



WARUNKI TECHNICZNE OPAKOWAŃ – BUWAR Sp. z o.o.

Materiały do produkcji – HDPE

Hostalen ACP5831, ACP5531

Liten VB33,

Tipelin 6300B,

Tipelin 6000B

Egyptena 5502, PHILLIPINA 5502

pozostałe HDPE *

• dla produktów nie posiadających atestu UN, dopuszcza się technologiczne użycie surowca wtórnego, oraz zawracanego odpadu technologicznego powstającego w trakcie produkcji.

Systemy pakowania

dostosowane do transportu BUWAR Sp. z o.o.

lub do transportu TIR – 2,45 m

lub dla umów z firmami kurierskim i– 2,20 m

Dostępne gwinty

Ø 38mm, SK38 (Bericap)

din 45, din 51, din 61

Dostępne akcesoria

lejek do gwintu din 45

klucz do nakrętek din 45, din 51, din 61

Palety

europodobne – podlegające wymianie

tacki tekturowe – 3 warstwowe

Dostępne kolory opakowań

standard - bezbarwny, biały, niebieski, czarny

inne kolory dostępne na życzenie klienta

Przedmiotem warunków technicznych, są ogólne wymagania i badania dotyczące kanistrów z tworzyw sztucznych do przechowywania płynnych materiałów o pojemnościach od 2 do 30 litrów

Warunki techniczne łącznie z wyszczególnioną w treści dokumentacją określają :

- sposoby sprawdzania i zasady odbioru partii wyrobów przez pracowników

- wymagania jakie są stawiane opakowaniom w badaniach oraz bieżącej kontroli

Produkowane opakowania dzieli się ze względu na rodzaj przechowywanego materiału płynnego:

- kanistry do produktów należących do materiałów niebezpiecznych, oznaczone UN

- kanistry do produktów nie będących materiałami niebezpiecznymi.

• Opakowania przeznaczone do pakowania produktów niebezpiecznych posiadają odpowiednie atesty dopuszczający je do kontaktu z tymi produktami.

Wymagania

Kształt

Kształt opakowań zgodny z rysunkiem lub wzorcem uzgodnionym między odbiorcą a producentem lub według karty katalogowej.

Wymiary

Wymiary według karty katalogowej lub uzgodnień między producentem a odbiorcą. Dopuszczalne odchyłki według karty katalogowej.

Materiał

Zbiornik opakowania wykonany jest metodą wytłaczania z rozdmuchem, zgodnie ze specyfikacją materiałową z polietylenu dużej gęstości PEHD.

Dla produktów nie posiadających atestu UN, dopuszcza się technologiczne użycie surowca wtórnego oraz zawracanego odpadu technologicznego powstającego w trakcie produkcji.

Do wykonania opakowania przeznaczonego do materiałów niebezpiecznych stosowane są materiały, które uzyskały odpowiednie atesty do kontaktu z tymi produktami.

Pojemność

Sprawdzenie pojemności wyrobu należy przeprowadzić metodą grawimetryczną za pomocą wagi o dokładności 0,1 g wg PN-O-79782;1996.

Pojemność całkowita powinna być większa od pojemności nominalnej o co najmniej 5 %.

Barwa

Barwa powinna być jednolita i odpowiadać uzgodnionemu wzorcowi. Dopuszcza się opakowania o zmiennym odcieniu barwy, pod warunkiem uzyskania akceptacji odbiorcy.

Jakość powierzchni

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

Odporność na uderzenie przy swobodnym spadku

Badanie wykonuje się na życzenie odbiorcy. Opakowania powinny wytrzymać bez utraty własności użytkowych spadek na dno z wysokości 150 cm po napełnieniu do pojemności nominalnej wodą i klimatyzowaniu w temperaturze 23°C. Środek ciężkości opakowania w momencie uderzenia powinien znajdować się powyżej punktu uderzenia. Badanie wykonuje się na 5 sztukach opakowania. Poszczególne opakowania poddaje się spadkowi tylko raz. Kryteria odbioru:

- niewielkie ubytki zawartości przez zamknięcie, występujące na skutek uderzenia, nie są uważane za wadę opakowania pod warunkiem, że nie wystąpiły inne ubytki.

Szczelność

Zgodnie z ustaleniami z klientem badanie według procedury A lub B.

A) Opakowania powinny zachować szczelność po zakręceniu nakrętką z uszczelką momentem zgodnym z kartą katalogową nakrętki w Nm. po poddaniu ich badaniu szczelności zgodnie z PN-O-79782;1996 punkt 5.4.11 : w 24 godz. po wyprodukowaniu, kanistry napełnione 10 % roztworem denaturatu o temperaturze 23 °C do 85 % pojemności całkowitej, zamknąć szczelnie, osuszyć, a następnie ustawić na bibule do sączenia na przemian: jedna na dzień, druga na zamknięciu. Po upływie 1 godz. sprawdzić, przez oględziny, czy nie ma wycieków.

B) Opakowania powinny zachować szczelność po zakręceniu nakrętką \varnothing 38 z uszczelką, momentem zgodnym z kartą katalogową nakrętki w Nm. po poddaniu ich działaniu ciśnienia powietrza min. 20 kPa. Badanie opakowania wykonuje się obserwując kanister zanurzony w wodzie przez 5 minut. Z opakowania nie powinny wydobywać się pęcherzyki powietrza. Badanie wykonuje się na trzech sztukach.

Cechowania

Sprawdzenie cechowania należy wykonać przez oględziny nie uzbrojonym okiem.

Cechowanie i symbole powinny być widoczne w świetle rozproszonym i zawierać:

- symbol cechy stosowanego tworzywa,
- nr gniazda lub oznaczenie operatora.

Sprawdzenie masy

Masa wg karty katalogowej.

Odchyłki masy poszczególnych opakowań nie powinny przekraczać +/- 5% wartości średniej lub uzgodnionej między producentem lub wyszczególnionej w karcie katalogowej.

Sprawdzenie polega na zważeniu pustego kanistra na wadze z dokładnością do 0,1g.

Za wynik badania należy przyjąć średnią arytmetyczną wyników, zaokrągloną do pierwszego miejsca po przecinku.

Pakowanie , przechowywanie i transport

Pakowanie jest zgodne z życzeniem odbiorcy w sposób określony w systemach pakowania.

Kanistry są pakowane:

- w worki foliowe
- na tace tekturowe ustawiane warstwowo i sztaplowane na paletach o wymiarze 1200x800mm.

Każde opakowanie zbiorcze (np. paleta) zaopatrzone jest w przywieszkę firmową zawierającą następujące dane: nazwa producenta lub znak firmowy , nazwa produktu , liczba produktu w opakowaniu zbiorczym, data produkcji.

Ostatnia warstwa może być zapakowana w worek foliowy.

Przechowywanie

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

Należy unikać wystawiania na bezpośrednie działanie promieni UV.

Transport

Opakowania należy przewozić środkami transportowymi w sposób zabezpieczający przed zabrudzeniem lub uszkodzeniem.

Kontrola jakości

Kontrola w trakcie produkcji.

Kontrolę kanistrów przeprowadza operator maszyny poprzez ocenę wzrokową i pomiar przyrządami pomiarowymi. Sprawdzeniu jakości powierzchni i barwy podlega 100 % wytwarzanych opakowań – ocena wzrokowa.

Sposób pakowania , magazynowania i transportu

Pakowanie, konfekcja

Zalecenia Producenta:

Kanistry po napełnieniu powinny być układane na paletach o jak najpełniejszym deskowaniu, co pozwala na prawidłowe podparcie kanistra wszystkimi jego punktami stycznymi z podłożem i zapewnia równomierny rozkład obciążenia siłami statycznymi i dynamicznymi.

W innym przypadku dochodzić może do nadmiernego obciążenia jednej ze stron kanistra lub jednego z narożników i przeciążenie jednej ze stron palety.

Jeśli to możliwe wszystkie narożne kanistry po napełnieniu powinny być skierowane gwintami do narożników palety, (ze względu na asymetrię kształtu) – dotyczy kanistrów z wnątką , co pozwala na lepsze stretchowanie palety jako całości. Natomiast kanistry wewnątrz warstwy – sposób ich ułożenia nie wpływa na sztywność/stabilność palety).

Maksymalna wysokość składowania kanistrów po napełnieniu – uzależniona jest od następujących czynników i pozostaje do oceny nalewającego – walidacji :

- gęstość konfekcjonowanej cieczy,
- temperatury cieczy oraz temperatury otoczenia,
- warunków składowania po napełnieniu, paleta, jej deskowanie, stosowane przekładki itp.,
- warunków transportu po napełnieniu (odległość, rodzaj i sposób transportu) oraz powstające w transporcie siły dynamiczne i statyczne,
- czas składowania i transportu,
- pozostałych nie wymienionych czynników.

Niepoprawna ocena sposobu pakowania po napełnieniu, skutkować może uszkodzeniem kanistra i jego rozszczelnieniem.

W odniesieniu do opakowań posiadających atest UN Y stosuje się przepisy dyrektywy UE obowiązującej dla opakowań z atestem UN (fragment dotyczący badania na piętrenie):

6.1.5.6.2 Metoda badania: badane opakowanie powinno być naciskane na górną powierzchnię z siłą równoważną całkowitej masie takich samych sztuk przesyłki, które mogą być piętrene podczas przewozu.

Jeżeli badane opakowanie zawiera materiał ciekły nie niebezpieczny, o gęstości względnej różnej od materiału ciekłego, który ma być przewożony, to nacisk powinien być obliczony odpowiednio do materiału przeznaczonego do przewozu.

Minimalna wysokość piętrenia, włącznie z opakowaniem badanym, powinna wynosić 3 metry.

Czas trwania badania powinien wynosić 24 godziny, z wyjątkiem bębnow i kanistrów z tworzywa sztucznego oraz opakowań złożonych 6HH1 i 6HH2 przeznaczonych do materiałów ciekłych, dla których czas badania powinien wynosić 28 dni, w temperaturze nie niższej niż 40°C.

W badaniu przeprowadzanym zgodnie z 6.1.5.2.5 do napełniania opakowań powinny być stosowane materiały przewidziane do przewozu. W badaniu przeprowadzanym zgodnie z 6.1.5.2.6, badanie wytrzymałości na nacisk przy piętreniu powinno być przeprowadzone przy zastosowaniu cieczy wzorcowej.

6.1.5.6.3 Kryterium pozytywnego przejścia badania: niewystąpienie uwolnienia materiału z opakowania. W przypadku opakowań złożonych lub kombinowanych materiał zawarty w naczyniu wewnętrznym lub w opakowaniu wewnętrznym nie może wydostawać się

na zewnątrz. Żadne z badanych opakowań nie powinno wykazywać jakiegokolwiek pogorszenia jakości mogącego wpływać na bezpieczeństwo przewozu ani jakiegokolwiek odkształcenia mogącego zmniejszyć jego wytrzymałość lub spowodować utratę stabilności stosu przesyłki.

Opakowania z tworzywa sztucznego, przed dokonaniem oceny, powinny być ochłodzone do temperatury otoczenia.

Odpowiedzialność producenta ograniczona jest do produktu wadliwego i nie obejmuje następstw powstałych w wyniku wadliwego posługiwania się produktem, niezgodnie z zaleceniami producenta.

Data Powstania	26.06.2007		Data emisji	26.06.2007
----------------	------------	--	-------------	------------

BUWAR Sp. z o.o.
ul. Nowodworska 41
59-220 Legnica
www.buwaropakowania.pl

Tel. 076/866-06-71
Fax. 076/852-55-94
Email: biuro@buwar.pl