

 <p>PETROHEMIJA Fabrika Sintetičkog Kaučuka Elemir</p>	<p align="center">SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA</p>	<p>Oznaka: BP0402-SC077 Izdanje: 5 Strana: 1 od 5</p>
<p>Naziv: POLIETILENSKA FOLIJA SA ŠTAMPOM</p>		

1. PREDMET I CILJ IZRADE:

Ova specifikacija definiše potrebne karakteristike PE FOLIJE koja se koristi kao ambalaža za pakovanje SBR-a, u FSK – Elemir i služi kao osnov za utvrđivanje usaglašenosti kvaliteta ulazne sirovine sa specificiranim zahtevima odnosno kao kriterijum prihvatljivosti.

2. PODRUČJE PRIMENE:

Služba Nabavka
Služba za plan i pripremu
Proizvodnja SBR-a
Kvalitet FSK
Odeljenje laboratorija FSK
Poslovnica logistike FSK

3. VEZA SA DRUGIM DOKUMENTIMA:

MP0600-PR001 Procedura upravljanja dokumentima IMS-a
BP0300-PR001 Procedura nabavke
BP0402-PK457 Plan kontrolisanja i ispitivanja ulaznih sirovina i hemikalija u FSK
Sledeći standardi / metode:
ISO 4593, ASTM D 1525


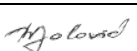
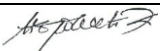
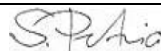
4. IZRADIO: Glavni inženjer za proizvodnju SBR-a

5. KONTROLISAO: Pomoćnik direktora za proizvodnju/ Glavni inženjer za kvalitet

6. ODOBRILO: Direktor fabrike sintetičkog kaučuka

7. SPECIFIKACIJA SE DOSTAVLJA:

Direktor sektora za proizvodnju (1x)
Rukovodilac službe za kvalitet i standardizaciju (1x)
Rukovodilac službe Nabavka (1x)
Rukovodilac službe Priprema proizvodnje (1x)
Direktor FSK/ Glavni inženjer za kvalitet (1x)
Pomoćniku direktora za proizvodnju/ Glavni inženjer za proizvodnju SBR-a (1x)
Rukovodilac odeljenja laboratorije (1x)

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Gl. ing. za proizv. SBR-a	Glavni inženjer za kvalitet	Pom. direktora za proizvodnju	Direktor FSK	13.04.2020.	
Ime:	M. Asurdžić	B. Jolović	K. Petrović	S. Petrić		
Potpis:						

MP0600-OB007

 PETROHEMIJA Fabrika Sintetičkog Kaučuka Elemir	SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA	Oznaka: BP0402-SC077 Izdanje: 5 Strana: 2 od 5
Naziv: POLIETILENSKA FOLIJA SA ŠTAMPOM		

8. TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

8.1. PRIMENA PE FOLIJE SA ŠTAMPOM

PE folija se koristi za uvijanje svake bale kaučuka pojedinačno. Služi za zaštitu kaučuka od nečistoća i sprečavanja lepljenja bala međusobno. Štampa na PE foliji obeležava proizvođača, vrstu i tip sintetičkog kaučuka.

8.2. SPECIFIKACIJA PE FOLIJE

Ovom specifikacijom za PE foliju sa štampom se propisuje i određuje:


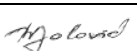
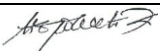
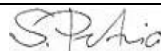
- ☞ Oblik, mere i kvalitet polietilenske folije.
- ☞ Štampa na foliji u zavisnosti od tipa kaučuka za koji je namenjena.
- ☞ Nači namotavanja folije na tuljak.
- ☞ Način pakovanja namotane folije (rolne) i paletizacija rolni.
- ☞ Način obeležavanja rolne.
- ☞ Uslovi skladištenja paleta sa rolnama PE folije.

8.3. KVALITET PE FOLIJE

Polietilenska folija koja se koristi za uvijanje bala mora imati sledeće karakteristike:

- ☞ Interval topljenja 100 - 110 °C
- ☞ Tačka omekšavanja po VICAT - u 89 - 94 °C
(ASTM D 1525)
- ☞ Gustina 910 - 930 kg / m³
- ☞ ETA - RED. 1,15
- ☞ I - 2 vrednost 1,3 - 1,7
- ☞ Jačina u uzdužnom pravcu min 150 kp / cm²
- ☞ Jačina u poprečnom pravcu min 100 kp / cm²
- ☞ Istezanje na kidanje u uzdužnom pravcu min 200 %
- ☞ Istezanje na kidanje u poprečnom pravcu min 300 %

8.4. OBLIK I MERE POLIETILENSKE FOLIJE

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Gl. ing. za proizv. SBR-a	Glavni inženjer za kvalitet	Pom. direktora za proizvodnju	Direktor FSK	13.04.2020.	
Ime:	M. Asurdžić	B. Jolović	K. Petrović	S. Petrić		
Potpis:						

 <p>PETROHEMIJA Fabrika Sintetičkog Kaučuka Elemir</p>	<p align="center">SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA</p>	<p>Oznaka: BP0402-SC077 Izdanje: 5 Strana: 3 od 5</p>
Naziv: POLIETILENSKA FOLIJA SA ŠTAMPOM		

Dimenzije folije su sledeće:

- Debljina folije (ISO 4593) 0,05 ± 0,01 mm
- Širina folije 750 mm
- Dužina folije nije definisana, ali se težina namotaja folije na rolni ograničava na MAKSIMALNO 45 kg.
- Spoljni prečnik rolne (namotane folije na tuljk) je 300 mm

Dimenzije tuljka na koji se namotava folija su sledeće:

- Unutrašnji prečnik tuljka je 70 - 76 mm
- Dužina tuljka je 750 mm
- Debljina zida tuljka nije definisana
- Tuljk može biti papirni, sa zaštitnim čaurama protiv deformacije na oba kraja ili plastični.

8.5. ŠTAMPA NA PE FOLIJI

Štampa na PE foliji zavisi od tipa kaučuka koji će se umotavati u tu foliju. Štampani tekst mora biti nanet sa unutrašnje strane PE folije, a čitljiv sa spoljne strane umotane bale kaučuka.

Tako je za tip:

❖ **HIPREN EM 1500 T :**


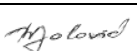
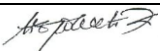
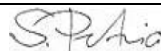
- folija bezbojna,
- amblem firme i natpis " HIP-PETROHEMIJA" Pančevo su u plavoj boji,
- natpis " HIPREN " je u zelenoj boji, to je karakteristična boja za FSK,
- natpis " EM 1500 T " je u crvenoj boji, što je ujedno karakteristična boja, koja obeležava ovaj tip kaučuka.

❖ **HIPREN EM 1502 T :**

- folija bezbojna,
- amblem firme, natpisi " HIP-PETROHEMIJA" Pančevo , " HIPREN " i " EM 1502 T " su u beloj boji, što je ujedno karakteristična boja koja obeležava ovaj tip kaučuka.

❖ **HIPREN EM 1712 T (HIPREN EM 1723 T):**

- folija bezbojna,
- amblem firme i natpis " HIP-PETROHEMIJA" Pančevo su u plavoj boji,
- natpis " HIPREN " je u zelenoj boji, to je karakteristična boja za FSK,
- natpis " EM 1712 T " je u plavoj boji, što je ujedno karakteristična boja, koja obeležava ovaj tip kaučuka.

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Gl. ing. za proizv. SBR-a	Glavni inženjer za kvalitet	Pom. direktora za proizvodnju	Direktor FSK	13.04.2020.	
Ime:	M. Asurdžić	B. Jolović	K. Petrović	S. Petrić		
Potpis:						

 <p>PETROHEMIJA Fabrika Sintetičkog Kaučuka Elemir</p>	<p align="center">SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA</p>	<p>Oznaka: BP0402-SC077 Izdanje: 5 Strana: 4 od 5</p>
Naziv: POLIETILENSKA FOLIJA SA ŠTAMPOM		

8.6. NAČIN NAMOTAVANJA FOLIJE

PE folija MORA biti namotana na tuljak u jednom komadu - besprekidna, kako bi se sprečio škart u proizvodnji kaučuka.

8.7. NAČIN PAKOVANJA ROLNI

Svaka rolina mora biti obavijena PE folijom ili drugim materijalom, koji će je štititi od oštećivanja, zaprljanja, atmosferilija, odnosno osigurati transport do potrošača bez promene kvaliteta. Ovako upakovane rolne se postavljaju na paletu u položenom položaju, rolne se pričvršćuju za paletu metalnom ili plastičnom trakom. Prvi red rolni se daščicama fiksira za postolje, protiv smaknuća sa postolja.

8.8. NAČIN OBELEŽAVANJA ROLNI

Svaka rolina mora imati KONTROLNI KUPON sa sledećim osnovnim podacima:

- Naziv proizvođača
- Datum proizvodnje
- Naziv proizvoda
- Neto težina proizvoda

Na osnovu ovog kontrolnog kupona se može izvršiti eventualna reklamacija kod proizvođača.

8.9. USLOVI SKLADIŠTENJA PALETA SA FOLIJOM

Palete sa PE folijom se mogu skladištiti samo na suvim i natkrivenim površinama, koje su sigurno zaštićene od atmosferilija.


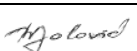
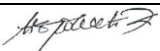
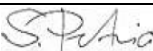
9. ISPORUKA I PAKOVANJE:

9.1. OBLIK (STANJE) ULAZNOG MATERIJALA : čvrst

9.2. ISPORUKA: Folija namotana na tuljke koji se nalaze na paleti

9.3. NAČIN ISPORUKE: Kamionom ili železnicom

9.4. ALTERNATIVE MOGUĆNOSTI ISPORUKE ILI PAKOVANJA: Nema

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Gl. ing. za proizv. SBR-a	Glavni inženjer za kvalitet	Pom. direktora za proizvodnju	Direktor FSK	13.04.2020.	
Ime:	M. Asurdžić	B. Jolović	K. Petrović	S. Petrić		
Potpis:						

 <p>PETROHEMIJA Fabrika Sintetičkog Kaučuka Elemir</p>	<p align="center">SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA</p>	<p>Oznaka: BP0402-SC077 Izdanje: 5 Strana: 5 od 5</p>
Naziv: POLIETILENSKA FOLIJA SA ŠTAMPOM		

10. OBELEŽAVANJE I PRATEĆA DOKUMENTACIJA

Na svakoj jedinici pakovanja moraju jasno biti upisani sledeći podaci:

- Naziv proizvoda
- Podaci o proizvođaču (naziv firme)
- Broj lota /šarže
- Neto masa jedinice pakovanja
- Datum proizvodnje
- Datum upotrebljivosti

Svaki lot / šarža u jednoj isporuci moraju pratiti sledeća dokumenta :

- Izveštaj o ispitivanju
- Lista podataka o merama bezbednosti
- Otpremnica

11. KRITERIJUM ZA UTVRĐIVANJE PRIHVATLJIVOSTI PROIZVODA

11.1 USAGLAŠENOST KVALITETA SA ZAHTEVIMA

Proizvod je usaglašen sa zahtevima u koliko u svim tačkama odgovara dozvoljenim tolerancijama, odnosno svim zahtevima u ovoj specifikaciji

11.2 UJEDNAČENOST KVALITETA ISPORUKA

Isporuka ulaznog materijala treba da odgovara odobrenom uzorku za nabavku. Uzorak za nabavku se ispituje prema Planu kontrolisanja i ispitivanja ulaznih sirovina i hemikalija u FSK.

Proizvođač je obavezan da dostavi informaciju o izmenama u svom procesu proizvodnje i mestu proizvodnje, kao i uzorke proizvoda koji su proizvedeni pod novim uslovima.

FSK nakon uvida u dokumentaciju i ispitivanja uzorka daje saglasnost za primenu i isporuku ulaznog materijala.

11.3 KRITERIJUM ZA PRIJEM ISPORUKE

Kriterijum za prijem isporuke će biti ispunjen ukoliko se ulaznom kontrolom potvrdi kvalitet i kvantitet u odnosu na prateću dokumentaciju i zahteve po svim tačkama ove specifikacije.

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Gl. ing. za proizv. SBR-a	Glavni inženjer za kvalitet	Pom. direktora za proizvodnju	Direktor FSK	13.04.2020.	
Ime:	M. Asurdžić	B. Jolović	K. Petrović	S. Petrić		
Potpis:	