



# Especificación de objetos del cliente

especificaciones para embalajes retractilados



# Índice de contenidos

1	Información general	3
2	Toma de muestras	4
3	Cumplimiento de la especificación	5
4	Valores de control y tolerancias	6

# 1 Información general

La calidad estándar que se describe a continuación se considera acordada y aceptada, a menos que se haya acordado lo contrario en lo concerniente a la calidad de los embalajes retractilados.

Las descripciones son válidas para todo tipo de envases como PET, vidrio, latas o tipos de embalajes como Shrinkpack (embalajes retractilados), Shrinktray (bandejas retractiladas) o Shrinkpad (embalajes retractilados sobre base de cartón).

Los ajustes y reequipamientos de la máquina necesarios para la fabricación de embalajes con otras características distintas a las especificadas a continuación no formarán parte del servicio prestado.

No se especifica el aspecto óptico del embalaje.

La definición de la calidad se basa fundamentalmente en las especificaciones de la ABMI (Association of the Beverage Machinery Industry).



## 2 Toma de muestras

Toma de muestras transcurridos más de 15 minutos de producción continuada bajo las condiciones estándar para cada tipo de embalaje.

Las muestras deberán recogerse aleatoriamente tras el túnel de retractilado y las mediciones se realizarán una vez se haya enfriado el embalaje.

Por ejemplo, retirar cada minuto un embalaje siempre en una determinada posición.



### 3 Cumplimiento de la especificación

La prueba se considerará como exitosa, si más de 80 de las muestras de un total de 100 se encuentran dentro de los límites de tolerancia, siempre y cuando cumplan con las especificaciones indicadas a continuación.

(El número de muestras podrá reducirse siempre y cuando sea una decisión acordada de común acuerdo)

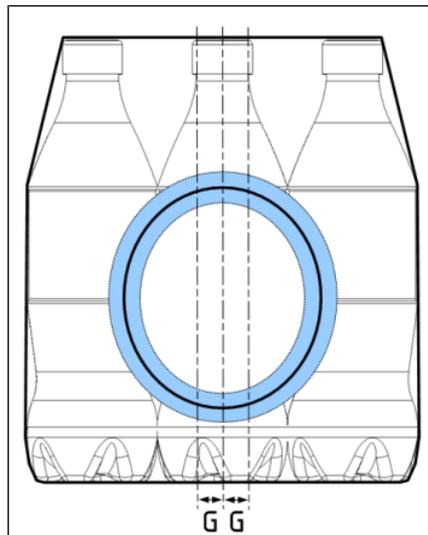
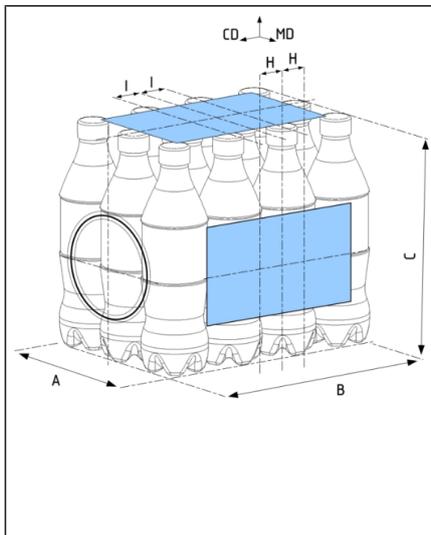
## 4 Valores de control y tolerancias

A	Longitud del embalaje en MD
B	Anchura del embalaje en CD
C	Altura del embalaje
D	Tolerancia en la divergencia de posición de los envases
E	Tolerancia de los ángulos en CD
F	Tolerancia de los ángulos en MD
G	Tolerancia para el centrado del "ojo" del film
H	Tolerancia para el centrado del film en MD en la parte delantera y trasera
T	Tolerancia para el centrado de la parte superior del film

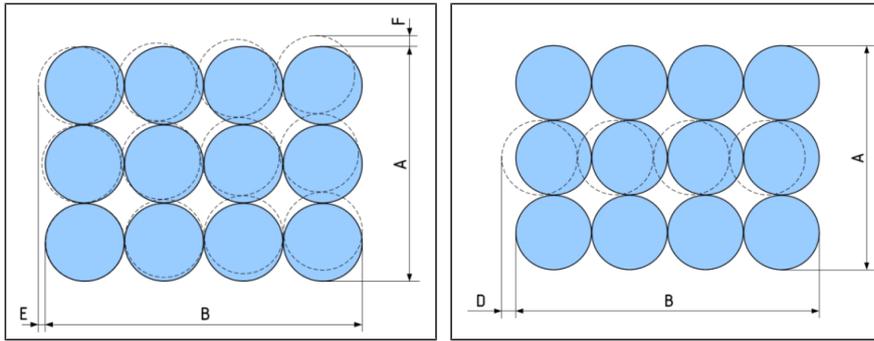
Independientemente del cálculo, el valor mínimo de cada tolerancia será de 5 mm.

Las tolerancias son válidas exclusivamente durante la operación de la máquina dentro de los valores especificados y en relación con los objetos del cliente que cumplan con las especificaciones de KRONES. Especialmente film según las especificaciones de film de KRONES y los diseños o dibujos de film de KRONES.

Variable	D	E	F	G	H	T
Tolerancia	$A \times 0,025$	$A \times 0,025$	$B \times 0,025$	$A \times 0,1$	$C \times 0,1$	$A \times 0,1$



MD = dirección de la máquina, CD = dirección transversal a la máquina



Adicionalmente se aplica lo siguiente:

- Los paquetes son tan estables que no se pierden envases cuando el paquete se transporta con los dispositivos auxiliares de transporte previstos.
- La estabilidad y la geometría de los paquetes permiten su correcta manipulación en otras secuencias del proceso (como transporte, trayectos de acumulación y paletización)

Tasa de fallos según contrato.