Техническое задание

Закупка пленки с межслойной печатью на flow-pack

Качественные характеристики товара

	Параметр	Единица измерения	Значение	Допускаемое отклонение (в един. измер.)
	Назначение/использование	Гибкая рукавная пленка для использования на flow-pack машинах; использование в МГС (модифицированной газовой среде) и вакууме с межслойной печатью. Предназначенная для непосредственного контакта с пищевой продукцией.		
	Толщина	мкм	65	±7%
	Ширина бобины (полотна пленки)	мм	290	±1 мм
	Внутренний диаметр втулки	мм	76	-
	Красочность (количество цветов)	Шт (цветов)	9	
	Длина втулки	мм	Должна соответствовать ширине бобины полотна	
	Наличие матового лака	Да		
	Внешний диаметр	мм	320	300-320 мм
	Проницаемость по кислороду	см3/м2, 24 ч,23 °С/ 50% RH	≤1,25	-
	Трансмиссия углекислого газа	$см^3/м^2$*24hr*атм, при 23°С	20	-
	Влагопроницаемость	г/м2/24ч	≤5	-
	Сопротивление расслаиванию		Н/см	Не менее 1,5
	Прочное сваривание	Прочное сваривание, сварочной слой ПЭ		
	Состав	Слой	Толщина, мкм	Материал
		1	12	PET
		2	50	PE PA EVOH PA PE
	Межтактовое расстояние (шаг)	мм	180	±0,5мм
	Наличие печати, цвета, маркировки, наличие/размещение и размеры фотометки, направление намотки	Для цветной пленки с дизайном – в соответствии с утвержденным дизайн-макетом. Фотометка черного цвета на белой подложке, расположенная через каждый такт по двум сторонам.		
	Требования к печати/цвету и т.п.	Печать на машинах с возможностью использования не менее 9 красок. Цветность: CMYK, два белых, ~ три пантона + матовый лак Возможность нанесения матового лака Наличие валов, способных запечатать пленку шириной 459 мм *См. Приложение 1 к ТЗ.РЕГЛАМЕНТ РАБОТЫ С НОВЫМИ ДИЗАЙНАМ.		
	Требования к матовому лаку	Термостойкий. Стойкий к истиранию. Отсутствие миграции покрытия на вспомогательный материал.		
	Температура и время сваривания пленки	Рекомендации завода-изготовителя пленки предоставляются при согласовании предоставления образца для обеспечения герметичного укупоривания упаковки. Швы должны быть ровными, без коробления и пережогов. Температурная дельта сваривания пленок не менее 20°С.		
	Условия хранения, гарантийный срок хранения	При температуре от 0 до +40°С, относительной влажности воздуха не более 85%. Гарантийный срок годности – не менее 12 месяцев. Остаточный срок годности на дату поступления - не менее 90%		
	Число склеек (обрывов) ленты в бобине	Число обрывов ленты в бобине (склеек) не более одной (допускается не более двух в объеме до 10% от тиража). Концы пленки в местах склеек должны быть прочно склеены в направлении намотки полиэтиленовой лентой с липким слоем цветом, отличным от цвета пленки. Места склеек должны быть отмечены с торца видимыми цветовыми сигналами. Склейка не должна нарушать шага печати (при наличии). Не допускается самопроизвольное расслоение слоев, составляющих материал, в том числе при сваривании пленки в процессе упаковывания продукции.		
	Требования к формированию бобин и качеству намотки	Бобины должны иметь плотную, ровную намотку, без морщин, складок. Не допускается волнообразная намотка. Торцевая		

		поверхность бобин должна быть ровная, без выступов, впадин, надрывов, отверстий. Слипание отдельных витков не допускается, легкое и полное разматывание. Деформация втулки не допускается.
	Потребительская упаковка бобин	Бобины пленок должны быть завернуты в два слоя оберточного материала – в два пакета, один из которых выполняет функцию потребительской упаковки, второй – наружный пакет – выполняет функцию транспортной упаковки. Концы оберточного материала должны быть загнуты на торцы бобин и заправлены внутрь втулок, скреплены липкой лентой или другим обвязочным материалом.
	Обязательные требования	НЕ ДОПУСКАЕТСЯ: загрязнения, сквозные отверстия и посторонние включения, пятна, складки, морщины, волнообразная поверхность пленки, слипание отдельных слоев, заусенцы и надрывы кромок, забои и вмятины по торцам и др. механические повреждения. Плёнка не должна придавать постороннего запаха упаковываемой продукции. Пленка в процессе хранения, на протяжении всего срока годности и после её использования по назначению должна обеспечивать сохранность упакованного в неё продукта, оставаться целой, без растрескивания и микротрещин. Пленка должна обеспечивать герметичное сваривание швов. Отсутствие заломов на упаковках в процессе упаковывания и хранения продукта.
	Транспортная упаковка	Формирование бобин продукции в транспортные паллеты должно производиться по ГОСТ 26663 на поддоны деревянные, соответствующие требованиям нормативной документации. Транспортные паллеты формируются с крышкой из твердого материала (ДСП 20 мм или др.). Бобины материала упаковочного должны быть уложены на поддон рядами. Укладка бобин в штабель не должна вызывать деформацию и механические повреждения торцов рулонов. Поддоны, каждый ряд бобин в паллете и верх штабеля должны прокладываться картоном или крафт-бумагой. Сформированный транспортный паллет должен стягиваться лентой упаковочной синтетической в продольном и попеченном направлениях и обандероливаться по периметру растягивающейся стрейч-пленкой. В каждый транспортный паллет вкладывается между слоями растягивающейся стрейч-пленки маркировочный ярлык. Общий вес паллета не более 700 кг, высота не более 170 см.
	Маркировка упаковки (каждого рулона, с указанием материала упаковки, пиктограмм и символов)	На каждый рулон упакованной пленки/ленты, на внутреннюю сторону втулки, должен быть прикреплен маркировочный ярлык, который должен содержать следующую информацию: - наименование, марка и толщина пленки; - наименование изготовителя - номер партии; - дата изготовления; срок годности; - условия хранения; - обозначение технических условий; - количество (пог. м), масса нетто/масса брутто; -символы: «для пищевых продуктов», «пригоден для вторичной переработки»; цифровое и буквенное (аббревиатура) обозначение материала упаковки
	Маркировка транспортной упаковки (паллеты)	Каждый паллет должен сопровождаться информационным паллетным листом с указанием наименования пленки и изготовителя, веса (кг) и количества (пог. м) каждого места, даты производства, срока годности условий хранения, штрих кода GS1-128.
	Требования безопасности	Санитарно-гигиенические показатели безопасности и нормативы веществ, выделяющихся из упаковки, контактирующих с пищевыми продуктами, в соответствии с Техническим регламентом Таможенного союза 005/2011 «О безопасности упаковки». На образец предоставляется паспорт/удостоверение качества, спецификация по качеству завода-изготовителя и декларация о соответствии. Так же требуется предоставить документ (ТУ), по которому производится пленка.
	Порядок тестирования образцов пленки	Образец пленки необходимо предоставить на безвозмездной основе в количестве не менее 150 п.м. Образец пленки тестируется в условиях производства как без продукта, так с продуктом.

		При положительном результате образцы упаковки с продуктом закладываются на вылежку на срок 120 суток. По истечении данного срока при отсутствии замечаний возможен заказ минимальной тестовой производственной партии. Для пленок ранее одобренного состава при отсутствии замечаний возможен заказ минимальной тестовой производственной партии через 60 суток. При отсутствии замечаний при переработке минимальной тестовой производственной партии возможен заказ полного производственного объема.
	Спецификация по качеству	На одобренные образцы пленки Поставщик оформляет спецификацию по качеству по форме Заказчика. Спецификация по качеству согласовывается в двухстороннем порядке. Далее спецификация по качеству является неотъемлемой часть договора поставки.
	Примерный объем	10 000 п.м. (ОРИЕНТИРОВОЧНО)
	График поставки	Заказ–заявка размещается не позднее 30 числа каждого месяца
	Период поставки	Поставка осуществляется в объеме, указанном в заказе-заявке в сроки не позднее 4-6 недель с даты подачи Заявки.
	Срок фиксации цены	Не менее 3-х месяцев

Ссылка на макеты - * См. Приложение 1 к ТЗ.РЕГЛАМЕНТ РАБОТЫ С НОВЫМИ ДИЗАЙНАМИ

Внесение изменений в согласованные Сторонами в настоящем ТЗ характеристики товара без предварительного письменного согласования с Заказчиком не допускаются.

Исполнитель:
менеджер ДЗ ООО «ПиР-ПАК»
_____Новикова Е.С.

Руководитель исполнителя:
Директор по закупкам ООО «ПиР-ПАК»
_____Лобанов С.Н.