

|                                                                                                                |                                                               |  |                                  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|--|----------------------------------|
| <br>Eurocast<br>KEEP IT FRESH | SPECYFIKACJA TECHNICZNA                                       |  | INDEKS<br>ST/Castfol APET REC/WO |
|                                                                                                                | FOLIA POLIESTROWA APET<br>CastfolAPET REC<br>WYMAGANIA OGÓLNE |  | Wyd. 6                           |
|                                                                                                                |                                                               |  | Data opracowania<br>22.10.2025   |
|                                                                                                                | ul. Wejherowska 9, 84-220 Strzebielino, Polska                |  | Str. 1/2                         |

## ZASTOSOWANIE

Folie **CastfolAPET REC** 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 polietylen (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 polietylen (wewnętrzna / zewnętrzna); 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 połączeń folii w nawoju o średnicy zewnętrznej  $\leq 400\text{mm}$  – 1

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

Maksymalna liczba połączeń 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, wklejonym w miejscu połączenia 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 $\leq 2\text{mm}$ |

## Występowanie wtrąceń

Wtrącenia  $\leq 0,5\text{mm}^2$  - maksymalna liczba 50 na  $100\text{m}^2$

Wtrącenia  $> 0,5\text{mm}^2$ ;  $< 3,0\text{mm}^2$  - maksymalna liczba 10 na  $100\text{m}^2$

Wtrącenia  $\geq 3,0\text{mm}^2$ ;  $< 5,0\text{mm}^2$  - maksymalna liczba 8 na  $100\text{m}^2$

|                                                                                  |                                                                                    |                                         |
|----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
|  | <b>SPECYFIKACJA TECHNICZNA</b>                                                     | INDEKS<br><b>ST/Castfol APET REC/WO</b> |
|                                                                                  | <b>FOLIA POLIESTROWA APET</b><br><b>CastfolAPET REC</b><br><b>WYMAGANIA OGÓLNE</b> | <b>Wyd. 6</b>                           |
|                                                                                  |                                                                                    | Data opracowania<br><b>22.10.2025</b>   |
| <i>ul. Wejherowska 9, 84-220 Strzebielino, Polska</i>                            |                                                                                    | <b>Str. 2/2</b>                         |

#### PAKOWANIE

Przy różnicowaniu 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<br>[mm] | Masa<br>[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 10 do 35°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 **CastfolAPET**) 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.
- Ze względu na wpływ warunków przechowywania na właściwości fizykochemiczne folii APET zaleca się przetwarzanie jej w jak najkrótszym czasie od daty produkcji.
- 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 reklamacja 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       |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|-----------------------------------------|-------------------------------------|------------|
| PREPARED BY                                                                                                                                    | Tomasz Wojnarowski | Research and Development Deputy Manager | Signatures on the original document | 22.10.2025 |
| CHECKED BY                                                                                                                                     | Paweł Osuchocki    | Production Manager                      |                                     |            |
| APPROVED BY                                                                                                                                    | Piotr Szymczak     | Operations Director                     |                                     |            |
| This documentation is the property of EUROCAST Sp. z o. o.<br>Providing access to this documentation without the owner's consent is prohibited |                    |                                         |                                     |            |