



SCHEMA TECNICA PRODOTTO

CODICE PG60RC

- Produttore : **ECOLOGIKA Srl - Messina**
- Contenitore in polipropilene alveolare copolimero

capacità litri 60

- Particolare : **CORPO CONTENITORE**

Materiale

Polipropilene alveolare copolimero.
Lo stesso può essere ricavato sia da materiale vergine o con utilizzo di materiale riciclato (di pre-consumo, di post-consumo o di entrambi).

Foglio

Grammatura 300 gr/mq, tolleranza (+/-) 10 %
Lunghezza (senso canna), tolleranza (+/-) 1 %
Larghezza (contro canna), tolleranza (+/-) 3mm.
Spessore 2mm., 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 è ottenibile in svariati colori, attraverso la miscelazione di master aggiunto in percentuale del 2 % sul prodotto base.
La colorazione standard è "Gialla" o "Grigio/Nero"

**SCHEMA TECNICA ORIGINALE RILASCIATA
E SOTTOSCRITTA DAL PRODUTTORE**

TIMBRO E FIRMA

Misure e Pesì

Il contenitore denominato PG60RC misura cm. 27x36,5x59h (escluso maniglie esterne). In base allo spessore del sacco interno (da 60 a 120 micron) osserva i seguenti pesi:

Tara: da gr 481 a gr 558;

Portata utile: kg 7

Massa max a pieno carico: da Kg 7,481 a kg 7,558;

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, coprente per una rapida ed efficace lettura, di colore nero su base chiara o di colore bianco su base scura.

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 la saldatura longitudinale in termofusione con aria surriscaldata a 450°C e la saldatura del fondo attraverso un macchinario elettrotermopneumatico che ne esegue la termofusione dei lembi inferiori; quindi viene inserito il sacco interno e il laccetto autoserrante nell'apposito alloggiamento e, attraverso la ripiegatrice, viene ultimato il ciclo di lavorazione.

Tali passaggi avvengono attraverso un ciclo completamente automatico.

Chiusura

La chiusura del contenitore avviene mediante incastro di due alette sopradimensionate rispetto alla relativa fessura di ingresso in modo da effettuare una chiusura stabile e irreversibile, garantendo così la tenuta.

Maniglie

Il sistema di chiusura della sommità, con alette ad incastro, consente di ricavare due lembi con feritoie tali da realizzare le maniglie per la presa manuale sicura.

Imballo

I contenitori prodotti vengono sovrapposti allo stato piatto, testa-coda in numero di 6, 10 o 20 e confezionati attraverso una regettatrice automatica. Successivamente le confezioni da 6 reggettate vengono posizionate su pedane EUR dim. cm. 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
e 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. 100 (altezza). Peso: 77 gr. Lo spessore, su esplicita richiesta dell'utilizzatore, può variare da 60 micron a 120 micron e il relativo peso varia da 77 gr. a 154 gr.
Materiale	Polietilene ricavato da un tubolare, sia da materiale vergine o con utilizzo di materiale riciclato (di pre-consumo, di post-consumo o di entrambi), termosaldato sul fondo.
Colore	Il materiale è ottenibile in svariati colori, attraverso la miscelazione di master aggiunto in percentuale del 2 % sul prodotto base. La colorazione standard è "Gialla".
Stampa	In serigrafia, flexografia o digitale, coprente per una rapida ed efficace lettura, di colore nero su base chiara o di colore bianco su base scura.
Laccetto autoserrante	Nel contenitore viene inserito un laccetto in nylon autoserrante di sicurezza da utilizzare per la chiusura del sacco.
Conformità	- D.P.R. n. 254/2003 e s.m.i. - D.Lgs. n. 81/2008 <i>Titoli 9,10 e 10bis</i> (<i>Allegati V, XXXIII, XLIV, XLV, XLVI</i>) e s.m.i. - ADR (Accord Dangereuses Route)

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.