

Specyfikacja kanistra 30 L polietylenowego:

Producent/dostawca opakowania zobowiązany jest zapewnić i udokumentować zgodność wyrobu z wymaganiami PPWR oraz z aktualnymi przepisami krajowymi i unijnymi dotyczącymi opakowań.

Uwaga:

w przypadku zmiany lub doprecyzowania wymagań wykonawczych do PPWR, dostawca powinien niezwłocznie poinformować odbiorcę o wpływie zmian na opakowanie oraz przedstawić propozycję działań dostosowawczych.

1. Kanistry wykonane z polietylenu o dużej gęstości PEHD metodą wytłaczania z rozdmuchem z paskiem widoku o szerokości 7 mm, kompatybilne z nakrętką wykonaną z PEHD metodą wtrysku, wyposażoną w uszczelkę termozgrzewalną lub piankową.
2. Kanistry przeznaczone do napełniania olejami smarowymi oraz płynami eksploatacyjnymi, temperatura pełnionego medium max 50°C, medium o ciężarze właściwym max 1,2 g/cm³.
3. Objętość kanistra: nominalna – 30 dm³, całkowita minimum 34,4 dm³.
4. Wymiary kanistra – umożliwiające w prosty sposób ułożenie na całej powierzchni palety o wymiarach 1200x800mm. Kanistry nie mogą wystawać poza obrys palety.
Przybliżone wymiary kanistra:
szerokość kanistra -ok. 285-294 mm,
głębokość kanistra - ok. 249-258 mm,
całkowita wysokość – ok.519-527 mm
5. Wlew kanistra – preferowana szyjka dostosowana do zakrętki Bericap SK60/31 MAB IHS RPL (z wkładką termozgrzewalną), lub Bericap SK60/31 MAB-MDR (z wkładką piankową) lub inna uzgodniona spełniająca potrzeby Orlen Oil. Średnica wewnętrzna wlewu Ø 45-49 mm, kształt okrągły nie eliptyczny, bez zadziorów, górna powierzchnia mająca styk z uszczelką w jednej płaszczyźnie prostopadłej do ścianek bocznych i równoległa do dna.
6. Waga kanistra – ok.1200 g, zapewniająca poprawną grubość ścianek bez przecienień i widocznych prześwitów, stabilność oraz wytrzymałość napełnionego kanistra przy sztaplowaniu na dwie warstwy, odchylenie standardowe w wadze kanistrów (próbka minimum 10 szt.) max 30 g.
7. Barwa kanistra i nakrętki:
- kanister czarny – nakrętka srebrna
8. Dno kanistra: powierzchnia prostopadła do ścianek bocznych, opakowanie ustawione na płaskiej powierzchni nie może się kołysać, dno powinno posiadać wytłoczenia umożliwiające sztaplowanie kanistrów.
9. Nakrętka: dopasowana do opakowania tak, aby można było nakręcić nakrętkę, zaskoczyła plomba a przy odkręcaniu nastąpiło zerwanie się plomby. Plomba musi się zrywać tylko i wyłącznie w momencie odkręcenia nakrętki. Komplet nakrętka + kanister zapewniający szczelność połączenia. Moment dokręcenia nakrętki ok. 8-12 Nm dla suchych powierzchni współpracujących elementów kanistra i nakrętki.
Preferowana nakrętka Bericap SK60/31 MAB IHS RPL (z wkładką termozgrzewalną), lub Bericap SK60/31 MAB-MDR (z wkładką piankową).
10. Powierzchnia ścianek: gładka, bez pęknięć, wgłębień, niedolewów, wżerów oraz deformacji, zapewniająca właściwe przyleganie etykiety, ścianki równoległe względem siebie i prostopadłe do podstawy. Rączka kanistra – gładka bez zadziorów, w szczególności w dolnej części uchwytu. Pole etykietowania o wymiarach ok. 210 x 215 mm (wysokość x szerokość).
11. Cechowanie: na każdym kanistrze należy umieścić w sposób trwały następujące dane: symbol surowca, symbol literowy dopuszczenia do przewozu materiałów niebezpiecznych UN, datownik, trójkąt ostrzegawczy TW.

12. Pakowanie – kanistry należy ustawiać w tace tekturowe, tace z kanistrami powinny być ustawione w moduły paletowe o maksymalnej wysokości 230 cm, spięte dwoma taśmami (pakowaczami) równolegle, owiniętą folią stretch razem z paletą. Moduł paletowy oznakowany etykietą zawierającą: nazwę producenta lub znak jego firmy, liczbę kanistrów w opakowaniu, datę produkcji, numer partii, znak kontroli jakości. Nakrętki do kanistrów należy pakować w kartony tekturowe.

BM 15.10.2026r.