OMEGA SYSTEM S.r.l.

Sede Legale :
Via Tremonti, 32 - Compl. "Città Giardino"
Tel. (+39) 090 25 00 116
Fax (+39) 090 25 00 117
98152 Messina (ITALIA)

Partita Iva 027 06 220 833
C.C.I.A.A. (R.e.a.) Me 187 330
Reg. Imp. Me 027 06 220 833
Capitale Soc. i.v. € 10.000,00

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

CODICE RC-TPR-OS-50

- Produttore : OMEGA SYSTEM Srl - Messina

- Contenitore in polipropilene di forma troncopiramidale rovesciato

capacità litri 50

- Particolare : CORPO CONTENITORE

Materiale

polipropilene alveolare copolimero.
Il materiale utilizzato non viene miscelato con altri materiali.

Foglio

Grammatura 500 gr/mq, tolleranza (+/-) 10 %
Lunghezza (senso canna), tolleranza (+/-) 1 %
Larghezza (contro canna), tolleranza (+/-) 3mm.
Spessore 2,5mm., tolleranza (+/-) 0,1mm.
Diagonali, tolleranza (+/-) 0,5 % (max. 10mm.)
Linearità, tolleranza (+/-) 0,5 %

Le caratteristiche tecniche del foglio, comunicateci dal trasformatore del granulo, ad esclusione della tolleranza sulla grammatura, non determinano sul prodotto alcuna modificazione dimensionale, in quanto il foglio di polipropilene, dopo il processo di estrusione , viene sagomato attraverso la lavorazione di fustellatura.

Colore

il materiale (foglia di polipropilene) è ottenibile in svariati colori, attraverso la miscelazione di master aggiunto in percentuale del 2 % sul prodotto base.

SCHEDA TECNICA ORIGINALE RILASCIATA E SOTTOSCRITTA DAL PRODUTTORE

TIMBRO E FIRMA

OMEGA SYSTEM S.r.l.

Sede Legale :
Via Tremonti, 32 - Compl. "Città Giardino"
Tel. (+39) 090 25 00 116
Fax (+39) 090 25 00 117
98152 Messina (ITALIA)

Partita Iva 027 06 220 833
C.C.I.A.A. (R.e.a.) Me 187 330
Reg. Imp. Me 027 06 220 833
Capitale Soc. i.v. € 10.000,00

Ciclo di lavorazione

Il foglio ottenuto dall'estrusione, dopo un ciclo di maturazione che dura 24 ore, viene messo in lavorazione attraverso le sottoindicate fasi produttive :

Stampa superfici esterne

In serigrafia, flexografia o digitale

Fustellatura

su platine fustellatrici tradizionali o su autoplatine. Dopo tale lavorazione il foglio risulta tranciato e cordonato in conformità alle quote dell'impianto di fustellatura.

Stoccaggio

Il materiale fustellato, dopo il controllo qualitativo effettuato sulla stampa, viene posizionato nel magazzino su pedane in attesa che si costituisca il lotto minimo di lavorazione, pari a 5.000 pezzi.

Costruzione

i pezzi lavorati, prelevati da stoccaggio, vengono posizionati sull'impianto di formatura e saldatura. Tale impianto, attraverso varie fasi previste nelle stazioni di lavorazione, provvede ad effettuare le saldature laterali in termofusione con aria surriscaldata a 450° C, e la saldatura del fondo attraverso termofusione dei lembi inferiori corrispondenti alle fiancate ed al fondo stesso.Tale saldatura può essere effettuata a barra calda, gestita elettricamente o predisponendo i lembi ad una saldatura a mezzo iniezione plastica.

Tali passaggi avvengono attraverso un ciclo completamente automatico.

Maniglie

successivamente, a mezzo di termofusione sui due lati opposti del contenitore vengono apposte idonee maniglie, fustellate da foglia di polipropilene. Le maniglie sono predisposte con 2 bandelle forate per l'aggancio al coperchio, assicurando così la perfetta tenuta del coperchio stesso sul perimetro superiore del contenitore e sulle fiancate.

OMEGA SYSTEM S.r.l.

Sede Legale :
Via Tremonti, 32 - Compl. "Città Giardino"
Tel. (+39) 090 25 00 116
Fax (+39) 090 25 00 117
98152 Messina (ITALIA)

Partita Iva 027 06 220 833
C.C.I.A.A. (R.e.a.) Me 187 330
Reg. Imp. Me 027 06 220 833
Capitale Soc. i.v. € 10.000,00

Imballo, Condizionamento e Stoccaggio

Imballo — i fusti dei contenitori prodotti vengono posizionati l'uno dentro l'altro, in pile di altezza pari a cm. 240. Successivamente le pile vengono posizionate su pedane EUR dim. 80x120 o 100x140.

Condizionamento — completata la pedana, i contenitori, su apposito macchinario, vengono avvolti con pellicola estensibile. La pellicola serve a compattare le pile di contenitori, rendendole solidali con la pedana; inoltre, così condizionati, risultano protetti da polvere.

Stoccaggio — Sulla pedana così condizionata viene apposto il cartellino di riconoscimento prodotto, contenente tra l'altro il codice identificativo, la data, il lotto ed il sub-lotto di produzione. Successivamente la pedana viene avviata nell'area deposito prodotto finito, in attesa di spedizione.

Tutte le fasi precedentemente esposte sono conformi a quanto previsto nel manuale di assicurazione qualità ed alle relative procedure in esso contenute.

- Particolare : SACCO INTERNO LACCETTO AUTOSERRANTE

Sacco interno — Nel contenitore viene inserito un sacco in polietilene di spessore standard di 60 micron, dimensione cm. 40+15+15 (soffietto) x cm. 90 (altezza). Peso: 70 gr.
Lo spessore, su esplicita richiesta dell'utilizzatore, può variare da 60 micron a 120 micron e il relativo peso varia da 70 gr. a 140 gr.

Laccetto autoserrante — nel contenitore viene inserito un laccetto autoserrante di sicurezza da utilizzare per la chiusura del sacco.

SCHEDA TECNICA ORIGINALE RILASCIATA E SOTTOSCRITTA DAL PRODUTTORE

TIMBRO E FIRMA

OMEGA SYSTEM S.r.l.

Sede Legale :
Via Tremonti, 32 - Compl. "Città Giardino"
Tel. (+39) 090 25 00 116
Fax (+39) 090 25 00 117
98152 Messina (ITALIA)

Partita Iva 027 06 220 833
C.C.I.A.A. (R.e.a.) Me 187 330
Reg. Imp. Me 027 06 220 833
Capitale Soc. i.v. € 10.000,00

- Particolare : COPERCHIO

Materiale

polipropilene copolimero compatto.
Il materiale utilizzato non viene miscelato con altri materiali.

Colore

il materiale è ottenibile in svariati colori, attraverso la miscelazione di master aggiunto in percentuale del 2 % sul prodotto base.

Ciclo di lavorazione

coperchio ottenuto da iniezione plastica

Stoccaggio

Il materiale, dopo il controllo qualitativo, viene posizionato nel magazzino su pedane.

Sigillante

La parte interna del coperchio presenta una cava combaciante per dimensioni al perimetro superiore del fusto. In tale cava viene immessa, con idoneo impianto, un sigillante adesivo permanente morbido, estruso a 160 ° C che, all'atto della chiusura, date le sue caratteristiche, sigilla il coperchio al perimetro superiore del contenitore, assicurando la completa ermeticità. La tenuta del coperchio è ulteriormente assicurata da 2 bottoni, su ogni lato corto, su cui vanno agganciate le apposite bandelle poste sui fianchi del contenitore.

Imballo, Condizionamento e Stoccaggio

Imballo

I coperchi vengono posizionati l'uno dentro l'altro in pile di altezza pari a cm. 120. Successivamente le pile vengono posizionate su pedane EUR dim. 80x120.
La particolare forma del coperchio è tale che nella sovrapposizione non si determinano contatti nelle zone ove insiste il sigillante.

SCHEDA TECNICA ORIGINALE RILASCIATA E SOTTOSCRITTA DAL PRODUTTORE

TIMBRO E FIRMA

OMEGA SYSTEM S.r.l.

Sede Legale :
Via Tremonti, 32 - Compl. "Città Giardino"
Tel. (+39) 090 25 00 116
Fax (+39) 090 25 00 117
98152 Messina (ITALIA)

Partita Iva 027 06 220 833
C.C.I.A.A. (R.e.a.) Me 187 330
Reg. Imp. Me 027 06 220 833
Capitale Soc. i.v. € 10.000,00

Condizionamento

Completata la pedana, i coperchi, su apposito macchinario, vengono avvolti con pellicola estensibile. La pellicola serve a compattare le pile di coperchi, rendendole solidali con la pedana; inoltre, così condizionati, risultano protetti da polvere.

Stoccaggio

Sulla pedana viene apposto il cartellino di riconoscimento prodotto, contenente tra l'altro il codice identificativo, la data ed il lotto di produzione, il codice dell'operatore addetto a quella produzione, nonché la sigla del responsabile del controllo di qualità, il quale, prima del condizionamento, ha provveduto al collaudo statistico dei pezzi.

Successivamente la pedana viene avviata nell'area deposito prodotto finito, in attesa di spedizione.

Tutte le fasi precedentemente esposte sono conformi a quanto previsto nel manuale di assicurazione qualità ed alle relative procedure in esso contenute.

Misure e Pesi

Il contenitore, completo di coperchio e sacchetto interno, misura:
Base inf.: cm. 30x22
Base sup.: cm. 38,1x28,1
Altezza: cm. 61
Tara: gr. 713 (con sacchetto da 60 micron)
Tara: gr. 783 (con sacchetto da 120 micron)
Portata utile: kg 6
Massa a pieno carico: Kg 6,713 (con sacchetto da 60 micron)
Massa a pieno carico: Kg 6,783 (con sacchetto da 120 micron)

Conformità

- D.P.R. n. 254/2003 e s.m.i.
- D.Lgs. n. 81/2008 *Titoli 9,10 e 10bis* (*Allegati V, XXXIII, XLIV, XLV, XLVI*) e s.m.i.
- ADR (Accord Dangereuses Route)

SCHEDA TECNICA ORIGINALE RILASCIATA E SOTTOSCRITTA DAL PRODUTTORE

TIMBRO E FIRMA

OMEGA SYSTEM S.r.l.

Sede Legale :
Via Tremonti, 32 - Compl. "Città Giardino"
Tel. (+39) 090 25 00 116
Fax (+39) 090 25 00 117
98152 Messina (ITALIA)

Partita Iva 027 06 220 833
C.C.I.A.A. (R.e.a.) Me 187 330
Reg. Imp. Me 027 06 220 833
Capitale Soc. i.v. € 10.000,00

Sicurezza ed Antinquinamento

I contenitori non subiscono alcuna alterazione da parte delle sostanze e dei materiali con cui vengono a contatto (compreso Acidi, Ammoniaca ed Ipoclorito di Sodio).
Tutti i materiali impiegati nella produzione dei contenitori, in fase di termodistruzione (incenerimento), non producono residui tossici, inquinanti e/o emissioni nocive, altresì non contengono plastiche clorurate, metalli pesanti e pigmenti al piombo e/o al cadmio.

I contenitori sono provvisti di tutte le diciture, simboli e codici previsti dalla normativa vigente.

SCHEDA TECNICA ORIGINALE RILASCIATA E SOTTOSCRITTA DAL PRODUTTORE

TIMBRO E FIRMA