

Omaplast Sp. z o.o.	Specyfikacja Techniczna	ST
Data 2018-05-14	Kanister P-6L Ø 38	Wydanie 2

Opracował : Dominik Głębicki

Specyfikacja Techniczna - Kanister P-6L Ø 38

OPIS TECHNICZNY

Kanister P-6L współpracujący z zakrętką Ø 38, wykonany jest w procesie wytłaczania z rozdmuchem.

Zaaprobowane polimery : PEHD

PKWiU: 25.22.15-50.29

PODZIAŁ I OZNACZENIE

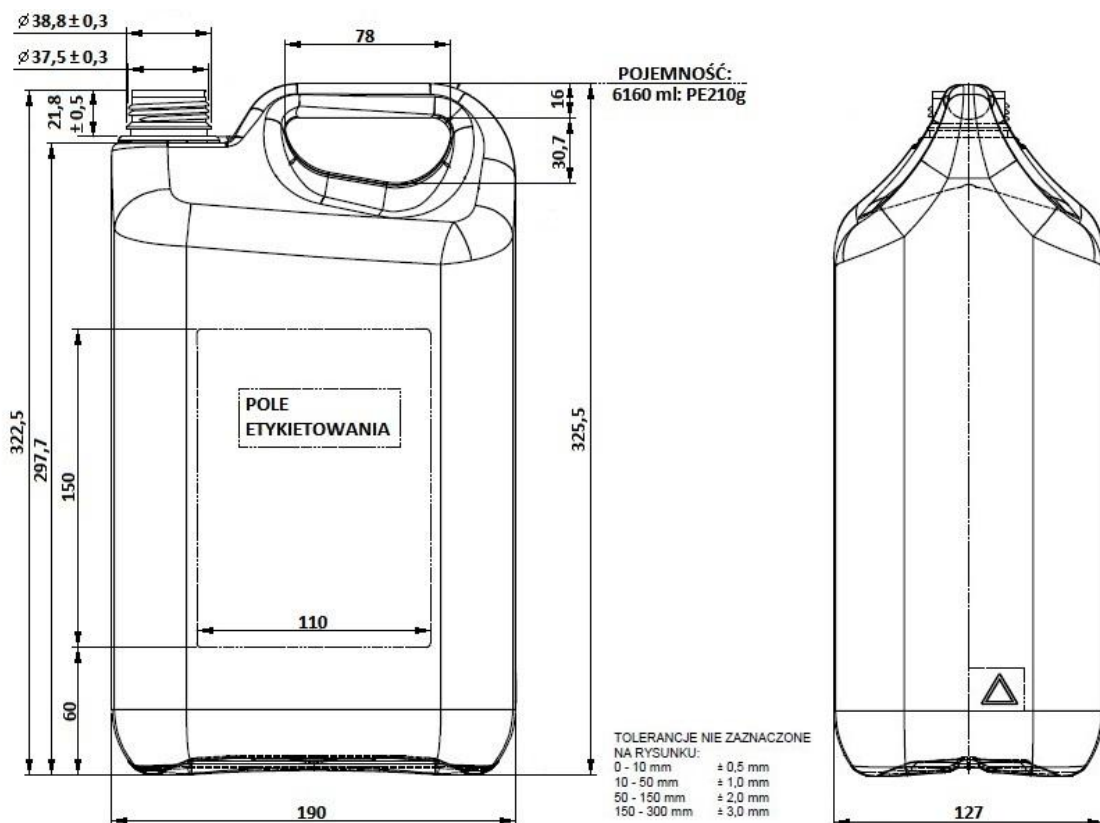
Kanistry dzielą się pod względem masy, koloru i przeznaczenia.

Oznaczenia :

- 11101 Kanister P-6 210g bezbarwny ze znakiem TW,
- 11102 Kanister P-6 180g bezbarwny ze znakiem TW.

KONSTRUKCJA

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



MASA

Masa kanistra zależnie od wykonania posiada swoją tolerancję i np.

- 11101 – kanister P-6, TW 210g tolerancja – 4 /+1 g.,
- 11102 – kanister P-6, TW 180g 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.

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 41 paleta 246, 287 lub **328** (rekomendowana) 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.