



客户物品规格

收缩包装件规格



目录

1	概述	3
2	采样	4
3	满足规格	5
4	试验值和公差	6

1 概述

如果针对收缩包装件的质量没有其他协议，则下文所述的标准质量将被视为已达成共识。

这些描述适用于所有类型的容器，如 PET、玻璃、易拉罐以及收缩包装、收缩托盘、收缩垫这些包装件类型。
为获取非下列指定的包装件特性，而进行的机器调整或改装不在服务范围内。

未指定包装件外观。

基本遵照 ABMI（饮料机械行业协会）的规格对质量进行定义。



2 采样

在相应包装件的标准条件下连续生产 > 15分钟后的样本名称。
必须在热缩通道后随机取样，并在已冷却的状态下进行测量。
例如在定义的位置每隔一分钟就取出一个包装件。



满足规格

3 满足规格

如果 100 个样本中有 80% 以上都在公差范围内且符合调整后的补充内容，则测试通过。

(可以通过相互协商减少样本数量)

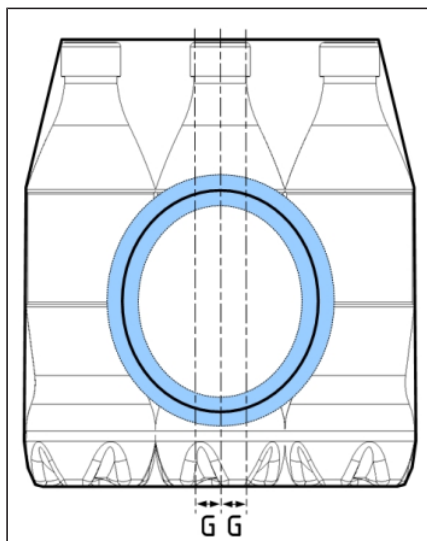
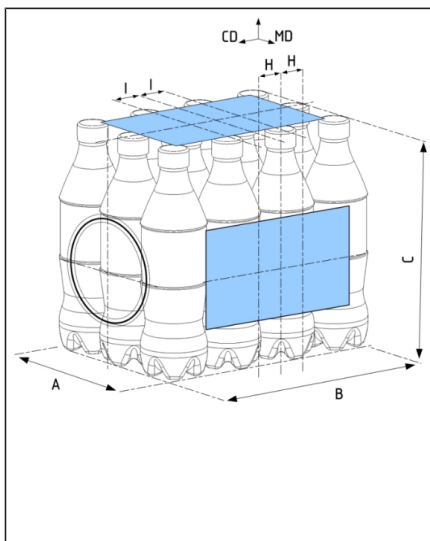
4 试验值和公差

A	MD 方向上的包装件长度
B	CD 方向上的包装件宽度
C	包装件高度
D	包装件偏移公差
E	CD 方向上的角度公差
F	MD 方向上的角度公差
G	薄膜孔的中心度公差
H	前后 MD 方向上的薄膜中心度公差
I	上方薄膜的中心度公差

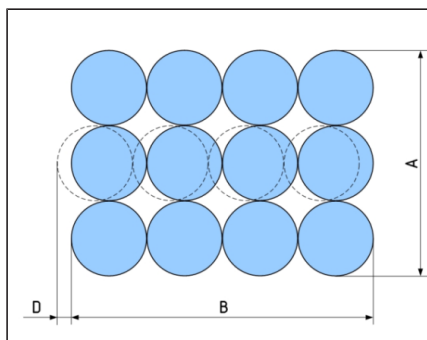
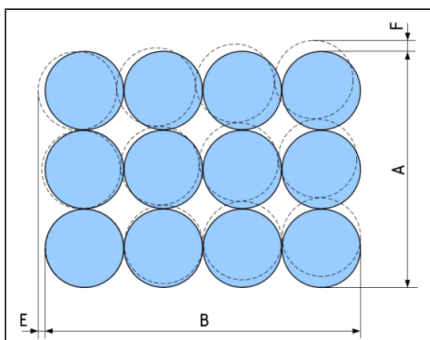
每个公差的最小值均为 5 mm，与计算无关。

只有满足以下条件，公差才有效：机器在规格范围内运行、机器运行与客户产品相关、客户产品与克朗斯的规格相符、薄膜与克朗斯的薄膜规格和薄膜图纸相符。

变量	D	E	F	G	H	I
公差	$A \times 0.025$	$A \times 0.025$	$B \times 0.025$	$A \times 0.1$	$C \times 0.1$	$A \times 0.1$



MD = 机器方向, CD = 垂直于机器方向



以下内容也适用：

- 包装应稳固，须保证在使用指定的搬运辅助工具搬运包装时不会丢失任何容器。
 - 可以在后续处理过程（运输、拥堵段、码垛）中根据稳定性和几何形状来处理包装。
- 故障率符合合同规定。