

Фабрика Полиетилена високе густине  
ХИП-Петрохемија д.о.о. Панчево

Идентификациони број:  
**TUS-HIPP-1367**

Датум: 23.09.2025

**СПЕЦИФИКАЦИЈА УЛАЗНОГ МАТЕРИЈАЛА**  
**Фолија за увређавање гранулата**

1. Назив  
производа/хемијски  
назив

Фолија за увређавање гранулата

2. SAP ознака

8103913

3. Технички опис

Фолија за увређавање се користи у Секцији паковања фабрике ПЕВГ за паковање полимера. Полимер се пакује у вреће од 25 кг и тако упакован се слаже на палете, по 5 врећа у 10 редова.

4. Техничке  
карактеристике

Редни број	Карактеристика	Метода	Јединица	Вредност
1.	Ширина фолије	/	mm	400±3
2.	Ширина фалца	/	mm	70±3
3.	Дебљина фолије	ISO 4593	µm	120±5%
4.	Максимални пречник ролне	/	mm	1500
5.	Унутрашњи пречник хилзне	/	mm	min 150 max 152
6.	Прекидна чврстоћа фолије MD/TD	SRPS EN ISO 527-3	MPA	min 14 min 14
7.	Прекидно издужење фолије MD/TD	SRPS EN ISO 527-3	%	min 350 min 450
8.	Отпорност пластичних филмова на цепање MD/TD	SRPS EN ISO 6383- 2	g/0,1 mm	min 700 min 1000
9.	Отпорност пластичних	SRPS EN ISO 7765- 1	g	min 350

		филмова на пробијање			
	10.	Коефицијент чврстоће вара	SRPS G.E4.110	%	min 65
	11.	Коефицијент трења $\mu_s/\mu_k$	SRPS EN ISO 8295	-	min 0,40/ max 0,80
	<p>Фолија (боја филма) је млечно бела са штампом у плавој (Pantone 281 C) и жутој (Pantone Yellow C) боји.</p> <p>Фолија мора бити отпорна на атмосферске услове и UV зрачење у трајању од минимум годину дана, са побољшаном заварљивошћу (додатак металоцена).</p> <p>Свака ролна мора бити намотана од континуираног филма, без прекида и накнадног спајања.</p> <p>Искључује се додавање регенерата и слепљеност фолије.</p> <p>Хилзна мора бити од PVC-а, а крајеви хилзне морају бити затворени чеповима.</p>				
5. Техничка/ пратећа документација	Испоручилац је дужан да достави: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Безбедносни лист (<i>Safety data sheet</i>), на српском језику</li> <li>– Извештај о испитивању</li> <li>– Отпремница</li> </ul>				
6. HSE захтеви	-				
7. Испорука и обележавање	<p>Фолија се испоручује на дрвеним палетама, са по три чврсто повезана котура на палети. Потребно је извршити ојачавање ролне како током транспорта не би дошло до осипања (телескопирања), а сама хилзна мора бити ојачана.</p> <p>На сваком котуру се мора налазити декларација са следећим подацима:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Назив производа</li> <li>– Нето тежина јединице паковања</li> <li>– Подаци о произвођачу</li> <li>– Датум производње</li> <li>– Број лота</li> <li>– Подаци о извршеној контроли</li> </ul>				
8. Транспорт	Испоруку вршити камионима.				
9. Критеријум за утврђивање прихватљивости производа	Улазни, помоћни материјал се сматра прихватљивим уколико по свим тачкама одговара дозвољеним толеранцијама, односно, захтевима у овој спецификацији. Материјал се набавља од одобрених испоручиоца који гарантују квалитет. Испоручилац добија статус одобрен након успешно извршене индустријске пробе, те лабораторијских испитивања. Произвођач је дужан да има расположиви месечни капацитет од 35 - 40 тона.				