



Spécifications de l'objet client

Spécifications de poignée KRONES
Applicateur de poignées inline (intégré dans Variopac Pro)



Sommaire

1	Généralités	3
	1.1 Bases fondamentales	3
	1.2 Environnement/lieu d'implantation	3
2	Ruban adhésif pour poignées	5
	2.1 Ruban adhésif préconfectionné	5
3	Forme et position du ruban adhésif sur l'emballage	6
4	Emballage	7
5	Stockage du matériel d'emballage	8

1 Généralités

1.1 Bases fondamentales

La présente spécification comprend un vaste éventail de possibilités d'emballage. Ces combinaisons possibles de matériaux et de propriétés de matériaux nécessitent toujours une validation par KRONES.

En cas de premier équipement concernant les emballages, les matériaux préexistants chez le client peuvent être vérifiés et, le cas échéant, validés pour la mise en service chez KRONES. Si le client n'a pas encore d'emballages, KRONES donnera des recommandations (propositions spécifiques d'emballages) qui devront être confirmées par le client. Les plans élaborés par KRONES s'appliquent.

Après réception réussie du client sur place et dans les conditions de production (voir prescription des conditions de réception), le matériau d'emballage utilisé est consigné dans un procès-verbal signé par les deux parties et autorisé pour traitement sur cette machine.

En cas de modifications ultérieures du matériau et de l'emballage, il incombe au client d'informer KRONES et de demander une validation. KRONES se réserve le droit d'effectuer des tests dans des conditions proches de celles de la production en cas de modifications du matériau et de l'emballage par le client. Le matériel de test nécessaire à cet effet doit être fourni par le client.

Les quantités pour ce test doivent être convenues avec KRONES au préalable et peuvent par exemple se composer comme suit :

- 1 équipe (1 jour, env. 8 heures) + suffisamment de matériau d'emballage

Les résultats du test sont consignés, communiqués au client et des échantillons commerciaux ou des packs finis lui sont remis pour inspection. Si le client décide que le résultat ne présente pas de défauts, cet état est consigné par écrit, signé par le client et par KRONES et autorisé pour traitement sur la machine concernée. S'il résulte des tests que les défauts constatés sur l'emballage et réclamés par le client ne sont pas dus à la réalisation de la machine mais découlent du matériau qui se situe hors des spécifications KRONES, KRONES se réserve le droit de facturer les frais engendrés au client aux taux en vigueur sur le marché.

1.2 Environnement/lieu d'implantation

	Min	Max	Unité	Remarque
Température ambiante	10	50	°C	
Hygrométrie de l'air	40	95	% hygrométrie relative	Pas de formation de condensation admissible sur le film ; Tenir compte de la spécification des films KRONES concernant le stockage des bobines de film avant le traitement.
Pression d'air/hauteur de mise en place	0	2000	m d'altitude	À partir de 2000 m, il faudra dans certains cas des moteurs et des composants matériels spéciaux.
Qualité de l'air	-	-	-	Pas d'installation à côté de postes polluant fortement l'air (suie de diesel, poussière de carton) car l'encollage serait insuffisant. Implantation uniquement dans la partie sèche ! Pas d'implantation dans la zone humide car des moyens de nettoyage agressifs (p. ex. acide acétique) pourraient altérer des fonctions des composants.

	Min	Max	Unité	Remarque
Alimentation en air comprimé	6		bar	Exigences imposées à l'air comprimé utilisé : Sans huile, ni poussière, ni eau. Taille des particules résiduelles < 5 µm. Accessible par l'unité de conditionnement standard FESTO. De l'eau ou de l'huile dans l'air comprimé fourni par le client peut altérer le fonctionnement des composants pneumatiques. Les vérins pneumatiques peuvent ralentir. Les vannes peuvent tomber en panne de manière précoce.
Alimentation en tension/réseau				Voir spécifications électriques KRONES

2 Ruban adhésif pour poignées

2.1 Ruban adhésif préconfectionné



Formation faible de plis (PET)



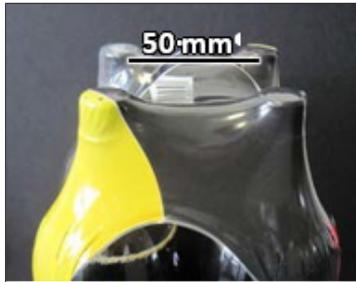
Formation plus forte de plis (MOPP)

	Min	Max	Unité	Remarque
Fabricant/type	indépendant			
Matériel	<input type="checkbox"/> PET (polyester) de préférence <input type="checkbox"/> Polypropylène monoorienté (MOPP)			
Colle	Colle stable thermiquement à base de caoutchouc naturel			
Longueur de poignée	360 300 *	530	mm	* Longueur min. de poignée pour ruban adhésif préconfectionné.
Largeur de poignée	25	± 0,25	mm	
Épaisseur du film	50		µm	Aucune garantie sur la capacité de traitement et la résistance des poignées en cas d'utilisation d'un film plus fin. Réception uniquement avec du matériau de poignée conforme à la spécification KRONES.
Épaisseur totale	72		µm	Aucune garantie sur la capacité de traitement et la résistance des poignées en cas d'utilisation d'un film plus fin. Réception uniquement avec du matériau de poignée conforme à la spécification KRONES.
Couleur du support	transparent			Étiquette pour détection par cellules photoélectriques !
Force d'adhérence sur PE	6	-	N/25 mm	
Résistance à la traction	200	-	N/25 mm	
Allongement à la rupture	-	130	%	
Longueur d'étiquette	90	400	mm	
Grammage de l'étiquette	90	120	g/m ²	Important pour la capacité de traitement dans la machine d'emballage pour produits non consignés
Transparence de l'étiquette				Aucune transparence autorisée parce que la fin de l'étiquette est utilisée comme marque de coupe pour déterminer le moment de coupe. Alternatives uniquement sur demande et après vérification.
Type de bobine de ruban adhésif	Enroulé en croix			
Langue de bobine de ruban adhésif maximum	-	10	mm	Décalage transversal du ruban adhésif sur 1 m de longueur déroulée
Diamètre intérieur de la bobine de ruban adhésif	152,4	-	mm	Âme 6"
Diamètre extérieur maximale de bobine de ruban adhésif	-	380	mm	
Largeur de bobine de ruban adhésif	-	350	mm	

3 **Forme et position du ruban adhésif sur l'emballage**

	Min	Max	Unité	Remarque
Position du ruban par rapport à la marque de coupe (dans le sens de marche)	-5	5	mm	
Position du ruban par rapport au milieu de l'emballage (transversalement au sens de marche)	-15	15	mm	Défauts de précision par le décalage latéral du film dans la machine d'emballage et pendant la procédure de rétractation
Formation de boucles possible				Non - traitement de boîtes à éviter

4 Emballage



Distance min. entre 2 récipients

Programme de traitement	Min	Max	Unité	Remarque
Entraxe des emballages	200	600	mm	Min./Max. Entraxe des têtes d'application
Poids admissible de l'emballage	-	12	kg	Poids maximal admissible en fonction de la poignée, valeurs éventuellement plus faibles en cas de matériau de film pas suffisamment dimensionné
Distance entre bouchons de récipient				<p>Limitations du programme de traitement en cas de positionnement de la poignée au centre des récipients (par ex. dans une formation 3x2) : pour pouvoir attraper la poignée de portage, il faut une déformation négative correspondante entre les bouchons de récipient. Pour une déformation suffisante, la distance entre les bouchons doit être d'au moins 50 mm. Diamètre min. de récipient \geq 80 mm nécessaire dans ce cas pour un diamètre standard des bouchons de 30 mm.</p> <p>Limitation du programme de traitement en cas de positionnement de la poignée entre deux rangées de récipients (par ex. dans une formation 2x2) : bouchons de récipient \leq 30 mm (diamètre standard de bouchon pour le PET)</p>

5 Stockage du matériel d'emballage

	Min	Max	Unité	Remarque
Stockage au niveau de la machine				Au moins 24 heures avant le traitement, il faut stocker les bobines de ruban adhésif et les étiquettes près de la machine.
Environnements de stockage généraux				Protection contre les rayons directs du soleil, les températures élevées, les dommages mécaniques, la poussière et l'humidité. Stockage dans l'emballage d'origine.
Température de stockage ruban adhésif	18	21	°C	La capacité de collage du ruban dépend fortement de la température. La colle commence à couler, destruction thermique de la colle.
Hygrométrie de l'air	40	60	% hygrométrie relative	
Durée d'entreposage				1 an max. dans des conditions optimales
Transport				Sur palette avec emballage individuel dans des cartons