**Техническое задание**

# Закупка пленки прозрачной термоформуемой

**Качественные характеристики товара**

| | Параметр | Единица измерения | Значение | Допускаемое отклонение (в един. измер.) |
|---|---|---|---|---|
| | **Назначение/использование** | Термоформуемая пленка, предназначенная для непосредственного контакта с пищевой продукцией | | |
| | **Ширина бобины (полотна пленки)** | мм | 432 | -0/+2 мм |
| | **Толщина** | мкм | 350 | ±5% |
| | **Внутренний диаметр втулки** | мм | 76 | - |
| | **Глубина вытяжки рекомендуемая** | мм | 8-30 | - |
| | **Длина втулки** | мм | Должна соответствовать ширине бобины полотна | |
| | **Внешний диаметр** | мм | 380-400 мм | 380-400 мм |
| | **Трансмиссия кислорода** | см3/м2, 24ч, 0,1Мпа ◦С/% | 10 | - |
| | **Трансмиссия углекислого газа** | $см^3/м^2$, 24ч, 0,1Мпа ◦С/% | 40 | - |
| | **Трансмиссия водных паров** | $см^3/м^2$, 24ч, 0,1Мпа ◦С/% | 1,1 | - |
| | **Наличие Peel-эффекта (если применимо)** | По запросу | | |
| | **Состав** | Слой | Толщина, мм | Материал |
| | | 1 | 300 | PVC |
| | | 2 | 50 | PE с Peel |
| | **Качество склейки слоев** | Не допускается самопроизвольное расслоение слоев, составляющих материал, в том числе при сваривании пленки в процессе упаковывания продукции | | |
| | **Температура и время сваривания пленки** | Рекомендации завода-изготовителя пленки предоставляются при согласовании предоставления образца для обеспечения герметичного укупоривания упаковки.<br>Швы должны быть ровными, без коробления и пережогов.<br>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.<br>Остаточный срок годности на дату поступления - не менее 90% | | |
| | **Наличие печати, цвета, маркировки, размещение и размеры фотометки, направление намотки** | Нет (для прозрачной пленки без дизайна) | | |
| | **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). | | |
| | **Обязательные требования** | НЕ ДОПУСКАЕТСЯ: загрязнения, сквозные отверстия и посторонние включения, пятна, складки, морщины, волнообразная и гофрированная поверхность пленки, слипание отдельных слоев, заусенцы и надрывы кромок, забои и вмятины по торцам и др. механические повреждения.<br>Плёнка не должна придавать постороннего запаха упаковываемой продукции.<br>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.<br>Пленка должна обеспечивать герметичное сваривание швов.<br>Отсутствие заломов на упаковках в процессе упаковывания и хранения продукта. | | |

| | | |
|---|---|---|
| | **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. |
| | **Транспортная упаковка** | Формирование бобин продукции в транспортные паллеты должно производиться по ГОСТ 26663 на поддоны деревянные, соответствующие требованиям нормативной документации.<br>Транспортные паллеты формируются с крышкой из твердого материала (ДСП 20 мм или др.).<br>Бобины материала упаковочного должны быть уложены на поддон рядами. Высота штабеля на поддоне – не более 1,2 м. 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.<br>Сформированный транспортный паллет должен стягиваться лентой упаковочной синтетической в продольном и попеченном направлениях и обандероливаться по периметру растягивающейся стрейч-пленкой.<br>В каждый транспортный паллет вкладывается между слоями растягивающейся стрейч-пленки маркировочный ярлык.<br>Общий вес паллета не более 700 кг, высота не более 120см. |
| | **Маркировка упаковки (каждого рулона, с указанием материала упаковки, пиктограмм и символов)** | На каждый рулон упакованной ленты должен быть прикреплен маркировочный ярлык, который должен содержать следующую информацию:<br>- наименование, марка и толщина пленки;<br>- наименование изготовителя<br>- номер партии;<br>- дата изготовления; срок годности;<br>- условия хранения;<br>- обозначение технических условий;<br>- количества (пог. м), масса нетто/масса брутто;<br>- штрих код GS1-128;<br>-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».<br>На образец предоставляется паспорт/удостоверение качества, спецификация по качеству завода-изготовителя и декларация о соответствии.<br>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 20 кг.<br>Образец пленки тестируется в условиях производства как без продукта, так с продуктом.<br>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.<br>Для пленок ранее одобренного состава при отсутствии замечаний возможен заказ минимальной тестовой производственной партии через 60 суток.<br>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.<br>Далее спецификация по качеству является неотъемлемой часть договора поставки. |
| | **Примерный объем** | 110 000 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 4-х месяцев |

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»
_____Николаева С.А.