

	BP0402-SC076
	Верзија: 6.0
Фабрика синтетичког каучука (ФСК) Елемир ХИП-Петрохемија д.о.о.	Идентификациони број: TUS-HIPP-1309
	Датум: 04.02.2025
Спецификација улазног материјала Дрвена бокс палета	

1. Назив производа/ хемијски назив	Дрвена бокс палета					
2. SAP ознака:	8197522					
3. Технички опис:	Дрвена бокс палета се састоји из постоља (1 ком), краће странице (2 ком) и дуге странице (2 ком). Користи се за паковање бала SBR-а. Бале SBR-а се слажу у 6 редова и укупна тежина производа који се пакује у дрвену бокс палету је 900 килограма					
4. Спецификација делова и постоља бокс палете	4.1. Спецификација делова за постоље бокс палете					
	Број дела	Назив дела	Број комада	Мере (mm)		
				дужина	ширина	дебљина
	1	Ножица (1 x 45°)	2	170	105	70
	2	Ножица (2 x 45°)	1	240	105	70
	3	Ножица	6	100	105	70
	4	Ивична подножица	2	1220	125	30
	5	Средња подножица	1	1220	125	30
	6	Попречна даска	3	970	100	30
	7	Подница	10	1170	80	18
	8	Ексери са увијеним стаблом	44	90	0	3,4
	9	Ексери са нарецканом главом	66	60	0	2,5

4.2. Спецификација делова за краћу страницу бокс палете

Број дела	Назив дела	Број комада	Мере (mm)		
			Дужина	Ширина	Висина
1	Вертикалне даске	3	1140	100	25
2	Хоризонталне даске	5	935	80	18
	Ексери са нарецканом главом	36	60	0	2,5

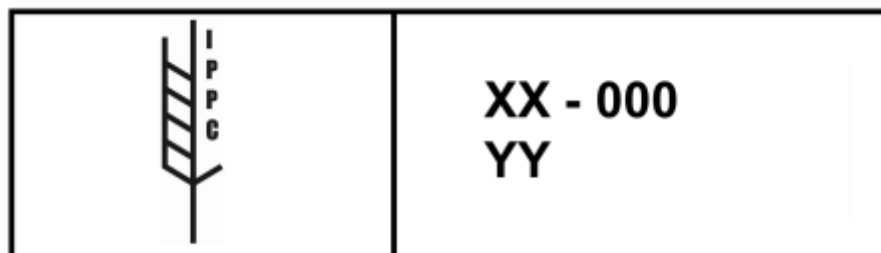
4.3. Спецификација делова за дужу страницу бокс палете

Број дела	Назив дела	Број комада	Мере (mm)		
			Дужина	Ширина	Висина
1	Вертикалне даске	3	1140	100	25
2	Хоризонталне даске	5	1170	80	18
3	Ексери са нарецканом главом	36	60	0	2,5

Сви делови постоља и страница су израђени од дрвета тополе. Дрво мора бити здраво, без трулежи, пиравости, зимотрености, гњечења, засека, кврга, урасле коре, пукотина, оштећења од инсеката и суво.

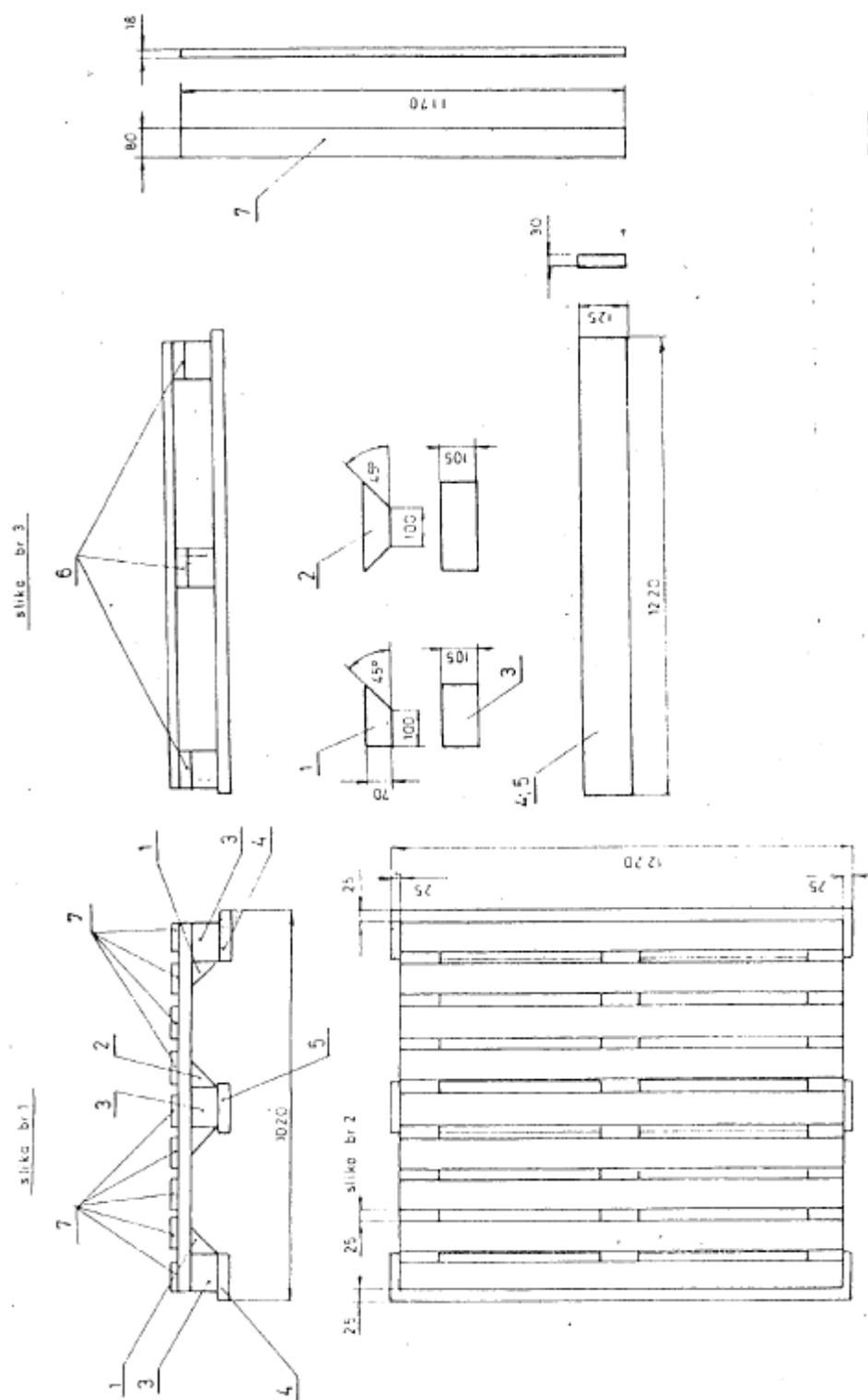
Испоручилац мора трајним жигом обележити свако постоље и странице које је произвео, ради евентуалне касније рекламације (Слика 1).

Све испоручене палете морају бити у складу са **ISPM 15** стандардом и сходно томе и обележене у складу са стандардом.



Слика 1 – Печат произвођача и ознака којом се означава третирани дрвени материјал по ISPM 15 стандарду

Скица 1. - постоље бокс палете – делови и димензије

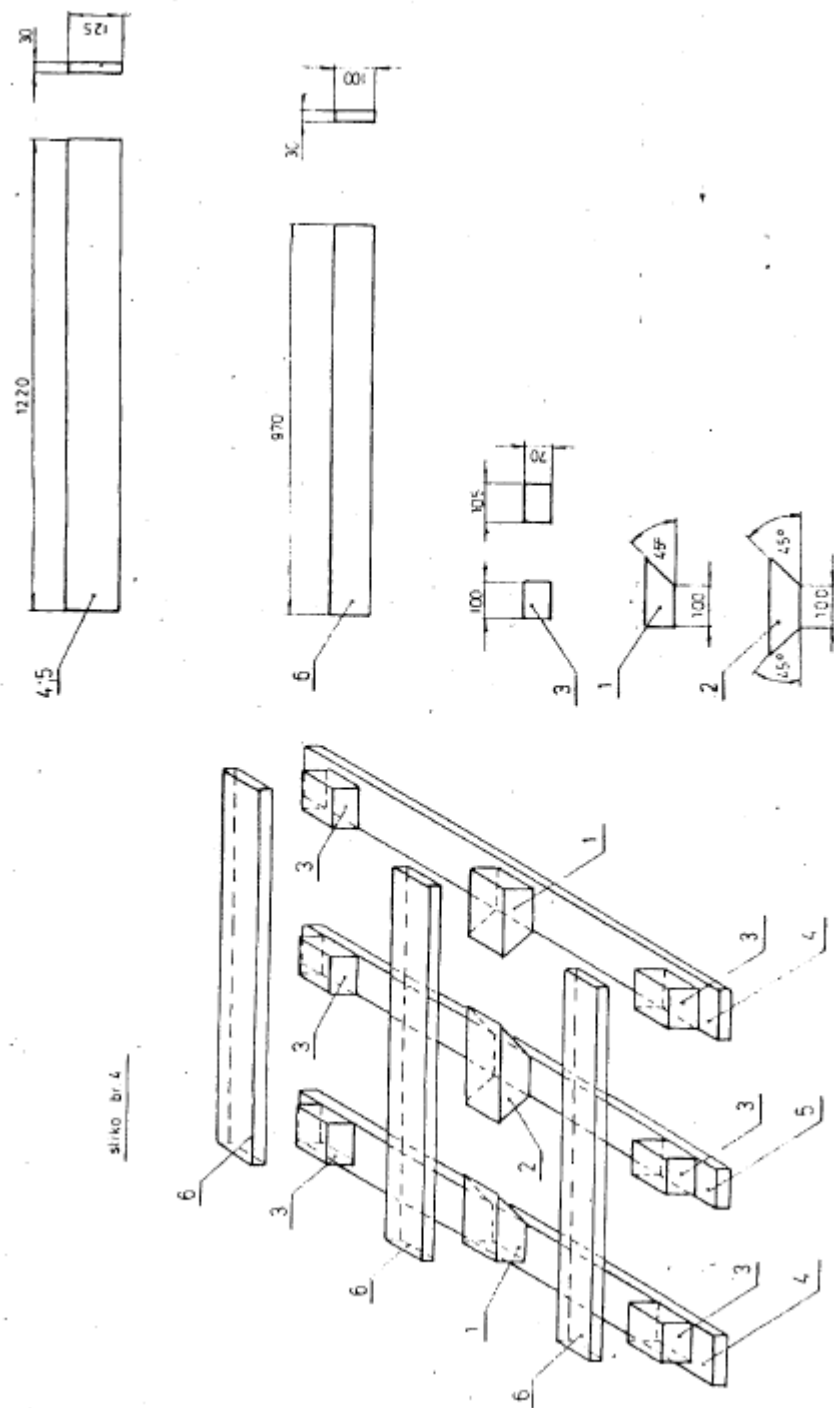


POSTOLJE BOKS PALETE

delovi i dimenzije

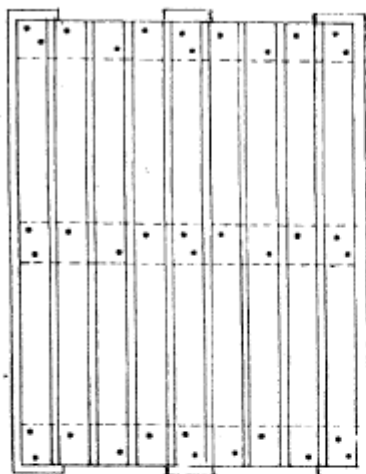
CRTEŽ BR 1

Скица 2.- постоље бок палете – оксонометријски приказ



Скица 3. – постоље бокс палете – распоред уклањања ексера

слика бр. 3



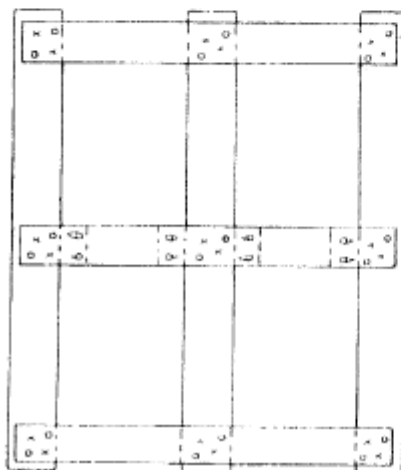
OBJAŠNJENJE OZNAKA

- e – ekser: spolni 3,4 x 90 mm
- g – ekser: spolni: ukucani pod uglom od 45°
- – ekser: spolni: 2,5 x 35 mm
- x – ekser: ukucani odzice

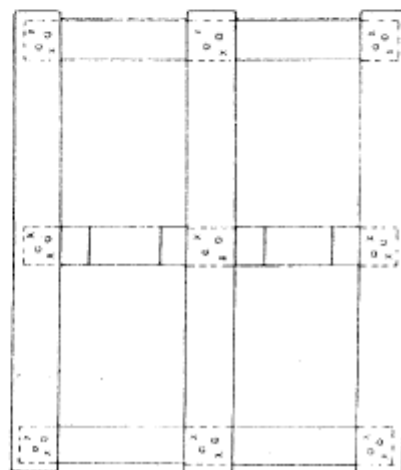
POSTOLJE BOKS PALETE
raspored ukucivanja eksera

CRTEŽ BR 3

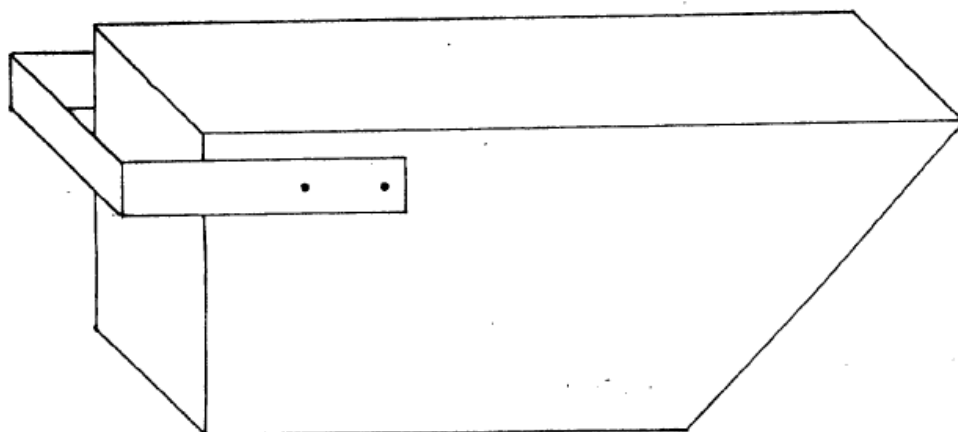
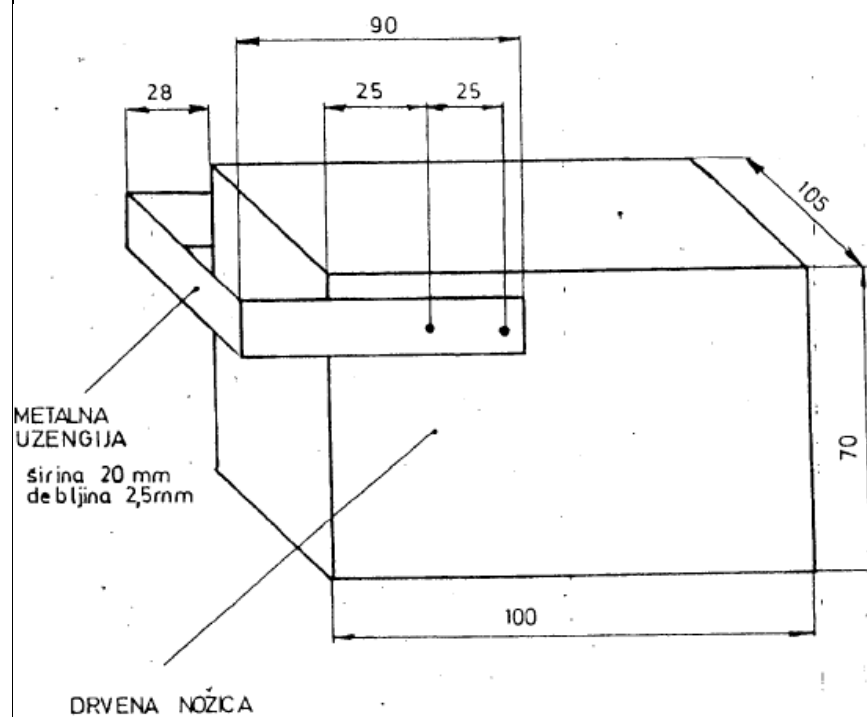
слика бр. 1



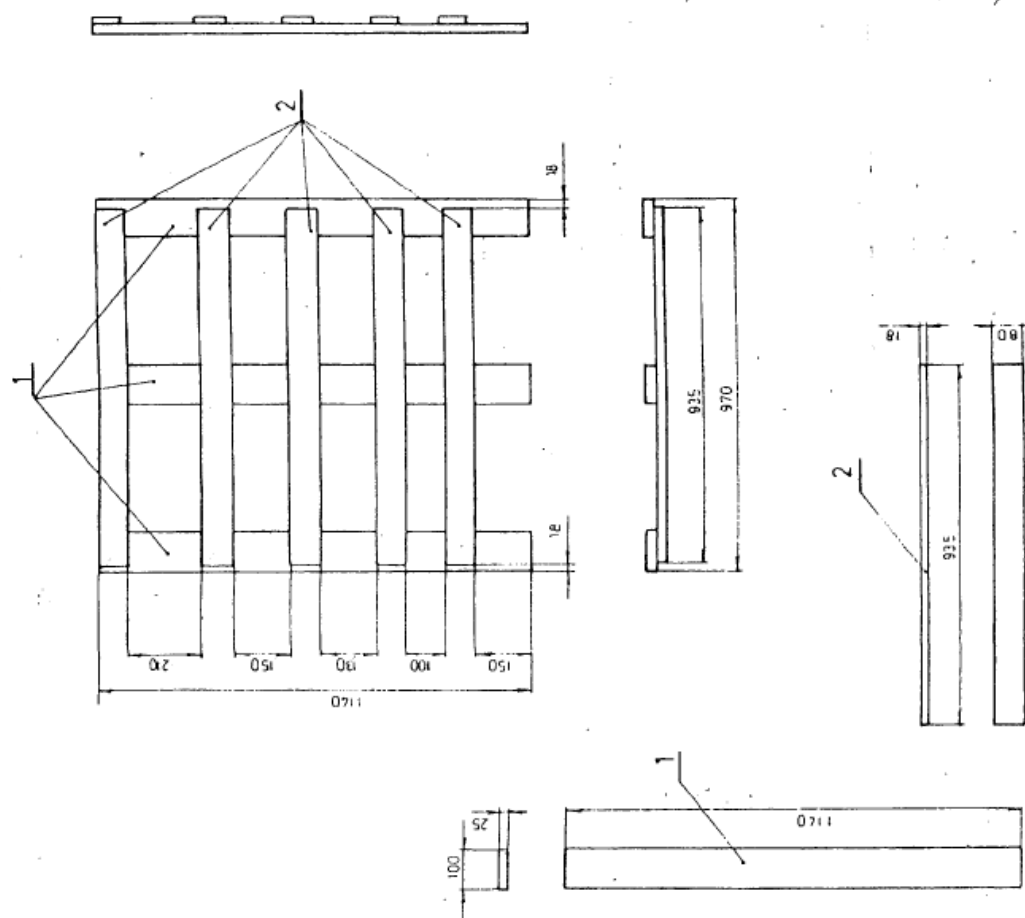
слика бр. 2



Скица 4. - ножице



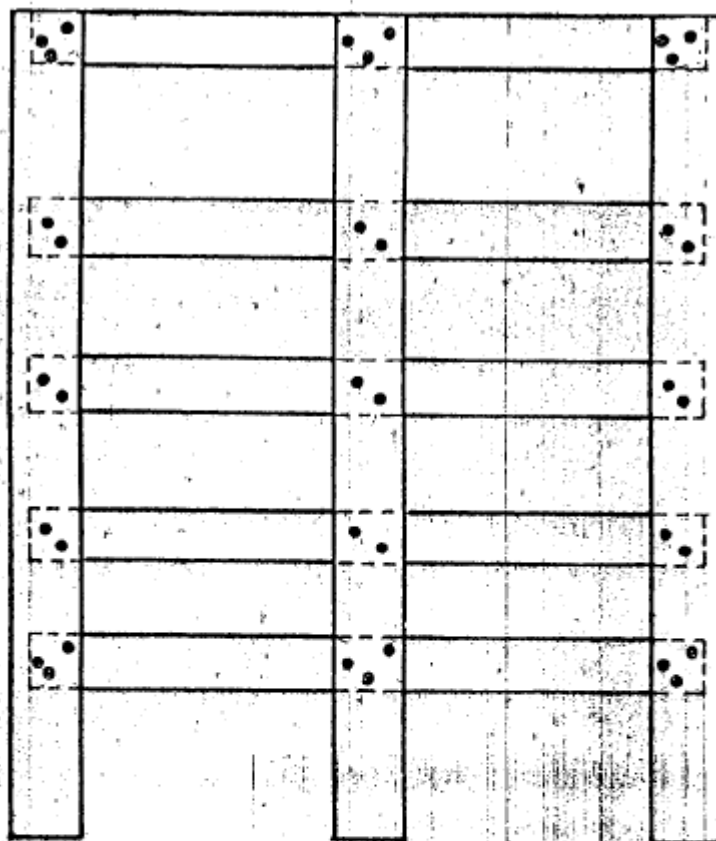
Скица 5 - краћа страница бокс палете – делови и димензије



KRAĆA STRANICA BOKS PALETE
delovi i dimenzije

CRTEŽ BR. 5

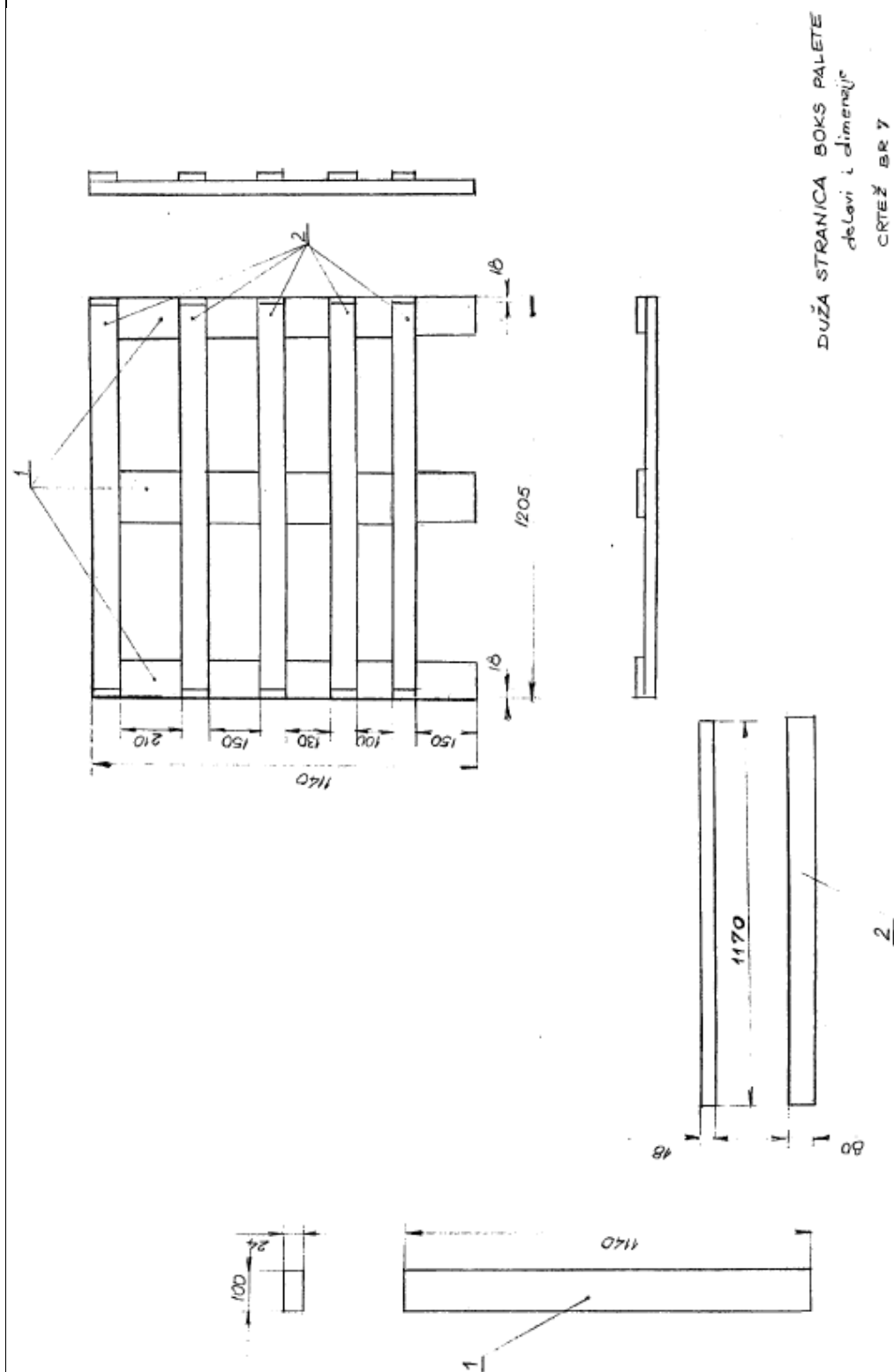
Скица 6. – краћа страница бокс палете - распоред уклањања ексера



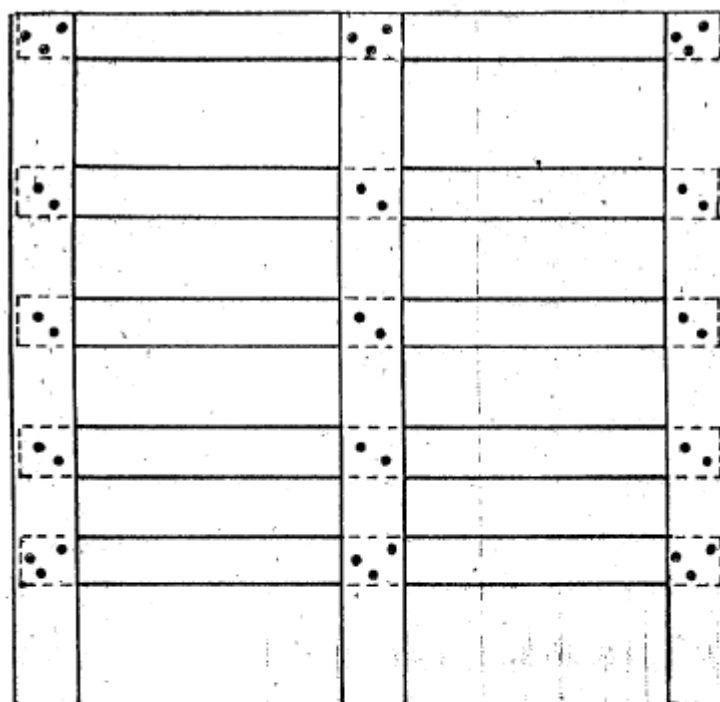
OBJAŠNJENJE OZNAKA

- - ekseri spiralni
25 x 38 mm

Скица 7. – дужа страница бокс палете - делови и димензије



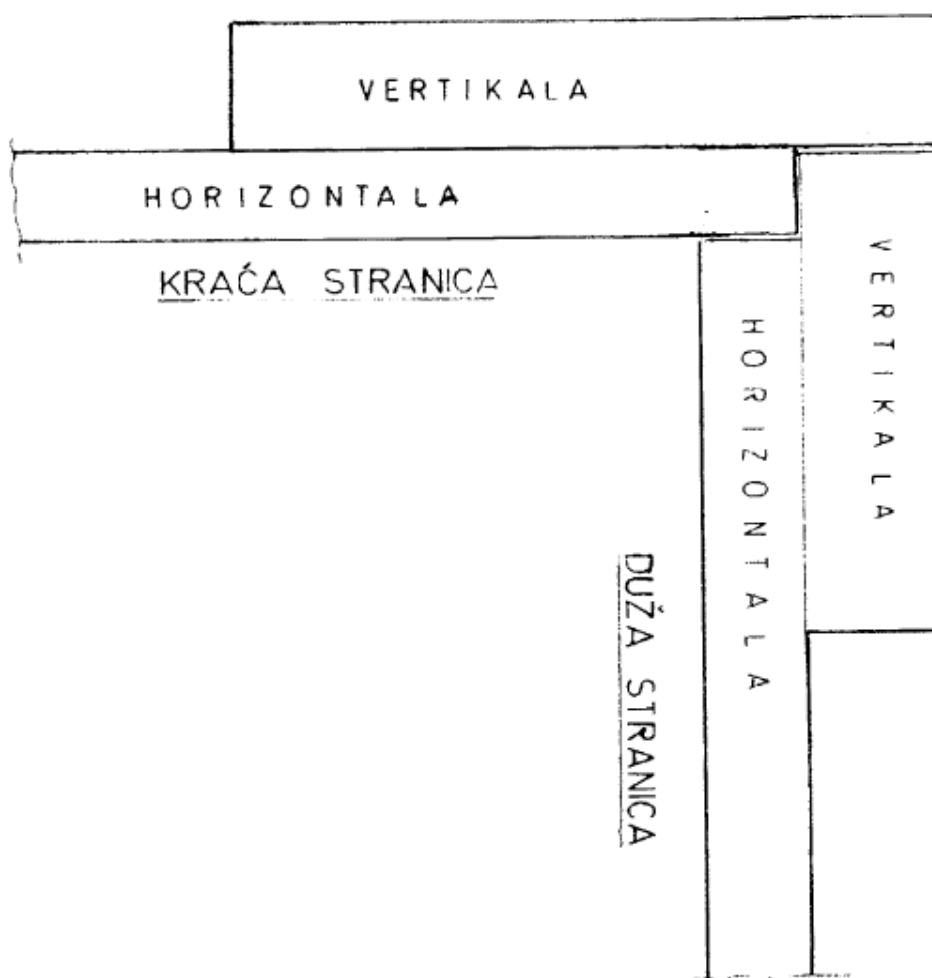
Скица 8. – дужа страница - распоред уклањања ексера



OBJAŠNJENJE OZNAKA

- - ексер спирални
2,5x 38 mm

Скица 9. – Начин састављања страница



Делови дрвене бокс палете се склапају на следећи начин:

- Све вертикалне даске краћих и дужих страница налазе на подножне даске постоља
- Средње вертикалне даске свих страница се усађују у металне узенгије, које су причвршћене на средње ножице по ободу постоља
- Све хоризонталне даске на страницама се налазе на унутрашњој страни бокс палете.

Израда:

Даске морају бити из једног комада, рендисане са свих страна. На спољним даскама не сме бити испупчења.

Ножице морају бити из једног комада, рендисане са свих страна. Вlakна ножица у које се укуцавају узенгије, морају бити оријентисане ка централној ножици. Вlakна ножица на угловима морају бити оријентисана паралелно са подужном осом постоља бокс палете. На спајању ножица се морају користити спирални ексери. Ексер се уквивају тако да главе не смеју да штрче. Распоред и број ексера је дат на скици број 3:

- Укуцавање попречних дасака на скици број 1
- Укуцавање подужних дасака на скици број 2
- Укуцавање подних дасака на скици број 3

	Узенгија Узенгија мора бити израђена од лима минималне дебљине 2 милиметра. Израђена узенгија мора имати димензије дате на скици 4 и савијена под углом од 90 степени. Приликом укуцавања узенгије у ножицу, мора се користити шаблон од метала, који обезбеђује минимално растојање између узенгија и ножице од 28 милиметара. Обележавање Испоручилац мора трајним жигом обележити свако постоље, краћу и дужу страницу коју је произвео. Испорука делова Делове за дрвену бокс палету треба испоручивати у три групе и то: 1. Група – постоља бокс палете 2. Група – краће странице бокс палете 3. Група – дуже странице бокс палете Код сваке испоруке, број комада свих делова за бокс палету мора одговарати броју комада за комплетну, односно: - Постоље дрвене палете = испоручени број комада - Креће странице = 2 * број постоља - Дуже странице = 2 * број постоља Број комада у штосу ускладити транспортном средству, како се при утовару, транспорту, истовару и лагеровану исти не би расуо. Максимална висина штоса не сме бити већа од 2500 милиметара. Сваки штос се мора опасати металном или пластичном траком у два правца (са две траке). Сваки штос мора имати контролни купон (чврсто прикачен и заштићен од атмосферских утицаја) са следећим подацима: - Назив произвођача - Датум производње - Назив дела палете - Број комада у штосу
5. Техничка/пра тећа документација:	Испоручилац је дужан да достави: - ISPM 15 сертификат - отпремница
6. HSE захтеви:	-
7. Испорука и обележавање :	- подаци о произвођачу (фирма) - број лота / шаржа - нето маса јединице паковања - датум производње - датум употребљивости
8. Транспорт:	Ауто транспорт

9. Критеријум за утврђивање прихватљивости производа:	Усаглашеност квалитета са захтевима - Производ је усаглашен са специфицираним захтевима уколико по свим тачкама одговара дозвољеним толеранцијама, односно свим захтевима датим у овој спецификацији. Уједначеност квалитета испорука - Испорука улазног материјала треба да одговара одобреном узорку за набавку. Узорак се испитује према UP-52.01.08_045 Упутство о складиштењу и обележавању термички третираних дрвених бокс палета (BP0402-UP754). Произвођач мора да достави информацију о изменама у свом процесу производње и месту производње, као и узорке производа који су произведени под новим условима. Након увида у документацију, испитивања узорка, и позитивног исхода индустријске пробе, ФСК даје сагласност за примену и испоруку улазног материјала. Критеријум за пријем испоруке - Критеријум је испуњен уколико се улазном контролом потврди квалитет и квантитет у односу на пратећу документацију и захтеве по свим тачкама ове спецификације.
--	---