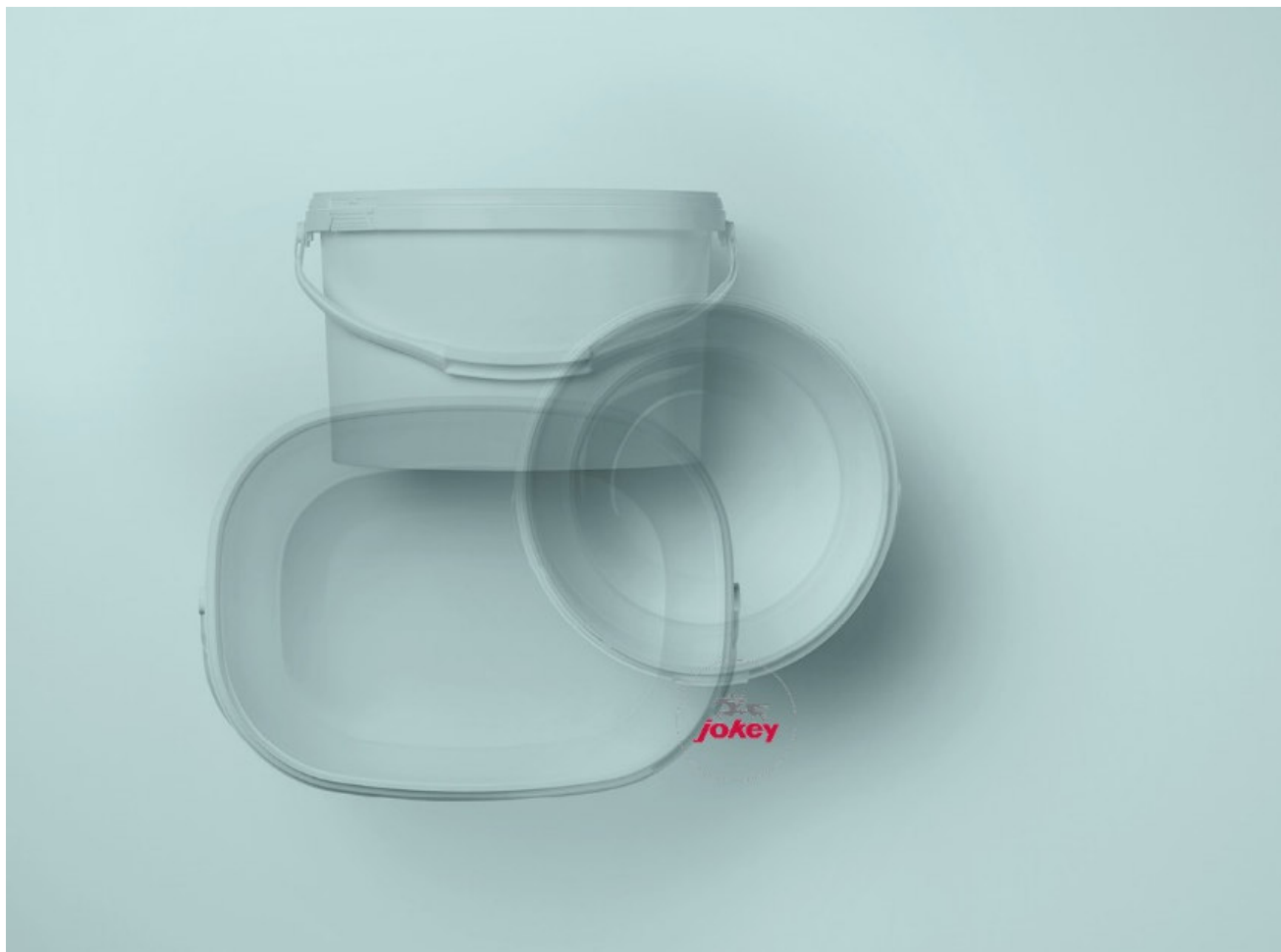


Directives techniques | Technical Guidelines Jokey Group





Sommaire

1	Remarque préalable	1
2	Informations relatives aux produits.....	2
3	Recyclats	2
4	Réaction des plastiques aux produits chimiques.....	2
5	Utilisation des contenants.....	2
5.1	Industrie agroalimentaire - Food	3
5.2	Industrie chimique – Non Food.....	3
6	Stockage des contenants	3
6.1	Stockage à l'abri des UV	3
6.2	Stockage des contenants vides.....	3
7	Sécurité du transport	4
8	Manipulation des contenants.....	4
9	Remplissage.....	5
10	Caractéristiques du produit	5
10.1	Capacité de charge	5
10.2	Utilisation des contenants au micro-ondes	6
10.3	Barrière.....	6
10.4	Décorations.....	6
10.4.1	IML	6
10.4.2	Offset à sec	7
10.4.3	Impression numérique.....	8
10.5	Étanchéité.....	9
10.5.1	Étanchéité générale aux liquides.....	9
10.5.2	Compatibilité avec les mélangeurs.....	10
10.6	Tolérances de poids/dimensions et variations	10
10.7	Exigences relatives à l'hygiène.....	10
10.8	Charge électrostatique / Durée de vie.....	11
11	Exigences individuelles relatives aux caractéristiques des emballages.....	11



12	Traçabilité.....	11
13	Exclusion de responsabilité.....	11
	Annexe.....	12

1 Remarque préalable

En tant que l'un des plus grands fabricants d'emballages plastiques au monde avec 14 sites de production et environ 1800 employés, nous sommes un partenaire international et flexible. Les processus de décision courts ainsi que les contacts personnels sont essentiels pour une écoute et des services aux clients optimaux.

Un niveau de qualité élevé et une grande sensibilité à l'hygiène sont évidents pour nous. Dans ce sens, tous nos sites sont certifiés selon la norme DIN EN 9001 et sont soumis à une gestion stricte de la qualité, que nous avons mis en place dès fin 1997 conformément aux exigences HACCP (DIN ISO 22000:2005) et que nous optimisons depuis en permanence. Par ailleurs, nous avons aménagé une grande partie de nos usines de production pour respecter les exigences du BRCCGS Packaging et nous avons rejoint l'organisation à but non lucratif Sedex.

Pour être inscrit dans la base de données Sedex, nous avons effectué un audit selon les directives SMETA, qui comporte et analyse les quatre secteurs suivants:

- Santé et sécurité
- Normes en matière d'emploi
- Intégrité professionnelle
- Environnement

L'objectif de l'adhésion à Sedex est de partager les résultats obtenus lors des audits sociaux avec nos clients et d'ancrer ou d'améliorer des pratiques responsables et éthiques dans la chaîne d'approvisionnement internationale.

Notre assurance-qualité inclut non seulement la justification par des certificats, mais également le renforcement constant de nos compétences ainsi que l'échange intensif d'expériences avec nos clients. Par conséquent, nous sommes ouverts aux audits clients individuels et nous exploitons les connaissances acquises.

Nous attirons l'attention sur le fait que nous travaillons en partie avec des sous-traitants pour des produits spécifiques (par ex. pour les couvercles à bec verseur, les distributeurs de lingettes humides, les bouchons). Ces sous-traitants sont cependant liés par nos critères de gestion de la qualité et de l'hygiène et sont soumis à des contrôles et exigences de notre système de management des fournisseurs.

Les directives techniques suivantes servent d'aide pour les questions concernant le stockage, le transport et l'approvisionnement de nos produits ainsi que concernant les exigences relatives à la manipulation conforme afin d'éviter tout risque de dommages.

2 Informations relatives aux produits

Pour la fabrication de nos produits, nous utilisons du polypropylène thermoplastique (PP), qui est nettement plus écologique que polyéthylène (PE) utilisé en général. Par ailleurs, l'utilisation de PP à la place du PE présente d'autres avantages :

- une capacité de charge identique pour un poids nettement inférieur
- un faible poids d'élimination et donc
- une réduction des coûts d'élimination

3 Recyclats / Régénérats

L'utilisation de recyclats (PCR) et de régénérats (PIR) ainsi que leurs propriétés ne sont abordées que brièvement dans les présentes directives techniques. Veuillez tenir compte à ce sujet de nos directives spécifiques concernant l'utilisation de recyclats.

Les recyclats sont des plastiques traités chimiquement, mélangés et regranulés pour obtenir leurs caractéristiques techniques. Les emballages en recyclats peuvent émettre une légère odeur. Cela est particulièrement le cas lorsque les produits sont soumis à des températures élevées ou stockés dans des lieux mal ventilés.

Par conséquent, les produits fabriqués en totalité ou en partie avec des matériaux recyclés ne peuvent pas être considérés comme étant des matériaux et objets en conformité avec la réglementation concernant le contact alimentaire que ce soit en tant qu'emballage destinées au contact de denrées alimentaires ou d'aliments pour animaux.

4 Réaction des plastiques aux produits chimiques

Certaines substances comme les solvants peuvent altérer les propriétés des emballages plastiques et avoir un impact sur la capacité de charge des contenants.

Étant donné que nous ne pouvons fournir aucune garantie concernant la compatibilité des contenants avec le matériau de remplissage, il est indispensable que vous effectuiez des tests de stockage et de transport correspondants en tant que client avant de remplir des éléments avec des ingrédients agressifs. Ces tests sont toujours nécessaires si vous n'êtes pas sûr si des substances doivent être considérées comme agressives. Sur demande, nous vous aiderons volontiers et nous contacterons nos fournisseurs de matières premières, pour leur poser des questions sur la compatibilité des ingrédients du matériau de remplissage.

5 Utilisation des contenants

Les produits fabriqués par nos soins sont élaborés et réalisés comme emballage à usage unique, sauf accord contraire par écrit. Les caractéristiques du produit spécifiées ne sont donc garanties que pour le remplissage initial.

5.1 Industrie agroalimentaire - Food

Les emballages destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires ne sont produits qu'avec des matériaux dont la conformité aux exigences du règlement (UE) no. 10 / 2011 a été vérifiée.

Des tests de migration appropriés sont réalisés par un laboratoire accrédité. Sur demande, nous vous communiquons volontiers notre déclaration de conformité afin de confirmer la conformité aux exigences légales.

5.2 Industrie chimique – Non Food

Concernant la durée de vie de nos produits, nous misons sur une capacité de recyclage à 100 % et nous tenons compte de cet aspect dès le début du cycle de vie du produit.

Les résidus de la production sont traités et réutilisés comme régénérats pour produire des emballages Non-Food. Les produits réalisés de cette façon conviennent parfaitement pour les peintures, les détergents, etc. et vous permettent en tant que revendeur de garantir un comportement responsable vis-à-vis de notre environnement.

6 Stockage des contenants

Les points suivants ainsi que leurs explications doivent être respectés pour le stockage en extérieur et en intérieur, afin d'éviter tout risque de déformation ou d'autres dommages sur les produits. Nous faisons ici particulièrement référence au point 9 «Remplissage», qui décrit les conditions de stockage avant le processus de remplissage.

6.1 Stockage à l'abri des UV

Afin d'éviter tout risque de dommage provoqué par des rayons UV, les contenants vides et remplis ne doivent pas être stockés à l'air libre. Si cela s'avère impossible à cause des capacités de stockage, les contenants doivent être stockés de façon à ce qu'ils soient protégés des rayons UV. Pour cela, les contenants peuvent par exemple être couverts avec une housse en plastique anti-UV.

6.2 Stockage des contenants vides

Compte tenu de la sensibilité aux intempéries des contenants et des emballages, ils doivent être stockés au sec et à température constante. Cela permet non seulement de protéger les produits contre l'humidité, mais également de lutter efficacement contre la formation d'eau de condensation, qui peut provoquer des dommages importants en particulier sur les emballages en plastique décorés. Ce type de contenants doit donc être stocké par principe dans des lieux secs. Par ailleurs, malgré le traitement avec un agent antistatique, la contamination par la poussière et les impuretés ne peut être exclue. Il est donc nécessaire de veiller au stockage approprié des produits.

Les dommages provoqués par la découpe des palettes avec un couteau peuvent entraîner un risque élevé de rupture. Pour cette raison, l'utilisation de coupe-film spéciaux est indispensable.

7 Sécurité du transport

Pendant le transport et le stockage ultérieur, les marchandises sont soumises à des contraintes particulières. Des mesures efficaces pour garantir la sécurité du transport sont donc essentielles. Cela inclut également la protection des différentes unités de fret, comme les palettes sur la surface de fret du dispositif de transport respectif (poids lourd, benne, wagon, conteneur maritime, espace de chargement d'un avion, etc.). Les unités d'emballage doivent être protégés contre les influences extérieures comme les glissements, les basculements et d'autres contraintes mécaniques. Il faut également garantir la protection contre les salissures, l'humidité, ainsi que l'exposition directe aux rayons du soleil (voir aussi point 6.1 «Stockage à l'abri des UV»).

Par principe, nos produits sont conçus pour être transportés sur des supports de chargement (europallettes). Un envoi individuel par des services de transport comme UPS, DHL, FedEx etc. ne peut être effectué qu'après accord avec nos services compte tenu des caractéristiques spécifiques des produits.

Des mesures spécifiques de protection des unités de fret doivent être appliquées et respectées conformément aux directives VDI relatives au transport et à la simulation (directives 2700 et 3968). En outre, les contraintes admissibles réglementées dans les directives VDI «Transport» doivent être prises en compte pendant le processus de transport.

Une protection suffisante des emballages peut être garantie par une housse de protection rétractable en PE sans trous et sans plis. Cela a été démontré par des contrôles verticaux et horizontaux effectués dans un laboratoire technique spécialisé dans les emballages sur des unités de fret complètes conformément aux spécifications ASTM D 4169. Les épaisseurs de films utilisées pour cela dépendent de la masse de la marchandise, où au moins 85 μ doivent être garantis. Par ailleurs, les essais ont révélés qu'une protection suffisante du fret n'est pas garantie en étirant les unités d'emballage et entraîne un affaiblissement dangereux de la statique. Compte tenu de ces résultats, nous vous recommandons de rétracter les emballages sur les supports de chargement correspondants.

Des informations sur les schémas d'empilage et de chargement admissibles sont disponibles dans les spécifications produit correspondantes, disponibles sur demande. Nous tenons à souligner que les schémas d'empilage et de chargement indiqués ne sont applicables qu'en cas de capacité de charge standard conformément aux indications au point 10.1.

8 Manipulation des contenants

Nos contenants nécessitent une manipulation conforme, qui est nécessaire compte tenu des spécifications et de leur composition, ainsi que de leurs caractéristiques individuelles de conception,

afin d'éviter tout risque d'endommagement. Afin de garantir une manipulation conforme des emballages, il est donc impératif de lire attentivement et de respecter les indications relatives aux aspects suivants

- Stockage des contenants
- Sécurité du transport
- Remplissage
- Caractéristiques du produit

Les seaux avec anses en plastique ou en métal ne sont pas adaptés à une utilisation sur des ascenseurs de chantier, des grues ou des câbles avec crochet, car ils peuvent se déformer ou se briser sous l'effet du poids ou du mouvement. Les deux poignées moulées du seau doivent être utilisées pour la manipulation des seaux lourds. Les manipulations brutales comme les coups, les chocs ou les projections des emballages provoquent des déformations et des dommages sur les produits et sont à éviter.

9 Remplissage

La température de remplissage générale admissible est de 85°C. Si cela ne correspond pas à vos températures de remplissage, nous sommes à votre disposition pour vous conseiller.

En outre, nous attirons votre attention sur le fait que les emballages transparents ne conviennent que partiellement au remplissage à chaud et que leur utilisation doit donc être discutée avec notre support technique.

Si les contenants sont retirés directement des stocks, ils doivent présenter une température minimum de 5°C avant le processus de remplissage. Une augmentation de la température d'environ 2,5°C par heure à l'intérieur du couvercle fermé doit être envisagée.

10 Caractéristiques du produit

Les caractéristiques des produits en termes de capacité de charge, d'étanchéité et de possibilités d'agencement sont décrites ci-après.

Les caractéristiques et explications ci-dessous concernent uniquement nos produits standard. Elles ne fournissent pas d'indications concernant les emballages non standard (voir aussi point 11 «Exigences individuelles relatives aux caractéristiques des emballages»).

10.1 Capacité de charge

La capacité de charge standard pour une période de douze mois à partir de la livraison correspond, sauf spécification contraire, aux produits finis, stockés et transportés sur une europalette plane à une température de 20°C (dynamique). Il faut ici tenir compte du fait que la capacité de charge standard peut être influencée par les conditions climatiques. Dans le cadre d'un processus de

transport, les indications relatives à la capacité de charge sur des palettes rétractées doivent être prises en compte (voir aussi point 7 «Sécurité du transport»).

La capacité de charge de l'emballage dépend de l'empilage. Des indications sont disponibles à ce sujet dans nos spécifications produit au point «Recommandation de charge pour les couvercles standard à 20°C pour le contenant inférieur». Les capacités de charge recommandées ne doivent en aucun cas être dépassées. Les palettes ne doivent pas non plus être empilées les unes sur les autres.

Il faut également tenir compte du fait que les contenants en PP transparent présentent une résistance au choc réduite, ce qui entraîne une diminution de la capacité de charge standard. Une faible capacité de charge statique et dynamique sont donc admises pour le remplissage, le stockage et le transport.

10.2 Utilisation des contenants au micro-ondes

En raison des risques de déformation et de brûlure, nous ne recommandons pas l'utilisation au four micro-ondes. Les matériaux que nous utilisons sont testés dans les conditions suivantes, conformément au règlement (UE) n° 10/2011

- Migration globale: OM2
- Migration spécifique: 10 d 60 °C

Aucun test n'a été réalisé conformément aux "Testing conditions for kitchenware articles in contact with foodstuffs - Part 1: Plastics" de l'Union européenne.

10.3 Barrière

Compte tenu des exigences individuelles relatives aux contenants et à leur utilisation, les propriétés de barrière ne peuvent pas être définies de façon précise. Il faut donc vérifier si les propriétés de barrière sont suffisantes pour l'objectif spécifique.

10.4 Décorations

Nous proposons les processus d'impression mentionnés ci-après pour personnaliser les emballages plastiques.

10.4.1 IML

Pour l'IML (In-Mould-Labeling), l'étiquette souhaitée est insérée dans la pièce de moulage par injection et intégrée dans le processus de production de l'emballage. L'IML est ainsi incorporée dans l'emballage par la température du plastique liquide, il n'est donc pas nécessaire d'utiliser des couches de colle. Suite à l'intégration directe de l'IML dans le processus de production de l'emballage, l'IML et l'emballage forment une unité indissociable.

10.4.1.1 Informations

Décalage/Tolérances	<i>Décalage:</i>	0-4 mm (en fonction de la taille du contenant)
----------------------------	------------------	--

	<i>Tolérances:</i>	2000 ppm
Tolérances de couleurs		Légères variations entre l'épreuve de couleur imprimée/le PDF et l'IML fini
Garantie		1 an
Exclusion de responsabilité pour		Tolérances de couleurs

10.4.2 Offset à sec

L'offset à sec est un processus d'impression indirect avec des couleurs réelles (Pantone, HKS). L'ensemble des couleurs est d'abord imprimé en mode humide sur humide sur un tapis de caoutchouc, avant d'être appliqué sur le contenant. Pour cela, toutes les couleurs doivent être appliquées, car aucune couleur supplémentaire ne peut être produite en imprimant deux ou davantage de couleurs primaires.

10.4.2.1 Informations

Dimensions de l'impression		Voir spécifications de l'article
Décalage/Tolérances	<i>Vertical</i>	± 5 mm
	<i>Horizontal</i>	± 3 mm
	<i>Remarque</i>	influencé par la conicité du contenant
Nombre de couleurs	<i>Seau</i>	max. 6 couleurs réelles
	<i>Couvercle</i>	max. 4 couleurs réelles
Tolérances de couleurs		La couleur est ajustée manuellement par un contrôle visuel au regard d'un échantillon témoin. Des déviations peuvent être visuellement perceptibles et sont corrigées ensuite.
Adhérence de la peinture		Test de résistance aux rayures et d'adhérence de l'encre avec Tesa n° 4204
Dimensions de l'inscription	<i>Marquage positif</i>	6 points
	<i>Marquage négatif</i>	10 points
	<i>Remarque</i>	Pour le marquage négatif, l'utilisation de polices légères et fines ne doit pas être envisagée.
Code-barres	<i>Taille minimum</i>	SC2
	<i>Remarque</i>	Positionnement incliné (afin que les traits soient à l'horizontale)
Nature du Films fournis	<i>Reprofil</i>	1:1 (à placer avec le côté couche à l'envers)
	<i>Films négatifs</i>	doivent être matés du côté couche
	<i>Films lisses</i>	ne peuvent pas être utilisés
	<i>Noircissement du film</i>	Densité log. min. 3,20
	<i>Marques d'installation</i>	Placer 3 marques d'installation sur les films, une à gauche de l'image d'impression, 2 sous l'image d'impression
	<i>Positionnement des nuances de couleur</i>	en teintes claires min. 5 % de valeur de nuance ; (pas entre 0-100 %)
	<i>Remarque</i>	Pour couvrir les impuretés, utiliser uniquement de la peinture de correction noire. Si possible, séparer les éléments de grilles et de barres.
Transfert des données		en PDF/X haute résolution

10.4.3 Impression numérique

L'impression numérique est une impression par transfert en mode CMYK. Toutes les couleurs sont d'abord imprimées sur un support de transfert, puis appliquées sur le contenant correspondant. Les couleurs HKS et Pantone sont ainsi converties en valeurs CMYK.

Pour l'impression de contenants de couleur, une teinte spéciale blanche est utilisée comme cinquième couleur. Cette couleur réelle doit donc être prévue dans le document avec la désignation «WhiteColor» et placée comme objet supérieur. Il faut tenir compte du fait que les objets inférieurs sont toujours imprimés en position supérieure (réglage : «Surimpression» ou «Multiplier»).

10.4.3.1 Informations

Dimensions de l'impression		Voir spécifications de l'article
Décalage/Tolérances	<i>Vertical</i>	± 5 mm
	<i>Horizontal</i>	± 3 mm
	<i>Remarque</i>	influencé par la conicité du contenant
Nombre de couleurs	<i>Composition des couleurs d'impression</i>	Cyan, Magenta, Jaune, Noir
Tolérances de couleurs		- Faibles variations de couleur lors de la conversion des couleurs HKS ou Pantone - Le motif enregistré perd environ 5 % de l'intensité de la couleur
Adhérence de la peinture	<i>Processus de test</i>	Test de résistance aux rayures et d'adhérence de l'encre avec Tesa n° 4204
Dimensions de l'inscription	<i>Marquage positif</i>	6 points
	<i>Marquage négatif</i>	10 points
	<i>Remarque</i>	Pour le marquage négatif, l'utilisation de polices et de capillarités légères et fines ne doit pas être envisagée.
Code-barres	<i>Taille minimum</i>	SCI
	<i>Remarque</i>	Positionnement incliné (afin que les traits soient à l'horizontale)
Images/Graphiques	<i>Images SW et couleurs</i>	300 dpi
	<i>Bitmap</i>	600 dpi
	<i>Remarque</i>	Les desisns doivent être placés comme des graphiques vectoriels.
Transfert des données	<i>Fichier</i>	en PDF/X haute résolution
	<i>Remarque</i>	Créer le fichier PDF de façon à laisser un bord de 10 mm de largeur sur le contenant.

10.5 Étanchéité

Pour calculer l'étanchéité de nos articles, nous avons élaboré notre propre définition de test, qui est expliquée ci-après. Le résultat est fourni en pourcentage et décrit la part de perte d'eau.

10.5.1 Étanchéité générale aux liquides

Pour calculer l'étanchéité générale aux liquides, les seaux sont remplis avec de l'eau en fonction de leur volume nominal et fermés de façon étanche avec un couvercle. Afin que le résultat de la perte de liquide soit précis, le seau rempli est pesé avant de commencer.

Pendant le processus de test, le seau est placé sur son côté (sur l'inviolable). Une fois le délai de test de trois heures écoulé, le seau est pesé à nouveau, pour calculer la perte d'eau en fonction de la perte de poids.

Les protocoles d'essai et les résultats correspondants sont disponibles sur demande. Veuillez noter que, sauf accord contraire, nous n'acceptons aucune responsabilité quant à l'adéquation de la résistance de nos emballages même après l'envoi des protocoles de test.

Pour le remplissage de produits avec des caractéristiques de fluage, comme des enduits, des apprêts de fond, des lasures pour bois, etc., même les contenants les plus étanches ne conviennent qu'en partie.

Les exigences qui en découlent pour le remplissage à chaud de nos emballages par exemple peuvent être définies dans le cadre d'un entretien individuel.

10.5.2 Compatibilité avec les mélangeurs

Avec les seaux des catégories de poids E, F, G et H, nous proposons des couvercles mise à la teinte spéciaux, qui permettent d'obtenir un mélange optimal. Cependant, les mélanges peuvent également être effectués avec des couvercles standard. Il faut cependant tenir compte du fait que la répartition des pigments dépend du contour de segmentation et des dépôts éventuels de résidus de pigments. Le concentrat sur le bord peut ne pas être éliminé pendant le mélange.

En outre, la force de compression de l'agitateur/du mélangeur sur le contenant en plastique doit être adaptée, car le contenant risque de plier en cas de contrainte trop importante (2,5 L et 5 L plus de 2,5 kN – 10 L plus de 3,0 kN). Nous pouvons vous prêter des appareils de test pour effectuer les pré réglages sur demande.

Vous trouverez plus d'informations sur la compatibilité des produits avec les mélangeurs dans nos spécifications produit.

De plus, nous vous informons que, en raison des propriétés de la matière première, les contenants en matière plastique transparente ne sont pas adaptés à une utilisation en mélangeur (Voir également le point 10.1 «Capacité de charge»)

10.6 Tolérances de poids/dimensions et variations

Les valeurs de tolérance indiquées dans les spécifications produit pour le poids et les dimensions subissent de légères variations lors de la production. Ces variations surviennent principalement lorsque différents outils sont utilisés pour la fabrication du produit. Cela n'entraîne cependant pas de réduction de la qualité.

De plus, l'ovalisation du bord du seau peut être affectée par des influences externes, comme le transport. Cependant, ceci ne détériore pas la qualité et l'utilisation ultérieure des contenants.

10.7 Exigences relatives à l'hygiène

Tous nos emballages quittent notre usine stériles et doivent être protégés contre les impuretés par vos soins afin de respecter la chaîne de l'hygiène. Cela signifie ce qui suit : à partir de la livraison, vous êtes responsable du respect de la directive relative à l'hygiène des denrées alimentaires.

10.8 Charge électrostatique / Durée de vie

Les emballages que nous produisons sont traités de façon préventive avec un agent antistatique afin d'éviter toute charge électrostatique de nos produits. Nous indiquons une durabilité minimale de douze mois pour l'agent antistatique, en respectant les conditions de stockage décrites au point 6. Une date de péremption, qui est par exemple fixée pour les produits alimentaires, n'est pas applicable à notre emballage. Seul pour l'agent antistatique comme défini ci-dessus peut être appliquée une durée de vie minimale de douze mois. Au-delà de cette période, aucune efficacité antistatique générale ne peut être garantie en raison de la sensibilité de l'emballage à l'humidité et à la température.

En ce qui concerne la migration, il n'y a pas de problématique liée à la durée de vie de l'emballage. Les tests que nous avons effectués en migration globale conformément aux conditions MG2 et en migration spécifique à 10 jours 60°C couvrent « Tout entreposage de longue durée à température ambiante ou à une température inférieure [...] » conformément au règlement (UE) No. 10/2011.

11 Exigences individuelles relatives aux caractéristiques des emballages

Les exigences individuelles relatives aux caractéristiques des emballages s'appliquent aux emballages différents de nos produits standards. Ces exigences comprennent le transport, le stockage, le remplissage, l'utilisation ou la conception.

Si vos produits ne correspondent pas aux modèles standards, vous êtes seul responsable de l'obtention des informations correspondantes concernant le transport conforme ainsi que le stockage et l'utilisation adaptés pour éviter tout risque de dommages.

Si les contenants doivent être stockés en extérieur, nous pouvons appliquer un agent de stabilisation anti-UV. Par ailleurs, nous réalisons vos emballages spéciaux sur demande et produisons également des contenants avec des exigences spécifiques en termes de capacité de charge (par exemple pour le remplissage à chaud ou pour l'entreposage frigorifique).

12 Traçabilité

La traçabilité de nos contenants est garantie conformément à la directive CE 1935/2004. Nous garantissons ainsi la traçabilité claire et rapide grâce au code NVE, situé sur l'étiquette de la palette. Il est donc indispensable de conserver les étiquettes/numéros d'identification des palettes pour la documentation interne.

13 Exclusion de responsabilité

Si les directives techniques ne sont pas respectées, nous excluons toute responsabilité conformément au point 07 de nos CGV et nous n'assumons aucun dédommagement ou aucune garantie pour les dommages éventuels.

Annexe

	Tolérance	Tolérance admissible en ppm	Autorisé en %
Impuretés	0	0	0
Mauvais IML	0	0	0
IML manquant	-	500	0,05
Faible injection (visible dans le contenant)	≤ 15 mm de largeur de l'étiquette	1000	0,1
Injections importantes	> 15 mm de largeur de l'étiquette	200	0,02
Fissure dans la paroi ou double étiquette	-	500	0,05
Orientation de l'étiquette horizontale/verticale	> 3 mm à partir du centre	2000	0,2
Offset à sec et impression numérique : Horizontale/Verticale	± 3 mm/ ± 5 mm	2000	0,2
Non injecté	> 2 mm de profondeur	1000	0,1
Faible bavure	0,5 – 1,0 mm de longueur	500	0,05
Bavure importante	> 1,0 mm de longueur	500	0,05
Non utilisable du point de vue technique	-	100	0,01
Inviolable plié, cassé ¹	-	500	0,05
Brûlures	-	500	0,05
Erreur d'impression numérique et offset	-	200	0,02

Figure 1: Niveau de qualité acceptable

¹ CO = couvercle original