

| | | | | | | | |
|---|--|--------------------------|----------------------|-------------------------------------|---|---------|---------|
| Sp. z o.o. Chemiplastyka Kielce | KARTA WYROBU | | | Data utworzenia | Data modyfik. | Wydanie | Egz. Nr |
| | | | | 8.09.2014 | 5.06.2018 | 2 | |
| Nazwa wyrobu: Butelka 1L cylindryczna | Objętość: 1,0 dm³ | Tworzywo: PEHD | Kolor: b/b | Kod wyrobu: 461.01 / TP-2 | Nr rysunku: KK/CHP/B1L/_/1 30715/REV1 | | |

I. SEKCJA 1. IDENTYFIKACJA PRODUKTU I PRODUCENTA

1.1 Identyfikacja produktu

Butelka 1L (1 dm³) o wadze zadanej 43g wykonana z PE-HD współpracująca z nakrętką z mieszaniny tworzyw PE-HD i PE-LD.

1.2 Przeznaczenie

Do pakowania materiałów nie sklasyfikowanych jako niebezpieczne

1.3 Identyfikacja producenta

„Chemiplastyka” Sp. z o.o.
ul.Peryferyjna 8
25-562 Kielce

tel: (041) 331 20 87

fax: (041) 331 20 48

e-mail: biuro@chemiplastyka.pl

II. SEKCJA 2. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

| Parametr | Wymagania | Metoda badania |
|----------------------|---|--|
| a) Waga | Waga zadana 43g ± 1g | Wagowo dok.0,1g |
| b) Objętość | Nominalna objętość 1dm ³ | |
| c) Wygląd zewnętrzny | <ul style="list-style-type: none"> - Zgodna z wzorcem - Butelka odznacza się dobrymi walorami estetycznymi. - Dopuszcza się na powierzchni występowanie niewielkich defektów w postaci słabo wyczuwalnych w dotyku rys, czy tzw. "skórki pomarańczy" itp. - Dopuszcza się słabo widoczne bezbarwne pionowe smugi. - Nie dopuszcza się widocznych zabrudzeń (<0,7mm), skaz oraz wtrąceń. - Gratowanie w okolicach szyjki dokładne, brak odpadu utrudniającego nakręcenie nakrętki. - Koronka szyjki uformowana bez niedolewów, uszczerbków i wyczuwalnych w dotyku zadziorów. - Wewnętrzna część szyjki butelki bez zalewów i nierówności ograniczających średnicę wlewu poniżej minimalnej dopuszczanej. - W miejscach łączenia się tabliczki opisowej z powierzchnią kanistra brak wyraźnych uszczerbków lub nadlewów. - Owal szyjki zapewniający prawidłowe nakręcenie nakrętki oraz szczelność. | Wizualnie |
| d) Barwa | Barwa podstawowa - wyrób bezbarwny, naturalny kolor surowca. | Wizualnie |
| e) Kształt | Brak zgnieceń . Dopuszcza się występowanie nieznacznych wklęsłości i wypukłości wynikających z charakteru opakowania. | Wizualnie |
| f) Wymiary [mm] | <p>Wysokość butelki - 256 ±1,0</p> <p>Średnica zewnętrzna butelki - 81±0,70</p> <p>Średnica wewnętrzna szyjki - 27,7 ±0,5</p> <p>Wysokość szyjki - 18,7 ±0,5 (w najniższym pkt.)</p> | Metrycznie: dok. 0,1 mm (tylko wymiary tolerowane) |
| g) Szczelność | Zachowana przy braku wycieku przez min. 1h po wykonanej próbie. | Metoda opadowa |

| | | |
|--|--|----------------|
| h) Sztaplowanie | n/d | |
| i) Stabilność | Dopuszcza się nieznaczny brak stabilności butelki nienalanej. | Płytką stalową |
| j) Zamknięcie | Brak wyraźnych oporów przy nakręcaniu nakrętki. Współpracuje z nakrętką Ø 34. | Manualnie |
| k) Inne | Kontrola sztywności butelki na całej długości pola etykietowego oraz na poziomie dna przede wszystkim w miejscach skupienia nacisku sił statycznych. | Manualnie |
| Częstotliwość pomiarów: | | |
| - Kontrola jakości: a, c, d, e, f, g, (h), i, j, (k) - uruchomienie produkcji (kontrola stała oraz po wysezonowaniu wyrobu) b - pierwsze uruchomienie wyrobu; a, c – nie rzadziej niż 4h; e, g, i, j – co 4h; | | |
| - Operator maszyny: a, g, i, j – nie rzadziej niż, co 2h ; c, d, e, k – kontrola ciągła | | |

III. SEKCJA 3. OPAKOWANIE

3.1 Worek foliowy (100szt)

3.2 Paleta przemysłowa (16 lub 18 warstw po 100szt., tj. 1600 lub 1800 szt/paleta)

Butelki w workach na palecie owiniętej folią stretch w sposób zapewniający bezpieczny transport opakowania zbiorczego.

3.3 Paleta Euro w ilości warstw i wielkości opakowania zbiorczego do indywidualnego uzgodnienia

IV. SEKCJA 4. WARUNKI PRZECHOWYWANIA

4.1 Butelki zapakowane (patrz sekcja 3) należy przechowywać w magazynach krytych, zamkniętych lub wiatkach otwartych o podłożu utwardzonym, równym, suchym i wolnym od zabrudzeń. W temperaturze od -20°C do 40°C zachowując odległość nie mniejszą niż 1m od czynnych urządzeń grzewczych. Opakowań nie należy magazynować w miejscach o dużym nasłonecznieniu i zawiłgoceniu.

4.2 Opakowania układać warstwowo w stosy tak aby liczba warstw zapewniała stabilność w stosie. Butelki można układać zarówno w pozycji stojącej jak i leżącej.

4.3 Przy znaczącej różnicy parametrów środowiska (temperatura i wilgotność) między pomieszczeniem magazynowym, a miejscem gdzie występuje konfekcjonowanie (napełnianie, etykietowanie) opakowania jak i zamknięcia należy poddać sezonowaniu przez okres minimum 24-ech godzin.

4.4 Maksymalny okres użytkowania wynosi 2 lata od daty produkcji (okres pomniejszony o ważność konfekcjonowanej cieczy)

V. SEKCJA 5. ZASADY I WARUNKI TRANSPORTOWANIA

5.1 Butelka certyfikowana jako opakowanie do przewozu materiałów niebezpiecznych spełniająca wymagania transportowe ADR oraz RID na świadectwo czego oznaczona jest znakiem UN 1H1/Y/150/...*/PL/COBRO 1635/CHK **

5.2 Opakowania należy transportować czystymi, wolnymi od substancji płynnych i wonnych oraz zabrudzeń powierzchniowych mających bezpośredni wpływ na czystość kanistra środkami transportu

...* - rok produkcji /dwie ostatnie cyfry/

...** - dokładne informacje w certyfikacie, kopia za zgodnością z oryginałem dostępna na wniosek klienta

VI. SEKCJA 6. UWAGI

6.1 Powyższy dokument może zostać zmieniony jedynie poprzez wprowadzenie nowego wydania zastępczego dla poprzedniego opracowania lub wprowadzenie modyfikacji z adnotacją daty w tabeli i zmianą numeru wydania

6.2 Na podstawie swojej najlepszej wiedzy za prawidłowy dobór opakowania do konfekcjonowanej cieczy odpowiada ostatecznie klient.

Opracował:

Główny Technolog
mgr inż. Maciej Kaleta

Zawierza
PREZES ZARZĄDU

Tadeusz Kaleta