

Фабрика синтетичког каучука Елемир
Петрохемија д.о.о. Панчево

Идентификациони број:

HIP-000010/11-20/6/2024

Датум:

24.01.2024.

СПЕЦИФИКАЦИЈА УЛАЗНОГ МАТЕРИЈАЛА – Натријумова со полинафталин метилсулфонске киселине

I ИНФОРМАЦИЈЕ О ПРОИЗВОЂАЧУ

II НАЗИВ ПРОИЗВОДА - Натријумова со полинафталин метилсулфонска киселина

III ПРЕДМЕТ И ЦИЉ ИЗРАДЕ

Ова спецификација дефинише потребне карактеристике натријумове соли полинафталин метилсулфонске киселине, који се користи у процесу производње СБР-а као допунски стабилизатор емулзије, у ФСК и служи као основ за утврђивање усаглашености квалитета улазне сировине са специфицираним захтевима односно као критеријум прихватљивости.

IV ОПИС ТЕХНОЛОШКОГ ПРОЦЕСА

У погону производње СБР-а натријумова со полинафталин – метилсулфонска киселина се користи за припрему препарација емулгатора, као допунски стабилизатор емулзије, који се користе у хладној емулзионој кополимеризацији.

V УПОТРЕБА ПРОИЗВОДА

Вултамол се у погону SBR-а користи за припрему препарације оба тима емулгатора, као допунски стабилизатор емулзије. Стабилизује емулзију, стабилизује и штити колоидну дисперзију полимера од физичких и хемијских утицаја који могу пореметити стабилност дисперзије током прераде. Додатком натријумове соли полинафталин метилсулфонске киселине издвојени чврсти делови дисперзије се фино расподељују, чиме се повећава стабилност латекса.

VI КВАЛИТЕТ И САСТАВ ПРОИЗВОДА

Техничке карактеристике натријумова со полинафталин метилсулфонске киселине:

У Табели 1. дефинисане су специфициране техничке карактеристике натријумове соли полинафталин метилсулфонске киселине које се обавезно контролишу пре пријема испоруке, према Плану контролисања и испитивања улазних сировина и хемикалија у ФСК (BP0402-PK457). Техничке карактеристике служе као основ за утврђивање усаглашености квалитета производа са специфицираним захтевима за квалитет, односно као један од критеријума за утврђивање прихватљивости производа.

Табела 1.

ФИЗИЧКО-ХЕМИЈСКЕ ОСОБИНЕ:					
Р.Б.	КАРАКТЕРИСТИКА	ОПСЕГ ДОЗВОЉЕНИХ ВРЕДНОСТИ	ЈЕДИНИЦА	МЕТОДА ИСПИТИВАЊА	
1.	Садржај влаге	макс 7,0	теж %	ФСК инт.10.2.11.1	
2.	Удели нерастворни у води	макс 0,3	теж %	ФСК инт.10.1.1	
3.	рН вредност 10% воденог раствора	9 - 10		ФСК инт.10.1.3	
4.	Садржај мангана	0	теж ppm	*	
5.	Садржај бакра	0	теж ppm	*	
6.	Садржај Na ₂ SO ₄	макс 5	теж %	*	
7.	Садржај активне материје	мин 89	%	*	
8.	Изглед	Светло браон прах		Визуелно	

*Испитивање се врши по захтеву ФСК

VII ТРАНСПОРТ

- Ауто или железнички транспорт
- Алтернативне могућности испоруке: НЕМА

VIII ИСПОРУКА

Облик (стање) улазног материјала: чврсто (прах)

Испорука треба да буде у џаковима 25 kg – трослојни натрон са ПЕ врећом

Сваку јединицу паковања мора пратити следећа документа:

- Извештај о испитивању
- Листа података о мерама безбедности
- Отпремница

IX ОБЕЛЕЖАВАЊЕ

На свакој јединици паковања морају јасно бити уписани следећи подаци:

- Назив производа
- Подаци о произвођачу (назив фирме)
- Број лота/шарже
- Нето маса јединице паковања
- Датум производње
- Датум употребљивости

X КРИТЕРИЈУМ ЗА УТВРЂИВАЊЕ ПРИХВАТЉИВОСТИ ПРОИЗВОДА

X.1. Усаглашеност квалитета са захтевима

Производ је усаглашен са специфицираним захтевима уколико по свим тачкама одговара дозвољеним толеранцијама, односно свим захтевима датим у овој спецификацији и уколико успешно прође индустријску пробу.

X.2. Уједначеност квалитета испорука

Испорука улазног материјала треба да одговара одобреном узорку за набавку. Узорак се испитује према Плану контролисања и испитивања улазних сировина и хемикалија у ФСК.

Произвођач је обавезан да достави информацију о изменама у свом процесу производње и месту производње, као и узорке производа који су произведени под новим условима.

ФСК након увида у документацију, испитивање узорка, и позитивног исхода индустријске пробе даје сагласност за примену и испоруку улазног материјала.

X.3. Критеријум за пријем испоруке

Критеријум за пријем испоруке ће бити испуњен уколико се улазном контролом потврди квалитет и квантитет у односу на пратећу документацију и захтеве по свим тачкама ове спецификације.

Израдио:	Контролисали:			Одобрио:	Датум:
Водећи инжењер производње	Главни инжењер за квалитет	Руководилац производње	Директор ФСК	Директор Друштва	
Н. Којић	С. Јовин	Б. Борић	М. Будимир	Г. Стојилковић	
				 	