30	**Наименование гофроящика (Чертеж №22), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной с самосборным дном 270х152х155 Ламбер Классик (белый с цветной печатью снаружи, бурый внутри), сборка ручная, для пищевой продукции.Т25 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)**
	Кол-во (ориентировочное)	***450 000 шт***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с самосборным дном "Ласточкин хвост" и четырехклапанной крышкой со стыкующимися наружными клапанами
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 22, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 22, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	2, цветная печать
	Наличие перфорации	С перфорацией
	Вес продукта в коробе, кг	2,4
	Количество рядов/коробов в ряду	7 рядов по 21 коробке
	Схема укладки	Вперевязку
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Белый с цветной печатью снаружи, бурый внутри
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	9
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	5,4
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
31	**Наименование гофроящика (Чертеж №23), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной с самосборным дном 270х152х155 Ламбер Гурмэ (белый с цветной печатью снаружи, бурый внутри), сборка ручная,** для пищевой продукции.Т25 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***120 000 шт***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с самосборным дном "Ласточкин хвост" и четырехклапанной крышкой со стыкующимися наружными клапанами
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 23, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 23, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	2, цветная печать
	Наличие перфорации	С перфорацией
	Вес продукта в коробе, кг	2,4
	Количество рядов/коробов в ряду	7 рядов по 21 коробке
	Схема укладки	Вперевязку
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Белый с цветной печатью снаружи, бурый внутри
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	9
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	5,4
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
32	**Наименование гофроящика (Чертеж № 48), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной с самосборным дном 270х152х155 Ламбер Легкий (бурый с черной печатью), сборка ручная,** для пищевой продукции.Т25 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***60 000 шт***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с самосборным дном "Ласточкин хвост" и четырехклапанной крышкой со стыкующимися наружными клапанами
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 48, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 48, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	1, черный цвет
	Наличие перфорации	С перфорацией

	Вес продукта в коробе, кг	2,4
	Количество рядов/коробов в ряду	7 рядов по 21 коробке
	Схема укладки	Вперевязку
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	9
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	5,4
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
33	**Наименование гофроящика (Чертеж №46), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной с самосборным дном 270х152х155 Ламбер Классик (бурый с черной печатью), сборка ручная,** для пищевой продукции.Т25 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***405 000 шт***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с самосборным дном "Ласточкин хвост" и четырехклапанной крышкой со стыкующимися наружными клапанами
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 46, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 46, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	1, черный цвет
	Наличие перфорации	С перфорацией
	Вес продукта в коробе, кг	2,4
	Количество рядов/коробов в ряду	7 рядов по 21 коробке
	Схема укладки	Вперевязку
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	9
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	5,4
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
34	**Наименование гофроящика (Чертеж №47), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной с самосборным дном 270х152х155 Ламбер Гурмэ (бурый с черной печатью), сборка ручная,** для пищевой продукции.Т25 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***120 000 шт***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с самосборным дном "Ласточкин хвост" и четырехклапанной крышкой со стыкующимися наружными клапанами
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж №47, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж №47 , прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	1, черный цвет
	Наличие перфорации	С перфорацией
	Вес продукта в коробе, кг	2,4
	Количество рядов/коробов в ряду	7 рядов по 21 коробке
	Схема укладки	Вперевязку
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	9
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	5,4
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0

35	**Наименование гофроящика (Чертеж №39), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной с самосборным дном 290*140*145 (белый снаружи, бурый внутри, с черной печатью) сборка ручная, для пищевой продукции.**Т24 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***9 000 шт.***
	Характеристика картона:	
	Конструкция	Складной, с самосборным дном "Ласточкин хвост" и четырехклапанной крышкой со стыкующимися наружными клапанами
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж №39, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж №39, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	1, черный цвет
	Наличие перфорации	С перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	2,1
	Количество рядов/коробов в ряду	9 рядов по 20 коробов
	Схема укладки	Вперевязку
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Белый снаружи, бурый внутри
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	8
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	4,6
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
36	**Наименование гофроящика (Чертеж №29), размеры внутренние(Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной 330*230*180 (бурый с черной печатью) сборка ручная,** для пищевой продукции.Т23 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***3 000 шт.***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с четырехклапанным дном и крышкой, со стыкующимися наружными клапанами дна и крышки
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 29, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 29, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	1, черный цвет
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	3,1
	Количество рядов/коробов в ряду	8 рядов по 10 коробов
	Схема укладки	Колонна
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	7
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	3,8
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
37	**Наименование гофроящика (Чертеж №1), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного 340*270*170 (бурый с черной печатью), сборка ручная,** для пищевой продукции. П32 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***54 000 шт.***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с четырехклапанным дном и крышкой, со стыкующимися наружными клапанами дна и крышки
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 1, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 1, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	1, черный цвет

	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	10,7
	Количество рядов/коробов в ряду	6 рядов по 8 коробов
	Схема укладки	Колонна
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Пять, тип П — пятислойный, состоящий из трех плоских (двух наружных и одного внутреннего) и двух гофрированных слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,6—6,6 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм Е - микро: ширина гофра (t) 3,2-3,6 мм, высота гофра (h) 1,1—1,6 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разрушающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	10
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	6
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	–
	Влажность, %	6,0-12,0
38	**Наименование гофроящика (Чертеж №49), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного 350х190х100 (бурый с черной печатью), сборка ручная,** для пищевой продукции.Т25 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во	***11 000 шт.***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с верхними и нижними клапанами для склеивания на автоматическом формовщике гофрокоробов.
		Направление гофров в ящике параллельно длине ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 39, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 39, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	1, черный цвет
	Наличие перфорации	без перфорацией
	Вес продукта в коробе, кг	3,024
	Количество рядов/коробов в ряду	12 рядов по 12 коробов
	Схема укладки	Колонна
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	10
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	6
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	–
	Влажность, %	6,0-12,0
39	**Наименование гофроящика (Чертеж №18), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного самосборный 350*270*200 бурый с черной печатью, сборка ручная,** для пищевой продукции.П32 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***90 000 шт.***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с четырехклапанным дном и крышкой, со стыкующимися наружными клапанами дна и крышки.
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 18, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 18, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	1, черный цвет
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	12,4
	Количество рядов/коробов в ряду	6 рядов по 8 коробов
	Схема укладки	Вперевязку
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Пять, тип П — пятислойный, состоящий из трех плоских (двух наружных и одного внутреннего) и двух гофрированных слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм Е - микро: ширина гофра (t) 3,2—3,6 мм, высота гофра (h) 1,1—1,6 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	10
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	6
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	–

	Влажность, %	6,0-12,0
40	**Наименование гофроящика (Чертеж №26), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной 360*150*110 (бурый с черной печатью) сборка ручная, для пищевой продукции.**Т25 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***24 000 шт.***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с четырехклапанным дном и крышкой, со стыкующимися наружными клапанами дна и крышки
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 26, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 26, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	1, черный цвет
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	3,1
	Количество рядов/коробов в ряду	8 рядов по 16 коробов
	Схема укладки	Вперевязку
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	9
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	5,4
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
41	**Наименование гофроящика (Чертеж №41), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного 375х195х120 бурый с печатью Светаево (цветной), сборка - ручная,** для пищевой продукции.Т26 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***150 000 шт.***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с самосборным дном "Ласточкин хвост" и четырехклапанной крышкой со стыкующимися наружными клапанами
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 41, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 41, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	3, цветная печать
	Наличие перфорации	С перфорацией
	Вес продукта в коробе, кг	2,5
	Количество рядов/коробов в ряду	11 рядов по 12 коробов
	Схема укладки	Вперевязку
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	10
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	6,2
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
42	**Наименование гофроящика (Чертеж №33), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной 390х220х140 белый с печатью Маасдам (цветной), сборка - ручная,** для пищевой продукции.Т26 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***15 000 шт.***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, дно и верх сложной сборки
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 33 , прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж №33 , прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	2, цветная печать
	Наличие перфорации	С перфорацией

	Вес продукта в коробе, кг	6 кг
	Количество рядов/коробов в ряду	7 рядов по 10 коробов
	Схема укладки	Колонна
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Белый
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	10
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	6,2
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
43	**Наименование гофроящика (Чертеж №11), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной 393*200*140 (бурый с черной печатью) сборка ручная,** для пищевой продукции.Т23 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***120 000 шт.***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с четырехклапанным дном и крышкой, со стыкующимися наружными клапанами дна и крышки
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 11, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 11, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	1, черный цвет
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	3,7
	Количество рядов/коробов в ряду	9 рядов по 12 коробов
	Схема укладки	Вперевязку
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	С - средний: ширина гофра (t) 6,5—8,0 мм, высота гофра (h) 2,2—4,4 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	7
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	3,8
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
44	**Наименование гофроящика (Чертеж №12), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной 393*200*140 (бурый с черной печатью) сборка ручная,** для пищевой продукции.Т25 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***6 000 шт.***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с четырехклапанным дном и крышкой, со стыкующимися наружными клапанами дна и крышки
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 12, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 12, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Кол-во цветов печати	1, черный цвет
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	6,1
	Количество рядов/коробов в ряду	9 рядов по 12 коробов
	Схема укладки	Вперевязку
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	9
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	5,4
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
45	**Наименование гофроящика (Чертеж №13), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной 393*200*195 (бурый с черной печатью) сборка ручная,** для пищевой продукции.Т26 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***6 000 шт.***

	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с четырехклапанным дном и крышкой, со стыкующимися наружными клапанами дна и крышки
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 13, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 13, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Кол-во цветов печати	1, черный цвет
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	10,1
	Количество рядов/коробов в ряду	6 рядов по 12 коробов
	Схема укладки	Вперевязку
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	С - средний: ширина гофра (t) 6,5—8,0 мм, высота гофра (h) 2,2—4,4 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	10
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	6,2
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
46	**Наименование гофроящика (Чертеж №2), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной 470*280*130 (бурый с черной печатью) сборка ручная, для пищевой продукции.**П32 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***45 000 шт.***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с четырехклапанным дном и крышкой, со стыкующимися наружными клапанами дна и крышки
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 2, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 2, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	1, черный цвет
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	9,7
	Количество рядов/коробов в ряду	10 рядов по 6 коробов
	Схема укладки	Вперевязку
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Пять, тип П — пятислойный, состоящий из трех плоских (двух наружных и одного внутреннего) и двух гофрированных слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм Е — микро: ширина гофра (t) 3,2-3,6 мм, высота гофра (h) 1,1—1,6 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	10
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	6
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	–
	Влажность, %	6,0-12,0
47	**Наименование гофроящика (Чертеж №3), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной 480*290*180 (бурый с черной печатью) сборка ручная, для пищевой продукции.**П32 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***48 000 шт.***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с четырехклапанным дном и крышкой, со стыкующимися наружными клапанами дна и крышки
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 3, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 3, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	1, черный цвет
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	12,1
	Количество рядов/коробов в ряду	10 рядов по 6 коробов
	Схема укладки	Вперевязку
	Характеристика картона: показатели качества	

	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Пять, тип П — пятислойный, состоящий из трех плоских (двух наружных и одного внутреннего) и двух гофрированных слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм С - средний: ширина гофра (t) 6,5—8,0 мм, высота гофра (h) 2,2—4,4 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	10
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	6
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	–
	Влажность, %	6,0-12,0
48	**Наименование гофроящика (Чертеж №38), размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной 480*290*180 (бурый с черной печатью) сборка ручная, для пищевой продукции.**П32 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***3 000 шт.***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с четырехклапанным дном и крышкой, со стыкующимися наружными клапанами дна и крышки, **с вентиляционными отверстиями**
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом - чертеж № 38, прилагается.
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом - чертеж №38, прилагается. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	1, черный цвет
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	10
	Количество рядов/коробов в ряду	8 рядов по 6 коробов
	Схема укладки	Вперевязку
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Пять, тип П — пятислойный, состоящий из трех плоских (двух наружных и одного внутреннего) и двух гофрированных слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм С - средний: ширина гофра (t) 6,5—8,0 мм, высота гофра (h) 2,2—4,4 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	10
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	6
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	–
	Влажность, %	6,0-12,0
49	**Наименование гофроящика, размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Ящик из картона гофрированного складной 1200*800*1000 (бурый без печати) для упаковки вручную, сборка ручная,** для пищевой продукции.П34 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***240 шт.***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Складной, с четырехклапанным дном и крышкой, со стыкующимися наружными клапанами дна и крышки.
		Направление гофров в ящике параллельно высоте ящика. В соответствии с утвержденным макетом, при необходимости
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом, при необходимости. Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±5 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроящик	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	–
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	800
	Количество рядов/коробов в ряду	1 короб
	Схема укладки	1 короб
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Пять, тип П — пятислойный, состоящий из трех плоских (двух наружных и одного внутреннего) и двух гофрированных слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм С - средний: ширина гофра (t) 6,5—8,0 мм, высота гофра (h) 2,2—4,4 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	15
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	10
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	–
	Влажность, %	6,0-12,0
50	**Наименование гофроупаковки, размеры (Д*Ш, мм)**	**Гофропрокладка 1200*800 бурый.** Т23 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***49 500 шт***

	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Гофропрокладка
	Способ сборки	Без сборки
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом (при необходимости) Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофрупаковку	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом (при наличии)
	Кол-во цветов печати	—
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	—
	Количество рядов/коробов в ряду	—
	Схема укладки	—
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	7
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	3,8
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
51	**Наименование гофроупаковки, размеры (Ш*Д, мм)**	**Гофропрокладка 220*320 бурый.** Т21 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***3 000 шт***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Гофропрокладка из микрогофрокартона.
	Способ сборки	Без сборки
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом (при необходимости). Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроупаковку	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом (при наличии)
	Кол-во цветов печати	—
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	—
	Количество рядов/коробов в ряду	—
	Схема укладки	—
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	Е - микро: ширина гофра (t) 3,2—3,6 мм, высота гофра (h) 1,1—1,6 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	4
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	2,2
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
52	**Наименование гофроупаковки, размеры (Д*Ш, мм)**	**Гофропрокладка 330*260 бурый. Т23**
	Кол-во (ориентировочное)	***495 0000 шт***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Гофропрокладка
	Способ сборки	Без сборки
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом (при необходимости) Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроупаковку	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом (при наличии)
	Кол-во цветов печати	—
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	—
	Количество рядов/коробов в ряду	—
	Схема укладки	—
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	3
	Тип гофра (Профиль)	Гофрированный картон марки ТГ (В)
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	7
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	3,8
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
53	**Наименование гофроупаковки, размеры внутренние (Д*Ш*В, мм)**	**Обечайка 405*270*100 бурый.** Т22 (или иная марка поставщика, соответствующая параметрам текущего Тех.задания по данному коробу)
	Кол-во (ориентировочное)	***3000 шт***
	Основные технические параметры:	

	Конструкция	Складная обечайка. Склейка. Из бурого картона.
		Направление гофров параллельно высоте обечайки. В соответствии с утвержденным макетом (при необходимости)
	Способ сборки	Ручной
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом (при необходимости) Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на гофроупаковку	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом.
	Кол-во цветов печати	—
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	—
	Количество рядов/коробов в ряду	—
	Схема укладки	—
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	Три, тип Т — трехслойный, состоящий из двух плоских и одного гофрированного слоев;
	Тип гофра (Профиль)	В - мелкий: ширина гофра (t) 4,5—6,4 мм, высота гофра (h) 2,2—3,2 мм
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	6
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	3
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	0,2
	Влажность, %	6,0-12,0
54	**Наименование упаковки; размеры**	**Уголок защитный; ширина 40х40мм, высота 1100мм, толщина 3мм.**
	Кол-во (ориентировочное)	***6 000 шт***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Уголок из прессованого картона.
	Способ сборки	Без сборки
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом (при необходимости). Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на упаковку	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом (при наличии)
	Кол-во цветов печати	—
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	—
	Количество рядов/коробов в ряду	—
	Схема укладки	—
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	прессованный картон
	Толщина стенки, мм	3
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	—
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	—
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	—
	Влажность, %	не выше 10
55	**Наименование упаковки; размеры, мм**	**Уголок защитный; ширина 40х40мм, высота 1435мм, толщина 3мм.**
	Кол-во (ориентировочное)	***27 000 шт***
	Основные технические параметры:	
	Конструкция	Уголок из прессованого картона
	Способ сборки	Без сборки
	Внутренние размеры в собранном виде, развертка	В соответствии с утвержденным макетом (при необходимости) Допускаемые отклонения от внутренних размеров не должны превышать: ±3 мм
	Нанесение печати и знаков на упаковку	Знаки, текст, дизайн - в соответствии с утвержденным макетом (при наличии)
	Кол-во цветов печати	—
	Наличие перфорации	Без перфорации
	Вес продукта в коробе, кг	—
	Количество рядов/коробов в ряду	—
	Схема укладки	—
	Характеристика картона: показатели качества	
	Цвет картона (бурый, белый)	Бурый
	Количество слоев, тип	прессованный картон
	Толщина стенки, мм	3
	Удельное сопротивление разрыву с приложением разру шающего усилия вдоль гофров по линии рилевки после выполнения одного двойного перегиба 180°, кН/м, не менее	—
	Сопротивление торцевому сжатию вдоль гофров, кН/м, не менее	—
	Сопротивление расслаиванию, кН/м, не менее	—
	Влажность, %	не выше 10

Требования к условиям поставки:	
График поставки	Ежемесячно, по заявкам заказчика, направленным до 20 числа каждого месяца. Срок поставки - в течение 14 рабочих дней с даты подачи заявки (при условии имеющийся оснастки, согласованных макетов и выкрасов). Срок изготовления макетов и выкрасов 3-5 дней с момента объявления победителей тендера. Срок изготовления оснастки (штанец и клише) до 7 дней с даты утверждения макетов и выкрасов.
Сроки поставки:	С 1 октября 2025г. до 31 декабря 2025г. партиями по заявкам Заказчика
Транспортировка:	Доставка Товара должна осуществляться силами Поставщика по адресу Заказчика: **142715, Россия, Московская обл., Ленинский г.о., п. совхоза им. Ленина, тер. Западная промзона, зд. 19Б.** (Короб 340*270*170 П32 ВЕ, 350*270*200 П32 ВЕ, 350х190х100 и гофропрокладка 330*260, 340х180) доставляются по адресу: **Московская область, г. Домодедово, мкр. Белые Столбы, ул.Фабричная,1, строения 1,2, Цех плавленых сыров)** Стоимость доставки должна быть включена в стоимость Товара. Транспортирование упаковки осуществляется любим видом транспорта крытого типа в условиях, обеспечивающих целостность, защиту гофроящика от повреждений, деформации, загрязнений, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта в соответствии с ГОСТ 7691-81, ГОСТ 15150, ГОСТ 9142-2014
Требования к упаковке:	Гофроящики/упаковка должны быть упакованы в ровные кипы. Кипы должны быть обвязаны полипропиленовыми лентами или другими обвязочными материалами, обеспечивающими прочность обвязки и сохранность кипы. В каждой кипе должны быть изделия одного типа, размера, исполнения и одинакового художественного оформления. Кипы укладывают на европаллеты 800х1200 мм. Дно поддона и верх паллеты проложены листами картона, транспортный пакет скреплен обвязочными материалами, углы паллеты формируются защитным гофроуголком или гофролистом. Паллеты оборачиваются стрейч-пленкой не менее чем в два слоя, с верхом. Свисание коробов за пределы паллета недопустимо. Высота собранного паллета не должна превышать 1,8 м. Каждый поддон должен иметь транспортную этикетку размером не менее 210х297мм, с указанием информации согласно требований статьи п.6 ТР ТС 005/2011: - наименование, исполнение, размеры гофроящика, марка и тип гофра; - обозначение НД, по которому изговлена продукция; - информация о возможности ее утилизации после использования; - цифровое и буквенное обозначение (аббревиатура) материала, из которого изготовлены гофроящики; - условия хранения, транспортирования; -штрих код GS1-128; - наименование и местонахождение предприятия-изготовителя; - товарный знак (при наличии); - количество; - дату изготовления (месяц, год), № партии; срок хранения.
Сопроводительная документация по качеству:	В соответствии с стандартами предприятия ООО «ПиР-ПАК» должны предоставляться: 1) заверенная копия декларации о соответствии - с первой поставкой и далее по окончании срока действия; 2) протоколы испытаний на упаковку, полученные в аккредитованной лаборатории согласно требованиям ТР ТС 005/2011 - с первой поставкой каждого вида короба и далее не менее, чем 1 раз в год или по запросу Покупателя; 3) Спецификация по качеству в установленной форме ООО "ПиР-ПАК" - совместно с образцом для проведения тестирования. 4) Согласованная и двухсторонне утвержденная спецификация по качеству (Приложение к договору поставки) на каждый вид закупаемого товара - до заказа первой партии товара. 5) Качественное удостоверение по форме предприятия-изготовителя - с каждой поставкой. В случае несоответствия поставляемого товара по качеству, подтвержденного Покупателем протоколом испытания акредитованной лаборатории, поставщик/изготовитель возмещает затраты по проведенным исследованиям.
Форма и порядок оплаты:	Безналичный расчет. Без аванса, с отсрочкой платежа 30 дней по факту поставки (желательное условие)
Период фиксации цены:	Цены на заказы должна быть неизменна с октября по декабрь 2025г. (включительно) Цены по заказам действуют до завершения Поставщиком обязательстве по согласованным заказам. Указанная в Предложении Поставщика стоимость должна включать стоимость доставки, оснастки, а также все расходы Поставщика по исполнению обязательств, являющихся предметом настоящей закупочной процедуры.

Директор Департамента закупок_____Николаева С.А.

Менеджер по закупкам _____Просвиркина Т.А.