

Anexa nr. 5
la Anunț de participare

Specificația tehnică:

Obiectul: Garnitura plata din carton 1000x1200mm

Numărul : № 20/LD-2026

Acest tabel va fi completat de către ofertant în coloanele 6, 7, 8,9:

Nr d/o	Denumirea bunurilor solicitate	Unitatea de măsură	Cantitatea	Specificarea tehnică deplină solicitată de către autoritatea contractantă	Model/ marca	Standarde de referință	Producătorul/ Țara de origine	Specificarea tehnică deplină propusă de către ofertant
1	2	3	4	5	6	7	8	9*
1	Garnitura plata din carton 1000x1200mm	buc	50000	<u>Carton trebuie să corespundă standardelor europene, standardelor internaționale în conformitate cu cerințele specificate conform anexelor:</u> <u>Anexa nr. 1 Cerințe tehnice</u> <u>Anexa nr.2 Desen tehnic</u>	Marca 11B1	ISO 536 ISO 534 ISO 3037 ISO 2759 ISO 287	S.C „Dunapack Rambox Prodimpex” SRL Sfîntu Gheorghe, Romania	1. Garnitura plata din carton (in continuare – garnitura) este fabricata din materialul furnizorului. 2. Garnitura este destinata utilizarii in ambalarea grupului de produse alimentare din sticla pe garniture in paleti pe un palet de dimensiunea 1000x1200 mm 3. Marcarea de carton – 11B1 (analogic T-22-C). 4. Grosimea garniturei– nu este mai mică de 3,0 mm. 5. Garnitura se produce sub forma de foi. Dimensiunile foi sunt de 1000x1200 mm. 6. Abaterile în mărime în mm:

								- de-a lungul lungimii foi +1 mm; - de-a lăţimii foi 15 mm. Diferenţa în lungime a diagonalelor foi nu depăşeşte 3 mm de-a lungul lungimii foi. 7. Denumirea convenţională: Carton 11B1 (analogic T22-C GOST 7376-89). 8. Cartonul se produce în conformitate cu cerinţele GOST 7376-89 prim reglementările tehnologice aprobate în modul stabilit. 9. Rezistenţa la perforare (abs.) - nu mai puţin de 1,20 Mpa (11,0 kgf/cm²); - rezistenţa specifică la rupere cu aplicare forţei de rupere de-a lungul liniei îndoirii după o dublă îndoire 180° onduleurilor – 7 kN/m; - rezistenţă la compresia de capăt de-a lungul onduleurilor - 3,8 kN/m; - rezistenţa la stratificare – 0,2 kN/m;
--	--	--	--	--	--	--	--	--

								-umiditate 6-10%. 10. Cartonul se fabrica cu marginile taiate netede, cu colturile radiale rotungite. 11. Straturile de carton sunt lipite împreună pe partea superioară a virfurihr ondulelor. Suma suprafetelor secțiunilor dezlipite nu depășește 50 cm2 pe 1 m2 de carton. Exfolierea cartonului de-a lungul marginii foii nu mai mult de 10 mm de la zona de margine. 13. Stratul ondulat de carton are un profil complet al înălțimii ondulelor pe întreaga suprafață a foii. 14. Cartonul rezista fără ruperi cel puțin 10 coturi duble cu 180° de-a lungul liniei de îndoire si ulterioara îndoire. Suma lungimilor fisurilor unui eşantion nu depășește 25 mm. 15. Pentru fabricarea cartonului ondulat sa folosește: carton conform GOST 7420
--	--	--	--	--	--	--	--	--

								pentru straturi plate; hârtie conform GOST 7377 pentru straturi ondulate. Se aplica stratul de celuloză unilaterală. 17. Pentru lipirea straturilor de carton se folosește: adeziv din silicat de sodiu solubil conform GOST 13079; adeziv din amidon din cartofi conform GOST 7699 sau alți adezivi. 19. Marcajul de stive conține: - numele producătorului și marca sa comercială; - marca cartonului; - dimensiunea și numărul de coli; - cantitatea de metri pătrați de carton;
--	--	--	--	--	--	--	--	--

***Ofertantul să indice (obligatoriu) informația completă caracteristicelor tehnice a bunurilor propuse.**

Semnat: _____

Numele, Prenumele: Cococenco Chiril

În calitate de: Administrator

Ofertantul: Cargo Trade Group S.R.L

Adresa: Chisinau, str. Miron Costin 23, ap.4

Data: 24.03.2026