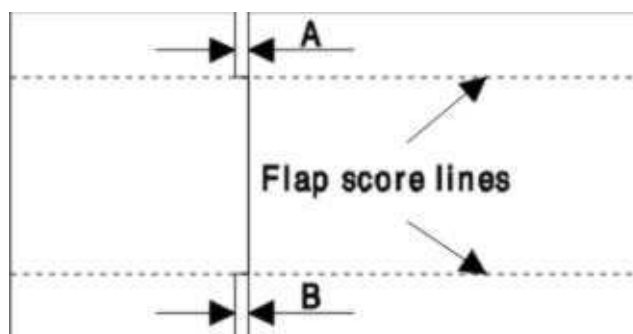


**STANDARDY JAKOŚCIOWE**
**I. Parametry opakowań produkowanych w ADAMS**
**1. Odchyłka wymiarów**

Niezgodność wymiarów do wymiarów zapisanych w karcie technologicznej Opakowania	- do 100 mm	- $\pm 1$ mm
	- od 100 do 379 mm	- $\pm 2$ mm
	- od 380 do 570 mm	- $\pm 3$ mm
	- od 571 do 759 mm	- $\pm 4$ mm
	- od 760 do 1140 mm	- $\pm 5$ mm

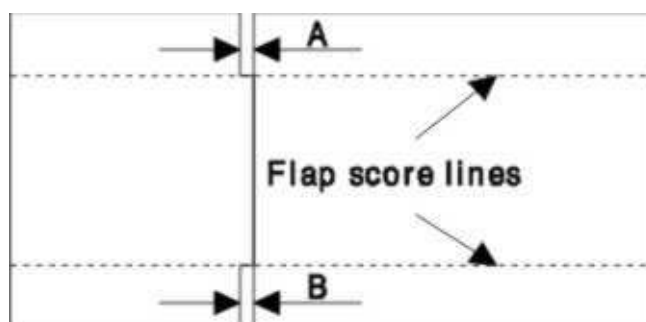
**2. Odchyłka szerokości szczeliny na sklejeniu:**

Tektura, Fala	B	C	E	B/C
Dopuszczalny poziom wadliwości w dostawie	3%	3%	3%	3%
Maksymalna odchyłka między pudłami. Średnia wymiarów A i B mierzona na linii nagniecenia	$\pm 4$ mm	$\pm 4,0$ mm	$\pm 2,0$ mm	$\pm 4,5$ mm


**3. Rybi ogon (max. różnica pomiędzy wymiarem A i B):**

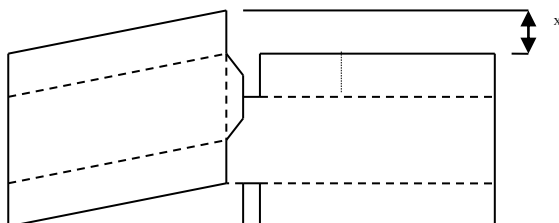
Wysokość pudła	B, C, E	B/C
do 400 mm	$\pm 4,0$ mm	$\pm 4,5$ mm
powyżej 400 mm	$\pm 5,0$ mm	$\pm 5,5$ mm

Mierzone na pojedynczych pudłach przy nagnieceniu kłap – dopuszczalny poziom wadliwości w dostawie 3%.



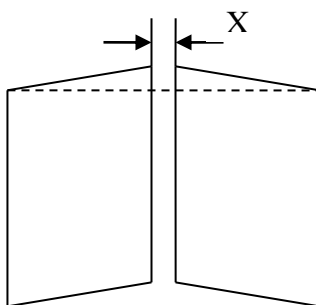
#### 4. Równoległość klejenia

Przesunięcie równoległości klejenia opakowania w odniesieniu do dwóch przeciwległych, ale łączących się części	$X < -/+ 3 \text{ mm}$
--	------------------------



#### 5. Szczelina na klapach

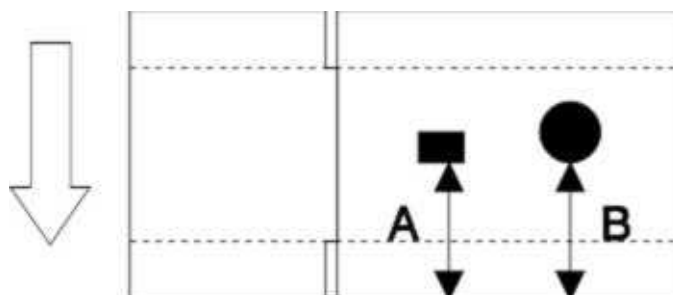
Szczelina powstająca przy złożeniu klap zewnętrznych w Opakowaniach klapowych	$X < 4 \text{ mm}$ dla Fala B, C, E $X < 6 \text{ mm}$ dla Fala BC, BE
---	---



#### 6. Pasowanie nadruków względem siebie

Maksymalna odchyłka pasowania pomiędzy kolorami A – B - $\pm 2,5 \text{ mm}$
--

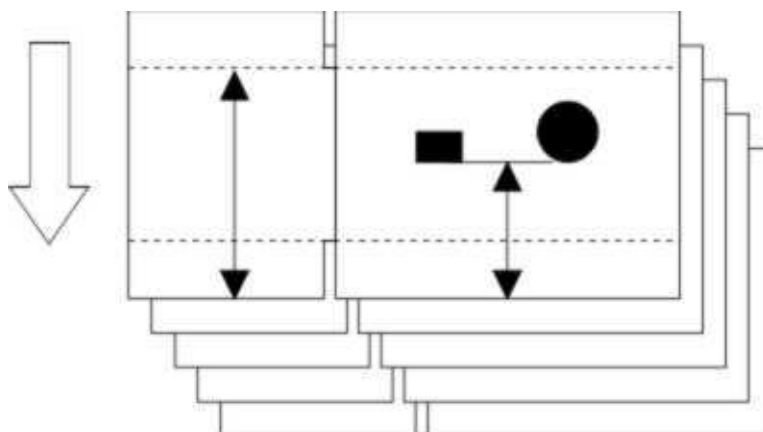
Mierzona na pojedynczych pudłach od przedniej krawędzi arkusza – dopuszczalny poziom wadliwości w dostawie 3%.



#### 7. Pasowanie nadruków

Tolerancja pasowania nadruku względem krawędzi prowadzącej - $\pm 3,5 \text{ mm}$
---

Mierzona na pojedynczych pudłach od przedniej krawędzi arkusza – dopuszczalny poziom wadliwości w dostawie 3%.



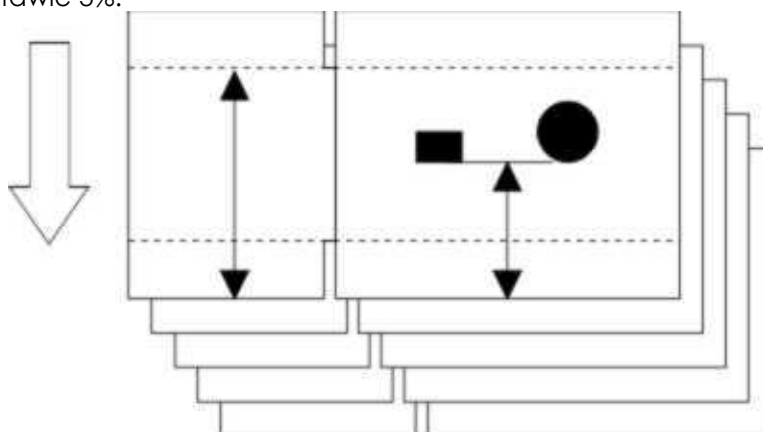
### 8. Odchyłka barwy od wzorca

Maksymalna odchyłka koloru od zaakceptowanego przez klienta wzorca:  
 Druk fleksograficzny -  $\Delta \leq 4$  (spektrodensytmetr);  
 Druk offsetowy - zgodnie z normą ISO 12647-2

### 9. Pasowanie wycięć

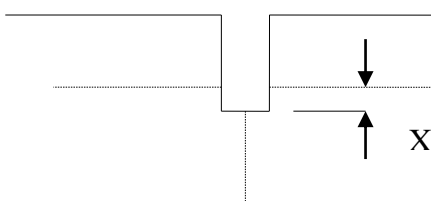
Tolerancja pasowania wycięcia rotacyjnego względem krawędzi prowadzącej -  $\pm 2,0$  mm

Mierzona na pojedynczych pudłach od przedniej krawędzi arkusza – dopuszczalny poziom wadliwości w dostawie 3%.



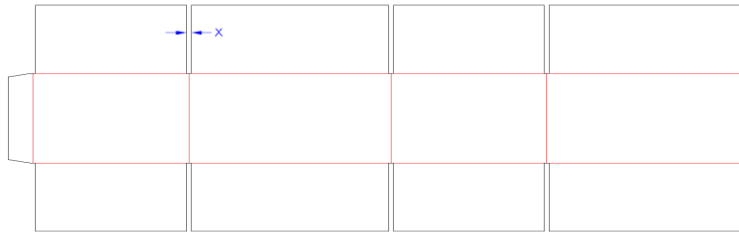
### 10. Głębokość slotów

Głębokość wejścia noży slotera w głąb tektury przy produkcji opakowań klapowych mierzona od bigi	$X < + 3$ mm dla fali E; $X < + 6$ mm dla fal B i C $X < + 10$ mm dla fal BC i BE
--	---



### 11. Odpad na sloterze

Wymiar odpadu (ścinki) dotyczące pracy noża w sloterze:	8 mm $\pm$ 1,5 mm
---	-------------------



## 12. Wycinanie

Ze względu na specyfikę zastosowanego surowca dopuszczalne jest pękanie wewnętrznego papieru na bigowaniu wzdłuż przebiegu fali. Na pękanie i jego intensywność mają wpływ przede wszystkim: wysokość zastosowanej fali oraz wilgotność surowca (w ramach dopuszczalnej tolerancji). Obniżenie wilgotności produktu podczas magazynowania lub konfekcji będzie powodowało nasilenie pęknięć. Producent opakowania po wyraźnej informacji od klienta może podjąć działania minimalizujące, jednak nie ponosi odpowiedzialności z tego tytułu.

## 13. Klapka klejowa

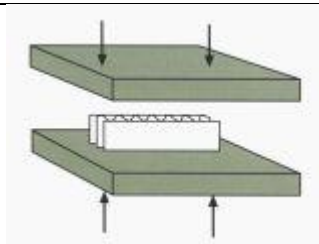
Minimalny wymiar zakładki klejowej powinien wynosić 25 mm

## 14. Gramatura surowca

Gramatura surowca może odbiegać o wskazaną w ofercie o  $\pm 5\%$  (wyrażona w  $g/m^2$ )

## 15. Odporność na zgniatanie kolumnowe [ECT]

Odporność na zgniatanie kolumnowe może odbiegać od wskazanej w ofercie o  $\pm 10\%$  (wyrażona w N/m)



## 16. Wilgotność opakowania

Wilgotność opakowania dostarczanego do klienta musi mieścić się w granicach 6 – 9%

## 17. Odchyłka ilościowa od zamówienia dla dostaw jednego rodzaju opakowania

do 5000 szt. -  $\pm 10\%$   
 5001 szt. – 10000 szt. -  $\pm 7\%$   
 powyżej 10000 szt. -  $\pm 5\%$

## 18. Pakowanie

Opakowania składowane są standardowo na paletach zwrotnych typu EURO, o wymiarach 1200\*800 do wysokości 2 metrów, zbindowanych taśmą PP, oraz zabezpieczonych folią typu

„stretch”. Dopuszcza się inny, indywidualny sposób pakowania uzgodniony z klientem.

## 19. Oznakowanie

Spakowana paleta z Opakowaniami oznakowana jest przywieszką paletową, która zawiera:  
- nazwę Odbiorcy; - kod Opakowania (+ kod kreskowy) i nazwę Opakowania; - numer rejestracji zamówienia u Dostawcy; - numer zamówienia Odbiorcy (+kod kreskowy); - numer palety, datę produkcji, nr zmiany produkcji oraz login operatora; - ilość sztuk na palecie (+kod kreskowy); - kod Opakowania Dostawcy (+ kod kreskowy).

Ilość przywieszek i miejsce ich umieszczenia: 1 szt. na krótszym boku palety lub wg innych uzgodnień z Odbiorcą.

## 20. Przechowywanie

Opakowania powinny być przechowywane w dobrze przewietrzanych magazynach w temperaturze od 5 do 30°C i wilgotności od 30 do 70%. Należy minimalizować dobowe/tygodniowe amplitudy temperatury i wilgotności.

Opakowania należy przechowywać: 1) na palecie lub podeście, na czystej i suchej powierzchni; 2) chroniąc je przed opadami oraz promieniowaniem słonecznym; 3) chroniąc je przed kurzem; 4) w stanie zabezpieczonym takim jakim je dostarczono – po użyciu części opakowań z palety ponownie założyć folie i paski; 5) unikać piętrowania palet; 6) zachowaj wszelkie dokumenty identyfikacyjne do czasu całkowitego zużycia wszystkich opakowań z partii.

## 21. Zagrożenia

Produkt łatwopalny

## 22. Sposób użycia

Opakowania przeznaczone są do niebezpośredniego (pośredniego) kontaktu z żywnością

## 23. Miejsce wytwarzania

Opakowania produkowane są w:

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

## 24. Obowiązujące przepisy prawne

- Ustawa o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi z dnia 13 czerwca 2013 roku (Dz. U. Nr 2013, poz. 888 z późn. zm.);
- Ustawa z dnia 12 grudnia 2003r o ogólnym bezpieczeństwie produktów (Dz. U. Nr 229 poz. 2275 z późn. zm.);
- Ustawa z dnia 25 sierpnia 2006 r. o bezpieczeństwie żywności i żywienia
- Rozporządzenie (WE) Nr 2023/2006 Komisji z dnia 22 grudnia 2006r. w sprawie dobrej praktyki produkcyjnej w odniesieniu do materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością.
- Rozporządzeniu (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 o rejestracji, ocenie, udzielaniu zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów.
- Rozporządzenie (WE) Nr 1935 /2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 27 października 2004r. w sprawie materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością oraz uchylające dyrektywy 80/590/EWG i 89/109/EWG.

Przepisy mają zastosowanie w przypadku normalnych, racjonalnie przewidywalnych warunków stosowania.

## 25. Paletyzacja opakowań z wyrobem u Odbiorcy

Sposób pakowania wyrobów gotowych u Odbiorcy, paletyzacji oraz przechowywania powinien być uzgodniony z Dostawcą, tak aby odpowiadał Parametrom jakościowym opakowania z oferty.

**Opracował i zatwierdził: Jacek Głowacki**  
**Kierownik Działu Jakości**