

Infoblatt

IB 03 Kunden Informationsblatt



IB 03 Kunden Informationsblatt
1.00

Begriffsbestimmungen (lt. ÖNORM A 5102):

- **Rillmaß, Rilllinienabstand:**
Abstand zwischen zwei parallelen Rilllinien oder einer Rilllinie und einer parallel dazu verlaufenden Schnittkante; gemessen wird jeweils von Mitte Rilllinie bis Mitte Rilllinie bzw. von Schnittkante bis Mitte Rilllinie am flachliegenden Zuschnitt.
- **Innen- und Außenmaße:**
Abmessungen der Schachteln gemäß ÖNORM A 5100, die sich aus den Rillmaßen und den Verarbeitungszuschlägen bzw. -abschlägen ergeben.
Verarbeitungszu- und -Abschläge sind bedingt durch Konstruktion, Materialkombination, Herstellungsart und Art der Abpackung.

In der Verpackungsindustrie wird grundsätzlich von Innenmaßen gesprochen. Die Innenmaße werden folgendermaßen zu Rillmaßen bzw. Außenmaßen umgerechnet.

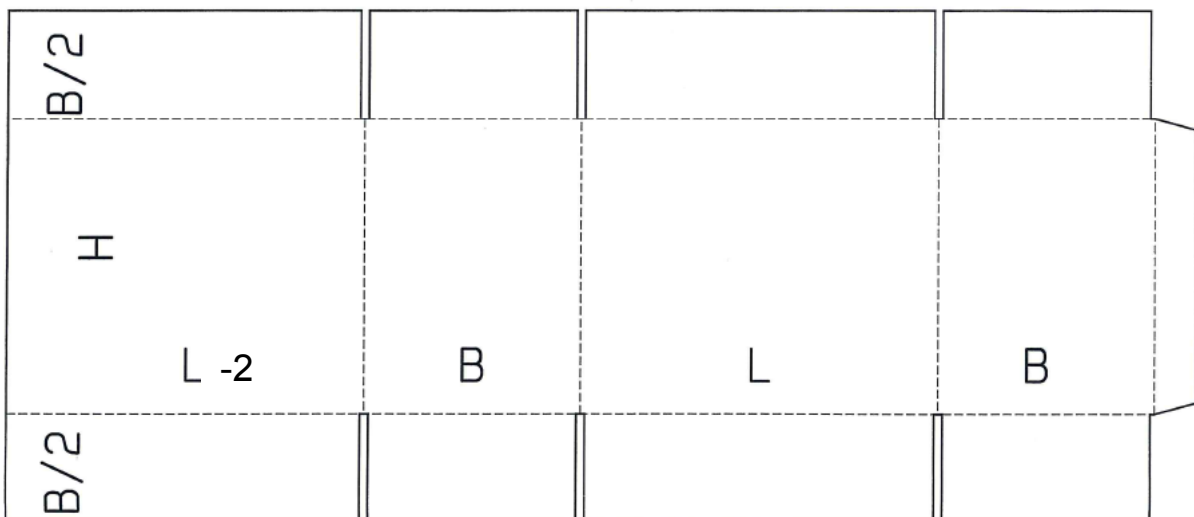
Beispielberechnung für Innen- Außenmaß von Faltkartons:

Innenmaß: $L \times B \times H$

Außenmaß: $L + (K \times 2) \times B + (K \times 2) \times H + (K \times 4)$

Rill Maß: $L + K \times B + K \times H + (K \times 2)$ für Doppelwelle $H + 2K + 1$

Alle Maße in mm



Erstellt
Geprüft
Freigegeben

Quality management
QM Strasswalchen
Geschäftsleitung

Bernhard Kuffner
Johann Stöllinger
Max Hoelbl

23.02.2017
23.02.2017
26.02.2017

Prüfgerät:

Als Prüfgerät für Längen und Breiten Messung ist ein Maßstab mit einem Teilungsschritt von 1 mm und eine ausreichend große, ebene Meßunterlage zu verwenden, für die Kalibermessung ist eine Schieblehre mit Nonius oder Meßlupe) mit einem Teilungsschritt von 0,05 mm zu verwenden.

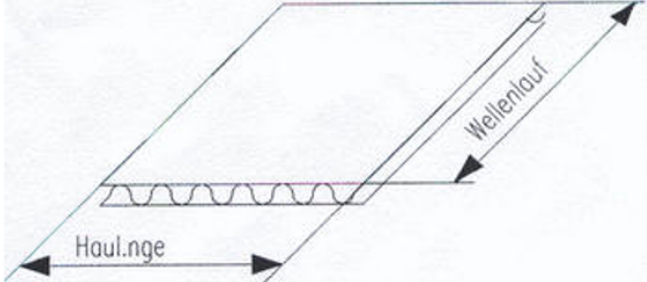
Durchführung:

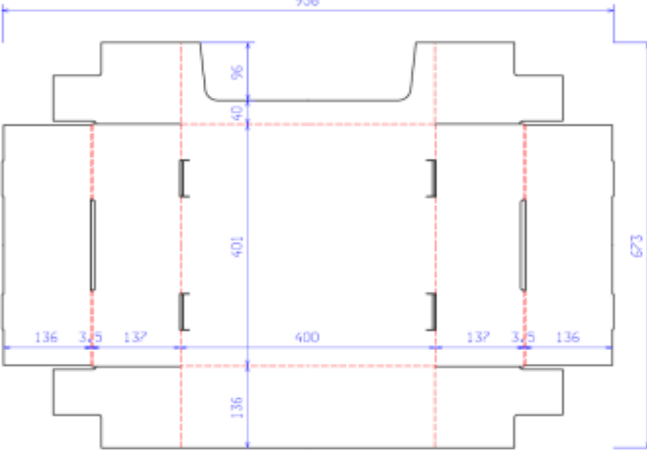
Die Maße sind am flachliegenden Zuschnitt zu bestimmen. Schachteln werden zur Messung geöffnet und plan gelegt.

Gemessen wird von Mitte Rilllinie bis Mitte Rilllinie bzw. von Mitte Rilllinie bis Schnittkante. Es ist mit einer Genauigkeit von 1 mm zu messen.

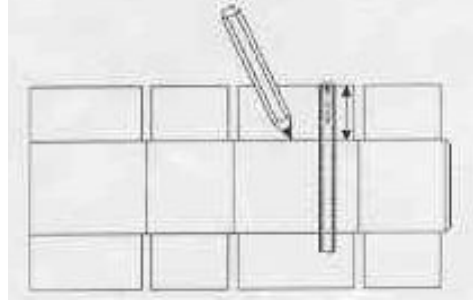
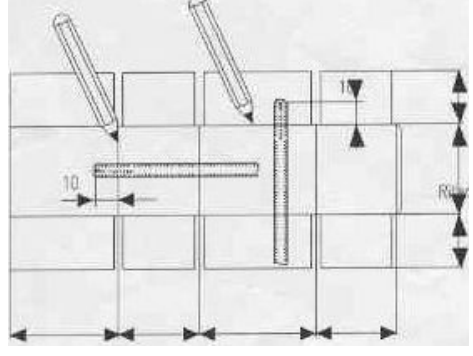
Für jedes Maß sind in der Regel Messungen an mindestens 10 Proben durchzuführen. Bei weniger als 10 Proben sind für jedes Maß zwei Messungen in einem möglichst großen Abstand durchzuführen.

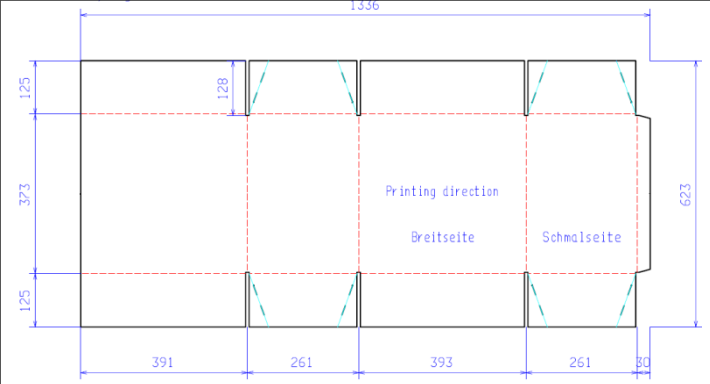
Fertigungstoleranzen:

Wellpappenan lage		bis 1000 mm Wellenlauf ± 1 mm, Haulänge ± 3 mm über 1000 mm Wellenlauf $\pm 0,1\%$, Haulänge $\pm 0,3\%$
Riller WPA		bis 1.000 mm ± 2 mm über 1.000 mm $\pm 0,2\%$

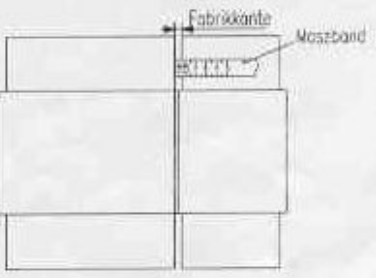
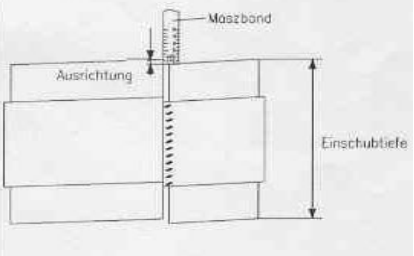
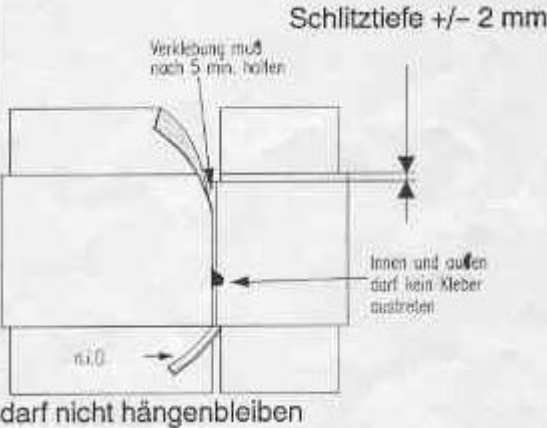
Flachbettstan ze:		bis 200 mm ± 1 mm über 200 mm $\pm 0,5 \%$
------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------

- Rillungen / Schlitzung

WPA Riller (Klappenbreite):		$\pm 2 \text{ mm}$
Inline Riller		bis 300 mm $\pm 3 \text{ mm}$ bis 700 mm $\pm 4 \text{ mm}$ über 700 mm $\pm 0,6\%$
Schlitztiefe		$\pm 2 \text{ mm}$

andere Herstellungsarten (Inline, Slotter):		bis 300 mm: $\pm 3 \text{ mm}$; über 300 mm: $\pm 1 \%$
--------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------

- **Industriekante /Ausrichtung / Klebung**

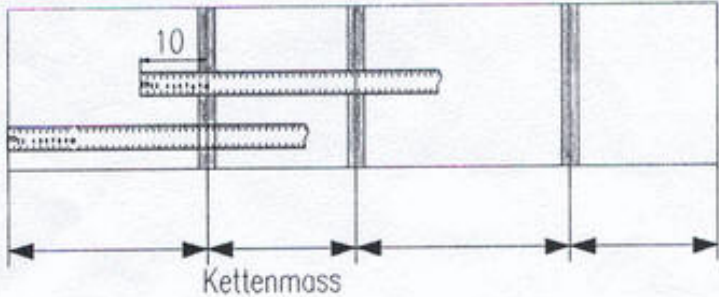
Lappenbreite		± 5 mm
Industrie- / Fabrikante		± 3 mm vom Nennmaß
Ausrichtung bei Einschubtiefe		bis 500 mm max. 3 mm bis 1000 mm max. 4 mm über 1000 mm max. 5 mm
Lappenklebung		Kartons dürfen nicht zusammenkleben

- **Druckausführung**

Druckbild Allgemein	Sichtprüfung, Übereinstimmung mit Druckplan
Druckbild	„Technische Richtlinie Druckvorstufe“, wird auf Anfrage zur Verfügung gestellt
Passer und Druckposition	„Technische Richtlinie Druckvorstufe“
Farbprüfung	Vergleich Produktionsmuster mit Farbvorgabe (Pantonefächer bzw. Mosburger Farbkarte)
EAN Code	Die Überprüfung der Druckqualität nach ISO/IEC 15416 erfolgt mit speziellen Strichcodeprüfgeräten. Die Strichcodequalität darf den Wert 1,5 (0 ist durchgefallen, 4 ist sehr gut) nicht unterschreiten. Für Strasswalchen: siehe Hinweis in „Technische Richtlinie Druckvorstufe“

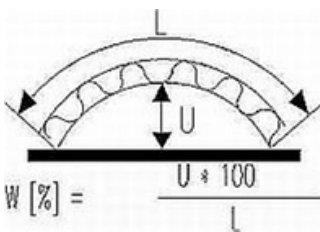
In Abhängigkeit von Luftfeuchtigkeit und Lufttemperatur wechselt der Wassergehalt der Faser und beeinflusst dadurch die physikalischen und technologischen Eigenschaften der Wellpappe. Dadurch kann Wellpappe bis zu 1,5% je nach Papierzusammensetzung, sich dehnen oder schrumpfen bzw. Planlagenabweichungen entstehen. Daher ist es unbedingt notwendig die empfohlenen Lager- und Verarbeitungsbedingungen einzuhalten.

- **Aufreißfäden**

Aufreißfäden, Verstärkungsbänder, Klebebänder und Ritzer		± 3 mm
-------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------	--------

- **Planlage**

Die zulässige Krümmung der Wellpappe Zuschnitte darf max. 4 % des Zuschnittmaßes, bei Automatenverpackungen max. 2%, längs und quer zur Welle nicht übersteigen.



Krümmung * 100 / Länge des Bogens = Planlage in %

- **Dicke (Kaliber)**

Wellenart	Dicke min. [mm]	Dicke max. [mm]
E-Welle	1,4	1,8
B-Welle	2,5	3,1
C-Welle	3,5	4,2
EB-Welle	3,5	4,5
BC-Welle	6,0	7,3
EE-Welle	2,6	3,2

- **Grammaturen (Flächengewicht)**

Pro eingesetzter Papiersorte beträgt die Toleranz ± 5 %.

Lagerbedingungen:

Bei Einhaltung der unten angeführten Lagerbedingungen ist, nach derzeitigem Wissensstand, Wellpappe bis zu 1 Jahr ohne Qualitätsverlust verwendbar. Dies gilt ebenfalls für eventuell angebrachte Klebebänder

- Trocken bei ca. 23°C und 50% Luftfeuchte lagern.
- kein schockartiger Temperaturwechsel.
- Nicht direkt im Bereich eines Heizgebläses lagern.
- Nicht mit Chemikalien oder aggressiven Dämpfen in Kontakt bringen.
- Intensive Sonnenstrahlung (UV – Licht vermeiden).
- Ausschluss von papierzersetzenden Pilzen, Bakterien und anderen Lebensformen z.B. Termiten.

Verarbeitungsempfehlung:

Sofern die Lagerbedingungen nicht eingehalten werden können, ist sicherzustellen, dass vor der Verarbeitung (mind. 24 Stunden) eine Klimatisierung auf die vorgegebenen Bedingungen stattfindet. Ist dies nicht möglich, bitte um Rücksprache mit dem zuständigen Vertriebsaussendienst Mitarbeiter.

Ablauf gegenüber dem Kunden bei Reklamationen:

- was wird vom Kunden reklamiert? (eine möglichst genaue Fehlerbeschreibung)
- die reklamierte Ware muss Mosburger umgehend zur Besichtigung ggf. wenn von Mosburger entschieden zur Rückholung zur Verfügung gestellt werden (ohne Begutachtung der fehlerhaften Ware besteht für den Kunden kein Anspruch auf Schadensfreihaltung)
- ein Aussortieren oder ein Nacharbeiten der Ware durch den Kunden bedarf der vorheriger Rücksprache und Freigabe durch Mosburger
- Es besteht grundsätzlich kein Anspruch auf Erstattung von Folgekosten aufgrund fehlerhafter Ware.
- Fotos dienen nur zur (bildlichen) Beschreibung von Mängel, jedoch nicht als Nachweis eines Mangels. Dazu sind ausschließlich Muster in vorgegebener Stückzahl bereitzustellen.
- Mindermengenreklamationen sind Reklamationen von Mengen < 0,5% der Liefermenge.
- Weitere Kriterien sind in der LIEFER-UND-VERKAUFSBEDINGUNGEN unter Punkt 12 angeführt.