

**Dane techniczne:****materiał do produkcji – HDPE****Hostalen 5831,****Liten VB33, Tipelin 6300B, Tipelin 6000B *****system pakowania 369 sztuk na palecie****gwint -fi38 lub sk38****kolor bezbarwny, biały , niebieski, czarny – inne kolory dostępne na życzenie klienta****waga opakowania 140-180 gram (tolerancja +/- 3gram)**

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

Centrala: KATMAR PACK SP. Z O.O.
97-300 Piotrków Trybunalski, Gołębia 21
tel/fax 071 716 40 61 mobile: +48 515 170 000 e-mail: mcebula@kat-mar.com
www.kat-mar.com ; www.kanistry.com

PKO BP : PL 65 1020 3916 0000 0502 0152 1624

Produkcja: Buwar sp zoo, Legnica

Sąd Rejonowy dla Łodzi Śródmieścia w Łodzi , XX Wydział Krajowego Rejestru Sądowego
wpis do KRS nr 0000328445
NIP 771 – 28 – 12 – 376 REGON 100665305
Kapitał zakładowy 100 000 PLN

Dystrybucja i Magazyny: EMIDAN S.C.
Piłsudskiego 13/15, 95-200 Pabianice

Wygląd zewnętrzny

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

Przechowywanie

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

Należy unikać długotrwałego wystawiania na bezpośrednie działanie promieni UV

Pakowanie

Kanistry są pakowane na palecie o wymiarach 1200x800, zabezpieczone folią stretch i przekładkami tekturowymi. Ostatnia warstwa – może być zapakowana w worek foliowy.

Każda paleta zaopatrzona jest w przywieszkę produkcyjną zawierającą nazwę produktu, datę produkcji ilość sztuk

Kanistry po zalaniu winny 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 rogów, i przeciążenie jednej ze stron palety

Jeśli to możliwe wszystkie narożne kanistry po zalaniu winny być skierowane gwintami do rogów palety, (ze względu na asymetrię kształtu) – dotyczy kansitrów z wnęką, 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 zalaniu – uzależniona jest od następujących czynników i pozostaje do oceny nalewającego – walidacji :

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

niepoprawna ocena sposobu pakowania po zalaniu, 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 (wycinek dotyczący badania na piętrzenie):

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 piętrzone 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 piętrzenia, 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 piętrzeniu 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

Centrala: KATMAR PACK SP. Z O.O.

97-300 Piotrków Trybunalski, Gołębia 21

tel/fax 071 716 40 61 mobile: +48 515 170 000 e-mail: mcebula@kat-mar.com

www.kat-mar.com ; www.kanistry.com

PKO BP : PL 65 1020 3916 0000 0502 0152 1624

Produkcja: Buwar sp zoo, Legnica

Sąd Rejonowy dla Łodzi Śródmieścia w Łodzi, XX Wydział Krajowego Rejestru Sądowego

wpis do KRS nr 0000328445

NIP 771 - 28 - 12 - 376 REGON 100665305

Kapitał zakładowy 100 000 PLN

Dystrybucja i Magazyny: EMIDAN S.C.
Piłsudskiego 13/15, 95-200 Pabianice

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

Składowanie

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

Transport

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

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

Data Powstania	26.11.2009r		Data emisji	26.11.2009r.
----------------	-------------	--	-------------	--------------