

АО «Силд Эйр Каустик»  
РФ, 400097 г. Волгоград  
Ул. 40 лет ВЛКСМ, 57н

Филиал АО «Силд Эйр Каустик»  
РФ, 125445, Москва  
Ул. Смольная, 24Д  
2-й этаж

Тел.: +7 (495) 795 0101  
Факс: +7 (495) 795 0100

Дата: «04» июня 2021 г.

По проекту Изменений № 4  
к ТР ТС 005/011 «О безопасности упаковки»

**Департамент технического  
регулирования и аккредитации  
Евразийской экономической комиссии**

Компания АО «Силд Эйр Каустик» изучила проект Изменений № 4 к ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки» и направляет свои замечания и предложения в приложении к настоящему письму.

Приложение: Замечания и предложения АО «Силд Эйр Каустик» к проекту Изменений №4 к ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки» на 4-х листах.

Генеральный директор  
АО «Силд Эйр Каустик»



А.А. Митрошкин



## Замечания и предложения АО «Силд Эйр Каустик» к проекту Изменений №4 к ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки»

1. **Статья 1, п. а):** «На все типы упаковки, поставляемые в составе упакованной продукции, выпускаемой в обращение на территории Союза, распространяются требования только статей 2, пунктов 1, 2 статьи 6, статьи 9 настоящего технического регламента»

*Не понятно о какой именно упаковке идет речь, требуется уточнение.*

2. **Статья 5, п 6.3:** «- прочность сварного и клеевого швов должна быть не менее установленного значения (для пакетов и мешков)»

*Где и кем установлено это значение? Может ли производитель пакетов устанавливать прочность сварного и клеевого швов исходя из состава многослойного полимерного материала?*

*В перечне стандартов ТР ТС 005/2011 дается ссылка на ГОСТ 12302- 2013 "Пакеты из полимерных пленок и комбинированных материалов. Общие технические условия". В п.5.2.9. данного ГОСТа указано, что "Показатель прочности сварных швов пакетов при растяжении должен быть не ниже 0,7 показателя прочности пленки при растяжении". Данный показатель применим только к однослойным полимерным материалам на основе полиэтилена или аналогичных, сварной шов которых имеет ту же структуру, что и основной материал. Однако, в настоящее время для длительного хранения пищевых продуктов используются в основном многослойные и комбинированные материалы, и пакеты на их основе. Для таких структур характерна более высокая прочность основного материала по сравнению с прочностью шва.*

*Все это было учтено в ГОСТ 12302-83 «Пакеты из полимерных пленок и комбинированных материалов. Общие технические условия», где в пункте 2.9 было указано следующее: «Прочность швов пакетов из полиэтиленовой и поливинилхлоридной пленки должна быть не ниже 0,7 показателя прочности пленки при растяжении. Прочность швов пакетов из комбинированных пленок должна быть не ниже:*

*для пакетов с массой упаковываемой продукции до 3,5 кг – от 2,0 до 6,0 Н/см (от 0,2 до 0,6 кгс/см);*

*св. 3,5 до 7,5 кг – от 7,0 до 10,0 Н/см (от 0,7 до 1,0 кгс/см)».*

*При пересмотре ГОСТ 12302-83, в ныне действующем ГОСТ 12302- 2013 данный пункт был по каким-то причинам изменен и обобщен до фразы "Показатель прочности сварных швов пакетов при растяжении должен быть не ниже 0,7 показателя прочности пленки при растяжении".*

*В связи с этим, предлагаем внести соответствующие изменения в ГОСТ 12302-2013 "Пакеты из полимерных пленок и комбинированных материалов. Общие технические условия" и вернуть в него полную формулировку пункта 2.9 ГОСТ 12302-83.*

**3. Статья 6, п. 3: «способ утилизации»**

*Как указывать? Есть ссылка на пункт 4 Приложения 6, а самого пункта в проекте нет.*

**4. Приложение 2, п. 6: "Модельную среду, температурно-временной режим и иные способы воздействия при оценке соответствия упаковки требованиям настоящего технического регламента выбирают в соответствии с условиями применения упаковки, указанными в сопроводительной документации производителя или в нормативной документации (нормативных технических правовых актах), в соответствии с которыми произведена упаковка (укупорочные средства)".**

*Однако, в перечне стандартов к Регламенту 005/2011, который вступил в силу с 01.07.2020, не регламентированы правила и методы исследований для упаковки, предназначенной для использования при высоких температурах: 180-200°C (температуры запекания в духовом шкафу), а также для приготовления/разогрева в микроволновой печи. Данные технологии новые на нашем рынке и требования к таким упаковочным материалам не были прописаны в ТР ТС «О безопасности упаковки». В тоже время, все эти правила и методы приведены в аналогичном Регламенте ЕС № 10/2011 от 14 января 2011 г.*

**5. Приложение 3, п. 5: «Для маркировки многослойного полимерного материала, состоящего из нескольких слоев одного вида полимера, применяются буквенное обозначение и (или) цифровой код от «01 (1)» до «06 (6)». Для маркировки многослойного полимерного материала, состоящего из нескольких слоев различных полимеров, следует использовать буквенное обозначение «O» или «OTHER» и (или) цифровой код «07» (7)», например, полимерный материал в составе «полиэтилен/полипропилен)»**

*В настоящее время для производства многослойных полимерных материалов практически не применяются монополимеры, а, в основном, используются многослойные материалы из нескольких слоев различных полимеров или монополимер с теми или иными добавками (пластификаторы, адгезивы и т. п.) Согласно данному пункту настоящего изменения, все многослойные материалы, состоящие из нескольких слоев различных полимеров, независимо от процентного содержания того или иного слоя, должны маркироваться цифрой 7 и не будут подлежать последующей переработке, что в корне не верно, так как количество вспомогательных технологических добавок или адгезивов может быть незначительным. Если ставить код полимера, составляющего большую массу в материале, то какой процент содержания данного полимера брать за основу – более 50% или, например, более 95%?*

**6. Приложение 3, п. 6: " Для маркировки комплексной упаковки, состоящей из двух и более компонентов одного вида материала, применяют буквенное обозначение и (или) цифровой код этого материала."**

*Нет определения комплексного материала. Необходимо либо заменить понятие на уже известное из Регламента, либо дать ему определение.*

## 7. Статья 6 п.3:

- 1) В статье упоминается отсутствующий в документе п. 4 Приложения 6;
- 2) "способ (аэробное разложение (промышленное и (или) бытовое компостирование)), анаэробное разложение, условия и сроки, при которых упаковка подвергается биоразложению, и (или) иной способ утилизации (для биоразлагаемой упаковки, кроме упаковки, указанной в пункте 4 Приложения 6).

*В этом пункте есть явная ошибка либо синтаксическая, либо грамматическая. То ли не дописали способ чего?, то ли неверно указали окончание способ аэробного разложения. Возможно, что по ошибке слова «анаэробное разложение» повторяются дважды.*

## 8. Приложение 6 (стр. 14–15):

**п. 1:** полностью требует методики, в которой бы были описаны критерии: оценки минимального объема и массы упаковки, учета максимального вовлечения отходов в хоз. оборот и минимизации наличия веществ в выбросах, в золе при перерабатывании в качестве вторичных энергетических ресурсов.

*В противном случае ответы на требования п. 1.1, 1.2, 1.3 будут выглядеть в виде письма клиенту о том, что они учтены и выполняются. В этом письме невозможно будет привести какие-либо параметры или доказательства, так как критерии не установлены.*

**п. 2.1:** "Упаковка, перерабатываемая во вторичные материальные ресурсы (в целях получения исходных материалов): упаковка должна производиться с учетом возможности приоритетного способа переработки - переработка во вторичные материальные ресурсы"

*Как быть с упаковкой, которая не перерабатывается? Необходимо добавить фразу о разрешении иных способов переработки.*

**п. 2.2:** "Упаковка, перерабатываемая в качестве вторичных энергетических ресурсов: отходы упаковки, перерабатываемые в качестве вторичных энергетических ресурсов, должны иметь теплотворную способность, обеспечивающую оптимальное восстановление энергии."

*Предполагаем, что речь идет о том, что при переработке выделяемая энергия должна быть выше энергии, потраченной на переработку. Необходимо уточнить верность предположения. На наш взгляд, это требование противоречит требованиям пожарной безопасности. Самозатухающие материалы все шире и шире внедряются в жизнь, здесь же приветствуется использование материала, который будет поддерживать самостоятельное горение.*

**п. 3.1:** "Упаковка, в которой только некоторые составные компоненты подвергаются биоразложению (компостированию) не относится к биоразлагаемой (компостируемой). В случае если биоразлагаемые (компостируемые) компоненты упаковки легко отделяются вручную или при помощи простых механических средств от компонентов, не способных к биоразложению"

(компостированию), то такие компоненты могут рассматриваться как биоразлагаемые (компостируемые).

*Что подразумевается под простыми механическими средствами? Понятие не определено четко, поэтому возможны различные интерпретации понятия простоты и отсюда возможны споры. Также предлагаем не ограничивать эти средства только механической природой.*