



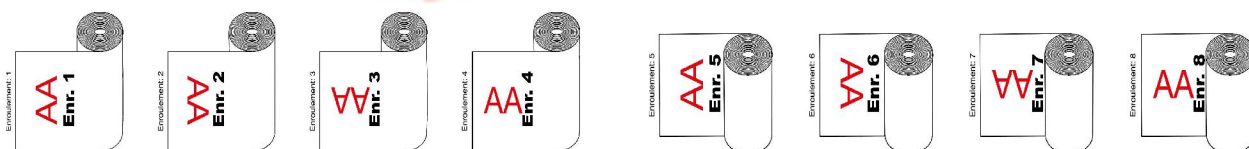
|                                     |          |      |           |               |
|-------------------------------------|----------|------|-----------|---------------|
| Traitement                          | Dynes/cm | 38   | > 38      | OPMA TC 4 (a) |
| Force de soudure à chaud            | N/15mm   | 3    | 3.5       | ≥N0.5         |
| Température de soudure              | °C       | 120  | ≤N+3      | DIN 55 529    |
| Opacité                             | %        | 3.5  | ≤N+1      | DIN 55 529    |
| Brillance 45°                       |          | 80   | ≥N-5      | ASTM D-1003   |
| Coefficient dynamique de frottement |          | 0.30 | ≤ N +0.05 | ASTM D-2457   |

### PERMEABILITE (Microperforation)

|                                       |       |   |        |
|---------------------------------------|-------|---|--------|
| Type de microperforation              | Laser | Surface (µm <sup>2</sup> )                    | 28 510 |
| Nombre de microperforations           | 3     | Nombre de lignes de microperforation          | 1      |
| Diamètre de la microperforation (µm)  | 110   | Ligne verticale/horizontale                   | V      |
| Entraxe (mm)                          | 80    | Position de la microperforation (voir schéma) |        |
| Tolérance de la microperforation (µm) | +/-10 | 105 mm de l'entraxe                           |        |

### IMPRESSION FLEXOGRAPHIQUE

|             |                  |                    |      |         |          |
|-------------|------------------|--------------------|------|---------|----------|
| Recto/Cello | Recto            | Développement      | 560  | Blanc   | Vert 347 |
| EAN 13      | 3 00012 202593 3 | Clichés            | 1.14 | Cyan    | Vert 343 |
| Photogaveur | Athéna Graphics  | Nbre de couleurs   | 7    | Magenta |          |
| BAG n°      | 777 465          | Sens d'enroulement | 2    | Yellow  |          |
| Date        | 02/05/2016       |                    |      | Black   |          |



### SOUDEURE

|                 |  |                  |
|-----------------|--|------------------|
| Type de soudure | Soudure renforcée dans le soufflet ou bas du sac | Consigne soudure |
|                 |  | 120 °C           |

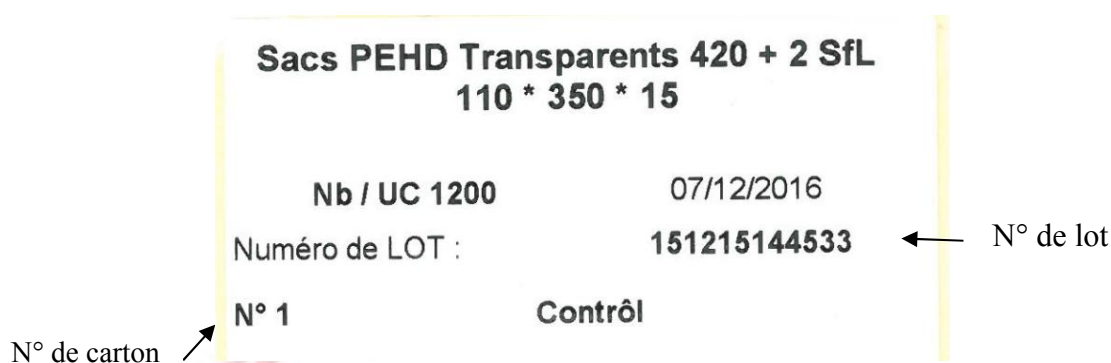
### CONDITIONNEMENT

| Sacs                |  | Film                    |       |
|---------------------|--|-------------------------|-------|
| Sache de protection |  | Sache de protection     | oui   |
| UC/carton           |  | Diamètre mandrin carton | 76    |
| Cartons/lit         |  | Diamètre bobine (mm)    | 250   |
| Nombre de lits      |  | Poids bobine (kg)       | 21    |
| UC/palette          |  | Métrage bobine (ml)     | 1 200 |
|                     |  | Poids mandrin (g)       | 785   |
|                     |  | Bobines/lit             | 12    |
|                     |  | Bobines/palette         | 24    |

Palette Europe à échanger

## TRACABILITE

- Le BAT porte le code F6 correspondant à Ternois Plastiques.
- Le N° d'ordre de fabrication (impression jet d'encre) figure sur le haut du sac.
- Une étiquette est mise sur le carton/ bobine avec n° de lot, n° de colis, quantité, dimensions, et n° de l'opérateur qui est intervenu en dernier sur la commande que ce soit l'imprimeur ou le confectionneur. (Exemple ci-dessous).
- Les documents ayant un rapport avec le produit sont gardés pendant 5 ans en archiver.
- Les échantillons témoins sont conservés 6 mois
- Un échantillon de chaque fabrication est adressé à l'attention de Mathilde Viot chez Perle du Nord.



## STOCKAGE

Ternois Plastiques garantit ses fabrications pour une durée de 3 mois.

Attention les propriétés de l'antibuée ont une durée de vie limitée dans le temps c'est pourquoi il est vivement conseillé de respecter le FIFO.

A conserver à température ambiante à l'abri de l'humidité et de la lumière

## CERTIFICAT D'ALIMENTARITE

La société, Ternois Plastiques, déclare que les emballages désignés ci-dessous sont aptes au contact alimentaire, en conformité avec les exigences suivantes :

- ✓ **Règlement 1282/2011** de la commission du 28 novembre 2011 et **règlement 1183/2012** du 30 novembre 2012 portant modification et rectification du **règlement n° 10/2011** et amendements suivants y compris le **règlement n°2016/1416** concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.
- ✓ **Règlement 1935/2004/CE** du 27 octobre 2004 concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.
- ✓ **Règlement (CE) 1895/2005** du 18 novembre 2005 relatif aux limitations de l'utilisation de certains dérivés époxydiques dans les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.
- ✓ **Règlement 2023/2006** du 22 décembre 2006 relatives aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.
- ✓ **Décret N° 2007-766 du 10 mai 2007** portant application du code de la consommation en ce qui concerne les matériaux et les objets destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.

La conformité s'entend sous réserve du respect des conditions de stockage, de manutention et d'utilisation prenant en compte les caractéristiques particulières du produit.

En cas de changement du produit emballé, de sa composition ou de sa destination, ainsi que dans le cas d'une modification des conditions de mise en œuvre du produit cité, la personne destinataire de la présente déclaration doit s'assurer de la compatibilité contenant /contenu dont il assume alors la responsabilité.

L'emballage ne contient pas de matière recyclée. Toutes les matières premières utilisées sont exemptes de Phtalates et de Bisphénol A comme attesté par nos fournisseurs. De plus l'emballage ne subit pas de traitement ionisant. Les encres utilisées ne doivent pas être mises en contact direct avec les aliments.

Le tableau suivant montre les substances potentiellement présentes dans le film avec leur limite de migration spécifique (SML en mg par kg) :



| REF N° | SML | REF N° | SML | REF N° | SML  | REF N° | SML  |
|--------|-----|--------|-----|--------|------|--------|------|
| 39 090 | 1.2 | 68 320 | 6.0 | 76 640 | 1.5  | 19 960 | 30.0 |
| 38 840 | 5.0 | 38 820 | 0.6 | 83 595 | 18.0 | 95 360 | 5.0  |
| 39 120 | 1.2 | 74 880 | 0.3 |        |      |        |      |

Le film peut être mis en contact avec des aliments de type : aqueux, acide, alcoolique, gras et sec.  
Le ratio de surface / volume est de 6 dm<sup>2</sup>/kg.

### **MIGRATION GLOBALE EN MILIEU ACIDE, ALCOOLIQUE ET GRAS**

(Mise en contact en cellule 10 jours à 40°C)

| Types de test de migration     | Condition de contact<br>10 jours à 40°C | Valeur moyenne<br>(mg/dm <sup>2</sup> ) | Limite<br>10mg/dm <sup>2</sup> |
|--------------------------------|---|---|--------------------------------|
| Migration en milieu acide      | B : Acide acétique 3%                   | 0.80                                    | CONFORME                       |
| Migration en milieu alcoolique | A : Ethanol 10%                         | 1.21                                    | CONFORME                       |
| Migration en milieu gras       | D2 : huile végétale                     | 1                                       | CONFORME                       |

| Rédacteur<br>Guillaume DEWAVRIN   | Vérificateur<br>Fabrice Lesieux   |
|---|---|
|  |  |