

Technická směrnice | Technical Guidelines Jokey Group



Obsah

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

1 Úvodní informace

Jako jeden z předních výrobců plastových obalů jsme (s 15 výrobními závody po celém světě a cca 1900 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 BRC Verze 5 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 certifikované výsledky sociálních auditů, etablovat je a případně zlepšit úroveň zodpovědného a etického chování v rámci globálního dodavatelského řetězce.

Naše jištění 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 však podléhají našemu managementu kvality a hygieny a jsou pod neustálou kontrolou našich zaměstnanců.

Následující technická směrnice slouží jako pomůcka v otázkách: skladování, přepravy, plnění našich výrobků a k požadavkům na odbornou manipulaci, která má pomoci předcházení škod.

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 zatížitelnost (odolnost) při nižší hmotnosti
- Nižší hmotnost a snížené nižší náklady na likvidaci

3 Recyklát

Tato technická směrnice se recykláty a regenerovaným materiálem zabývá pouze okrajově. Proto si vyžádejte prosím samostatnou směrnici, která se tomuto tématu věnuje.

Recykláty jsou plasty, které se pro dosažení svých technických vlastností chemicky upravují, mísí a granulují. Obaly z recyklátů mohou vykazovat mírný zápach. Tato situace může nastat hlavně tehdy, pokud jsou výrobky vystaveny vyšším teplotám nebo jsou uskladněné v nesprávně větraných prostorech. Z tohoto důvodu není vhodné, aby se výrobky, při jejichž výrobě byly použity částečně nebo úplně recykláty, používaly jako spotřební předměty, případně potravinové obaly. S ohledem na tyto skutečnosti se materiál zpracovává a likviduje v rámci samostatného interního procesu, tak aby nedošlo ke styku s obaly a materiály určenými pro potravinářský průmysl.

4 Reakce plastů na chemikálie

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

Protože nemůže 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, pokud jsou tyto složky mimo požadavky EU č. 10/2011 „o plastových materiálech a předmětech určených pro styk s potravinami“.

5 Použití nádob

Naše obaly jsou (pokud není ujednáno jinak a písemně potvrzeno) vyráběny jako „jednocestné“. Záruku na uvedené vlastnosti výrobku lze proto uplatnit pouze v rámci primárního plnění nádob.

5.1 Potravinářský průmysl – Food

Naše obaly jsou vhodné pro přímý kontakt se všemi druhy potravin za předpokladu, že jsou na dně vědra označené symbolem, který je určen pro styk s potravinami. Odpovídající migrační testy provádí

akreditovaná laboratoř. Na požádání Vám rádi zašleme prohlášení o shodě jako potvrzení 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 zbytky se regenerují a opětovně použijí na výrobu obalů, které nejsou určeny pro potraviny. Takto zpracované výrobky jsou nejvhodnější pro plnění barev, pracích prostředků atd. a umožňují Vám, jako obchodníkům, zaujmout zodpovědný přístup k našemu životnímu prostředí.

6 Skladování obalů

Pro skladování externích a interních prostorech 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 plněním procesem.

6.1 Skladování chráněné před UV zářením

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

6.2 Skladování prázdných nádob

Z důvodu náchylnosti nádob vlivům počasí (vítr, déšť, atd.) je nutné, aby byly skladované v suchu a při ustálené teplotě. Je tím zajištěna nejen ochrana proti vlhkosti, ale i prevence proti tvorbě kondenzátu, který může způsobit škody speciálně dekorovaných plastových obalů. Proto je nutné skladovat tyto obaly zásadně v suchých prostorech. Kromě toho nelze vyloučit kontaminaci prachem a nečistotami navzdory ošetření výrobků antistatickým prostředkem, a tak je nutné zajistit čisté skladování.

7 Bezpečnost dopravy

Během přepravy a následného skladování vzniká mimořádná zátěž na zboží. Proto je nezbytné zajištění účinných opatření na zabezpečení nákladu. To zahrnuje i ochranu jednotlivých nákladů/nakládek, například: palety na nákladní ploše daného přepravního prostředku (nákladní auto, přívěs, železniční vůz, lodní kontejnery, nákladní prostor letadla, atd.). Proto se obalové jednotky musí chránit proti vnějším účinkům, jako sesmeknutí, spadnutí a jiným mechanickým poškozením. Rovněž je nutné zajistit ochranu proti znečištění, vlhkosti a přímému slunečnímu záření (viz i 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 nákladních jednotek je možné v této souvislosti vyhledat ve směrnici EU/2014/47 a VDI směrnicích, týkající se přepravy a simulace (směrnice VDI- Sdružení německých inženýrů 2700 a 3968). Dále se musejí během přepravního procesu dodržovat povolená zatížení.

Dodatečné zabezpečení obalů se může zajistit pomocí smršťovacího obalu z PE bez děr a poškození. Prokázaly to vertikální a horizontální zkoušky, které byly provedeny v laboratoři pro zkoušky obalové techniky na kompletních nákladních jednotkách v souladu s normou ASTM D 4169. Použitá tloušťka fólie se orientuje podle hmotnosti nákladu, přičemž musí být minimálně 85 μ . Zkoušky kromě toho jednoznačně prokázaly, že dostatečné zajištění přepravovaného nákladu není zaručeno smršťovací fólií (strečováním obalových jednotek) a že tím dochází oslabení statiky. Na základě těchto výsledků Vám doporučujeme použít smršťování obalů přímo na nosiči nákladu (paletě).

Informace o přípustných schématech stohování a zatížení naleznete ve specifikaci pro příslušný výrobek, kterou Vám rádi poskytneme na vyžádání nebo je možné tyto informace nalézt na našich webových stránkách. 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 nádobami

Naše obaly vyžadují odbornou manipulaci, která je nezbytná vzhledem ke specifikaci, složení a individuálním vlastnostem designu. 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 bouchání, stlačení, házení s obaly) dochází k deformacím a poškození výrobku. Taková manipulace není přípustná.

9 Plnění

Nejvyšší povolená teplota plnění je 85°C. Není-li to v souladu s Vašimi teplotami plnění, rádi Vám poradíme. Jsou-li obaly 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.

Migrační zkoušky, které jsme provedli v souladu s požadavky nařízení EU č. 10/2011 a standardní zkoušku OM2 (10 dnů při 40°C), pokrývají dlouhodobé skladování při interiérové teplotě včetně zahřátí na teplotu 70 °C po dobu až dvě hodiny nebo zahřátí na 100°C na max. 15 minut.

10 Vlastnosti výrobků

Následující charakteristiky výrobků popisují vlastnosti obalů jako: zatížitelnost, těsnost, možnosti designu.

Uvedené vlastnosti, vysvětlivky odkazují pouze na naše standardní provedení výrobků. Neposkytují žádné informace o obalech, které se odlišují od normy (viz bod 11 „Individuální požadavky na vlastnosti obalů“).

10.1 Zatížitelnost

Základní standardní zatížitelnost se po dobu šesti měsíců od dodání vztahuje na výrobky, pokud není uvedeno jinak, které se skladují a přepravují na rovné europaletě při teplotě 20 °C (dynamická). Přitom je třeba vzít v úvahu, že klimatické změny mohou mít podstatný vliv na standardní zatížitelnost.

Všechny údaje o zatížitelnosti se vztahují zásadně na následující tři hmotnostní kategorie:

- *L = Light (lehká)*
to znamená, že plnicí materiál má specifickou hmotnost (hustotu) <1 g/cm³
- *M = Medium (střední)*
to znamená, že plnicí materiál má specifickou hmotnost (hustotu) <1,5 g/cm³
- *H = Heavy (těžká)*
to znamená, že plnicí materiál má specifickou hmotnost (hustotu) <1,5 g/cm³
- *UL = Ultra light (ultra lehká)*

Zatížitelnost příslušného hmotnostního provedení závisí na stohování. Údaje v této souvislosti naleznete v našich specifikacích výrobků pod bodem „Doporučené zatížení pro standardní víka při teplotě 20 °C na nejspodnější nádobu“. Doporučená zatížení se za žádných okolností nesmějí překročit, rovněž se nesmí na sebe stohovat více palet.

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

V rámci přepravního procesu jsou údaje o zatížitelnosti uvedeny na paletách (v této souvislosti viz bod 7 „Bezpečnost dopravy“)

10.2 Použití nádob v mikrovlnné troubě

Všeobecně jsou naše výrobky vhodné pro použití v mikrovlnné troubě pro domácnost do 1 000W. Možnost deformace výrobku se zvyšuje proporcionálně s wattovým výkonem.

U jedné zkušební série byla sledována a poté vyhodnocena reakce nádob při 360, 600 a 1 000 W, při době ohřevu max. 5 minut. Podle získaných výsledků doporučujeme používat nádoby v mikrovlnné troubě při výkonu 800 W a maximálně po dobu dvou minut. Vyšší wattový výkon a delší doba vedou k výraznému zvýšení teploty obalu, a tak se již tohoto obalu nedá dotknout holýma rukama.

Pochybnosti ohledně migrace látek můžeme vyloučit, protože jsme provedené zkoušky celkové migrace v souladu se standardními zkušebními podmínkami OM2 (10 dní při 40 °C) doplnili o specifické migrace (10 dní při 60 °C), které pokrývají dlouhodobé skladování při pokojové teplotě, včetně zahřátí na 70°C po dobu až 2 hodin nebo zahřátí na 100°C po dobu až 15 min.

10.3 Bariéra

Na základě individuálních požadavků na nádoby a jejich použití nelze poskytnout přesnou charakteristiku bariérových vlastností. V této souvislosti je nutné ověřit, zda jsou bariérové vlastnosti dostatečné s ohledem na vytyčený cíl.

10.4 Dekorace

Pro individuální řešení plastových obalů našich zákazníků nabízí naše společnost tiskové postupy uvedené níže.

10.4.1 IML

V rámci procesu In-Mould-labeling (IML) se vkládá požadovaná etiketa do vstřikovací 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. Přímou integrací IML etikety do výrobního procesu obalů tvoří obal neoddělitelnou jednotku.

10.4.1.1 Informace

Odchylka/tolerance	<i>Odchylka:</i>	0 - 4 mm (podle velikosti nádoby)
	<i>Tolerance:</i>	2000 ppm
Tolerance barev		nepatrné rozdíly mezi zkušebním výtiskem/PDF a konečným IML
Záruka		1 rok
Vyloučení zodpovědnosti za		tolerance barev

10.4.2 Ofsetový potisk

U ofsetové dekorace jde o nepřímý tisk se stálými barvami (Pantone, HKS). V rámci tohoto procesu se nejdříve přenesou jednotlivými tiskařskými deskami barvy na gumový nosič a následně se aplikují na obal.

10.4.2.1 Informace

Velikost tisku		viz specifikaci výrobku
Odchylka/tolerance	<i>Vertikálně</i>	± 5 mm
	<i>Horizontálně</i>	± 3 mm
	<i>Poznámka</i>	ovlivňují se kuželovitostí nádoby
Počet barev	<i>Kbelík</i>	max. 6 stálých barev
	<i>Víko</i>	max. 4 stálé barvy
Tolerance barev		nepatrné díky automatickým korekčním opatřením tiskárny
Přilnavost barev		test odolnosti proti poškrábání a přilnavosti pomocí průhledné balicí pásky <i>Tesa č. 4204</i>
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>Reprofilm</i>	1:1 (musí se vkládat vrstvou stranou obráceně)
	<i>Negativní film</i>	na vrstvou straně musejí být matné
	<i>Hladké filmy</i>	nedají se používat
	<i>Začernění filmu</i>	min. log. nepropustnost 3,20
	<i>Středicí značky</i>	filmy opatřete 3 středicími 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>	Pro překrytí nečistot používejte pouze černý korekční lak. Je-li to možné, oddělte rastrové a liniové prvky.
Dodávka údajů		PDF/X s maximálním rozlišením

10.4.3 Digitální tisk

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“.

10.4.3.1 Informace

Velikost tisku		viz specifikaci výrobku
Odchylka/tolerance	<i>Vertikálně</i>	± 5 mm
	<i>Horizontálně</i>	± 3 mm
	<i>Poznámka</i>	ovlivňují se kuželovitostí nádoby
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 <i>Tesa č. 4204</i>
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>	SC2
	<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>	Perokresby by se měly umístit jako grafiky vektorů.
Dodávka údajů	<i>Soubor</i>	PDF/X s maximálním rozlišením
	<i>Poznámka</i>	PDF soubor vytvořte tak, aby byl kolem velikosti nádoby 10 mm široký okraj.

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 uzavrou 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 ztráty hmotnosti vypočítala ztráta vody.

Příslušné zkušební protokoly a jejich výsledky Vám rádi poskytneme na vyžádání. Upozorňujeme Vás, že nepřebíráme žádné záruky týkající se dostatečné těsnosti našich nádob ani po zaslání zkušebních protokolů, pokud se nedohodne jinak.

Pro plnění vazkých výrobků (s vyšší viskozitou), jako například penetrační nátěry, lazury na dřevo atd., jsou i ty nejtěsnější nádoby vhodné jen v omezené míře.

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

10.5.2 Vibrační schopnost

V kombinaci s obaly hmotnostních kategorií M a H vám nabízíme speciální shakerovací víčka, pomocí nichž lze na základě zkušeností docílit nejlepší výsledky míchání. „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 nebude možné ho vymýt.

Kromě toho se musí na plastový obal přizpůsobit přítlačná síla shakeru, protože obaly mohou při příliš vysokém nastavení prasknout (2,5 l a 5 l přes 2,5 kN – 10 l přes 3,0 kN).

Další informace o vhodnosti výrobků pro „shaker“ naleznete ve specifikacích našich výrobků.

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

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 produkci výrobku používají různé nástroje. Nemá to však žádný vliv na snížení kvality.

10.7 Požadavky na hygienu

Všechny obaly vyexpedované z našich podniků jsou z výroby sterilní a musíte je v rámci zachování hygienických zásad v řetězci chránit před znečištěním. To znamená: od okamžiku dodání nesete zodpovědnost za dodržování nařízení o hygieně potravin.

10.8 Statický náboj

Do obalů vyráběných u nás se preventivně přidává antistatikum, aby se předešlo riziku souvisejícímu s elektrostatickým výbojem výrobků. V této souvislosti stanovujeme dobu trvanlivosti antistatika na šest měsíců za následujících předpokladů:

- skladování na suchém místě
- skladování při teplotách nad nulou

Po uplynutí této doby již nelze z důvodu závislosti obalů na vlhkosti vzduchu a teploty zaručit všeobecnou antistatickou účinnost.

11 Individuální požadavky na vlastnosti obalů

Individuální požadavky na vlastnosti obalových materiálů se vztahují na obaly, které se odlišují od našich standardních vyhotovení výrobků. Tyto požadavky zahrnují dopravu, skladování, plnění, použití nebo design.

Pokud by se váš výrobek odlišoval od standardního vyhotovení, odpovídáte za náležité zjištění informací ohledně vhodné přepravy, přiměřeného skladování a používání, aby se zabránilo možným škodám.

Mají-li se nádoby skladovat v exteriéru, můžeme je vybavit UV stabilizátorem. Kromě toho jsme schopni zrealizovat vaše individuální přání související s obaly a vyrobíme například i nádoby se speciálními požadavky na odolnost (např. horké plnění).

12 Zpětná vazba

Zpětnou vazbu našich obalů zabezpečujeme v souladu se směrnicí EU č. 1935/2004. Zaručujeme přitom jednoznačnou a rychlou zpětnou sledovatelnost prostřednictvím EAN kódu, který se nachází na paletové etiketě. Z tohoto důvodu je nezbytné, aby se uchovávaly odtrhávací etikety/identifikační čísla palet pro potřeby interní dokumentace.

13 Vyloučení ručení

V případě prokazatelného nedodržení technických pokynů vylučujeme naše ručení v souladu s bodem 07 Všeobecných obchodních podmínek naší společnosti a nepřebíráme náklady a záruky za způsobené 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 nádobě)	≤ 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
Nedostříknuté	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 (detegovat, destohovat)	-	100	0,01
Ohnutý, zlomená pojistka originality	-	500	0,05
Spáleniny	-	500	0,05
Vadný tisk a ofset	-	200	0,02

Obrázek 1: Přijatelný limit kvality