

| | | |
|--|---|---|
|  | SPECYFIKACJA TECHNICZNA | INDEKS ST/Lamfol/WO |
| | LAMINAT FOLII POLIESTROWEJ APET I FOLII PE Lamfol WYMAGANIA OGÓLNE | Wyd. 16 Data opracowania 10.08.2021 |
| ul. Wejherowska 9, 84-220 Strzebielino, Polska | | Str. 1/2 |

ZASTOSOWANIE

Folie **Lamfol** 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 tulej 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

| | OPIS | DOPUSZCZALNE ODCHYLENIE |
|---|--|---|
| 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 $\leq 2\text{mm}$ |
| Zagniecenia wzdłużne | Trwałe liniowe odkształcenia folii w kierunku maszynowym (odwijania) – dotyczy folii PE | Żadnych trwałych zagnieceń widocznych na pojedynczej warstwie folii poddanej niewielkiemu naciągowi |
| Zagniecenia poprzeczne | Trwałe liniowe odkształcenia folii w kierunku poprzecznych (poprzeczne do kierunku odwijania) – dotyczy folii PE | Żadnych trwałych zagnieceń widocznych na pojedynczej warstwie folii poddanej niewielkiemu naciągowi |

| | | |
|--|---|---|
|  | SPECYFIKACJA TECHNICZNA | INDEKS ST/Lamfol/WO |
| | LAMINAT FOLII POLIESTROWEJ APET I FOLII PE Lamfol WYMAGANIA OGÓLNE | Wyd. 16 Data opracowania 10.08.2021 |
| ul. Wejherowska 9, 84-220 Strzebielino, Polska | | Str. 2/2 |

Występowanie wtrąceń

Wtrącenia $\leq 0,5\text{mm}^2$ - maksymalna liczba 20 na 100m^2
Wtrącenia $> 0,5\text{mm}^2$; $< 3,0\text{mm}^2$ - maksymalna liczba 3 na 100m^2
Wtrącenia $\geq 3,0\text{mm}^2$; $< 5,0\text{mm}^2$ - maksymalna liczba 2 na 100m^2

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 | POZIOME |
| > 1400 | ≤ 250 | |
| > 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 laminatów folii poliesterowych APET z folią PE (nazwa handlowa **Lamfol**) 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.

| *** | Imię i nazwisko | Stanowisko | Podpis | Data |
|--|-------------------|----------------------------------|---|-------------------|
| OPRACOWAŁ | Michał Klejman | Specjalista ds. Badań i Rozwoju | <i>Właściwe podpisy na oryginalne dokumentu</i> | 10.08.2021 |
| SPRAWDZIŁ | Damian Dziadowiec | Kierownik Działu Badań i Rozwoju | | |
| SPRAWDZIŁ | Paweł Osochocki | Szef Działu Produkcji | | |
| ZATWIERDZIŁ | Piotr Szymczak | Dyrektor Operacyjny | | |
| Niniejsza Specyfikacja Techniczna jest własnością firmy EUROCAST Sp. z o.o. Udostępnianie jej bez zgody Właściciela jest zabronione | | | | |