

Chemiplastyka Sp. z o.o. Kielce	O / KARTA WYROBU			Data utworzenia	Data modyfik.	Wydanie	Nr rys
				20.11.2023		1	EKO 20L
Nazwa wyrobu: Kanister 20L „F1” TYP EURO		Objętość: 20,0 dm³	Tworzywo: PEHD	Kolor: BB	Kod wyrobu:	Nr KK: KK-CHP-K20L-F1- 18102022-REV1	

I. SEKCJA 1. IDENTYFIKACJA PRODUKTU I PRODUCENTA

1.1 Identyfikacja produktu

Kanister 20L (20dm³) o masie zadanej z zakresu **900g - 1020g** 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 1,7 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) Masa	Zgodna z certyfikatem nr UN/16/2291/23 na znak 3H1/Y/150/...*/PL/LIT-COBRO 2291/CHK z dn. 2023.10.26, przy masie zadanej z zakresu certyfikatu	Wagowo dok.0,1g
b) Objętość	Nominalna objętość 20 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 (< 1mm), 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 - 357 ±3,0 Szerokość kanistra - 264 ±3,0 Długość kanistra - 297,7 ±3,0</p> <p>Średnica wewnętrzna szyjki - 44,0 ±1,0 Wysokość szyjki - 28 ± 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 z dopuszczalnym ugięciem, wy płaszczaniem góry kanistra z dna, dalej zapewniającym szczelność dla materiałów o gęstości maksymalnej wg certyfikatu COBRO	wg. testów producenta
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 (6szt), tj. 6szt x 18w = 108szt / paleta przemysłowa

3.2 Paleta Euro (6 warstw po 12szt., tj. 72szt/paleta)

Wymiar opakowania zbiorczego (A x B x h) 1200x800x2300 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 użytkowania 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/150/...*/PL/LIT-COBRO 2291/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.