.

11.Гарантии изготовителя.

- 11.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества крышек требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и применения.
- 11.2 Гарантийный срок хранения - один год со дня изготовления. После истечения срока хранения перед применением проводят проверку крышек на соответствие требованиям настоящих технических условий.

Перечень нормативной документации.

1. Технический Регламент ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»
2. ГОСТ 13345-85. Жесть. Технические условия.
3. ГОСТ 5981- Банки и крышки к ним металлические для консервов. Технические условия.
4. ГОСТ 2.114-95. Единая система конструкторской документации. Технические условия.
5. ОСТ 10-138-88. Жесть белая в листах лакированная. Технические условия.
6. ГОСТ 33748-2016. Банки алюминиевые глубокой вытяжки с легковскрываемыми крышками.
Общие технические условия.
7. ГОСТ Р 54563-2011 (ИСО 2409:2007). Материалы лакокрасочные. Определение адгезии методом
решетчатого надреза
8. ГОСТ 166-89 (ИСО 3599-76) Штангенциркули. Технические условия
9. ГОСТ 1770-74 Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия
10. ГОСТ 2405-88 Манометры, вакуумметры, мановакуумметры, напоромеры, тягомеры и тяго-напоромеры. Общие технические условия
11. ГОСТ 4233-77 Натрий хлористый. Технические условия
12. ГОСТ 6456-82 Шкурка шлифовальная бумажная. Технические условия
13. ГОСТ 6709-72 Вода дистиллированная. Технические условия
14. ГОСТ 8711-93 (МЭК 51-2-84) Приборы аналоговые показывающие электроизмерительные прямого действия и вспомогательные части к ним. Часть 2. Особые требования к амперметрам и вольтметрам
15. ГОСТ 12026-76 Бумага фильтровальная лабораторная. Технические условия
16. ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов
17. ГОСТ 17433-80 Промышленная чистота. Сжатый воздух. Классы загрязненности
18. ГОСТ 18321-73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции
19. ГОСТ 21400-75 Стекло химико-лабораторное. Технические требования. Методы испытаний
20. ГОСТ 23285-78 Пакеты транспортные для пищевых продуктов и стеклянной тары. Технические условия
21. ГОСТ 24104-2001 Весы лабораторные. Общие технические требования
22. ГОСТ 24370-80 Пакеты из бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия
23. ГОСТ 24597-81 Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры
24. ГОСТ 25336-82 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры
25. ГОСТ 25706-83 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования
26. ГОСТ 28498-90 Термометры жидкостные стеклянные. Общие технические требования. Методы испытаний
27. ГОСТ Р 50779.50-95 Статистические методы. Приемочный контроль качества по количественному признаку. Общие требования
28. ГОСТ Р 50779.71-99 (ИСО 2859.1-89) Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества AQL.
29. ГОСТ Р 51268-99 Ножницы. Общие технические условия

Каталожный лист продукции

Код ЦСМ	01	200	Группа КГС (ОКС)	02	55.040	Регистрационный номер	03	091602
Код ОКП				11	ОКПД2 25.92.10.000			
Наименование и обозначение продукции				12	Крышки металлические легковскрываемые для укупорки консервных банок			
Обозначение государственного стандарта				13				
Обозначение нормативного или технического документа				14	ТУ 25.92.10-004-70386509-2018			
Наименование нормативного или технического документа				15	Крышки металлические легковскрываемые для укупорки консервных банок			
Код предприятия-изготовителя по ОКПО и штриховой код				16	70386509			
Наименование предприятия-изготовителя				17				
Адрес предприятия-изготовителя (индекс, область, город, улица, дом)				18				
Телефон	19		Телефакс	20				
Другие средства связи				21				
Наименование держателя подлинника				23	ЗАО «ЭПК»			
Адрес держателя подлинника				24	142116, Московская обл., г. Подольск, ул. Лобачева, д. 30 «а»			
Дата начала выпуска продукции				25				
Дата введения в действие нормативного или технического документа				26	06.08.2018			
Обязательная сертификация				27	-			

30. Характеристики продукции:

Крышки предназначены для укупорки металлических банок из белой жести для консервов.

Номинальный диаметр 73мм
Наружный диаметр 82,2±0,15мм
Высота завитка 2,0±0,1мм
Глубина штамповки 4,1±0,1мм

Для изготовления крышек должны использоваться следующие материалы:

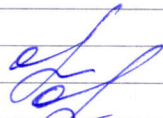
- жесть холоднокатанная белая по ГОСТ 13345, ГОСТ Р 52204 марок ЭЖК, ЭЖК-Д, лакированная по ОСТ 10-138-88 или по другой нормативной документации,
- жесть белая листовая литографированная по нормативной документации,
- жесть белая импортная,
- сталь оцинкованная,
- уплотнительные пасты,
- лакокрасочные материалы.

Упаковка: крышки, уложенные в бумажные пакеты, укладываются на поддоны и обертываются стрейч-пленкой.

Транспортирование: всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими для каждого вида транспорта и обеспечивающими сохранность качества груза.

Хранение: в помещениях с относительной влажностью воздуха не более 75% при температуре не ниже 4 °С.

Гарантийный срок хранения - 1 год со дня изготовления

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Сальников В.А.		06.08.2018	8-916-694-76-04
Заполнил	05	Сальников В.А.		06.08.2018	8-916-694-76-04
Зарегистрировал	06	Орлова О.Г.		06.08.2018	8-495-668-28-79
Ввел в каталог	07	Орлова О.Г.		06.08.2018	8-495-668-28-79

**ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС»
(ЗАО «ЭПК»)**

ОКПД2 25.92.10.000

ОКС 55.040

УТВЕРЖДАЮ

Директор ЗАО «ЭПК»



_____ В.А. Сальников

_____ 2018 г.

**Крышки металлические легковскрываемые
для укупорки консервных банок**

Технические условия

ТУ 25.92.10-004-70386509-2018

Изменение №1

Дата введения в действие: «__» _____ 2018 г.

Москва
2018



1. Пункт 2.1 раздела 2 исключить.
2. Пункт 3.3.11 принять в следующей редакции:
3.3.11. Основные механические показатели легковскрываемых крышек:
- усилие прокола-15-25 Н
- усилие вскрытия- 40-80 Н
- давление разрушения крышки ≥ 200 КПа
3. Пункт 6.1 принять в следующей редакции:
6.1 Крышки принимают партиями. Партией считают количество крышек одного типоразмера, назначения, изготовленных из одних материалов и оформленных одним документом о качестве, содержащем:
- товарный знак и(или) наименование предприятия-изготовителя;
- объем партии;
- обозначение крышки
- толщину, марку жести и массу оловянного покрытия;
- наружный диаметр, мм
- высота завитка, мм;
- глубина штамповки, мм;
- усилие прокола, Н;
- усилие вскрытия, Н;
- давление разрушения, кПа
- вид лакокрасочного покрытия внутренней и наружной поверхности;
- дату изготовления партии;
- результаты испытаний;
- номер настоящих технических условий
4. Пункт 6.3 принять в следующей редакции:
6.3 Приемосдаточные испытания проводят на соответствие показателей, представленных в таблице 1 настоящих Технические условия.

Таблица 1. Контролируемые показатели

№	Показатель	Номер пункта ТУ
1.	Геометрические размеры (номинальный диаметр), наружный диаметр, высота завитка, глубина штамповки	3.2.1
2.	Качество слоя уплотнительной пасты	3.3.5
3.	Качество поверхности крышек	3.3.4; 3.3.7
4.	Стойкость лакокрасочных покрытий к стерилизации	3.3.8; 3.3.9
5.	Усилие прокола и вскрытия	3.3.11
6.	Давление разрушения	3.3.11

5. Пункт 7.5 принять в следующей редакции:

7.5 Контроль давления разрушения крышки осуществляют на испытательном стенде обеспечивающем регулируемую подачу воздуха под давлением в диапазоне от 0 до 800 кПа с погрешностью не более ± 10 кПа.

Крышку закрепляют на стенде, подают сжатый воздух и определяют давление в момент разрушения (разрыва) крышки.

6. Пункт 8.4 принять в следующей редакции:

8.4 Технологические процессы производства крышек, лакирования надреза должны проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.002, нормативной документации, утвержденной органами государственного надзора, отраслевых нормативных документов

на проведение отдельных технологических процессов, инструкций по охране труда, утвержденных в установленном порядке, и настоящих технических условий.

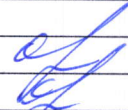
Каталожный лист продукции (Изменение № 01)

Код ЦСМ	01	200	Группа КГС (ОКС)	02	55.040	Регистрационный номер	03	091602/01
Код ОКП				11	ОКПД2 25.92.10.000			
Наименование и обозначение продукции				12	Крышки металлические легковскрываемые для укупорки консервных банок			
Обозначение государственного стандарта				13				
Обозначение нормативного или технического документа				14	ТУ 25.92.10-004-70386509-2018 изменение № 01			
Наименование нормативного или технического документа				15	Крышки металлические легковскрываемые для укупорки консервных банок			
Код предприятия-изготовителя по ОКПО и штриховой код				16	70386509			
Наименование предприятия-изготовителя				17				
Адрес предприятия-изготовителя (индекс, область, город, улица, дом)				18				
Телефон	19		Телефакс	20				
Другие средства связи				21				
Наименование держателя подлинника				23	ЗАО «ЭПК»			
Адрес держателя подлинника				24	142116, Московская обл., г. Подольск, ул. Лобачева, д. 30 «а»			
Дата начала выпуска продукции				25				
Дата введения в действие нормативного или технического документа				26				
Обязательная сертификация				27	-			

30. Характеристики продукции:

Редакционные правки

Актуализация

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Сальников В.А.		30.01.2019	8-4967-63-51-37
Заполнил	05	Сальников В.А.		30.01.2019	8-4967-63-51-37
Зарегистрировал	06	Орлова О.Г.		30.01.2019	8-495-668-28-79
Ввел в каталог	07	Орлова О.Г.		30.01.2019	8-495-668-28-79