



OB-2026-711
Објавио: Vesna Mačak
11.06.2026.



Верзија: 12.0

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

Идентификациони број:
TUS-HIPP-1367

Датум: 10.06.2026

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 постројења 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

Табела 1- 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 филмова на пробијање	SRPS EN ISO 7765- 1	g	min 350

	10.	Коефицијент чврстоће вара	SRPS G.E4.110	%	min 65
	11.	Коефицијент трења μ_s/μ_k	SRPS EN ISO 8295	-	min 0,40/ max 0,80
	Фолија (боја филма) је млечно бела са штампом у плавој (Pantone 281 C) и жутој (Pantone Yellow C) боји. Фолија мора бити отпорна на атмосферске услове и UV зрачење у трајању од минимум 2 године, са побољшаном заварљивошћу (додатак металоцена). Свака ролна мора бити намотана од континуираног филма, без прекида и накнадног спајања. Искључује се додавање регенерата и слепљеност фолије. Хилзна мора бити од PVC-а, а крајеви хилзне морају бити затворени чеповима.				
5. Техничка/ пратећа документација	<u>Испоручилац је дужан да достави:</u> – Безбедносни лист (<i>Safety data sheet</i>), на српском језику – Извештај о испитивању – Отпремница				
6. HSE захтеви	-				
7. Испорука и обележавање	Фолија се испоручује на дрвеним палетама, са по три чврсто повезана катура на палети. Потребно је извршити ојачавање ролне како током транспорта не би дошло до осипања (телескопирања), а сама хилзна мора бити ојачана. На сваком катуру се мора налазити декларација са следећим подацима: – Назив производа – Нето тежина јединице паковања – Подаци о произвођачу – Датум производње – Број лота – Подаци о извршеној контроли				
8. Транспорт	Испоруку вршити камионима.				
9. Критеријум за утврђивање прихватљивости производа	Улазни 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 (нови) добија статус одобрен након достављања узорка за испитивање, успешно извршене индустријске пробе, као и лабораторијске контроле. Уколико добављач који је био у статусу одобреног из било ког разлога није испоручивао фолију у претходних 12 месеци, потребно је да достави узорак на поновну лабораторијску контролу и индустријски тест. Добављач је дужан да има расположиви месечни капацитет у количини од 35 до 40t.				

