

QUALITÄTSSTANDARDS

I. Parameter der in der ADAMS hergestellten Produkte

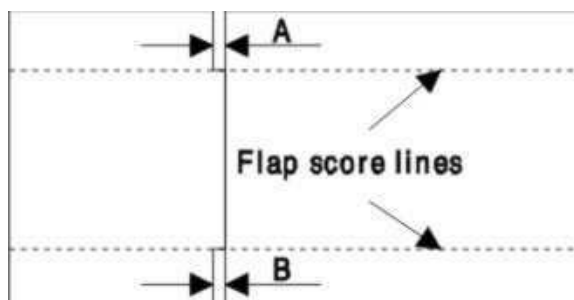
1. Abweichungen von den Abmessungen

Unstimmigkeit der Innenabmessungen bezogen auf die Abmessungen, die in der technologischen Karte der Verpackung enthalten sind	- bis 100 mm	± 1 mm
	- von 100 bis 379 mm	± 2 mm
	- von 380 bis 570 mm	± 3 mm
	- von 571 bis 759 mm	± 4 mm
	- von 760 bis 1140 mm	± 5 mm

2. Abweichungen der Breite der Ritze an der Klebung:

Pappe, Welle	B	C	E	B/C
Zugelassenes Niveau der Mängel in der Lieferung	3%	3%	3%	3%
Maximale Abweichung zwischen den Kartons, Durchschnitt der Abmessungen A und B gemessen auf der Knitterstelle	± 4mm	± 4,0mm	± 2,0mm	± 4,5mm

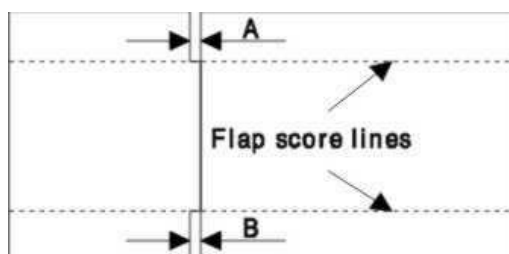
Gemessen auf einzelnen Kartons – zugelassenes Niveau der Mängel in der Lieferung 3%.



3. Fischschwanz (max. Unterschied zwischen der Abmessung A und B)

Höhe des Kartons	B, C, E	B/C
bis 400 mm	± 4,0mm	± 4,5mm
über 400 mm	± 5,0mm	± 5,5mm

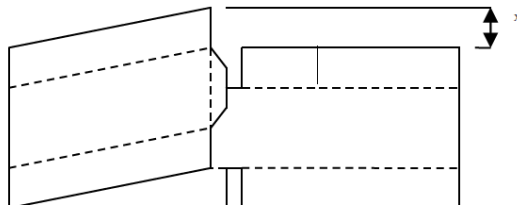
Gemessen auf einzelnen Kartons beim Knitter der Klappen – zugelassenes Niveau der Mängel in der Lieferung 3%.



4. Parallelität der Klebung

Verlagerung der Parallelität der Klebung der Verpackung in Bezug auf zwei gegenüberliegende aber sich verbindende Teile	$X < -/+ 3\text{mm}$
---	----------------------

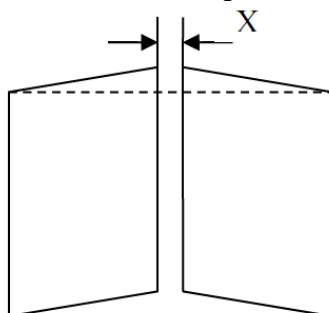
Gemessen auf einzelnen Kartons – zugelassenes Niveau der Mängel in der Lieferung 3%.



5. Ritze in den Klappen

Ritze, die bei dem Zusammenlegen der Außenklappen in den Klappenverpackungen entsteht	$X < 4\text{ mm}$ für Welle B, C, E $X < 6\text{ mm}$ für Welle BC, BE
---	---

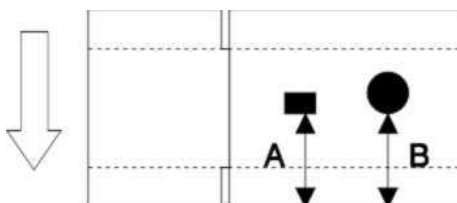
Gemessen auf einzelnen Kartons – zugelassenes Niveau der Mängel in der Lieferung 3%.



6. Passung der Aufdrucke sich gegenüber

Maximale Abweichung der Passung zwischen den Farben A-B - $\pm 2,5\text{mm}$
--

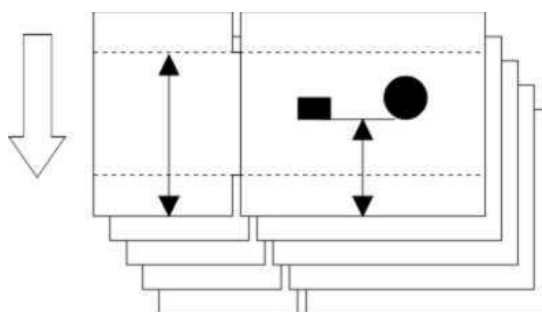
Gemessen auf einzelnen Kartons vom vorherigen Rand des Bogens – zugelassenes Niveau der Mängel in der Lieferung 3%.



7. Passung der Aufdrucke

Toleranz der Passung des Aufdruckes gegenüber dem Führungsrand - $\pm 3,5\text{ mm}$
--

Gemessen auf einzelnen Kartons vom vorherigen Rand des Bogens – zugelassenes Niveau der Mängel in der Lieferung 3%.



8. Abweichung der Farbe vom Muster

Maximale Abweichung der Farbe vom von dem Kunden akzeptierten Muster:
 Flexographischer, digital Druck - $\Delta \leq 4$ (Spectrodensitometer);
 Offsetdruck – laut der Norm ISO 12647-2

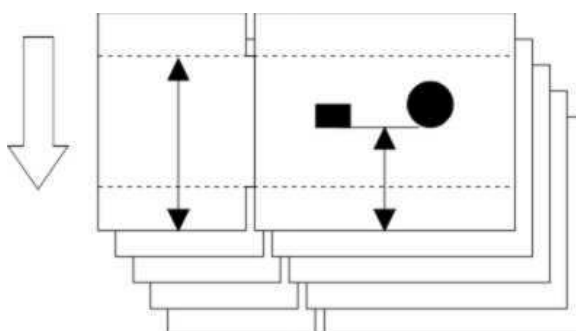
9. Flexodruck

Ein charakteristisches Merkmal des Flexodrucks auf Wellpappe ist dessen Abrieb. Der Abrieb kann durch Lackierung und durch die Verwendung gestrichener Papiere mit Lackierung nach dem Druck verringert werden. Es ist jedoch nicht möglich, den Abrieb beim Flexodruck vollständig zu beseitigen.

10. Passung der Ausschnitte

Toleranz der Passung des Rotationsausschnittes gegenüber dem Führungsrand - $\pm 2,0\text{mm}$.

Gemessen auf einzelnen Kartons vom vorherigen Rand des Bogens – zugelassenes Niveau der Mängel in der Lieferung 3%.

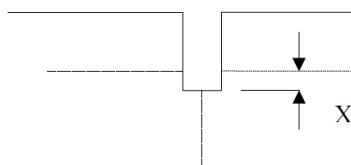


11. Tiefe der Steckplätze

Tiefe des Eingangs der Messer des Slotters in die Pappe bei der Herstellung der Klappverpackungen gemessen von der Biegestelle

$X < + 3 \text{ mm}$ für Welle E,
 $X < + 6 \text{ mm}$ für Welle B und C
 $X < + 10 \text{ mm}$ für Welle BC und BE

Gemessen auf einzelnen Kartons – zugelassenes Niveau der Mängel in der Lieferung 3%.



12. Abfall auf dem Slotter

Abmessungen des Abfalls (Papierschnipsel) betr. Arbeit des Messers im Slotter:

$8 \text{ mm} \pm 1,5\text{mm}$



13. Stanzen

Auf Grund der Materialeigenschaften ist die Entstehung von Rissen auf der inneren Papierseite an der Falte entlang der Welle zulässig. Einfluss auf die Rissbildung und deren Intensität: Höhe der eingesetzten Welle und Materialfeuchte (innerhalb des zulässigen Toleranzbereichs). Eine Senkung der Materialfeuchte während der Lagerung oder Konfektionierung kann die Wahrscheinlichkeit der Rissbildung erhöhen. Der Verpackungshersteller kann nach Erhalt einer eindeutigen Nachricht vom Kunden entsprechende Maßnahmen treffen, um die Rissbildung zu minimieren, trägt aber keine Verantwortung in diesem Zusammenhang.

14. Verpackungen mit Dauerkleber (z.B. E-Commerce-Verpackungen)

Für den schnellen Verschluss der Verpackung wird sog. Dauerkleber aufgetragen. Dieser wird nur auf die Oberfläche aufgebracht und dringt nicht in die Struktur des Kartons/Papiers ein. Deshalb ist im Herbst und Winter, wenn die Außentemperaturen niedriger sind und die Witterungsbedingungen über die gesamte Logistikkette hinweg schwanken, die Bindungszeit des Klebstoffs nach dem Verkleben länger. Die Bindungszeit ist sehr individuell und hängt unter anderem von den Bedingungen in den Lager- und Produktionshallen, den äußeren Bedingungen, der Konstruktion der Verpackung, der Befüllung der Verpackung und dem verwendeten Karton ab. Während dieser Zeit ist es ratsam, die Verklebezeit zu verlängern (d.h. die geklebten Verpackungsteile aufeinanderzudrücken), damit der Kleber effektiv auf dem Karton haftet.

15. Klebberklappe

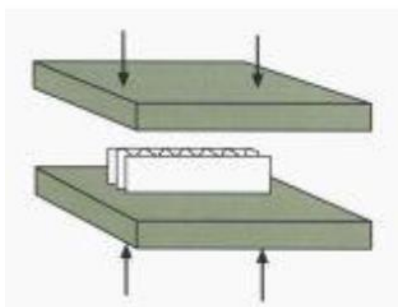
Maximale Abmessung der Kleberfalte sollte 25mm betragen.

16. Papiermaß des Rohstoffes

Papiermaß des Rohstoffes kann von dem im Angebot angegebenen um $\pm 5\%$ (g/m²) abweichen.

17. Beständigkeit gegen Säulenknittern [ECT]

Beständigkeit gegen Säulenknittern kann von der im Angebot angegebenen um $\pm 10\%$ (N/m) abweichen.



18. Feuchtigkeit der Verpackung

Feuchtigkeit der an den Kunden gelieferten Verpackung muss in den Grenzen 6 – 9% liegen.

19. Mengenabweichung von der Bestellung für Lieferungen einer Verpackungsart

bis 5000 Stück	- $\pm 10\%$
5001 Stück – 10000 Stück	- $\pm 7\%$
über 10000 Stück	- $\pm 5\%$

20. Verpacken

Verpackungen sind standardmäßig auf Mehrweg-Paletten Typ EURO mit den Abmessungen 1200*800 bis zu der Höhe von 2 Metern gelagert, mit einem PP-Band gebunden sowie mit einer Folie Typ „Stretch“ gesichert. Es wird eine andere, individuelle Verpackungsweise, vereinbart mit dem Kunden, zugelassen.

21. Kennzeichnung

Gepackte Palette mit Verpackungen ist mit einem Palettenanhänger gekennzeichnet, der folgende Informationen enthält: Name des Abnehmers, Code der Verpackung (+Strichcode) und Name der Verpackung, Nummer der Registrierung der Bestellung bei dem Abnehmer, Nummer der Bestellung des Abnehmers (+Strichcode) Nummer der Palette, Herstellungsdatum, Nr. der Produktionsschicht sowie Login des Operators, Stückanzahl auf der Palette (+Strichcode) Verpackungscode des Abnehmers (+Strichcode) Anzahl der Anhänger und Stelle ihrer Anbringung: 1 Stück auf der kürzeren Seite der Palette oder laut den anderen Vereinbarungen mit dem Abnehmer.

22. Aufbewahrung

Die Verpackung kann ohne Verlust des Gebrauchswertes wie folgt gelagert werden:

- Verpackung ohne Aufdruck bis zu 12 Monaten,
- Verpackung mit Aufdruck bis zu 6 Monaten (aufgrund der verwendeten Tinte), die Frist wird ab Herstellungsdatum gerechnet, sofern die Verpackung unter den nachstehend genannten Bedingungen gelagert wird.

Die Verpackungen sollten in gut gelüfteten Lagern in den Temperaturen von 5 bis 30°C und der Feuchtigkeit von 30 bis 70% aufbewahrt werden. Die Tages-/Wochenamplituden der Temperatur und der Feuchtigkeit sollten reduziert werden.

Die Verpackungen sollten aufbewahrt werden: 1) auf der Palette oder einer Bühne, auf einer sauberen und trockenen Fläche 2) sie sollten vor Niederschlägen und Sonnenstrahlen geschützt werden 3) sie sollten vor Staub geschützt werden 4) sie sollten in einem solchen gesicherten Zustand aufbewahrt werden, in dem sie geliefert wurden – nach der Nutzung eines Teil der Verpackungen von der Palette sollten erneut die Folie und die Riemen verwendet werden 5) Etagenstellung der Paletten sollte vermieden werden 6) Alle Identifikationsdokumente sollten bis zum Zeitpunkt des völligen Verbrauchs aller Verpackungen aus der Partie aufbewahrt werden.

23. Gefahren

Leicht entzündbares Material

24. Gebrauchsweise

Die Verpackung ist für den indirekten Lebensmittelkontakt bestimmt (funktionelle Barriere erforderlich).

25. Produktionsort

Verpackungen werden hergestellt in:

- A. 62-081 Baranowo, ul. Nowina 20 sowie
- B. 62-080 Sady, ul. Za motelem 2

26. Geltenden Rechtsvorschriften*

- Gesetz über Wirtschaft mit den Verpackungen und Verpackungsabfällen vom 13. Juni 2013 (GB Nr. 2013, Pos. 888 mit späteren Änderungen)
- Gesetz vom 12. Dezember 2003 über allgemeine Produktsicherheit (GB. Nr. 229 Pos. 2275 mit späteren Änderungen);
- Gesetz vom 25. August 2006 über die Sicherheit der Lebensmittel und Ernährung;
- Verordnung (EG) Nr. 2023/2006 des Ausschusses vom 22. Dezember 2006 über gute Produktionspraxis in Bezug auf Materialien und Erzeugnissen, die zum Kontakt mit Lebensmitteln vorgesehen sind;
- Verordnung des Europäischen Parlaments und Rates (EG) Nr. 1907/2006 (REACH)
- Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 des Europäischen Parlaments und Rates vom 27. Oktober 2004 über Materialien und Erzeugnisse, die zum Kontakt mit Lebensmittel vorgesehen sind sowie die die Richtlinien 80/590/EWG und 89/1085/EWG außer Kraft setzen.

Die Vorschriften haben Anwendung im Falle der normalen, rationell voraussehbaren Bedingungen der Anwendung.

* bei digital bedruckten Verpackungen nur die Anforderungen des Gesetzes über Verpackungen und die Entsorgung von Verpackungsabfällen vom 13. Juni 2013 (Gesetzblatt Nr. 2013, Pos. 888, in geänderter Fassung) und der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 18. Dezember 2006 zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe

27. Palettenstellung der Verpackungen mit Waren bei dem Abnehmer

Die Art und Weise der Packung der fertigen Waren bei dem Abnehmer, Palettenstellung sowie Aufbewahrung sollte mit dem Lieferanten vereinbart werden, so dass sie den Qualitätsparametern der Verpackung vom Angebot entspricht.

Vorbereitet und genehmigt: Jacek Głowacki
Leiter der Qualitätsabteilung