

Omaplast Sp. z o.o.	Specyfikacja Techniczna	ST
Data 2023-02-07	Kanister P-2L Ø 38	Wydanie 3

Opracował : Dominik Głębicki

Specyfikacja Techniczna - Kanister P-2L Ø 38

OPIS TECHNICZNY

Kanister P-2L Ø 38 współpracujący z zakrętką Ø 38, wykonany jest w procesie wytłaczania z rozdmuchem.

Zaaprobowane polimery : PEHD

PKWiU: 25.22.15-50.29

PODZIAŁ I OZNACZENIE

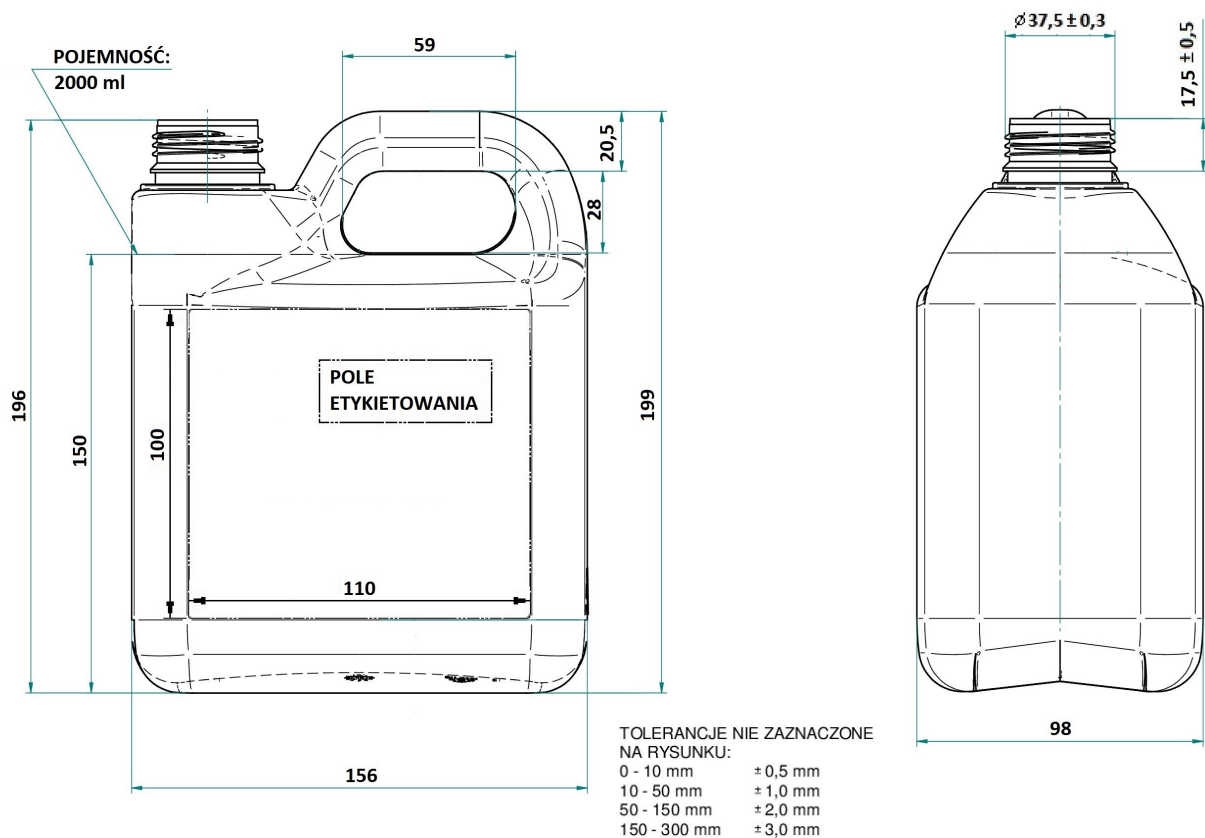
Kanistry dzielą się pod względem masy, koloru i przeznaczenia.

Przykładowe oznaczenia:

- 10300 – Kanister P-2L 70g bez znaku TW,
- 10301 – Kanister P-2L 70g ze znakiem TW,
- 10303 – Kanister P-2L 70g CZARNY ze znakiem TW,
- 10320 – Kanister P-2L 80g bez znaku TW,
- 10321 – Kanister P-2L 80g ze znakiem TW,
- 10323 – Kanister P-2L 80g BŁĘKITNY ze znakiem TW,
- 10330 – Kanister P-2L 100g bez znaku TW,
- 10331 – Kanister P-2L 100g ze znakiem TW.

KONSTRUKCJA

Konstrukcja kanistra jest zgodna z rysunkiem posiadany przez Omaplast Sp. z o.o. w Pożdżenicach.



MASA

Masa kanistra zależy od wykonania posiada swoją tolerancję, np.

- 10300 – Kanister P-2L 70g bez znaku TW - tolerancja – 4/ +1 g,
- 10301 – Kanister P-2L 70g ze znakiem TW - tolerancja – 4/ +1 g,
- 10303 – Kanister P-2L 70g CZARNY ze znakiem TW - tolerancja – 4/ +1 g,
- 10320 – Kanister P-2L 80g bez znaku TW - tolerancja – 4/ +1 g,
- 10321 – Kanister P-2L 80g ze znakiem TW - tolerancja – 4/ +1 g,
- 10323 – Kanister P-2L 80g BŁĘKITNY ze znakiem TW - tolerancja – 4/ +1 g,
- 10330 – Kanister P-2L 100g bez znaku TW - tolerancja – 4/ +1 g,
- 10331 – Kanister P-2L 100g ze znakiem TW - tolerancja – 4/ +1 g.

WYMAGANIA

1.1 Materiał

Kanister wyprodukowany jest z polietylenu wysokiej gęstości HDPE renomowanych producentów.

1.2 Wygląd zewnętrzny

Powierzchnia kanistra powinna być gładka, bez pęknięć, wgłębień, szczelin, dziur, słabych miejsc, zadziorów, wykrzywień, zanieczyszczeń, zniekształceń.

1.3 Barwa

Jednolita, bez przebarwień – wg ustalonego wzoru. Istnieje możliwość produkcji opakowań o ustalonym zabarwieniu wraz z bezbarwnym paskiem dla kontroli poziomu cieczy.

1.4 Kształt i wymiary

Kształt i wymiary kanistrów powinny być zgodne z wymiarami, wraz z tolerancjami, podanymi w dokumentacji konstrukcyjnej.

1.5 Szczelność wyrobu

Badanie należy wykonać, doprowadzając do wnętrza kanistra zamkniętego zakrętką z założoną uszczelką przy dokręcaniu z momentem siły = 4÷5 Nm i zanurzonego w wodzie, powietrze o ciśnieniu 0,2 at.

W czasie 5 minut nie powinny wydobywać się pęcherzyki powietrza z kanistra zamkniętego zakrętką i zanurzonego w wodzie. Obecność pęcherzy powietrza świadczy o nieszczelności.

Podczas odkręcania zakrętki opaska musi się naderwać lub całkowicie zerwać.

1.6 Cechowanie

Każdy kanister jest oznaczony podczas procesu produkcyjnego numerem gniazda.

PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

1.1 Pakowanie

Kanistry są pakowane na paletach i tacach tekturowych: Taca 66 paleta **726** szt. Całość zabezpieczona jest folią stretch lub w sposób określony wymogami klienta.

Sugerowany sposób konfekcjonowania opakowań po napełnieniu – maks. 3 warstwy.

Każde opakowanie – paleta lub opakowanie zbiorcze innego systemu pakowania zaopatrzone jest w przywieszkę produkcyjną zawierającą następujące dane:

- a) nazwa producenta lub znak firmowy,
- b) nazwa wyrobu,
- c) ilość szt.
- d) data produkcji,
- e) numer partii,

1.2 Przechowywanie

Kanistry należy przechowywać w magazynach krytych w odległości nie mniejszej niż 1 m od czynnych urządzeń grzejnych w temperaturze do 40°C.

1.3 Składowanie

Palety z wyrobami składa się tak by zachowana była stabilność ładunku i jednorodność partii.

1.3 Transport

Spakowane kanistry należy przewozić środkami transportu w sposób zabezpieczający przed zabrudzeniem lub uszkodzeniem.

Data utworzenia: 2023-02-07