



## Рекомендации по эксплуатации канистры «Н» 10,8 дм<sup>3</sup> «KS» 2

### Размеры изделия

- Высота канистры 311±5мм
- Ширина канистры 198±5 мм
- Длина канистры 232±5 мм
- Внутренний диаметр горловины не менее 43 мм

### Упаковка

- Канистры упаковывают в полиэтиленовые пакеты.
- Допускаются, по согласованию с потребителем, другие варианты упаковки.
- Крышки россыпью размещаются в картонные коробки.



Канистра вместимостью 10,8 дм<sup>3</sup> «KS» 2 изготавливается по ТУ 22.22.19-001-18055585-2018.

Соответствует требованиям ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки».

### Правила пользования

- Беречь канистру от попадания прямых солнечных лучей и хранить вдали от открытых источников тепла и обогревательных приборов.
- При эксплуатации канистр не допускается сбрасывание их с транспортных средств, удары по поверхности и другие механические повреждения, которые могут привести к потере герметичности ухудшению внешнего вида.
- Накручивание крышек на канистры производить спец-ключом с усилием 17 Н\*м. При этом целостность перемычек контрольного кольца не должна нарушаться. При откручивании крышек целостность перемычек должна нарушаться.

### Хранение и транспортировка

- Хранение и транспортировка канистр с готовым продуктом осуществляется согласно нормативно – технической документации на конкретный вид продукта. Перед розливом необходимо выдержать тару в производственном помещении при температуре 22±5°С.
- Хранение канистр осуществляется в групповой упаковке, на поддонах.
- Хранение канистр осуществляется в крытых помещениях/складах.
- **ВНИМАНИЕ!** Во избежание деформации поверхностей канистр паллетирование продукции с наполненным продуктом в групповой упаковке с помощью паллетообмотчика с использованием стрейч-пленки без применения гофроуголков запрещается.
- Транспортировка канистр осуществляется только в групповой упаковке. В случае применения паллетообмотчика с использованием стрейч-пленки на поддонах, применение гофроуголков обязательно. Не допускается выступ канистр за пределы поддона.
- При транспортировке продукции, необходимо строго соблюдать правила, действующие на данном виде транспорта.

### Штабелирование канистр затаренных фасуемым веществом

- Хранение канистр в штабеле осуществляется только в групповой упаковке (упаковка с помощью стрейч-пленки, натяжение стрейч-пленки должно быть таким, чтобы при обматывании канистры не деформировались и не отклонялись от вертикального положения) на поддонах, гофроуголков, причем нагрузка на нижний ярус не должна превышать 20 кг.
- Не допускается выступ канистр за пределы поддона.
- При формировании штабеля учитывать изменения размеров канистр нижнего яруса при увеличении нагрузки. Для этого нижний ярус необходимо выставлять с зазорами между боковых поверхностей канистр 3-5мм.
- Допускается деформация изделий не нарушающая устойчивости штабеля и целостность изделия.

Система менеджмента соответствует требованиям стандарта ISO 9001:2015 в области: разработки, производства и реализации изделий из полимеров, металла и других материалов.