

	<b>SPECYFIKACJA TECHNICZNA</b>	INDEKS <b>ST/Castfol APET/WO</b>
	<b>FOLIA POLIESTROWA APET</b> <b>Castfol APET</b> <b>WYMAGANIA OGÓLNE</b>	<b>Wyd. 8</b>  Data opracowania <b>10.08.2021</b>
ul. Wejherowska 9, 84-220 Strzebielino, Polska		<b>Str. 1/2</b>

### **ZASTOSOWANIE**

Folie **Castfol APET** oraz **A-PET** przeznaczone są do produkcji opakowań metodą termoformowania.

### **DOPUSZCZENIE DO KONTAKTU Z ŻYWNOŚCIĄ**

Dopuszczenie do kontaktu z żywnością określone jest w Specyfikacjach Technicznych dla poszczególnych typów folii.

### **IDENTYFIKACJA FOLII**

Nawoje folii oznaczone są etykietami zamieszczonymi wewnątrz tulei tekturowych oraz na zewnątrz nawojów.

Etykiety identyfikacyjne zawierają następujące informacje: logo oraz nazwę producenta; datę konfekcjonowania; szerokość folii; numer nawoju; długość folii w nawoju; grubość folii; tarę; masę netto; numer potwierdzenia; stronę warstwy silikonowej (wewnętrzna / zewnętrzna), stronę nawinięcia polietyleny (wewnętrzna/zewnętrzna); znak graficzny – „wyrób przeznaczony do kontaktu z żywnością”.

Jednostki paletowe oznaczane są etykietą zawierającą następujące informacje: logo oraz dane teleadresowe producenta; nazwę klienta; nr potwierdzenia zamówienia; materiał (nazwa handlowa oraz typ); numer palety; liczba rolek na palecie; numery oraz masy netto rolek; grubość folii; szerokość folii; masa netto; masa brutto; stronę warstwy silikonowej (wewnętrzna / zewnętrzna); zewnętrzną, stronę nawinięcia polietyleny (wewnętrzna / zewnętrzną); znak graficzny – „wyrób przeznaczony do kontaktu z żywnością”.

**MASA NAWOJU** jest zgodna z wskazaną na etykietach identyfikujących nawój.

**Tolerancja masy pojedynczego nawoju:**  $\pm 1\text{kg}$

**JAKOŚĆ WIZUALNA FOLII** jest przeprowadzana w oparciu o PN-C-89258-1 z odległości 0,5 m okiem nieuzbrojonym w dobrze oświetlonym pomieszczeniu.

Rysy	Linie na powierzchni folii, najczęściej w kierunku maszynowym	Żadnych rys widocznych z 0,5 m na powierzchni pojedynczej warstwy folii
Efekt skórki pomarańczy	Efekt skórki z pomarańczy na folii, najczęściej w kierunku maszynowym	Niewidoczny z 0,5 m na powierzchni pojedynczej warstwy
Odcień folii	Różnice w odcieniu folii	Odcień folii może odbiegać w zależności od jakości dostępnego surowca wtórnego.
Żele	Nieroztopione transparentne tworzywo	Dopuszcza się występowanie nieroztopionego polimeru w postaci transparentnych żeli nietworzących skupisk i dziur.

### **TOLERANCJA ILOŚCIOWA ZAMÓWIEŃ**

Masa zamówienia	Tolerancja realizacji [%]
$\leq 2000\text{kg}$	$\pm 15\%$
$> 2000\text{kg}$	$\pm 10\%$

### **JAKOŚĆ NAWINIĘCIA FOLII**

**Szerokość folii:** 120mm – 1300mm

**Tolerancja szerokości folii:** - 0mm / + 2mm w stosunku do szerokości folii określonej na potwierdzeniu zamówienia i wskazanej na etykietach identyfikujących nawój

**Maksymalna średnica zewnętrzna nawoju:** 800mm

Maksymalna średnica zewnętrzna nawojów jest zgodna z wskazaną na potwierdzeniu zamówienia.

**Średnica wewnętrzna tulei** (wartość nominalna / tolerancja):

- 152,5mm / +1mm / - 1mm

- 76,2mm / +0,5mm / - 0,5mm

Nominalna wartość średnicy wewnętrznej tulei odpowiada wartości wskazanej na potwierdzeniu zamówienia.

**Tolerancja szerokości tulei** do szerokości nominalnej folii: - 0mm / + 2mm.

**Wysunięcie tulei** w stosunku do czoła nawiniętej folii: - 0mm / + 2mm

#### **Łączenia folii**

Maksymalna liczba łączy folii w nawoju o średnicy zewnętrznej  $\leq 400\text{mm}$  – 1

Maksymalna liczba łączy folii w nawoju o średnicy zewnętrznej  $> 400\text{mm} \leq 600\text{mm}$  – 2

Maksymalna liczba łączy folii w nawoju o średnicy  $> 600\text{mm}$  – 3.

Łączenia folii wykonywane są przy pomocy taśmy samoprzylepnej i oznaczane czerwonym znacznikiem wystającym poza czoło nawoju, klejonym w miejscu łączy folii.

**Jakość nawinięcia folii w nawoju** – nawoje folii muszą spełniać niżej wymienione kryteria oraz być wolne od następujących wad

	<b>OPIS</b>	<b>DOPUSZCZALNE ODCHYLENIE</b>
Uszkodzona krawędź zwoju	Krawędź folii w nawoju jest nacięta, postrzępiona lub rozerwana	Żadnych widocznych uszkodzeń
Przesunięcie fragmentów lub pojedynczych warstw folii w płaszczyźnie czoła nawoju	Nieregularne prowadzenie krawędzi	Dopuszczalne przesunięcie $\leq 2\text{mm}$

### **Występowanie wtrąceń**

Wtrącenia  $\leq 0,5\text{mm}^2$  - maksymalna liczba 20 na  $100\text{m}^2$

Wtrącenia  $> 0,5\text{mm}^2$ ;  $< 3,0\text{mm}^2$  - maksymalna liczba 3 na  $100\text{m}^2$

Wtrącenia  $\geq 3,0\text{mm}^2$ ;  $< 5,0\text{mm}^2$  - maksymalna liczba 2 na  $100\text{m}^2$

	<b>SPECYFIKACJA TECHNICZNA</b>	INDEKS <b>ST/Castfol APET/WO</b>
	<b>FOLIA POLIESTROWA APET</b> <b>Castfol APET</b> <b>WYMAGANIA OGÓLNE</b>	<b>Wyd. 8</b>  Data opracowania <b>10.08.2021</b>
ul. Wejherowska 9, 84-220 Strzebielino, Polska		<b>Str. 2/2</b>

#### PAKOWANIE

Przy zróżnicowaniu sposobów pakowania nawojów i formowania jednostek ładunkowych na paletach w zależności od ciężaru i wymiarów nawojów folii, w każdym przypadku musi być spełniony warunek zapewnienia ochrony nawojów folii przed uszkodzeniami mechanicznymi, zabrudzeniem oraz zawilgoceniem, mogącymi wystąpić podczas magazynowania lub transportu.

#### Standardy pakowania

Szerokość [mm]	Masa [kg]	Pakowanie
≤ 1400	≤ 250	PIONOWE / POZIOME
≤ 1400	> 250	
> 1400	≤ 250	POZIOME
> 1400	> 250	

#### PRZECHOWYWANIE

Jednostki paletowe należy przechowywać w pomieszczeniach krytych, suchych i czystych, tak aby zapobiec zamoknięciu, zawilgoceniu i bezpośredniemu oddziaływaniu promieni słonecznych i ultrafioletowych, które mają wpływ na znaczne pogorszenie się właściwości folii (zapach, właściwości mechaniczne, przezroczystość, itd.)

Jednostki paletowe należy składować w temperaturze od 15 do 25°C w odległości co najmniej 1,5m od czynnych urządzeń grzewczych i innych źródeł ciepła. Nieprzestrzeganie powyższych warunków składowania folii może przyspieszyć proces starzenia się folii.

Jednostki paletowe nie mogą być składowane na regałach. Składowanie na regałach dozwolone jest po uprzednich ustaleniach z firmą EUROCAST sp. z o.o.

#### TRANSPORT

Folię w oryginalnych opakowaniach można przewozić tylko krytymi, suchymi, czystymi i wolnymi od intensywnych obcych zapachów środkami transportu zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi, zabezpieczając jednostki ładunkowe przed przesunięciem, zabrudzeniem i uszkodzeniem.

#### WARUNKI GWARANCYJNE I REKLAMACYJNE

- EUROCAST Sp. z o.o. udziela gwarancji jakościowych dla wylewanych folii APET (nazwa handlowa **Castfol APET**) na okres 6-miesięcy od daty produkcji. W przypadku folii metalizowanych zalecane jest wykorzystanie/przetworzenie folii w ciągu 3 miesięcy od daty produkcji oraz nie narażanie jej na działanie wilgoci i promieni słonecznych.
- EUROCAST Sp. z o.o. gwarantuje jakość sprzedanych folii zgodnie z właściwościami zawartymi w niniejszej Specyfikacji Technicznej - Warunki Ogólne oraz w Specyfikacjach Technicznych dla poszczególnych typów folii.
- Warunkiem zgłoszenia reklamacji przez Kupującego jest przedstawienie dokumentów dostawy, etykiet reklamowanych nawojów oraz próbek wadliwego materiału lub zdjęć umożliwiających identyfikację wady. W przypadku braku ww. dokumentów oraz zgłoszenia reklamacji po upływie okresu gwarancji reklamacje nie będą rozpatrywane.
- Reklamacje należy zgłaszać w okresie gwarancji w formie pisemnej, podając typ reklamowanej folii, grubość, ilość oraz opis wykrytej wady bądź problemów przetwórczych.
- Reklamowana folia do czasu zakończenia reklamacji (dotyczy również zwrotu reklamowanej folii do magazynu producenta) powinna być opakowana, oznaczona etykietami i zabezpieczona przed uszkodzeniami. Reklamowana folia, która ulegnie uszkodzeniu w czasie rozpatrywania reklamacji w wyniku niewłaściwego zabezpieczenia lub magazynowania (zostaną stwierdzone wady nie będące przedmiotem reklamacji) nie podlega procesowi reklamacji.
- Reklamowana folia nie może być zwrócona do EUROCAST Sp. z o.o. bez wcześniejszej pisemnej zgody dostawcy.
- Odpowiedzialność EUROCAST Sp. z o.o. z tytułu wad lub niedoborów towaru jest ograniczona wyłącznie do obowiązków opisanych w treści OGÓLNYCH WARUNKÓW SPRZEDAŻY.
- W przypadku stwierdzenia wad ukrytych (wpływających negatywnie na dalsze przetwórstwo folii – drukowanie, laminowanie, itp.) nabywca zobowiązany jest do przerwania przetwarzania folii i natychmiastowego poinformowania Firmy EUROCAST Sp. z o.o. drogą pisemną. Firma EUROCAST Sp. z o.o. odpowiadać będzie tylko za koszty przetworzenia dwóch pierwszych nawojów, jednakże nie więcej niż 200kg.
- Zużycie ponad 10% towaru dostarczonego w ramach partii (dotyczy wad które można zidentyfikować podczas kontroli jakości folii) lub ilości większej niż wskazana w pkt. 8 (dotyczy wad ukrytych folii) w odniesieniu do której zgłoszono zaistnienie wady, będzie równoznaczne z zaakceptowaniem przez Kupującego jakości całej partii tego towaru.
- EUROCAST Sp. z o.o. rozpatrzy reklamację i poinformuje Nabywcę o sposobie jej załatwienia w formie pisemnej w terminie 21 dni od daty zgłoszenia. W przypadku konieczności przeprowadzenia badań folii w laboratorium zewnętrznym powyższy termin może ulec przedłużeniu, o czym Kupujący zostanie poinformowany w formie pisemnej.
- W przypadku nie uznania reklamacji Nabywca może na własny koszt zlecić badania rozjemcze do niezależnego posiadającego akredytację laboratorium lub nie akredytowanego - uzgodnionego przez obie strony. Pobór próbki do badań rozjemczych musi być przeprowadzany w obecności przedstawiciela Firmy EUROCAST Sp. z o.o. Badania rozjemcze wykonane dla próbki folii pobranej bez udziału przedstawiciela Spółki EUROCAST mogą zostać uznane za niewiarygodne.

***	Name	Position	Signature	Date
<b>PREPARED BY</b>	Kornelia Formela	Research and Development Specialist	<i>Signatures on the original document</i>	<b>10.08.2021</b>
<b>CHECKED BY</b>	Damian Dziadowiec	Research and Development Manager		
<b>CHECKED BY</b>	Paweł Osochocki	Production Manager		
<b>APPROVED BY</b>	Piotr Szymczak	Operations Director		
<b><i>This documentation is the property of EUROCAST Sp. z o. o.          Providing access to this documentation without the owner's consent is prohibited</i></b>				