

| | | | | | | | |
|--|--|--------------------------|----------------------|-----------------|---------------|---|-------------|
| Chemiplastyka Sp. z o.o. Kielce | O / KARTA WYROBU | | | Data utworzenia | Data modyfik. | Wydanie | Nr rys |
| | | | | 24.09.2019 | 15.09.2023 | 4 | Patrz Nr KK |
| Nazwa wyrobu: Kanister 5L Ø45 UN TYP EURO | Objętość: 5,0 dm³ | Tworzywo: PEHD | Kolor: B/B | Kod wyrobu: | | Nr KK KK-CHP-K5L-A2_C1- 050319-REV1 | |

I. SEKCJA 1. IDENTYFIKACJA PRODUKTU I PRODUCENTA

1.1 Identyfikacja produktu

Kanister 5L (5 dm³) o wadze **233-260g** wykonany z PE-HD współpracujący z nakrętką z mieszaniny tworzyw PE-HD i PE-LD.

1.2 Przeznaczenie

Do transportu ciekłych materiałów niebezpiecznych grupy pakowania II i III o gęstości do 1,2 g/cm³

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 zgodna z certyfikatem nr UN/16/1012/23 na znak 3H1/Y/100/...*/PL/COBRO/1012/CHK z dn. 2023.06.01, przy wadze zadanej z zakresu certyfikatu | Wagowo dok.0,1g |
| b) Objętość | Nominalna objętość 5 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), skaz 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 - 240 ±2,0 Szerokość kanistra - 153 ±2,0 Długość kanistra - 188 ±2,0</p> <p>Średnica wewnętrzna szyjki - 43,8 ±1,0 Wysokość szyjki - 22,01 ±0,9 (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 | Sztaplowanie na palecie Euro kanistrów w ilości 3-ech 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) 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 (12warstw po 20szt, tj.480szt/paleta przemysłowa)
Wymiar opakowania zbiorczego (A x B x h) 1200x1300x2360 mm
- 3.2 Paleta Euro (9 warstw po 30szt., tj. 270szt/paleta)
Wymiar opakowania zbiorczego (A x B x h) 1200x800x2360 mm
- 3.3 Paleta Euro (8 warstwa po 30szt., 240szt/paleta)
Wymiar opakowania zbiorczego (A x B x h) 1200x800x1920 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 wiatach 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 (napelnianie, etykietowanie) opakowania jak i zamknięcia należy poddać sezonowaniu przez okres minimum 24-ech godzin.
- 4.4 Maksymalny okres użytkowania 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.