

|  |   |                          |                      |                                  |               |             |         |
|--|---|--------------------------|----------------------|----------------------------------|---------------|-------------|---------|
| Sp. z o.o.<br>Chemiplastyka<br>Kielce    | <b>KARTA WYROBU</b>                     |                          |                      | Data utworzenia                  | Data modyfik. | Wydanie     | Egz. Nr |
|  |   |                          |                      | 20.06.2017                       | 29.01.2020    | 2           |         |
| Nazwa wyrobu:<br><b>Kanister 25L „C”</b> | Objętość:<br><b>25,0 dm<sup>3</sup></b> | Tworzywo:<br><b>PEHD</b> | Kolor:<br><b>b/b</b> | Kod wyrobu:<br><b>745 / TP-1</b> |               | Nr rysunku: |         |

## I. SEKCJA 1. IDENTYFIKACJA PRODUKTU I PRODUCENTA

### 1.1 Identyfikacja produktu

Kanister 25L (25dm<sup>3</sup>) wykonany z PE-HD współpracujący 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](mailto:biuro@chemiplastyka.pl)

## II. SEKCJA 2. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

| Parametr             | Wymagania   | Metoda badania  |
|----------------------|---|---|
| a) Waga              | Przedział wagowy od 950 ± 5g do 1025 ± 7g   | Wagowo dok.0,1g   |
| b) Objętość          | Nominalna objętość 25 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; 1mm), szkar i 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.<br>Inne kolory dostępne po uzgodnieniu.  | Wizualnie   |
| e) Kształt           | Brak zgnieceń .<br>Dopuszcza się występowanie nieznacznych wklęsłości i wypukłości wynikających z charakteru opakowania.  | Wizualnie   |
| f) Wymiary [mm]      | <p>Wysokość kanistra - 410 ±3,0<br/>Szerokość kanistra - 255 ±2,0<br/>Długość kanistra - 290 ±2,0</p> <p>Średnica wewnętrzna szyjki - 44,0 ±1,0<br/>Wysokość szyjki - 22 ± 0,5 (w najniższym pkt.)</p>  | Metrycznie:<br>dok. 0,1mm<br>(tylko wymiary tolerowane) |
| g) Szczelność        | Zachowana przy braku wycieku przez min. 1h po wykonanej próbie.   | Metoda opadowa  |

|   |   |                |
|---|---|----------------|
| h) Sztaplowanie   | Sztaplowanie na palecie Euro kanistrów 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 52.   | 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)<br>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 (6szt)

#### 3.2 Paleta Euro (5 warstw po 12szt., tj. 60szt/paleta)

Wymiar opakowania zbiorczego (A x B x h) 1200x800x1900 mm

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 5 lat od daty produkcji.

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

5.1 Kanister certyfikowany jako opakowanie do materiałów niebezpiecznych spełniający wymagania transportowe ADR oraz RID na świadectwo czego oznaczony jest znakiem UN 3H1/Y/100/...\*/PL/COBRO 1456/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.