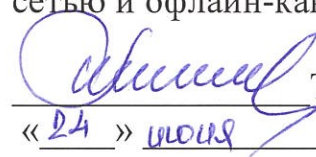


УТВЕРЖДАЮ

Руководитель департамента  
методологии и контроля  
производственных процессов

Дирекции по развитию сети и  
управлению проектами

Блок по управлению территориальной  
сетью и офлайн-каналами



Т.В. Антонова

«24» июня 2025 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ  
к упаковочным мешкам EMS

Москва 2025

## 1. Основные параметры и характеристики

1.1. Упаковочные мешки EMS (далее – мешки) предназначены для пересылки и хранения почтовых отправлений. Предельная масса мешка с отправлениями – 35 кг.

1.2. Мешки должны изготавливаться по ГОСТ 32522-2013, ГОСТ 30090-93 в соответствии с параметрами, указанными для мешков для технической продукции, и отвечать настоящим техническим требованиям. При изготовлении мешков разрешается применять допуски в соответствии с ГОСТ 32522-2013.

1.3. Тип мешка представлен на рисунке 1 ГОСТ 32522-2013, исполнение Б (ламинированный), обыкновенной прочности. Материал изготовления – полипропилен.

1.4. Мешки изготавливаются оранжевого цвета. Общий вид мешков представлен в приложении к настоящим техническим требованиям.

1.5. Основные параметры и характеристики мешков представлены в таблице № 1.

Таблица № 1

№ п.п.	Наименование мешка	Размеры В x L <sup>1</sup> (мм)	Наличие трафаретной надписи (логотипа)
1.	Упаковочный мешок EMS	500x700	с одной стороны
2.	Упаковочный мешок EMS	700x1200	с одной стороны
3.	Упаковочный мешок EMS	1000x1500	с одной стороны

1.6. На одну сторону мешков наносится трафаретная надпись -логотип синего цвета «EMS RUSSIAN POST» в соответствии с приложением к настоящим техническим требованиям. Допускается нанесение надписи (логотипа) методом флексографической печати.

1.7. По запросу изготовителя макеты логотипов предоставляет Заказчик.

## 2. Требования к сырью и материалам

2.1. Мешки должны изготавливаться из одного отрезка рукавной полипропиленовой ткани. К сырью и материалам изготовления мешков предъявляются требования в соответствии с ГОСТ 32522-2013. Масса ламинирующего слоя должна быть:

- для мешков 500x700 мм - не менее 20-22 г/м<sup>2</sup>;
- для мешков 700x1200 мм - не менее 20-22 г/м<sup>2</sup>;
- для мешков 1000x1500 мм - не менее 20-22 г/м<sup>2</sup>.

Выход ламинирующего слоя за пределы ткани должен быть не менее 3 мм.

2.2. Число нитей ткани на 10 см, шт.:  
по основе - 32(-1)

<sup>1</sup>В – ширина мешка  
L – длина мешка

по утку – 32(-1)

Плюсовые допуски не ограничиваются.

2.3. Разрывная нагрузка полосы ткани, размером 50×200 мм по основе и по утку - не менее 686 Н (70 кгс).

2.4. Разрывная нагрузка донного шва мешка - не менее 294 Н (30 кгс).

2.5. Пошив мешка производить в подгибку с открытым оплавленным срезом однострочным швом. Донный шов мешка должен быть внутренним. Ширина загиба ткани донного шва и шва горловины должна составлять не менее (20±5) мм. Строчка должна проходить по центру подгибки. Допускается отклонение не более 3 мм от центра подгибки в любую сторону.

2.6. Для защиты от несанкционированного вскрытия мешка в шов горловины мешка должна быть вставлена веревка диаметром не менее 10 мм. ГОСТ 1868-88 «Веревки технические и хозяйственные. Технические условия». Горловина мешка – термообрез.

2.7. Пошив мешков осуществлять нитками, обеспечивающими прочность швов и качество пошива. Все нити швов закрепляют закрепочным плетением или завязывают свободные концы нитей, или оплавливают. Концы нитей при закреплении швов дна должны быть длиной не менее 5 см.

2.8. При пошиве мешка количество стежков на 10 см шва должно быть не менее 10-15 в зависимости от вида применяемых нитей.

2.9. Количество пороков внешнего вида и качество пошива мешков должно соответствовать сорту не ниже второго согласно ГОСТ 32522-2013.

2.10. Надпись (логотип), нанесенная на мешки, должна быть четкой, ровной, легко читаемой, нестираемой. Не допускаются загрязнения или пятна от печатной краски, затрудняющие чтение надписи (логотипа) или искажающие ее.

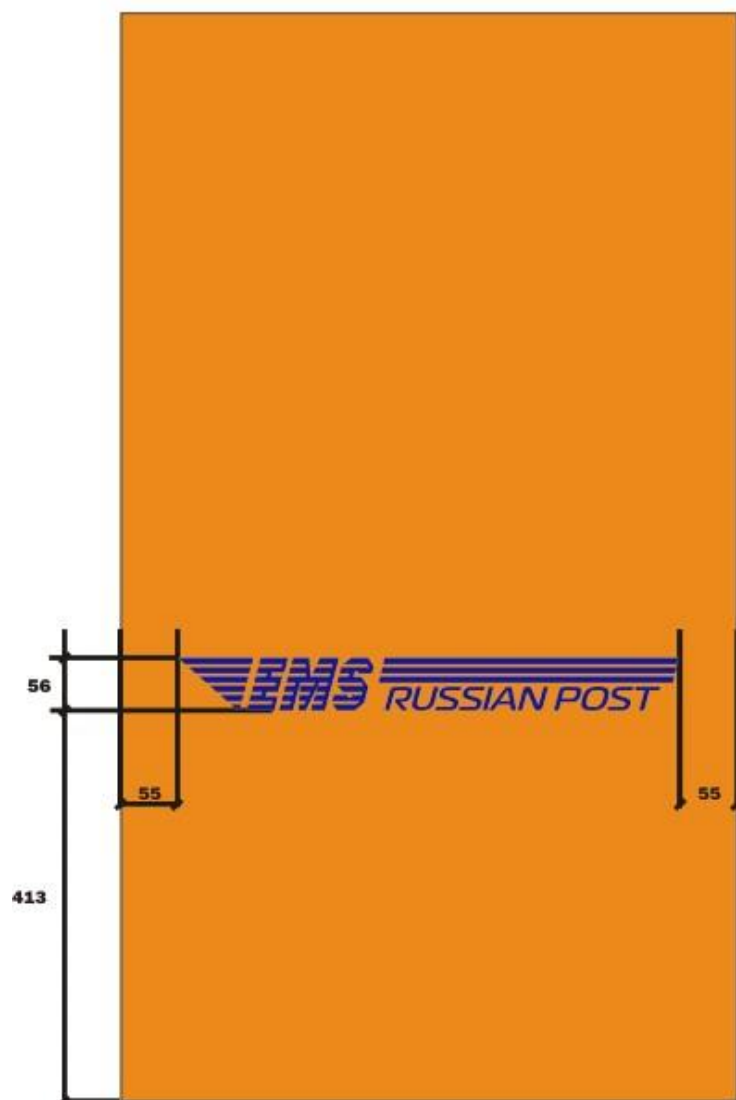
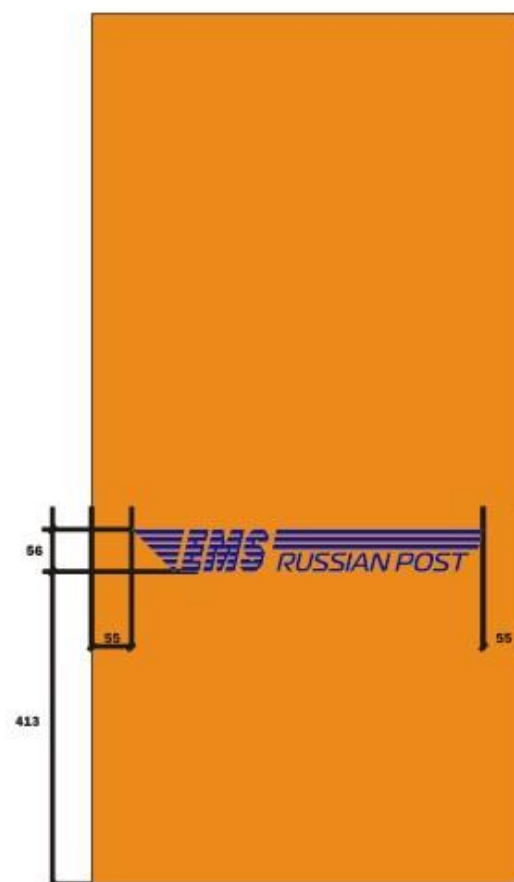
### 3. Маркировка

3.1. Маркировка мешков должна осуществляться в соответствии с ГОСТ 32522-2013 с указанием её в сопроводительной документации и на ярлыке, который наклеивают на каждую кипу мешков (на торцевую поверхность кипы или в другом удобном, хорошо просматриваемом месте).

### 4. Упаковка

4.1. Упаковка готовых мешков осуществляется в соответствии с ГОСТ 32522-2013.

## Общий вид оранжевых упаковочных мешков EMS

**100x150 см****70x120 см****50x70 см**