

| | | | | | | | |
|---|--|--------------------------|----------------------|---------------------------------|---|---------|---------|
| Sp. z o.o. Chemiplastyka Kielce | KARTA WYROBU | | | Data utworzenia | Data modyfik. | Wydanie | Egz. Nr |
| | | | | 9.12.2019 | | 1 | |
| Nazwa wyrobu: Kanister 4L „B” | Objętość: 4,0 dm³ | Tworzywo: PEHD | Kolor: b/b | Kod wyrobu: 048/ TP-2 | Nr rysunku: KK/CHP/K4L/B/0 91219/REV1 | | |

I. SEKCJA 1. IDENTYFIKACJA PRODUKTU I PRODUCENTA

1.1 Identyfikacja produktu

Kanister 4L (4 dm³) produkowany w wagach 120g±145g 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

II. SEKCJA 2. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

| Parametr | Wymagania | Metoda badania |
|----------------------|--|---|
| a) Waga | Waga: 120,125g, 130g, 135g, 145g, ± 2g, | Wagowo dok.0,1g |
| b) Objętość | Nominalna objętość 4 dm ³ | |
| c) Wygląd zewnętrzny | <ul style="list-style-type: none"> - Zgodny z wzorcem - Kanister odznacza się dobrymi walorami estetycznymi. - Dopuszcza się na powierzchni kanistra 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), szaz oraz wtrąceń. - Gratowanie w okolicach szyjki dokładne, brak odpadu utrudniającego nakręcenie nakrętki. - Gratowanie w okolicach uchwytu dokładne, brak wyczuwalnych w dotyku zadziorów. - Koronka szyjki uformowana bez niedolewów, uszczerbków i wyczuwalnych w dotyku zadziorów. - Wewnętrzna część szyjki kanistra 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. Inne kolory dostępne po uzgodnieniu. | Wizualnie |
| e) Kształt | Brak zgnieceń . Dopuszcza się występowanie nieznacznych wklęsłości i wypukłości wynikających z charakteru opakowania. | Wizualnie |
| f) Wymiary [mm] | <p>Wysokość kanistra - 285 ±2,0 Szerokość kanistra - 107 ±2,0 Długość kanistra - 188 ±2,0</p> <p>Średnica wewnętrzna szyjki - * Wysokość szyjki - *</p> <p><small>*patrz karta katalogowa - uzależnione od rodzaju wlewu</small></p> | Metrycznie: dok. 0,1mm (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 38 / SK | | 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 (24szt)

3.2 Paleta Euro (7warstw po 36szt., tj. 252szt/paleta lub 8warstw 36szt.,tj 288szt/paleta)

Wymiar opakowania zbiorczego (A x B x h) 1200x800x2450 mm – przy 8 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 grzewczych. 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 (napełnianie, 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/

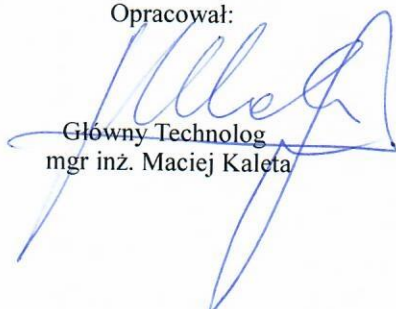
...** - dokładne informacje w certyfikacie, kopia za zgodnością z oryginałem dostępna na wniosek klienta

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.

Opracował:



Główny Technolog
mgr inż. Maciej Kaleta

Zatwierdził:



PREZES ZARZĄDU
Tadeusz Kaleta