Фирмена техническа спецификация

Спецификацията се отнася за метални опаковки с кръгло и правоъгълно сечение от бяла покалаена ламарина, които се използват за еднократно опаковане, съхранение и транспортиране на хранителни и химически продукти, за които е необходимо херметично затваряне и аерозолни опаковки.

1. Основни размери.

Формата и основните размери на опаковките отговарят на продуктовата идентификация и съответните технически спецификации.

2. Технически изисквания.

2.1. Опаковките се произвеждат съгласно изискванията на настоящата спецификация; техническата документация, утвърдена по установения ред, Наредбата за опаковките и отпадъците от тях, регламент 1935/2004,БДС EN ISO 9001 и БДС EN ISO 15593 за хигиените изисквания към опаковките, предназначени за контакт с храни. ..

2.2. Опаковките се произвеждат от студено- или горещо-валцована ETP с качество 1 E(дебелина на калаеното покритие 0,0-11,2 g/m²,),TFS ламарина, както и от ламинирана ламарина с дебелина на ламината от 10 до 30 μ,

Твърдост TS230-TH620 по БДС EN 10202.

2.3. Тялото на трикомпонентна кутия се изработва от планки от разкроени листи бяла и/или лакирана/литографирана ламарина. Краищата се свързват посредством електрозаварка с единичен шев с припокриване 0,4 мм за опаковки с диаметър Ф 52,65,73,83,89,99,109 и със сечение 113x113,152x118,195x195,235x235 и с диаметър по-голям от Ф 115мм-0.4или 0.5мм.

2.3.1. Тялото се свързва с дъното и ринга чрез скопчан шев.

2.3.2. Шевовете са изпълнени равномерно по периферията, без да се нарушава формата им. Съединенията със скопчан шев са уплътнени с подходяща паста.

2.3.3. Степента на припокриване на вътрешното застъпване на скопчания шев е не по – малко от 45 %.

2.3.4. Тялото на двукомпонентната кутия се изработва от цял лист на програмна преса или от разкроени планки на автоматични или ръчни преси.

2.4. Патентният капак е с плътен и гладък подгъв на периферията и влиза плътно с натиск в съответния отвор на ринга.

2.5. При тестване на скопчания и електро-заварения шев, цилиндричните метални опаковки за химически продукти трябва да са херметични и да издържат на вътрешно налягане 0,2 бара; за квадратни и правоъгълни опаковки – 0,15 бара. Опаковките за консервни хранителни продукти с обем до 750cm³ , трябва да издържат на вътрешно налягане 1.5 бара, а с обем над 1 Dm³ - 1,2 бара. Аерозолните опаковки се тестват съгласно FEA стандарт.

2.6.1. При тестване херметичността на уплътняване между ринг и патентен капак минималното налягане, на което патентният капак издържа до излитане е 0,5 бара за вътрешно нелакирани опаковки с диаметър от ф65 до ф109 mm; а за вътрешно лакирани опаковки и опаковки с диаметър, по-голям от ф115 mm и кутии с правоъгълна и квадратна форма – 0,25 бара.

Допуска се „дишане" между ринг и патентен капак над 0,2 бара за опаковки с диаметър до ф109 мм, а за опаковки с по-голям диаметър – над 0,1 бара.

2.6.2. Конусните опаковки, затворени с капак с обръч или тип „маргаритка", осигуряват пълна херметичност при 0,05 бара, а такива за АДР продукти 2-3 клас – до 0,2 бара.

2.6.3. Опаковките, които се затварят с пластмасова тапа и са предназначени за течни химически продукти, осигуряват пълна херметичност минимум 0,25 бара.

2.7.1. При затварянето на пластмасова тапа и патентен капак максимално допустимата неуспоредност на равнината на опаковката спрямо равнината на притискане на капака е 1 мм на работен участък с диаметър 150 мм. Механичният натиск за затваряне на капака е в границите на 20 – 80 кг, в зависимост от големината на опаковките.

2.7.2. При затварянето на пластмасови тапи в работното помещение се осигурява температура от 20÷25°C, а самите тапи са предварително климатизирани за 24 часа с температурата на работното помещение, с което се спомага тяхното затваряне без деформиране на опаковките.

2.8. По външните и вътрешните повърхнини на опаковките и капаците не се допускат огъвания, подбитости, петна или следи от механични замърсявания или ръжда.

2.9. Опаковките с литография са с равномерен, плътен и чист отпечатък, отговарящ на оригинала, съгласуван с потребителя. В цветните отпечатъци не се допуска смесване на цветовете, а защитното лаково покритие е безцветно или с лек жълт оттенък.

3. Методи на изпитване.

3.1. Размерите се проверяват с помощта на шаблони (калибри) или универсални измервателни средства, осигуряващи точност до 0,1 мм. По точки 2.4, 2.8 и 2.9 проверката се извършва посредством визуален оглед.

3.2. За проверка на херметичността празна опаковка се затваря с капак, на дъното се пробива отвор с диаметър 2-3 мм, навива се винтово устройство и се подава плавно въздух под налягане до 0,05 бара, като опаковката е потопена изцяло във вода или се облива в продължение на 30 секунди. Опаковката се счита за херметична при отсъствието на мехури по повърхността на водата. Допуска се „дишане" между ринг и патентен капак съгласно т.т. 2.6.1 и 2.6.2. След това опаковката се изважда от водата и се продължава подаването на въздух до излитането на капака.

3.3. Проверката на качеството на скопчания шев се извършва, като на минимум на една опаковка от всяка глава на затварачната машина от съответната партида се прави напречен разрез и в лабораторни условия се установява степента на застъпване съгласно т. 2.3.3.

3.4. Качеството на уплътнителните пасти се проверява чрез химически реактиви – бутилацетат, етилацетат, етиленгликол, N-бутанол, стирен, толуен ксилен, ацетон, боров терпентин и други.

3.5 Защитното лаково покритие се тества с разтвор на меден сулфат /1,11%) и хидрохлоридна киселина /5,55%/ и с уред за проверка на електропроводимостта.

3.6 Металните опаковки, предназначени за консервирани хранителни продукти, се тестват със стандартни разтвори, като се стерилизират на 121°C за 90 минути.

4. Правила за приемане

4.1. Металните опаковки се приемат на партиди. За партида се считат опаковки от един тип, размер, вид на метала и защитното покритие, предназначение, придружени с един документ за качество. Обемът на партидата е предварително съгласуван с потребителя.

4.2. Опаковките се подлагат на краен контрол, приемно – предавателни и периодични изпитания. При приемно – предавателни изпитания и крайния контрол се проверяват параметрите и изискванията по обем и показатели за качество, посочени в тази спецификация.

4.3. Периодични изпитания се провеждат веднъж годишно, при изменение на конструкцията и технологията на производство или при арбитражни спорове.

5. Опаковка, транспорт и съхранение.

5.1. Капаците и пластмасовите тапи, които се доставят в комплект с опаковките, се опаковат отделно – патентните капаци и капаците за баки – в кашони; металните опаковки – подредени в правилни фигури върху палети и обвити със стреч- фолио. Съответните количества опаковки и капаци се определят посредством технологичната карта. Всеки палет се обозначава с идентификационен етикет, в който са посочени:

- наименованието и фирмената марка на производителя;
- датата на производство, смяната и вида на опаковките;
- броят на опаковките;
- вътрешната поръчка и партида, по които са изработени;
- имената на н-к смяната и контрольора на качеството.

5.2. По съгласуване между страните се допускат други видове опаковане или отделното доставяне на опаковки, капаци или тапи.

5.3. Транспортирането на металните опаковки се извършва в закрити превозни средства, като се вземат мерки за предпазване от влиянието на атмосферните условия, химически или механични повреди.

5.4. Металните опаковки трябва да се съхраняват в закрити и сухи складови помещения, подредени върху подложки или палети на разстояние 200 мм от стените за предпазване от влага или механични повреди. В атмосферата на склада не трябва да има агресивни газове или пари. Не се допуска съхранението на опаковките съвместно с материали, предизвикващи корозия или замърсяването им. Температурата при съхранение на лакираните/литографираните опаковки не трябва да бъде по ниска от - 20˚С, а при не лакираните - 4˚С
Относителната влажност не повече от 75% за кутиите с покритие, а за такива от нелакирана ламарина – не повече от 65%.

5.5. Срокът за съхранение на празните метални опаковки е 3 години от датата на производство. След изтичането на този срок се допуска използването на опаковките при условие, че отговарят на изискванията на настоящата спецификация.

5.6. Всяка партида от празни опаковки се придружава от удостоверение за качество, в което са посочени :

-наименованието и фирмената марка на производителя;
-датата на производство, смяната и вида на опаковките, номера на вътрешната производствена поръчка, вид на материала и защитното покритие;
-броят на опаковките.

20.02.24

Georgi Ganchev

Digitally signed by Georgi Ganchev
Date: 2024.02.20 11:08:46 +02'00'