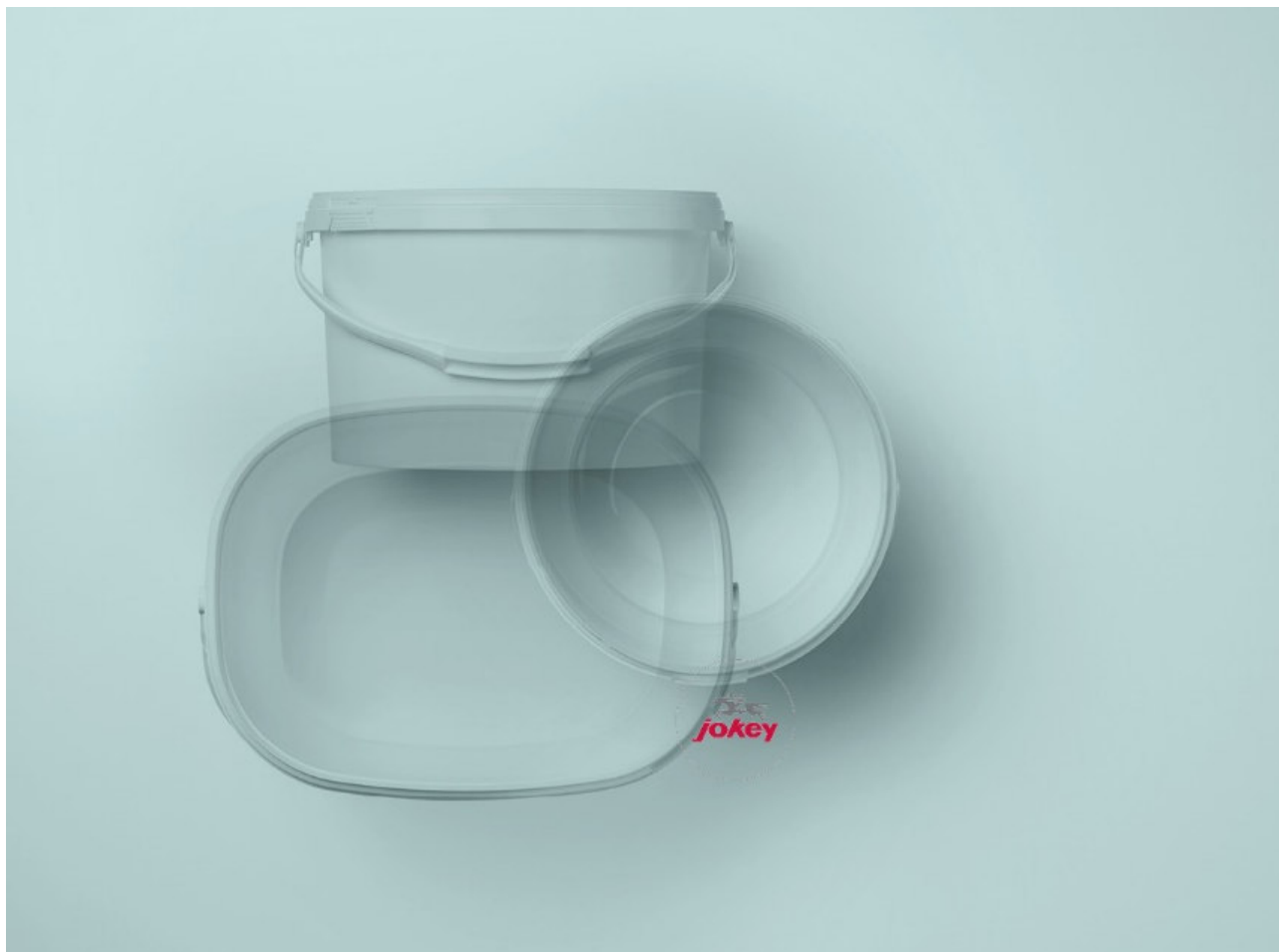


Technická směrnice | Jokey Group





Obsah

1	Úvodní informace.....	1
2	Informace o materiálu.....	1
3	Recyklované materiály / Regenerované materiály.....	2
4	Reakce plastů na chemikálie	2
5	Použití obalů.....	2
5.1	Potravinářský průmysl – Food.....	2
5.2	Chemický průmysl – Non Food.....	2
6	Skladování obalů.....	2
6.1	Skladování chráněné před UV zářením	2
6.2	Skladování prázdných obalů.....	2
7	Bezpečnost dopravy.....	3
8	Manipulace s obaly.....	3
9	Plnění.....	4
10	Vlastnosti výrobků.....	4
10.1	Nosnost	4
10.2	Použití obalů v mikrovlnné troubě.....	4
10.3	Bariéra.....	4
10.4	Dekorace.....	4
10.4.1	IML etiketa.....	5
10.4.2	Ofsetový potisk.....	5
10.4.3	Digitální potisk.....	6
10.5	Těsnost.....	6
10.5.1	Všeobecná těsnost.....	6
10.5.2	Třepač.....	7
10.6	Hmotnostní/rozměrové tolerance a odchylky	7
10.7	Požadavky na hygienu.....	7
10.8	Statický náboj.....	7
11	Individuální požadavky na vlastnosti obalů.....	8
12	Zpětná vazba	8
13	Vyloučení ručení.....	8
	Příloha.....	9



Seznam tabulek

Tabulka 1: Informace IML etiketa	5
Tabulka 2: Informace - Ofsetový potisk.....	6
Tabulka 3: Informace - Digitální potisk.....	6
Tabulka 4: Přijatelná hranice kvality	9



1 Úvodní informace

Jako jeden z předních výrobců plastových obalů jsme (s 15 výrobními závody po celém světě a cca 2000 zaměstnanci) flexibilním partnerem na globální úrovni. Umění rychlého rozhodování a osobní přístup jsou klíčovými prvky maximální orientace na zákazníka a služby.

Vysoká kvalita a hygienická opatření jsou pro nás samozřejmostí. Všechny naše pobočky jsou certifikovány pro normy EN ISO 9001 (ČSN EN 9001, DIN EN 9001 etc.) a řídí se striktními zásadami managementu hygieny, který jsme zavedli již koncem roku 1997 v souladu s požadavky HACCP (ČSN EN 22000:2005) a neustále jej optimalizujeme. Kromě toho převážná část našich podniků je certifikována podle požadavků standardu BRCS packaging a stali jsme se členem neziskové organizace Sedex.

Cílem členství ve společnosti Sedex (Supplier Ethical Data Exchange), která klade důraz na společensky odpovědné podnikání, je dodržování etických praktik při výrobě a obchodu v globálních dodavatelských řetězcích.

Abychom se mohli stát členem Sedex databáze, úspěšně jsme prošli auditem podle SMETA (Sedex Members Ethical Trade Audit) příručky, která zahrnuje a hodnotí 4 dále uvedené oblasti:

- Zdraví a bezpečnost
- Životní prostředí
- Pracovní standardy (pracovní podmínky zaměstnanců, atd.)
- Obchodní etiku

Cílem členství v organizaci Sedex je sdílet s našimi zákazníky výsledky sociálních auditů, zavádět je a případně zlepšit úroveň zodpovědného a etického chování a obchodních postupů v rámci globálního dodavatelského řetězce.

Naše zajištění kvality nezahrnuje pouze dokladování systému řízení kvality certifikáty, ale i kontinuální zlepšování našich dovedností a znalostí a neustálou výměnu zkušeností s našimi zákazníky. Proto je naše společnost otevřená individuálním zákaznickým auditům, ze kterých můžeme čerpat další poznatky.

Chceme Vás upozornit, že u speciálních výrobků (např. víka s výlevkou, dávkovače vlhčených ubrousků/utěrek, barevné zátky), částečně spolupracujeme se subdodavateli. Ti jsou však integrováni do našeho managementu kvality a hygieny a podléhají neustálé kontrole a požadavkům našich dodavatelů.

Následující technická směrnice slouží jako pomůcka v otázkách týkajících se skladování, přepravy, plnění našich výrobků a k požadavkům na správnou manipulaci, aby nedošlo k jejich poškození.

2 Informace o materiálu

Pro výrobu našich produktů používáme termoplast polypropylen (PP), který je v porovnání s běžně používaným polyetylenem (PE) ekologičtější a nabízí další výhody jako:

- Stejná nosnost při výrazně nižší hmotnosti
- Nižší hmotnost a sní spojené nižší náklady na likvidaci

3 Recyklované materiály / Regenerované materiály

Tato technická směrnice neposkytuje žádné informace o použití recyklovaných (PCR) a regenerovaných (PIR) materiálech a jejich vlastnostech. Proto si vyžádejte samostatnou směrnici, která se tomuto tématu věnuje.

4 Reakce plastů na chemikálie

Některé látky, jako například rozpouštědla, mohou změnit vlastnosti plastových obalů a následně ovlivnit nosnost obalů.

Protože, nemůžeme převzít pozdější garanci za kompatibilitu obalu s příslušným obsahem, je nutné, abyste vy, jako zákazníci, provedli před plněním receptur s agresivním obsahem látek příslušné testy v souvislosti se skladováním a přepravou. Na požádání Vám rádi poskytneme pomoc a zkontaktujeme naše dodavatele surovin pro získání dalších informací ohledně slučitelnosti se složkami/přísadami výrobku, který má být naplněn.

5 Použití obalů

Naše obaly jsou (pokud není ujednáno jinak a písemně potvrzeno) vyráběny jako „jednorázové“. Záruka na uvedené vlastnosti výrobku je proto poskytována pouze v rámci prvního naplnění obalu.

5.1 Potravinářský průmysl – Food

Obaly určené pro styk s potravinami se vyrábějí pouze z materiálů, které byly testovány v souladu s nařízením Komise (EU) č.10/2011. Příslušné migrační testy provádí akreditovaná laboratoř. Na požádání Vám rádi zašleme prohlášení o shodě jako potvrzení o splnění zákonných požadavků.

5.2 Chemický průmysl – Non Food

Co se týká našich obalů, spoléháme se na 100% recyklovatelnost materiálu, která je zohledněna již na začátku životního cyklu výrobku. Výrobní odpad se zpracovává a opětovně používá jako regranulát na výrobu nepotravinářských obalů. Takto zpracované výrobky jsou nejvhodnější pro plnění barev, pracích prostředků atd. a umožňují Vám, jako prodejci, zaujmout zodpovědný přístup k našemu životnímu prostředí.

6 Skladování obalů

Při skladování ve venkovních a vnitřních prostorách je nutné věnovat pozornost následujícím bodům a jejich vysvětlení. Tím lze předejít deformacím, případně jiným škodám na výrobku. Především chceme upozornit na bod č. 9 „Plnění“, kde jsou uvedeny podmínky skladování před plnicím procesem.

6.1 Skladování chráněné před UV zářením

Aby se zabránilo poškození v důsledku UV záření, nesmějí se skladovat prázdné ani naplněné obaly venku. Není-li to možné z důvodu skladovacích kapacit, měly by se obaly uskladnit tak, aby zůstaly chráněny před UV zářením. Ochranu lze zajistit například dodatečným zakrytím obalu plastovou fólií odolnou proti UV záření.

6.2 Skladování prázdných obalů

Vzhledem k náchylnosti obalů na povětrnostní podmínky (vítr, déšť, atd.) je nutné, aby byly skladovány v suchu a při stálé teplotě a tím je zajištěna nejen ochrana proti vlhkosti, ale i prevence proti tvorbě kondenzátu, který může způsobit škody speciálně dekorovaných plastových obalů. Z tohoto důvodu je nutné skladovat tyto obaly zásadně v suchých prostorách. Kromě toho nelze vyloučit kontaminaci prachem a nečistotami navzdory ošetření výrobků antistatickým činidlem, proto je nutné zajistit čisté skladování.

Poškození způsobené nožem, při odstranění fólie z palet, může vést ke zvýšenému riziku znehodnocení výrobku. Z tohoto důvodu je nezbytné používat speciální nože na fólie.

7 Bezpečnost dopravy

Během přepravy a následného skladování zboží dochází ke zvláštnímu namáhání. Proto jsou nezbytná účinná opatření pro zabezpečení nákladu. To zahrnuje ochranu jednotlivých paletových jednotek v nákladovém prostoru příslušného dopravního prostředku (nákladní automobil, plošina, železniční vagón, přepravní kontejner, nákladový prostor letadla atd.). Proto se paletové jednotky musí chránit proti vnějším vlivům, jako sesmeknutí, převrácení a jiným mechanickým poškozením. Rovněž je nutné zajistit ochranu proti znečištění, vlhkosti a přímému slunečnímu záření (viz bod 6.1, „Skladování chráněné před UV zářením“).

Všeobecně jsou naše výrobky navrženy pro přepravu na europaletách. Individuální přeprava s využitím balíkových služeb (UPS, DHL, FedEx atd.) se může na základě specifických vlastností výrobku realizovat až po dohodě s námi.

Vhodná opatření pro zabezpečení paletových jednotek je možné vyhledat ve směrnici Evropského parlamentu a Rady 2014/47/EU a ve VDI směrnících (směrnice VDI - Sdružení německých inženýrů 2700 a 3968 týkající se přepravy a simulace). Během přepravního procesu se musí dodržovat povolená opatření pro zajištění nákladu.

Dostatečné zabezpečení obalů se může zajistit pomocí PE smršťovací fólie bez známek poškození. Prokázáno to bylo vertikálními a horizontálními zkoušky, které byly provedeny v laboratoři „pro zkoušky obalové techniky“ na kompletních paletových jednotkách v souladu s normou ASTM D 4169. Použitá tloušťka fólie vychází z hmotnosti nákladu, přičemž musí být minimálně 85 μ . Zkoušky kromě toho jednoznačně prokázaly, že dostatečné zajištění přepravovaného nákladu není zaručeno strečovací fólií a vede ke znepokojivému zhoršení statiky přepravní jednotky. Na základě těchto výsledků Vám doporučujeme balení do smršťovací fólie.

Informace o doporučených schématech stohování a nosnosti naleznete ve specifikaci pro příslušný výrobek, kterou Vám rádi poskytneme na vyžádání. Upozorňujeme Vás, že námi uvedená schémata stohování a zatížení platí pouze za předpokladu, že je standardní zatížitelnost v souladu s údaji uvedenými pod bodem 10.1.

8 Manipulace s obaly

Naše obaly vyžadují odbornou manipulaci, která je nezbytná vzhledem ke specifikaci, složení a konstrukčním vlastnostem. K zajištění odborné manipulace s obaly je nutné si podrobně přečíst pokyny pro:

- Skladování obalů
- Bezpečnou dopravu
- Plnění obalů
- Vlastnosti výrobků

a dodržet je. Následkem nevhodného nebo hrubého zacházení (jako např. nárazy, pády a údery) dochází k deformacím a poškození výrobku. Taková manipulace není přípustná.

9 Plnění

Obecně povolená teplota plnění je 85 °C. Není-li to v souladu s Vašimi teplotami plnění, rádi Vám poradíme. Dále bychom rádi upozornili, že transparentní obaly jsou vhodné pro plnění za tepla pouze v omezené míře, a jejich použití je proto třeba konzultovat s naší technickou podporou.

Pokud obaly pocházejí přímo ze skladu, musejí mít před samotným procesem plnění minimální teplotu 5 °C. U originálně zabalených palet se předpokládá zvýšení teploty o cca 2,5 °C za hodinu.

10 Vlastnosti výrobků

Následující charakteristiky výrobků popisují vlastnosti obalů jako např. nosnost, těsnost a konstrukční možnost. Uvedené vlastnosti a jejich výklady odkazují pouze na naše standardní provedení výrobků. Neposkytují žádné informace o obalech, které se odlišují od standardních výrobků (viz bod 11 „Individuální požadavky na vlastnosti obalů“).

Následující vlastnosti a vysvětlení se týkají výhradně našich standardních verzí produktů. Neuvádějí žádné informace o obalech, které se odchyľují od normy (viz také bod 11 "Individuální požadavky na vlastnosti obalů").

10.1 Nosnost

Pokud není uvedeno jinak, standardní nosnost se po dobu dvanácti měsíců od dodání vztahuje na výrobky, které se skladují a přepravují na rovné europaletě při teplotě 20 °C (dynamická). Přitom je třeba vzít v úvahu, že standardní nosnost může být ovlivněna klimatickými vlivy. V rámci přepravního procesu musí být zatížitelnost paletové jednotky v souladu s bezpečností dopravy (viz bod 7 „bezpečnost přepravy“).

Zatížitelnost příslušného obalu závisí na způsobu stohování. Údaje v této souvislosti naleznete v našich specifikacích výrobků pod bodem „Doporučené zatížení pro standardní víka při teplotě 20 °C na nejspodnější obal“. Doporučená nosnost obalu se za žádných okolností nesmí překročit. Rovněž není povoleno stohovat více palet nasebe.

Berte v potaz, že obaly vyrobené z transparentního PP mají sníženou vrubovou houževnatost, což vede ke snížení nosnosti. Proto jsou při plnění, přepravě a skladování přípustná pouze nízká statická a dynamická zatížení.

10.2 Použití obalů v mikrovlnné troubě

Vzhledem k riziku deformace a popálení nedoporučujeme používat mikrovlnnou troubu. Materiály, které používáme, jsou testovány za následujících podmínek v souladu s nařízením Komise (EU) č. 10/2011.

- Globální migrace: OM2
- Specifická migrace: 10 d 60 °C

Zkouška podle „Podmínek zkoušení předmětů kuchyňského nádobí přicházejících do styku s potravinami – část 1: Plasty“ Evropské unie nebyla provedena.

10.3 Bariéra

Na základě individuálních požadavků na obaly a jejich použití nelze přesně stanovit bariérové vlastnosti. V této souvislosti je nutné ověřit, zda jsou bariérové vlastnosti pro daný účel dostatečné.

10.4 Dekorace

Pro specifické řešení námi nabízených plastových obalů nabízíme tiskové postupy popsané níže.

10.4.1 IML etiketa

V rámci procesu In-Mould-labeling (IML) se vkládá požadovaná etiketa do vstříkovací formy a integruje se do výrobního procesu obalu. Sloučení IML etikety s obalem zde probíhá pomocí teploty tekutého plastu, takže se nemusejí používat adhezní vrstvy. Přímoou integrací IML etikety do výrobního procesu obalu tvoří IML etiketa a obal neoddělitelný celek.

Odchylka/tolerance	<i>Odchylka:</i>	0-4 mm (podle velikosti obalu)
	<i>Tolerance:</i>	2000 ppm
Tolerance barev		minimální rozdíly mezi zkušebním výtiskem/PDF a konečným IML
Záruka		1 rok
Zřeknutí se odpovědnosti z		tolerance barev

Tabulka 1: Informace IML etiketa

10.4.2 Ofsetový potisk

U ofsetové dekorace jde o nepřímý tisk se stálými barvami (Pantone, HKS). V rámci tohoto procesu jsou všechny barvy nejprve vytištěny mokřým tiskem na gumový nosič a poté přeneseny na obal. K tomu však musí být všechny barvy vzájemně blokovány, protože tiskem dvou nebo více základních barev dohromady nelze vytvořit žádnou další barvu.

Velikost tisku		viz specifikace výrobku
Odchylka/tolerance	<i>Vertikálně</i>	± 5 mm
	<i>Horizontálně</i>	± 3 mm
	<i>Poznámka</i>	ovlivňují se konicitou obalu
Počet barev	<i>Vědro</i>	max. 6 stálých barev
	<i>Víko</i>	max. 4 stálé barvy
Tolerance barev		tolerance barev se provádí vizuálním porovnáním s originálním vzorem nebo se vzorníkem Pantone či HKS, odchylky lze vnímat pouze vizuálně a případně je upravit
Přílnavost barev		test odolnosti proti poškrábání a přílnavosti pomocí průhledné balicí pásky Tesa č. 4204
Velikost písma	<i>Pozitivní písmo</i>	6 bodové
	<i>Negativní písmo</i>	10 bodové
	<i>Poznámka</i>	při negativním písmu je nutné upustit od používání lehkého a jemného písma
Čárové kódy	<i>Minimální velikost</i>	SC2
	<i>Poznámka</i>	musejí se umístit směrem dolů (aby čáry probíhaly horizontálně)
Požadavky na dodané filmy	<i>Reprofil</i>	1:1 (nanáší se obrácenou stranou vrstvy)
	<i>Negativní film</i>	na vrchní straně musejí být matné
	<i>Hladké filmy</i>	nedají se používat
	<i>Začernění filmu</i>	min. log. nepropustnost 3,20
	<i>Středící značky</i>	filmy opatřete 3 středícími značkami; jedna nalevo od otisku, 2 pod otiskem
	<i>Vytváření barevných přechodů</i>	v lehkých tónech min. 5 % odstínu; (nevytvářet 0 - 100 %)
	<i>Poznámka</i>	černý korekční lak používejte pouze k zakrytí nečistot,

		pokud je to možné, oddělte polotóny a linkové prvky od sebe navzájem
Dodávka údajů		PDF/X s maximálním rozlišením

Tabulka 2: Informace - Ofsetový potisk

10.4.3 Digitální potisk

Pokud jde o digitální tisk, přenos barev se provádí v režimu CMYK, do jehož hodnoty se námi používané HKS a Pantone barvy přepočtou. Dekorace se nejprve natiskne na přenosné médium a poté se aplikuje na příslušné obaly. Při tisku na barevné obaly se musí jako pátá barva použít speciální bílý toner, který slouží jako podklad pro stávající grafiku a musí být označena v dokumentu názvem „White Color“.

Velikost tisku		viz specifikace výrobku
Odchyłka/tolerance	<i>Vertikálně</i>	± 5 mm
	<i>Horizontálně</i>	± 3 mm
	<i>Poznámka</i>	ovlivňují se konicitou obalu
Počet barev	<i>Složení tiskových barev</i>	azurová, purpurová, žlutá, černá
Tolerance barev		vznik menších barevných odchylek při převodu barev HKS nebo barev Pantone uložený motiv ztrácí cca 5 % sytosti barev
Přilnavost barev	<i>Zkušební postup</i>	test odolnosti proti poškrábání a přilnavosti pomocí průhledné balicí pásky Tesa č. 4204
Velikost písma	<i>Pozitivní písmo</i>	6 bodové
	<i>Negativní písmo</i>	10 bodové
	<i>Poznámka</i>	v případě negativního písma je nutné upustit od používání lehkého a jemného písma a velmi jemných čar
Čárové kódy	<i>Minimální velikost</i>	SC1
	<i>Poznámka</i>	musejí se umístit směrem dolů (aby čáry probíhaly horizontálně)
Obrazy / grafika	<i>SW a barevné obrazy</i>	300 dpi
	<i>bitová mapa</i>	600 dpi
	<i>Poznámka</i>	linky by se měly umístit jako vektorová grafika
Dodávka údajů	<i>Soubor</i>	PDF/X s maximálním rozlišením
	<i>Poznámka</i>	PDF soubor vytvořte tak, aby byl kolem velikosti obalu 10 mm široký okraj

Tabulka 3: Informace - Digitální potisk

10.5 Těsnost

Pro určení těsnosti našich výrobků jsme v rámci zkoušky stanovili vlastní podnikovou definici, která je vysvětlena níže. Výsledek se přitom uvádí v procentech a popisuje procentuální podíly ztráty vody.

10.5.1 Všeobecná těsnost

Pro stanovení celkové těsnosti obalu se vědra naplní přiměřeně svému objemu vodou a pevně uzavřou víkem. Aby bylo možné určit ztrátu kapaliny, zváží se naplněná nádoba před započítáním testu.

Během testování je nádoba položena na stranu s pojistkou originality. Po uplynutí zkušební doby tří hodin se nádoba opět zváží, aby se na základě hmotnosti vypočetla ztráta vody.

Příslušné zkušební protokoly a jejich výsledky Vám rádi poskytneme na vyžádání. Upozorňujeme Vás, že pokud není dohodnuto jinak, neneseme žádnou odpovědnost za těsnost našich obalů, a to ani po zaslání zkušebních protokolů, protože pro plnění vazkých výrobků (s vyšší viskozitou), jako například penetrační nátěry, lazury na dřevo a výrobky obsahující olej, jsou i ty nejtěsnější obaly vhodné jen v omezené míře.

Další požadavky například na horké plnění do našich obalů s Vámi rádi prokonzultujeme v rámci poradenství při osobním setkání.

10.5.2 Třepač

V kombinaci s obaly hmotnostních kategorií E, F, G a H vám nabízíme speciální shakerovací víčka, pomocí nichž lze na základě zkušeností docílit nejlepší výsledky míchání. Třepání (shakerování) lze však provádět i se standardními víčky. Zde je však nutné podotknout, že rozdělování pigmentů závisí na kontuře segmentu a možném usazování pigmentových zbytků. Může se stát, že koncentrát zůstane na hraně během míchání a nevyplaví se.

Kromě toho se přítlačná síla třepače musí přizpůsobit plastovému obalu, aby při vysokém nastavení nedošlo k poškození obalu (2,5 l a 5 l přes 2,5 kN – 10 l přes 3,0 kN). Další informace o vhodnosti výrobků pro „třepač“ naleznete ve specifikacích našich výrobků.

Vzhledem k vlastnostem materiálu nejsou transparentní výrobky vhodné k použití v třepači (viz bod 10.1 „Nosnost“).

10.6 Hmotnostní/rozměrové tolerance a odchylky

Hodnoty tolerance hmotnosti a rozměru uvedené ve specifikacích se vztahují na nepatrné odchylky při výrobě. Vznikají obzvláště tehdy, pokud se při výrobě obalu používají různé formy. Nemá to však žádný vliv na kvalitu výrobku.

Ovalita okraje kulatého obalu může být ovlivněna vnějšími vlivy, například procesem přepravy. To však nemá žádný vliv na kvalitu nebo další zpracování výrobku.

10.7 Požadavky na hygienu

Všechny obaly vyexpedované z našich závodů jsou z výroby sterilní a musíte je v rámci zachování hygienických zásad v uzavřeném řetězci chránit před kontaminací. Upozorňujeme Vás, že od okamžiku dodání nesete zodpovědnost za dodržování nařízení hygienických předpisů pro potraviny.

10.8 Statický náboj

Obaly, které vyrábíme, jsou preventivně opatřeny antistatickým činidlem, aby se zabránilo elektrostatickému nabíjení výrobků. Pro antistatické činidlo stanovujeme minimální dobu použitelnosti dvanáct měsíců za předpokladu dodržení podmínek skladování popsanych v bodě 6.

Datum minimální trvanlivosti, které se používá například u potravin, u našich obalů použít nelze. Pouze pro antistatické činidlo lze použít výše uvedenou minimální dobu použitelnosti dvanáct měsíců. Po uplynutí této doby nelze zaručit obecnou antistatickou účinnost vzhledem k závislosti na vlhkosti a teplotě.

Pokud jde o migrace, není důvod k žádným obavám ohledně doby použitelnosti. Námi provedené testy globální migrace podle OM2 a specifické migrace při 10 d 60 °C se vztahují na " skladování nad 6 měsíců při pokojové teplotě a nižší“..

11 Individuální požadavky na vlastnosti obalů

Individuální požadavky na vlastnosti obalových materiálů se vztahují na obaly, které se liší od našich standardních výrobků. Tyto požadavky zahrnují konstrukční provedení, použití, přepravu, skladování a plnění obalu.

Pokud se Váš výrobek odlišuje od standardního vyhotovení, jste zodpovědní za získání příslušných informací o správné přepravě, jakož i o správném skladování a používání, aby se předešlo případnému poškození.

Pokud mají být obaly skladovány venku, můžeme je opatřit UV stabilizátorem. Kromě toho jsme schopni zrealizovat Vaše individuální přání související s obaly a vyrobíme například i obaly se speciálními požadavky na odolnost (např. horké plnění či zmražení výrobku).

12 Zpětná vazba

Zpětnou vazbu našich obalů zajišťujeme v souladu s nařízením Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1935/2004. Zaručujeme přitom jednoznačnou a rychlou zpětnou sledovatelnost prostřednictvím tzv. NVE čísla, které se nachází na paletovém štítku. Proto je nezbytné, aby se uchovávaly odtrhávací etikety /identifikační čísla palet pro interní dokumentaci.

13 Vyloučení ručení

V případě prokazatelného nedodržení technických pokynů vylučujeme naši odpovědnost v souladu s bodem 07 našich VOP (všeobecných obchodních podmínek) a nepřebíráme žádné náklady ani záruky za vzniklé škody.

Příloha

	Tolerance	Přípustná tolerance	Povolená v %
Znečištění	0	0	0
Nesprávné IML	0	0	0
Chybějící IML	-	500	0,05
Drobné podstříknutí (viditelné v obalu)	≤ 15 mm šířka etikety	1000	0,1
Velká podstříknutí	> 15 mm šířka etikety	200	0,02
Trhliny ve stěně nebo dvojitá etiketa	-	500	0,05
Orientace etikety horizontální/vertikální	> 3 mm od středu	2000	0,2
Suchý ofset a digitální tisk: horizontální/vertikální	± 3 mm / ± 5 mm	2000	0,2
Nedolitě	hloubka > 2 mm	1000	0,1
Nepatrný otřep	délka 0,5 – 1,0 mm	500	0,05
Velký otřep	délka > 1,0 mm	500	0,05
Technicky nepoužitelné (zavírání víčka, rozdělování zboží)	-	100	0,01
Prohnutí, ulomená pojistka originality	-	500	0,05
Spáleniny	-	500	0,05
Vadný ofsetový a digitální potisk	-	200	0,02

Tabulka 4: Přijatelná hranice kvality