

Sp. z o.o. Chemioplastyka Kielce	KARTA WYROBU			Data utworzenia	Data modyfik.	Wydanie	Nr rys
				2.04.2019	29.06.2022	2	
Nazwa wyrobu: Kanister 6L Ø30	Objętość: 6,0 dm³	Tworzywo: PEHD	Kolor: b/b	Kod wyrobu:		Nr KK	

I. SEKCJA 1. IDENTYFIKACJA PRODUKTU I PRODUCENTA

1.1 Identyfikacja produktu

Kanister 6L (6 dm³) 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

„Chemioplastyka” Sp. z o.o.
ul.Peryferyjna 8
25-562 Kielce

tel: (041) 331 20 87
fax: (041) 331 20 48
e-mail: biuro@chemioplastyka.pl

II. SEKCJA 2. WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

Parametr	Wymagania	Metoda badania
a) Waga	Waga 160± 3g, 190g ± 3g	Wagowo dok.0,1g
b) Objętość	Nominalna objętość 6 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), szkod 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]	Wysokość kanistra - 263 ±2,0 Średnica wewnętrzna szyjki - 29,3 ±1,0 Szerokość kanistra - 135 ±2,0 Długość kanistra - 219 ±2,0	Metrycznie: dok. 0,1mm (tylko wymiary tolerowane)
g) Szczelność	Zachowana przy braku wycieku przez min. 1h po wykonanej próbie.	Metoda opadowa

h) Sztaplowanie	Nie sztaplowany	
i) Stabilność	Dopuszcza się nieznaczny brak stabilności kanistra nienalanego.	Płytką stalową
j) Zamknięcie	Brak wyraźnych oporów przy nakręcaniu nakrętki. Współpracuje z nakrętką Ø 34.	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 (20szt)

3.2 Paleta Euro (8 warstw po 30szt., tj. 240szt/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 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.