

Sp. z o.o. Chemiplastyka Kielce	<b>KARTA WYROBU</b>			Data utworzenia	Data modyfik.	Wydanie	Nr rys
				29.12.2021	29.06.2022	2	KANISTER 1L-2D
Nazwa wyrobu: <b>Kanister 1L „A1”</b>		Objętość: <b>1,0 dm<sup>3</sup></b>	Tworzywo: <b>PEHD</b>	Kolor: <b>B/B</b>	Kod wyrobu:	Nr KK KK/CHP/K1L/- A1/271219/REV2	

## I. SEKCJA 1. IDENTYFIKACJA PRODUKTU I PRODUCENTA

### 1.1 Identyfikacja produktu

Kanister 1L (1 dm<sup>3</sup>) produkowany w wagach 58g wykonany z PE-HD współpracujący z nakrętką z mieszanki 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](mailto:biuro@chemiplastyka.pl)

## II. SEKCJA 2. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

Parametr	Wymagania	Metoda badania
a) Waga	Waga: 58g w tolerancji $\pm 2g$ ,	Wagowo dok.0,1g
b) Objętość	Nominalna objętość 1 dm <sup>3</sup>	
c) Wygląd zewnętrzny	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Zgodny z wzorcem</li> <li>- Kanister odznacza się dobrymi walorami estetycznymi.</li> <li>- Dopuszcza się na powierzchni kanistra występowanie niewielkich defektów w postaci słabo wyczuwalnych w dotyku rys, czy tzw. "skórki pomarańczy" itp.</li> <li>- Dopuszcza się słabo widoczne bezbarwne pionowe smugi.</li> <li>- Nie dopuszcza się widocznych zabrudzeń (&lt;0,7mm), szaz oraz wtrąceń.</li> <li>- Gratowanie w okolicach szyjki dokładne, brak odpadu utrudniającego nakręcenie nakrętki.</li> <li>- Gratowanie w okolicach uchwytu dokładne, brak wyczuwalnych w dotyku zadziorów.</li> <li>- Koronka szyjki uformowana bez niedolewów, uszczerbków i wyczuwalnych w dotyku zadziorów.</li> <li>- Wewnętrzna część szyjki kanistra bez zalewów i nierówności ograniczających średnicę wlewu poniżej minimalnej dopuszczanej.</li> <li>- W miejscach łączenia się tabliczki opisowej z powierzchnią kanistra brak wyraźnych uszczerbków lub nadlewów.</li> <li>- Owal szyjki zapewniający prawidłowe nakręcenie nakrętki oraz szczelność.</li> </ul>	Wizualnie
d) Barwa	Barwa podstawowa - wyrób bezbarwny, naturalny kolor surowca. Barwa wg. zamówienia – wyrób srebrny / szary z listwą przezierną (podglądową) wg. wzoru	Wizualnie
e) Kształt	Brak zgnieceń . Dopuszcza się występowanie nieznacznych wklęsłości i wypukłości wynikających z charakteru opakowania.	Wizualnie
f) Wymiary [mm]	<p>Wysokość kanistra - <math>180 \pm 2,0</math></p> <p>Szerokość kanistra - <math>70 \pm 2,0</math></p> <p>Długość kanistra - <math>127 \pm 2,0</math></p> <p>Średnica wewnętrzna szyjki - <math>30,0 \pm 1,0</math></p> <p>Wysokość szyjki - <math>18,0 \pm 0,9</math> (w najniższym pkt.)</p>	Metrycznie: dok. 0,1mm (tylko wymiary tolerowane)
g) Szczelność	Zachowana przy braku wycieku przez min. 1h po wykonanej próbie.	Metoda

		opadowa
h) Sztaplowanie	Układane na palecie Euro z przekładką tekturową i zabezpieczone folią termokurczliwą w ilości 2-óch sztuk.	
i) Stabilność	Dopuszcza się nieznaczny brak stabilności kanistra nienalanego.	Płytką stalowa
j) Zamknięcie	Brak wyraźnych oporów przy nakręcaniu nakrętki. Współpracuje z nakrętką Ø 34 B1/C1 lub opcjonalnie z nakrętką Ø 38 / bezpieczną	Manualnie
k) Inne	Kontrola sztywności naroży kanistra na poziomie rączki, naroży wzdłuż wysokości szczególnie na odcinku wzdłuż pola etykietowego oraz na poziomie dna kanistra przede wszystkim w miejscach skupienia nacisku sił statycznych występujących przy sztaplowaniu.	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 (60szt)

3.2 Paleta Euro (11warstw po 99szt., tj. 1089szt/paleta)

Wymiar opakowania zbiorczego (A x B x h) 1200x800x2305 mm – przy 11 warstwach

Paleta owinięta folią stretch w sposób zapewniający bezpieczny transport opakowania zbiorczego.

Powyższy sposób pakowania po wcześniejszym uzgodnieniu.

### IV. SEKCJA 4. WARUNKI PRZECHOWYWANIA

4.1 Kanistry 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 grzejnych. Opakowań nie należy magazynować w miejscach o dużym nasłonecznieniu i zawilgoceniu.

4.2 Opakowania układać warstwowo w stosy tak aby liczba warstw zapewniała stabilność w stosie. Kanistry 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 (napelnianie, etykietowanie) opakowania jak i zamknięcia należy poddać sezonowaniu przez okres minimum 24-ech godzin.

4.4 Maksymalny okres przydatności kanistra wynosi 2 lata od daty produkcji.

### V. SEKCJA 5. ZASADY I WARUNKI TRANSPORTOWANIA

5.1 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.