



# Kundenobjektspezifikation

Schrumpfgebindespezifikationen



# Inhaltsverzeichnis

---

1	Allgemeines	3
2	Probenahme	4
3	Erfüllung der Spezifikation	5
4	Prüfwerte und Toleranzen	6

---



# 1 Allgemeines

Die nachfolgend beschriebene Standard Qualität gilt als vereinbart, sofern keine anderslautende Vereinbarung zur Qualität der Schrumpfgebilde besteht.

Die Beschreibungen gelten für sämtliche Behälterarten wie PET, Glas, Dose und die Gebindearten Shrinkpack, Shrinktray, Shrinkpad.

Die Einstellung oder Nachrüstung der Maschine, um andere als die nachfolgend spezifizierten Merkmale der Gebinde zu erreichen, sind nicht Bestandteil der geschuldeten Leistung.

Die Optik der Gebinde wird nicht spezifiziert.

Die Definition der Qualität orientiert sich im Wesentlichen an der Spezifikation der ABMI (Association of the Beverage Machinery Industry).



## 2 Probenahme

Probenahme nach >15 Minuten durchgehender Produktion unter den Standardbedingungen für das jeweilige Gebinde.

Die Proben müssen hinter dem Tunnel nach dem Zufallsprinzip entnommen und im erkalteten Zustand vermessen werden.

z.B. minütlich Entnahme jeweils eines Gebindes an einer definierten Position.



Erfüllung der Spezifikation

### **3 Erfüllung der Spezifikation**

Der Test gilt als bestanden, wenn mehr als 80 % von 100 Proben innerhalb der Toleranz liegen sowie die nachgestellte Ergänzung erfüllen.

(Die Anzahl der Proben kann im gegenseitigen Einvernehmen reduziert werden)

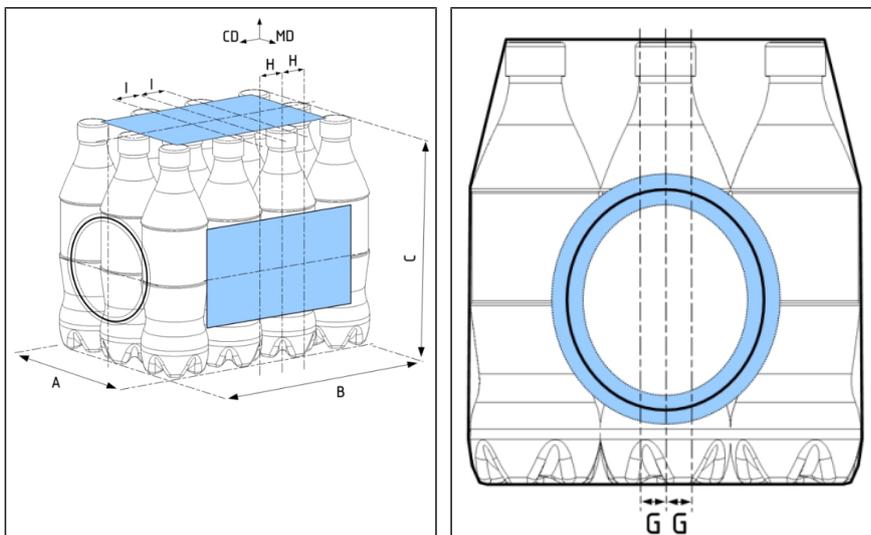
## 4 Prüfwerte und Toleranzen

A	Länge des Gebindes in MD
B	Breite des Gebindes in CD
C	Höhe des Gebindes
D	Toleranz Behälterversatz
E	Winkeltoleranz in CD
F	Winkeltoleranz in MD
G	Toleranz für die Zentrität des Folienauges
H	Toleranz für die Zentrität der Folie in MD vorne und hinten
I	Toleranz für die Zentrität der Folie oben

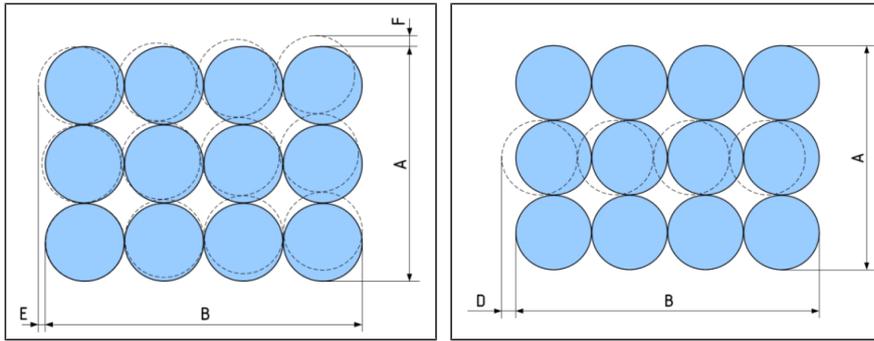
Unabhängig von der Berechnung ist das Minimum jeder Toleranz 5mm.

Die Toleranzen gelten ausschließlich bei dem Betrieb der Maschine innerhalb ihrer Spezifikation in Verbindung mit Kundenobjekten, die der KRONES Spezifikation entsprechen. Insbesondere Folie gemäß der KRONES-Folienpezifikation und KRONES-Folienzeichnung.

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



MD = Maschinenrichtung, CD = quer zur Maschinenrichtung



Ergänzend gilt folgendes:

- Die Pakete sind so stabil, dass keine Behälter, beim Tragen des Pakets an den dafür vorgesehenen Tragelken, verloren gehen.
- Die Pakete können hinsichtlich Stabilität und Geometrie im weiteren Verarbeitungsprozess (Transport, Staustrecken, Palettierung) gehandhabt werden.

Ausfallrate gemäß Vertrag.