

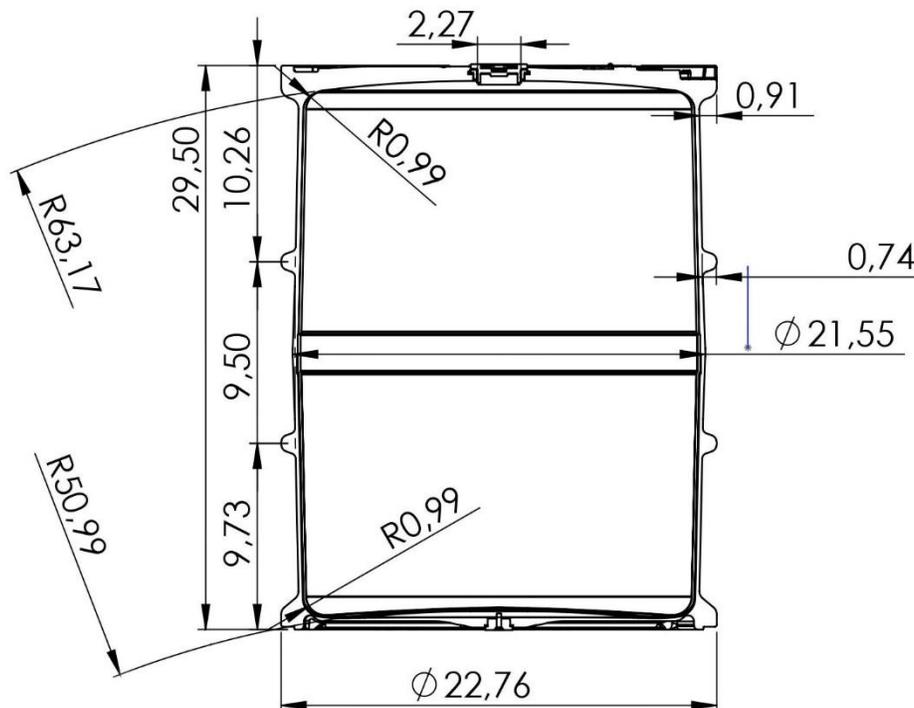
Les barils

La conception hybride du Baril S.P., alliant l'acier inoxydable et le plastique roto moulé, en fait un produit novateur et unique. Ce procédé permet d'offrir une meilleure résistance aux chocs ainsi qu'une plus grande durabilité que les différents barils déjà présents sur le marché. La double paroi permet également une sécurité accrue pour le produit en cas de bris. Une puce RFID permettant la traçabilité du baril y a également été intégrée afin de répondre aux besoins spécifiques des producteurs acéricoles.



Fiche technique

Extérieur	Plastique Roto moulé
Intérieur	Acier inoxydable 304L fini miroir
Identification	Puce RFID Code QR
Capacité	33 galons impériaux ± 1.5 gallons (125 litres ± 5.67 litres)
Poids	48lbs (19.95 kilos)
Hauteur	29" 1/2 (755mm)
Largeur	22" 3/4 (573mm)
Ouverture	2" 1/4 (sur le dessus)
Bouchon	Plastique 2" NPT
Résistance	Peut contenir un liquide de 230°F (110°C)
Soudure	2 soudures GTAW (voir page 4)
Gravure laser	Personnalisée



Gerbage et manipulation



Gerbage à vide

- En colonne 4
- En pyramide 6

Gerbage plein

- En colonne 3
- En pyramide 6

Le produit n'est pas conçu pour être empilé à plus de 40 degrés Celsius, cela occasionnerait une déformation du produit.

Ce produit convient aux équipements de transport standard de l'industrie.

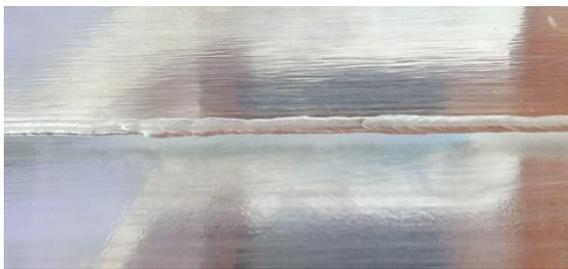
Le baril SP contient des additifs permettant une exposition continue aux UV.



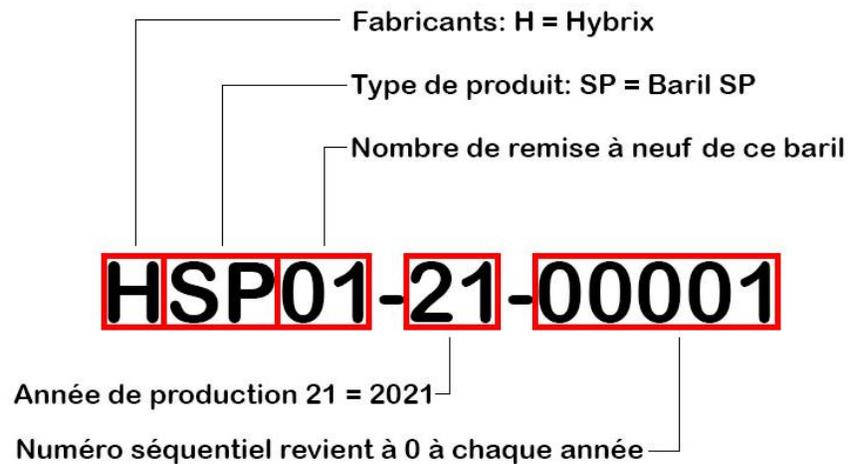
Spécification de la paroi interne

- 1) Les barils SP sont dotés d'une double paroi permettant d'absorber les impacts et protégeant la paroi interne des éléments pouvant altérer l'acier inoxydable.
 - 2) La forme ovoïde du contenant permet d'augmenter la résistance du contenant face aux déformations occasionnées par le transport dans les entrepôts.
 - 3) La finition de surface poli miroir RA6-RA10 diminue significativement les risques de contamination.
 - 4) Les rayons de 1 pouce aux extrémités ainsi que les parois unies (sans cause), simplifient le nettoyage du contenant.
 - 5) Le baril SP contient seulement 2 soudures :
 - a) La bague du bouchon (procédé GTAW automatisé).
 - b) Les 2 pièces du contenant sont soudées bout à bout (procédé GTAW robotisé).
 - 6) La soudure nettoyée à l'aide d'un procédé électrochimique.
- Un nettoyage final est effectué à l'aide d'un savon biologique.
 - Les produits sont séchés en profondeur puis scellés.

Échantillon de soudure
Vue de l'intérieure



Identification et traçabilité



- L'identification du contenant est rotomoulé à même le plastique, permettant une durabilité maximale.
- Elle contient le numéro du contenant, un code QR et une puce RFID.



Lecture de la puce RFID et du code QR

Puce RFID

- Lecture avec un lecteur RFID relié à un ordinateur.
- Lecture avec un lecteur portatif pour effectuer une prise d'inventaire manuel.
- Lecture avec un lecteur fixe à longue portée permettant une prise d'inventaire à grande surface et à temps réel.

Code QR

- Lecture possible avec un téléphone intelligent possédant l'application de la caméra ou une application de lecture pour code QR.
- Lecture à l'aide d'un lecteur QR relié à un ordinateur (lecture en continu sur un convoyeur).



**Des applications sont en cours de développement*