

Tubex Mátra Kft.	ÁLTALÁNOS MINŐSÉGI ÁTVÉTELI FELTÉTELEK MONOBLOCK ALUMÍNIUM AEROSOL PALACKRA	
Oldal: 1/12		

ÁLTALÁNOS MINŐSÉGI ÁTVÉTELI FELTÉTELEK

MONOBLOCK ALUMÍNIUM AEROSOL PALACKRA

Tubex Mátra Kft.	ÁLTALÁNOS MINŐSÉGI ÁTVÉTELI FELTÉTELEK MONOBLOCK ALUMÍNIUM AEROSOL PALACKRA	 TUBEX
Oldal: 2/12		

TARTALOMJEGYZÉK

1. ÁLTALÁNOS LEÍRÁSOK
2. AZ ALUMÍNIUM MONOBLOCK AEROSOLOS PALACKOK
ÁLTALÁNOS MINŐSÉGI ÁTVÉTELI FELTÉTELEI
 - 2.1. MÉRET KIKÖTÉSEK
 - 2.2. MECHANIKAI KIKÖTÉSEK
 - 2.3. BELSŐLAKKOZÁSI KIKÖTÉSEK
 - 2.4. KÜLSŐ BEVONAT KIKÖTÉSEI
 - 2.5. CSOMAGOLÁSI ELŐÍRÁSOK
 - 2.6. BÁLACÍMKÉZÉS
3. ELLENŐRZÉS ÉS PRÓBA
 - 3.1. A TÉTEL MEGHATÁROZÁSA, MINTÁZÁS
 - 3.2. MINTAVÉTELI ÜTEMTERV
 - 3.3. A HIÁNYOSSÁGOK OSZTÁLYOZÁSA
 - 3.4. HIBÁS TÉTELEK OSZTÁLYOZÁSA
 - 3.5. MINŐSÉGI SZINT ELFOGADÁSA (AQL %)
4. MINŐSÉGI MEGFELELÉSI TANUSÍTVÁNY
5. REKLAMÁCIÓK KEZELÉSE
6. REJTETT HIBÁK
7. SZÁLLÍTÁS
8. TÁROLÁS
9. MINŐSÉGI TANUSÍTVÁNY
10. SZABVÁNYOK

Tubex Mátra Kft.	ÁLTALÁNOS MINŐSÉGI ÁTVÉTELI FELTÉTELEK MONOBLOCK ALUMÍNIUM AEROSOL PALACKRA	
Oldal: 3/12		

1. ÁLTALÁNOS LEÍRÁSOK

Ezen Általános minőségi átvételi feltételek a két szerződő fél közötti, adott termékre vonatkozó minőségi paramétereket, elvárásokat rögzíti, segítve az együttműködés feltételeit, biztosítva a közös érdekek megvalósulását. A minőségi kritériumok tartalmazzák és rögzítik az ellenőrzési módszereket.

Az Általános minőségi átvételi feltételek bármelyik fél kérésére módosíthatók. Bármilyen változtatást külön záradékban kell rögzíteni.

A Szállító vállalja, hogy a Vevői igényeket (funkcionális jellemzők, méret, belsőlak típus, dómprofil, horony, stb) a lehetőségekhez mérten kielégíti. Amennyiben erre nincs mód, közös egyeztetéssel a felek megkeresik a legoptimálisabb megoldást. A Szállító vállalja, hogy a Vevőit megfelelő adatokkal ellátja, a szükséges kísérleteket elvégzi, a Vevői tesztelésekhez mintát biztosít.

A szerződő felek részéről bármilyen változtatási igényt írásban kell bejelenteni és elfogadni.

A Vevő kötelezi magát arra, hogy a palackok felhasználási körülményeiben bekövetkező változásokról a Szállítót értesíti, ugyanakkor a Szállító is köteles a Vevőt értesíteni a palackok felhasználhatóságát befolyásoló alapanyag, illetve technológiai módosításokról. Mindkét fél részéről írásos elfogadás szükséges.

Az Általános minőségi átvételi feltételek szerves részét képezik a Tubex Mátra Kft. Általános szállítási/eladási feltételeinek.

Tubex Mátra Kft.	ÁLTALÁNOS MINŐSÉGI ÁTVÉTELI FELTÉTELEK MONOBLOCK ALUMÍNIUM AEROSOL PALACKRA	
Oldal: 4/12		

2. ALUMÍNIUM MONOBLOKK AEROSOLOS PALACKOK ÁLTALÁNOS MINŐSÉGI ÁTVÉTELI FELTÉTELEK

2.1. Méret kikötések

Megnevezés	Szabvány	Méret	Ábra
Külső átmérő	FEA 220 = EN15008	$D \pm 0,30$	1. ábra
Teljes magasság	FEA 204 = EN15010	$H \pm 0,40$ mm $H \leq 260$ mm $H \pm 0,50$ mm $H > 260$ mm	1. ábra
Perem belső átmérő (25,4mm perem)	FEA 203 = EN15006	$25,4 \pm 0,10$ mm	3. ábra
Perem külső átmérő (25,4mm perem)	FEA 203 = EN15006	$31,30 \pm 0,20$ mm	3. ábra
Perem belső átmérő (20mm perem)	FEA 215	$15 \pm 0,5$ mm	2. ábra
Perem külső átmérő (20mm perem)	FEA 215	$20 +0/-0,2$ mm	2. ábra
Perem kontaktmagasság (25,4mm perem)	FEA 203 = EN15006	$4,25\text{mm} \pm 0,2\text{mm}$	3. ábra
Az ugyanazon palackon mért 3 érték különbsége 0,5mm-nél ne legyen nagyobb, és az átlagérték a vizsgált, azonos gyártási tételből származó palackok esetén $4,25\text{mm} \pm 0,2\text{mm}$ legyen.			
Perem kontaktmagasság (20mm perem)	FEA 215	$4\text{mm} \pm 0,3\text{mm}$	2. ábra
Mátrametál Kft által gyártott idomszerrel.			
A vállmagasság (sapka felülés)	FEA 421	„Hs” tőrés $\pm 1,00$ mm (esetenként gyártmánytól függően)	4. ábra

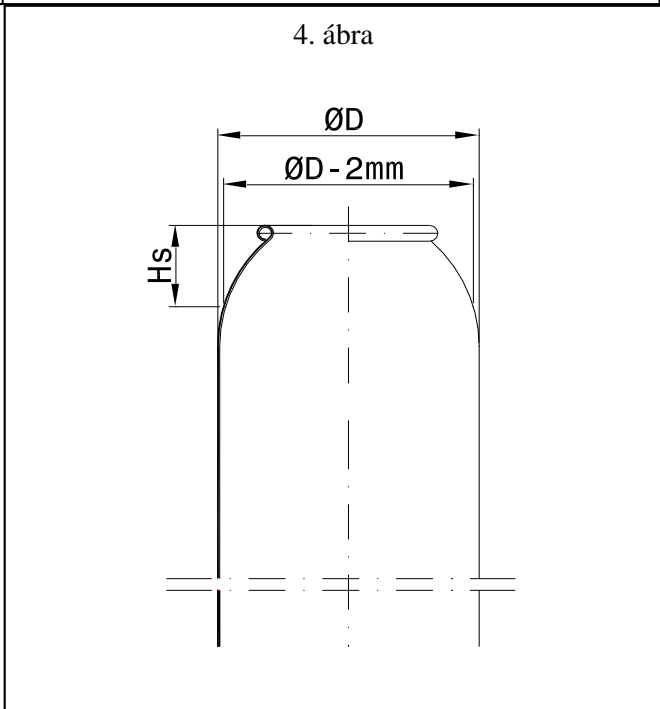
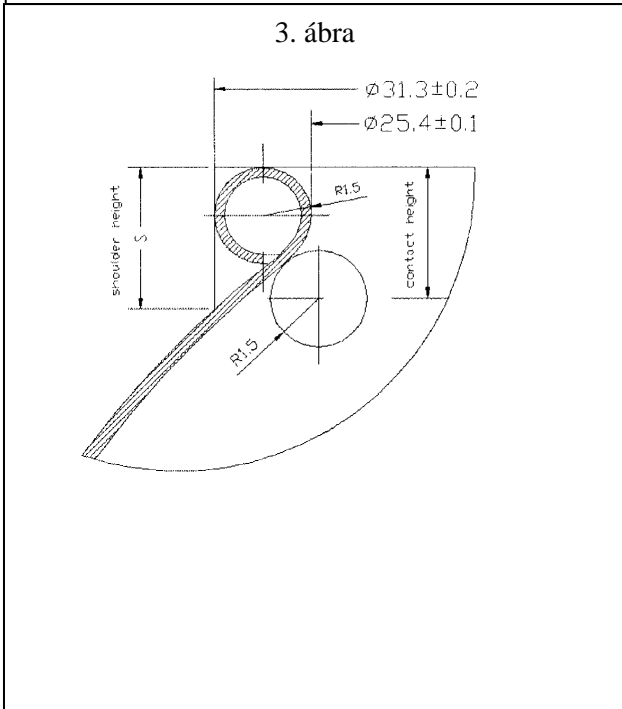
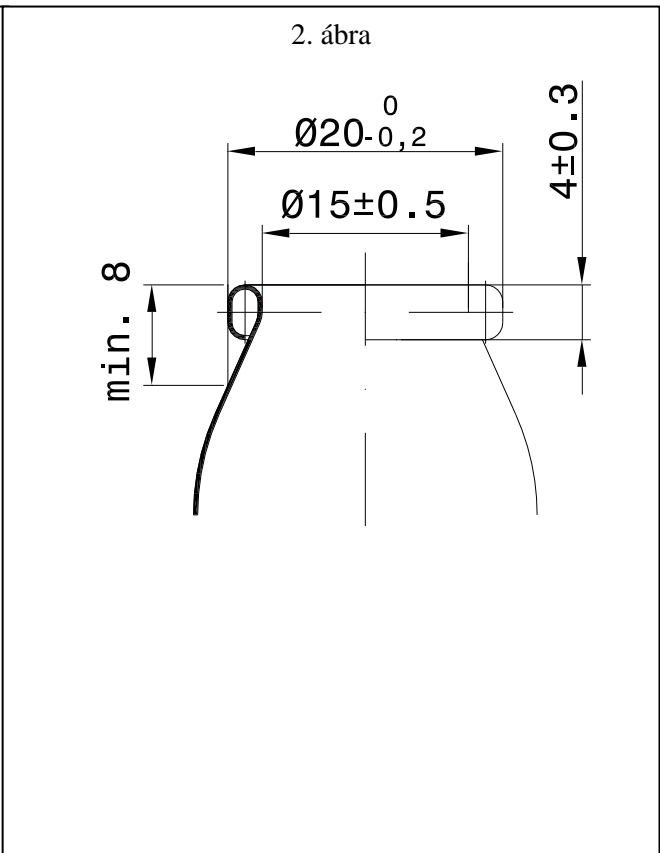
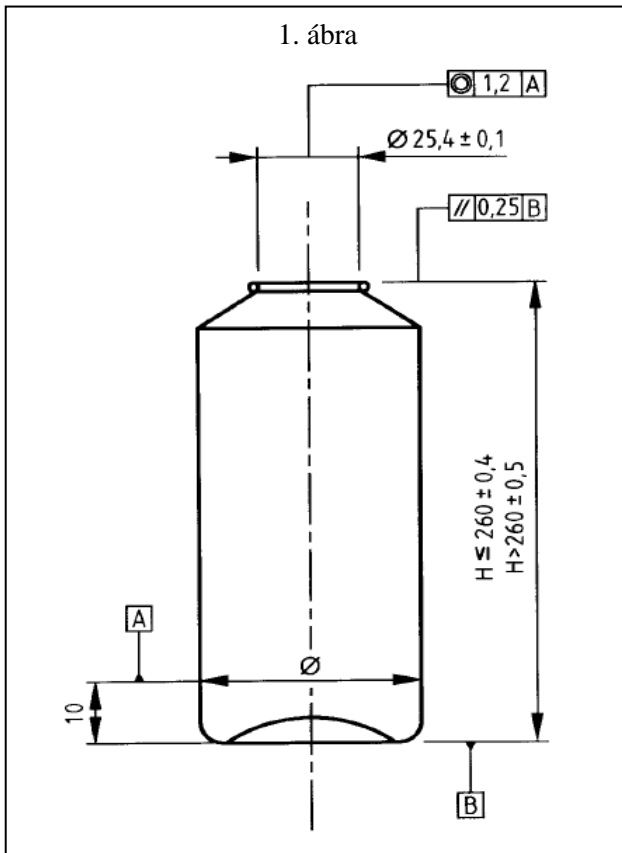
A perem felső felülete: A Vevő kérése szerint a perem lehet esztergált, vagy nem esztergált a Tubex Mátra Kft. rajza szerint.

Nem szabványos kialakítású palackok méreteire és alakjára gyártmányrajzot kell közösen elfogadni
Anyagminőség :

- 99,5 % tisztaságú alumínium EN AW 1050; MSZ EN 573-3,
- belső védőlakkozás arany, pigmentált, illetve micoflex,
- külső alapozás a nyomtatáshoz.

Kivitel: érvényes szöveggel jóváhagyott dokumentációk szerint

A lakkozott alumínium palack belső bevonata az élelmezés egészségügyi követelményeknek meg kell feleljen.



2.2 Mechanikai kikötések

Nyomásállóság

Tubex Mátra Kft.	ÁLTALÁNOS MINŐSÉGI ÁTVÉTELI FELTÉTELEK MONOBLOCK ALUMÍNIUM AEROSOL PALACKRA	
Oldal: 6/12		

Tubex Mátra Kft. által szállított palackok nyomásállósági tesztje és a kívánt felrepedési nyomás megfelel a vásárlói igényeknek.

Nyomásvizsgálat

A palackot 25 másodpercig a vizsgálati nyomáson tartva (hidraulikus) nem lehet észlelni sem látható, sem maradandó deformációt.

Azonban egy kis deformáció a fenéken vagy a falon megengedett, ha a palack felrepedési nyomás vizsgálatának megfelel.

A vizsgáló nyomás meghatározója a palacknak úgy, mint a teljes térfogat, az átmérő és a magasság.

A vizsgáló nyomás: a töltési nyomás 150%-a, 20°C-on

Max. töltési nyomás	Vizsgáló nyomás	Felhasadási nyomás \geq vizsgálati nyomás x 1,2
8 bar	12 bar	14,4bar
10 bar	15 bar	18 bar
12 bar	18 bar	21,6bar

2.3 Belsőlakozási kikötések

Rétegvastagság

A minimális vastagság száraz belső bevonatnál 4 μ m.

Porozitási vizsgálat

A belsőlakkozás porozitás ellenőrzése porozitásmérő készülékkel. A NaCl 10,2 g/l desztilláltvizes oldatát használva elektrolitnak. Az elektróda alámerülése után az elektrolit töltési szintjét ellenőrizni kell, azért, hogy az 1-3 mm között legyen a perem teteje alatt. A porozitás mérése milliamperben történik (mA).

2.4 Külső bevonat kikötései

Melegvízzel szembeni ellenállás

A külső bevonat nem mutathat semmilyen károsodást vagy fellazulást 5 perces 50°C-os merülő fürdő után.

Acetonállóság

A palack hengeres részét acetonos vattával 30-szor oda-vissza könnyedén dörzsölni kell. Elszíneződés nem lehet a vattán.

2.5 Csomagolási előírások

Egy bálában csak azonos méretű és fajtájú termékféleségek lehetnek. Csak ép és tiszta raklapok használhatók a csomagoláshoz.

Tubex Mátra Kft.	ÁLTALÁNOS MINŐSÉGI ÁTVÉTELI FELTÉTELEK MONOBLOCK ALUMÍNIUM AEROSOL PALACKRA	
Oldal: 7/12		

Raklapok mérete a szállítási módtól függően: 800x1200mm vagy 1140x1140mm. A raklapok lehetnek egyutas eldobó vagy EUR jelzésű.

A raklapon kartonpapír alap, a palackok méhsejtes egységekbe csomagolva, egymás mellé téve, szájjal felfelé vagy lefelé fordítva (a Vevő kérésének megfelelően), kivéve a Ø25mm –es palackokat. Ezen palackok megegyezés szerint egy vagy több sorba rendezve, kartondobozokba csomagolva kerülnek raklapokra. Minden réteg között csomagolópapír.

A palack nem lóghat le a raklapról. A külső környezeti hatások, illetve a kicsúszás és széthullás ellen a bálák zsugorfóliázva vagy stretchfóliázva vannak.

A bálamagasság meghatározásánál a stabilitási szempontokat és a teljes szállítmányt figyelembe kell venni.

Szállítási tételként a bálánkénti darabszámot és a csomagolási módot a szállítási szerződésben kell rögzíteni.

2.6 Bálacímkezés

Minden raklapot a Vevői igényeknek megfelelő raklapcímkével kell ellátni, azaz:

- a féleség neve, cikkszám,
- raklaponkénti mennyiség,
- gyártó neve,
- stb.

A bálacímkét a Vevői igény szerinti helyre kell tenni a bálán.

3. ELLENŐRZÉS ÉS PRÓBA

3.1 Tétel meghatározása, mintázás

Az ellenőrzés alapja a minták ellenőrzése. A „tétel” szó, az áru olyan csoportját jelzi, amelyet egy kivett minta alapján ellenőriznek és minősítenek.

Tétel a Tubex Mátra Kft-nél: Azon palackok csoportja, mely ugyanazon gyártási sorozatban, egy időben, egy soron lettek gyártva.

Tétel a Vevőnél: Azonos gyártású, azonos palackok rész vagy teljes szállítmánya.

Mintázás

A mintázás úgy történik, hogy véletlenszerűen emelnek ki a tételből palackokat anélkül, hogy figyelembe vennék azok minőségét.

3.2 Mintavételi ütemterv

A mintavételi terv a következők szerint határozza meg a vizsgálandó darabokat:

- tétel nagysága

Tubex Mátra Kft.	ÁLTALÁNOS MINŐSÉGI ÁTVÉTELI FELTÉTELEK MONOBLOCK ALUMÍNIUM AEROSOL PALACKRA	
Oldal: 8/12		

- Military II. ellenőrzési szint

Tétel nagyság	Kulcsjel
-8	A
9 - 15	B
16 - 25	C
26 - 50	D
51 - 90	E
91 - 150	F
151 - 280	G
281 - 500	H
501 - 1200	J
1201 - 3200	K
3201 - 10000	L
10001 - 35000	M
35001 - 150000	N
150001 - 500000	P
500001 -	Q

A mintavételi ütemterv az egylépcsős tervtípus normális vizsgálatra a 2-A táblázatot fogadja el.

3.3 A hiányosságok osztályozása

Kritikus hibák

Azok a tökéletlenségek, amelyek a biztonságosság hiányához vezethetnek és a végtermék használatát veszélyeztetik, vagy amelyek lehetetlenné teszik a szállítmány egy részének vagy az egész mennyiségnek a használatát, illetve értékesítését.

Főbb hibák

Azok a hiányosságok, amelyek megakadályozzák a rendszer megfelelő használatát, vagy nagymértékben csökkentik a termék piaci értékét.

Jelentéktelen hibák

Azok a hiányosságok, amelyek nem akadályozzák meg a rendszer megfelelő működését és / vagy nem csökkentik túlságosan a termék értékét.

3.4 Hibás tételek osztályozása

Ezen vizsgálat egy „jellemzők szerinti” vizsgálat, melynél a hibás palackokból vonjuk le a következtetést.

Ha egy tétel többféle hiányosság mutatkozik, akkor azt a tételt a leg súlyosabb hiányossághoz soroljuk.

3.5 Minőségi szint elfogadása (AQL %)

Hibatípus	Besorolás	AQL %
-----------	-----------	-------

Tubex Mátra Kft.	ÁLTALÁNOS MINŐSÉGI ÁTVÉTELI FELTÉTELEK MONOBLOCK ALUMÍNIUM AEROSOL PALACKRA	
Oldal: 9/12		

Külső megjelenés	Kritikus	1,00
	Fő	2,50
	Jelentéktelen	6,50
Porozitás	Kritikus	1,00
	Fő	2,50
Méret		1,5
Nyomás vizsgálat		0,4
Külső réteg		1,5

Hibajegyzék: 1 számú táblázat

4. MINŐSÉGI MEGFELELÉSI TANUSÍTVÁNY

Hogy a Minőségbiztosítási szerződés (§ 1-1) végső formát öntsön, a Tubex Mátra Kft. azt javasolja a Vevőinek, hogy a Megfelelő Minőségért működjenek együtt az Általános minőségi átvételi feltételek bemutatása és megtárgyalása után.

A Vevő minden egyes Tubex Mátra Kft.-hez leadott rendelése vagy egy, vagy több szállításra vonatkozik.

A Szállító által kialakított Minőségi Megfelelési tanúsítvány igazolja, hogy a szállított palackok megfelelnek a Általános minőségi átvételi feltételeknek.

5. REKLAMÁCIÓK KEZELÉSE

A termék minőségellenőrzését a beérkezéstől számított 8 munkanapon belül meg kell kezdeni. A reklamáció benyújtásának határideje: 30 nap, amennyiben a szállítási szerződés erről másképpen nem rendelkezik.

Ha a Vevő észrevételt tesz egy hiányosságra, a Tubex Mátra Kft.-t erről írásban kell értesíteni mellékelve a bálacímkék másolatát, a tétel azonosítása céljából, illetve a követelés pontos okát és mértékét (ehhez kapcsolódó okmány: Reklamáció bejelentő jegyzőkönyv).

A Tubex Mátra Kft. fenntart minden jogot, a reklamáció jogosságának közös elbírálására, a reklamációs veszteség megállapítására és a kompenzáció módjának meghatározására.

Mindkét szerződő fél köteles a reklamációból adódó veszteségek csökkentése érdekében az együttműködésre és a körülményektől függően a veszteségek csökkentésére.

A reklamált tétel sorsáról a két fél közösen dönt. 30 napon túli reklamáció bejelentést csak akkor fogad el a Tubex Mátra Kft., ha az rejtett hibára vonatkozik.

6. REJTETT HIBÁK

Rejtett hibák alatt azokat a hibákat értjük, melyek a Általános minőségi átvételi feltételek által előírt vizsgálatok és ellenőrzések során nem észrevehetőek, csak a palack felhasználásakor.

Tubex Mátra Kft.	ÁLTALÁNOS MINŐSÉGI ÁTVÉTELI FELTÉTELEK MONOBLOCK ALUMÍNIUM AEROSOL PALACKRA	 TUBEX
Oldal: 10/12		

7. SZÁLLÍTÁS

A szállítás során létrejövő károk elkerülésére a bálák csak tiszta, száraz és fedett, csapadéktól védett teherautón szállíthatók. Minden esetben a szállítványozó felelős ezen feltételek biztosításáért.

8. TÁROLÁS

A kész palackokat a fizikai károk ellen zárt csomagolásban kell tárolni, zárt, napfénytől és csapadéktól védett helyen.

9. MINŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY

A szállítási okmányok mellett Minőségi Bizonyítvány is kiállításra kerül, melyben a Szállító igazolja a termék megfelelését a műszaki, grafikai és csomagolási előírásokra vonatkozóan.

A Minőségi Bizonyítvány a következő általános adatokat tartalmazhatja, melyek Vevői igények szerint kiegészíthetők:

- a termék neve, mennyisége,
- gyártó neve,
- gyártási szám és/vagy szerződésszám,
- gyártás dátuma,
- nyomásállóság,
- bizonyítvány kiállításának dátuma.

10. SZABVÁNYOK

Felhasznált szabványok:

FEA 203: ezt a szabványt az EN 15006 helyettesíti

FEA 204: ezt a szabványt az EN 15010 helyettesíti

FEA 220: ezt a szabványt az EN 15008 helyettesíti

FEA 215; FEA 219; DIN 55505 vagy FEA 421

Hibák besorolása

Hibatípus	Vizsgált paraméter	AQL %
Méret	szájnyílás és peremméretek	1,5
	peremhibák (lezárást akadályozó)	1,5
	teljes magasság	1,5
	palack átmérő	1,5
	alakhűség	1,5
Porozitás	25 mA <	1,0
	>15 mA és < 25 mA	2,5
Hibatípus	Vizsgált paraméter	AQL %
Nyomásvizsgálat	alakváltozás	0,4
	felhasadás	0,4
Külső bevonat	külső bevonat melegvízállóság	1,5
	acetonállóság	1,5

1. számú táblázat

Hiba megnevezése	Hibák besorolása		
	Kritikus AQL 1%	Jelentős AQL 2,5%	Jelentéktelen AQL6,5%
Külsőlakk hiányos, sávós		+	

Tubex Mátra Kft.	ÁLTALÁNOS MINŐSÉGI ÁTVÉTELI FELTÉTELEK MONOBLOCK ALUMÍNIUM AEROSOL PALACKRA	 TUBEX
Oldal: 11/12		

Illeszkedési hiba, átfedés 2 mm fölött		+	
Ferde nyomat			+
Kettős nyomat, szín elcsúszás frontoldalon ne legyen		+	
Kettős nyomat, szín elcsúszás hátoldalon max.0,2mm		+	
Színeltérés a villától		+	
Hibás nyomat, a szöveg olvasható			
-3 betű nem felismerhető		+	
-2 v. 1 betű nem felismerhető nem tekintendő hibának			
Vonalkód olvashatóság: kézi készülékek	+		
Karcolások			
a.) Külső lakkrétegen amibe a köröm beleakad, vagy a festéken lelakkozva			
1 mm alatt nem hiba			
1 mm felett			+
b.) Festéken levő, alaplakkig menő karcolások			
1 mm alatt			+
1 mm felett		+	
Festékhibák, pöttyök 1 mm-ig			
0,4 mm-ig megengedett			
1 db			+
több darab		+	
1 mm felett		+	
Lehorzsolódás 1 mm -ig		+	
Lehorzsolódás 1 mm felett	+		
Horpadás és lakkcsomó			
1 mm-ig megengedett			
3 mm alatti szélességű			+
3 mm felett		+	
Csíkban elkenődött nyomat		+	
Kitüremkedés		+	
Kráter 1 mm-ig megengedett			
- alaplakkon kerek hiány			
1 db			+
több darab		+	
- alumínium hiba, határfelülete szögletes			
1 db		+	
több darab	+		
Elemi szál			+
Lakk ráncosodás a perem alatt			+

Vizuális vizsgálat 30 cm-es távolságból!

