

	Dane techniczne szkła KONTAKT Z ŻYWNOŚCIĄ	Wydanie: 2
		Strona: 1/2

Materiał	Sodowo- wapniowo- krzemianowe, bezbarwne	
Typ produkcji	Press, spinning, press blown, individual station	
Certyfikaty	ISO 9001:2015 ISO 28000:2007 ISO 50001:2018 Atest PZH EcoVadis Sedex	
Stosowane powłoki	TegoGlas T5 ¹	
Testy wewnętrzne	ASTM C148-17 Standard Test Methods for Polariscopic Examination of Glass Containers	
Zapewnienie zgodności	Dyrektywa 2001/95/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 3 grudnia 2001r. w sprawie ogólnego bezpieczeństwa produktów Dyrektywa 94/62/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 20 grudnia 1994r. w sprawie opakowań i odpadów opakowaniowych Rozporządzenie (WE) 1935/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 27 października 2004r. w sprawie materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością oraz uchylającego dyrektywy 80/590/EWG i 89/109/EWG Rozporządzenie (WE nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów, zmieniające dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylające rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94, jak również dyrektywę Rady 76/769/EWG i dyrektywy Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE	
Skład	SiO ₂ Na ₂ O K ₂ O Li ₂ O CaO MgO Al ₂ O ₃ Fe ₂ O ₃ B ₂ O ₃ SO ₃ BaO PCR	69 – 75 % 12-15 % 0-3% 0-0,4% 7-11% 0-4% 1-3% 0,04% max 0-2% 0,1-0,3% 0 – 2% ~3%
Poziom inspekcji ²	I	
Kryteria oceny	Prawidłowa ocena jakości szkła odbywa się w odległości 50 cm od pola widzenia w oświetleniu o natężeniu d65. Warunki zbliżone do docelowej ekspozycji szkła, maksymalnie zbliżoną do warunków sprzedaży wyrobu.	
Warunki użycia	Szkło nie jest przeznaczone do gorących napoi Szkło bezpieczne w zmywaniu przemysłowym Umyć przed pierwszym użyciem Szkło nie jest przeznaczone do zamrażarki Szkło bezpieczne w stosowaniu w lodówce Szkło nie jest przeznaczone do mikrofali	

¹ opcjonalnie. Trend Glass zastrzega sobie możliwość użycia środka bez informowania Klienta.

² ISO 2859-1:1999 Sampling procedures for inspection by attributes. Part 1. Sampling schemes indexed by acceptance Quality Limit (AQL) for lot-by-lot inspection

Opracowanie: Anna Kiraga	Sprawdziła: Monika Zygmarska	Zatwierdziła: Anna Kiraga	Data ostatniej aktualizacji: - 30.09.2025
Obowiązuje od: 01.06.2024		Egzemplarz: 1 z 1	

	Dane techniczne szkła KONTAKT Z ŻYWNOŚCIĄ	Wydanie: 2
		Strona: 2/2

Klasyfikacja jakościowa

AQL	Definicja	Odchylenia
Akceptowalne	Odchylenia, których wyeliminowanie jest niemożliwe z uwagi na uwarunkowania technologiczne	Przymrozenie dla spinning Wyczuwalne szwy dla otwieranych form Rygle Dystrybucja szkła na IS Krzywizna dna dla press blown/ IS Zabrudzenia technologiczne wynikające z transportu szkła (tzw. brudne dna) Nietrwałe zanieczyszczenia z kurzu, drewna, kartonu i inne Pofalowanie Różnice w dostawach w kolorze szkła czystego zgodny z metodologią pomiarową przyjętą w TG (metoda spektrofotometryczna) Wypustka na rancie dla press blown
MAŁE (AQL 4.0)	kosmetyczne odchylenia, które mogą być zaobserwowane na etapie sortowania, lecz odrzucenie ich jest obarczone wysokim błędem sortowania z uwagi na niską detekcję wady. Wada nie wpływa na odczucia docelowego odbiorcy.	Pęcherze powietrza większe niż 2 mm średnicy Porysowanie od form Ucinek od nożyc Czarne kropki powyżej 2 mm, zgrupowane Ślady od oleju do 5% wysokości wyrobu
DUŻE (AQL 1.5)	średnie odchylenia, które zostały zaobserwowane w procesie produkcyjnym. Wady mogą być widoczne dla docelowego Klienta, ale nie stanowią zagrożenia bezpieczeństwa. Wady te są wadami wizualnymi.	Matowe Wyczuwalny/ podwójny rant Optic
KRYTYCZNE (AQL 0,65)	odchylenia, które zostały zaobserwowane w procesie i odrzucane na etapie sortowania. Wady determinują sprzedaż wyrobu, bądź bezpieczeństwo użytkownika	Pęknięte Wyszczerbione Ostre krawędzie Tarka Wypustki szkła wtopione w wewnętrzną powierzchnię wyrobu Niestabilne Niezgodność z rysunkiem technicznym

Plan poboru próbek

Liczebność partii	Poziom inspekcji I	Próba [szt]	Ac 0,65	Ac. 1,5	Ac 4.0
1201-3200	H	50	1	2	5
3201- 10000	J	80	1	3	7
10001- 35000	K	125	2	5	10
35001-150000	L	200	3	7	14
Powyżej 150000	M	315	5	10	21

Przykład:

W przypadku partii produkcyjnej (zamówienie), realizowanej powyżej 150000 szt, można spodziewać się na 315 szt ocenianych do 10 szt z wadami zaklasyfikowanymi jako główne oraz do 21 szt z wadami zaklasyfikowanymi jako drobne.

Opracowanie: Anna Kiraga	Sprawdziła: Monika Zygmąńska	Zatwierdziła: Anna Kiraga	Data ostatniej aktualizacji: - 30.09.2025
Obowiązuje od: 01.06.2024		Egzemplarz: 1 z 1	