

Спецификация изделий ООО «Спецтехоснастка» ТМ VITAL PLAST

		Туба Vital-Plast	
		обозначение по ТУ У 13429839.002-2000	Туба
		материал	корпус поршень насадка колпачок
		цвет	полиэтилен
			натуральный, белый или по заказу
вес тубы в сборе, не более, г	60	этикетка на корпусе	возможна
высота, мм	232±1,9	кол-во изделий на паллете (1000х1200)	3000
диаметр сверху, мм	48,5±0,7	высота паллеты, мм	2000

Рекомендации

Условия проведения испытаний продукции

- перед испытаниями образцы тары кондиционируют не менее 12 часов при температуре не менее 21 °С и относительной влажности (65±5)%.

Условия хранения в складах

- хранить при температуре от +1 до +35°С в крытых складских помещениях на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов;
- защищать от воздействия солнечных лучей;
- при хранении учитывать манипуляционные знаки на ящике «Верх», «Хрупкое», «Беречь от дождя», «Штабелирование ограничено количеством 4»;
- при хранении упакованной продукции в складах в жаркое время года с температурой выше +30°С рекомендуется паллеты устанавливать в нижних ярусах с возможностью проветривания.

Условия транспортировки

- перевозить закрытыми видами транспорта;
- не догружать паллеты дополнительной нагрузкой;
- не допускается транспортирование полимерной потребительской тары без формирования в транспортную упаковку;
- размещение транспортных упаковок в транспортном средстве должно обеспечивать отсутствие самопроизвольного смещения и отклонения от вертикального положения более чем на 5° (отсутствие маятниковых колебаний) при транспортировании.

Условия наполнения

- перед использованием изделия кондиционируют не менее 12 часов при температуре не менее 21 °С и относительной влажности (65±5)%
- максимальная температура заполняемого продукта 35 °С.

Условия паллетирования

- при установке готовой продукции использовать ровные без трещин и дефектов европаллеты;
- при зазорах между досками более 50 мм рекомендуется на паллету прокладывать гофрокартон;
- паллета с готовой продукцией для фиксации от воздействия усилий в вертикальной и горизонтальной плоскости, должна быть упакована в термоусадочную или стретч-пленку;
- стретч-пленка должна обеспечить охват готовой продукции сверху;
- охват не должен быть сильным, чтобы избежать перетягивания и деформации верхних слоев;
- при штабелировании готовой продукции на паллету слои желательно перекладывать картоном. Особенно это важно в жаркое время года. Введение гофрокартона между слоями позволяет получить более жесткую и как следствие более устойчивую паллету.

ВАЖНО! Складирование большого количества емкостей, а также складирование емкостей с применением соответствующей упаковки (термоусаживаемая пленка, гофрокартонные прокладки и т.п.) должно быть проверено индивидуальными испытаниями.

Данные рекомендации продиктованы практикой эксплуатации многими потребителями одноразовой полипропиленовой упаковки.

Схема упаковки

- в таблице приведена применяемая производителем схема упаковки изделий:

Туба			Упаковочные материалы:
Схема			
	Всего изделий, шт.	по 150	- гофроящик 600×400×450 мм; - пакет п/э 360×800 мм (корпус тубы); - пакет п/э 260×650 мм (поршень, насадка+колпачок); - паллета 1000*1200*2000, упаковка продукции в 4 яруса (по 5 ящ. в ярусе), паллета оборачивается стретч-пленкой; вес паллеты 200 кг. Кол-во изделий: корпус тубы: 150 шт. (5 пакетов по 30 шт.); поршень: 150 шт. (1 пакет); насадка тубы+колпачок насадки тубы: 150 шт. (1 пакет)
	Вес комплекта в г/ящике, кг	10	