

	SPECYFIKACJA TECHNICZNA	INDEKS ST/Castfol APET/WO
	FOLIA POLIESTROWA APET Castfol APET WYMAGANIA OGÓLNE	Wyd. 3 Data opracowania 27.02.2009
ul. Wejherowska 9, 84-220 Strzebielino, Polska		Str. 1/1

ZASTOSOWANIE

Folie **Castfol APET** przeznaczone są do produkcji opakowań metodą termoformowania.

DOPUSZCZENIE DO KONTAKTU Z ŻYWNOSCIĄ

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; tare; 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); zewnętrzna, stronę nawinięcia polietyleny (wewnętrzna / zewnętrzna); znak graficzny – „wyrób przeznaczony do kontaktu z żywnością”.

MASA NAWOJU jest zgodna z wskazaną na etykietach identyfikujących nawój.

Tolerancja masy pojedynczego nawoju: ± 1 kg

TOLERANCJA ILOŚCIOWA ZAMÓWIEŃ

Masa zamówienia	Tolerancja realizacji [%]
≤ 2000 kg	$\pm 15\%$
> 2000 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 ≤ 400 mm – 1

Maksymalna liczba łączy folii w nawoju o średnicy zewnętrznej > 400 mm ≤ 600 mm – 2

Maksymalna liczba łączy folii w nawoju o średnicy > 600 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 ≤ 2 mm

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. Nieprzebranie powyższych warunków składowania folii może przyspieszyć proces starzenia się folii.

	SPECYFIKACJA TECHNICZNA	INDEKS ST/Castfol APET/WO
	FOLIA POLIESTROWA APET Castfol APET WYMAGANIA OGÓLNE	Wyd. 3
		Data opracowania 27.02.2009
ul. Wejherowska 9, 84-220 Strzebielino, Polska		Str. 2/2

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.
- EUROCAST Sp. z o.o. gwarantuje jakość sprzedanych folii zgodnie z właściwościami zawartymi w Specyfikacjach Technicznych.
- Warunkiem zgłoszenia reklamacji przez Nabywcę jest przedstawienie dokumentu dostawy (WZ lub specyfikacja 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.
- W przypadku stwierdzenia wad jakościowych EUROCAST Sp. z o.o. poniesie odpowiedzialność tylko do faktycznej wartości dostarczonego wadliwego materiału.
- 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.
- 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 30 dni.
- 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 uznaje się za niewiarygodne.
- W przypadku dostaw na koszt Firmy EUROCAST Sp. z o.o. nabywca podczas odbioru powinien sprawdzić czy nie nastąpiło uszkodzenie mechaniczne towaru w trakcie transportu – dotyczy dostaw Franco Odbiorca, baza DDU. W przypadku wystąpienia uszkodzeń Nabywca powinien powiadomić telefonicznie przed rozładunkiem towaru Firmę EUROCAST Sp. z o.o. . Spółka EUROCAST rozpatrywać będzie reklamacje tylko w przypadku, kiedy dokument dostawy (CMR, list przewozowy) zawierał będzie opis uszkodzeń towaru podpisany przez kierowcę.

***	Imię i nazwisko	Stanowisko	Podpis	Data
OPRACOWAŁ	Piotr Błaszczak	Kierownik Działu Technologicznego	<i>Właściwe podpisy na oryginale dokumentu</i>	27.02.2009
SPRAWDZIŁ	Renata Żebrowska	Kierownik Działu Kontroli Jakości		
SPRAWDZIŁ	Piotr Piecha	Szef Działu Ekstruzji		
SPRAWDZIŁ	Szymon Kopeć	Szef Działu Metalizacji		
ZATWIERDZIŁ	Piotr Szymczak	Dyrektor ds. Technicznych		
Niniejsza Specyfikacja Techniczna jest własnością firmy EUROCAST Sp. z o.o. Udostępnianie jej bez zgody Właściciela jest zabronione				