

 PETROHEMIJA Fabrika Sintetičkog Kaučuka Elemir	SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA	Oznaka: BP0402-SC076 Izdanje: 5 Strana: 1 od 8
Naziv: PALETA DRVENA BOKS		

1. PREDMET I CILJ IZRADE:

Ovom specifikacijom se propisuju i određuju:

- delovi, oblik, mere, materijal i način izrade elemenata za drvenu boks paletu koja služi za pakovanje, prenos i skladištenje sintetičkog kaučuka tipa SBR,
- način isporuke delova za boks paletu,
- način lagerovanja delova za boks paletu,
- način formiranja boks palete,
- uslove skladištenja punih paleta kod proizvođača i potrošača.

2. PODRUČJE PRIMENE:

Služba Nabavka
Služba Priprema proizvodnje
Proizvodnja SBR-a
Odeljenje OK FSK
Odeljenje laboratorija FSK
Poslovnica logistike FSK

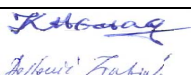
3. VEZA SA DRUGIM DOKUMENTIMA:

MP0600-PR001 Procedura kontrole dokumenata sistema upravljanja
BP0300-PR001 Procedura nabavke
BP0402-PK457 Plan kontrolisanja i ispitivanja ulaznih sirovina i hemikalija u FSK
Sledeći standardi / metode: /

4. IZRADIO: Glavni inženjer SBR-a, Ljubinka Dostanić
Vodeći inženjer finalizacije SBR-a, Nenad Kojić

5. KONTROLISAO: Pomoćnik direktora za proizvodnju, Siniša Petrić
Rukovodilac odeljenja OK, Brankica Jolović

6. ODOBRILO: Direktor FSK, Milovan Eremić

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Glav. inž. SBR-a Vod.inž.finalizacije	Rukovodilac OK	Pom. direktora za proizvodnju	Direktor FSK	19.02.2013.	
Ime:	Ljubinka Dostanić Nenad Kojić	Brankica Jolović	Siniša Petrić	Milovan Eremić		
Potpis:	 					

MP0600-OB007

 PETROHEMIJA Fabrika Sintetičkog Kaučuka Elemir	SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA	Oznaka: BP0402-SC076 Izdanje: 5 Strana: 2 od 8
Naziv: PALETA DRVENA BOKS		

7. SPECIFIKACIJA SE DOSTAVLJA:

Papirna kopija:

- Pomoćnik izvršnog direktora za proizvodnju (1x)
- Rukovodilac službe za kvalitet i standardizaciju (1x)
- Rukovodilac službe Nabavka (1x)
- Rukovodilac službe Priprema proizvodnje (1x)
- Direktor FSK/ Rukovodilac odeljenja OK(1x)

Elektronska kopija u FSK:

- Rukovodilac odeljenja laboratorije
- Rukovodilac poslovnice logistika

8. TEHNIČKE KARAKTERISTIKE PALETE DRVENE BOKS

8.1. BOKS PALETA DRVENA

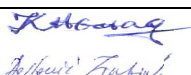
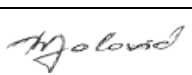
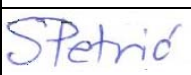
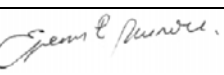
Boks paleta drvena se sastoji iz:

- POSTOLJA.....1 komad
- STRANICE KRAĆE.....2 komada
- SRANICE DUŽE.....2 komada

što je prikazano posebnim crtežima u prilogu ovoga materijala.

Delovi boks palete drvene se sklapaju na sledeći način:

- sve vertikalne daske kraćih i dužih stranica naležu na podnožne daske postolja
- srednje vertikalne daske svih stranica se usađuju u metalne uzengije, koje su pričvršćene na srednje nožice po obodu postolja
- sve horizontalne daske na stranicama se nalaze na unutrašnjoj strani boks pale

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Glav. inž. SBR-a Vod.inž.finalizacije	Rukovodilac OK	Pom. direktora za proizvodnju	Direktor FSK	19.02.2013.	
Ime:	Ljubinka Dostanić Nenad Kojić	Brankica Jolović	Siniša Petrić	Milovan Eremić		
Potpis:						

 PETROHEMIJA Fabrika Sintetičkog Kaučuka Elemir	SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA	Oznaka: BP0402-SC076 Izdanje: 5 Strana: 3 od 8
Naziv: PALETA DRVENA BOKS		

8.1.1. POSTOLJE BOKS PALETE DRVENE

Sklop postolja je dat crtežima broj 1 i 2

8.1.1.1. Specifikacija delova za postolje boks palete

broj dela	n a z i v d e l a	broj komada	m e r e (m m)		
			dužina	širina	debljina
1	NOŽICA (1 X 45 °)	2	170	105	70
2	NOŽICA (2 X 45 °)	1	240	105	70
3	NOŽICA	6	100	105	70
4	IVIČNA PODNOŽICA	2	1220	125	30
5	SREDNJA PODNOŽICA	1	1220	125	30
6	POPREČNA DASKA	3	970	100	30
7	PODNICA	9	1170	70	18
	ekseri spiralni	44	90	0	3,4
	ekseri spiralni	36	38	0	2,5

8.1.1.2. Oblik i mere postolja boks palete

Oblik i mere postolja i delova postolja, moraju odgovarati istima datim na crtežima broj 1 i 2

- izgled postolja sa čela je dat na slici broj 1
- izgled odozgo je dat na slici broj 2
- izgled sa boka je dat na slici broj 3
- izgled sklapanja je dat na slici broj 4

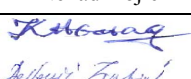
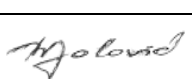
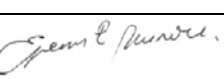
Mere moraju odgovarati istima datim u specifikaciji delova za postolje boks palete(tačka 8.1.1.1.)

8.1.1.3. Materijal za izradu postolja boks palete

Svi delovi postolja su izrađeni od drveta od topole. Drvo mora biti zdravo, bez truleži, kvalitetno obrađeno, termički obrađeno i SUVO.

8.1.1.4. Izrada

Daske moraju biti iz jednog komada, RENDISANE sa svih strana. Na spoljnim daskama se ne dozvoljavaju ispučenja.

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Glav. inž. SBR-a Vod.inž.finalizacije	Rukovodilac OK	Pom. direktora za proizvodnju	Direktor FSK	19.02.2013.	
Ime:	Ljubinka Dostanić Nenad Kojić	Brankica Jolović	Siniša Petrić	Milovan Eremić		
Potpis:						

	SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA	Oznaka: BP0402-SC076 Izdanje: 5 Strana: 4 od 8
Naziv: PALETA DRVENA BOKS		

Nožice moraju biti iz jednog komada, RENDISANE sa svih strana. Vlakna nožica u koje se ukucavaju uzengije, moraju biti orijentisane ka centralnoj nožici. Vlakna nožica na uglovima moraju biti orijentisana paralelno sa podužnom osom postolja boks palete.

Za spajanje nožica se moraju koristiti spiralni ekseri !

Ekseri se ukivaju tako da glave ne smeju da štrče. Raspored i broj eksera je dat u crtežu broj 3:

- ukucavanje poprečnih dasaka na slici broj 1
- ukucavanje podužnih dasaka na slici broj 2
- ukucavanje podnih dasaka na slici broj 3

8.1.1.5. Uzengija

Uzengija mora biti izrađena od lima minimalne debljine 2 mm. Izrađena uzengija mora imati dimenzije date na crtežu broj 4 i savijena pod uglom od 90°. Prilikom ukucavanja uzengije u nožicu, mora se koristiti šablon od metala, koji obezbeđuje minimalno rastojanje između uzengije i nožice od 28 mm.

8.1.1.6. Obeležavanje

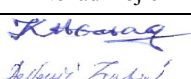
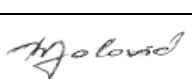
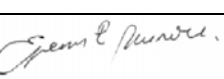
Isporučilac mora trajnim žigom (paljenjem ili na drugi način) obeležiti svako postolje koje je proizveo, radi eventualne kasnije reklamacije.

8.1.2. KRAĆA STRANICA BOKS PALETE DRVENE

Sklop kraće stranice je dat na crtežu broj 5

8.1.2.1. Specifikacija delova za kraću stanicu boks palete

broj dela	n a z i v d e l a	broj komada	m e r e (m m)		
			dužina	širina	debljina
1	VERTIKALNE DASKE	3	1140	100	25
2	HORIZONTALNE DASKE	5	935	80	18
	ekseri spiralni	36	38	0	2,5

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Glav. inž. SBR-a Vod.inž.finalizacije	Rukovodilac OK	Pom. direktora za proizvodnju	Direktor FSK	19.02.2013.	
Ime:	Ljubinka Dostanić Nenad Kojić	Brankica Jolović	Siniša Petrić	Milovan Eremić		
Potpis:						

 PETROHEMIJA Fabrika Sintetičkog Kaučuka Elemir	SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA	Oznaka: BP0402-SC076 Izdanje: 5 Strana: 5 od 8
Naziv: PALETA DRVENA BOKS		

8.1.2.2. Oblik i mere kraće stranice boks palete

Oblik i mere kraće stranice, moraju odgovarati istima datim na crtežu broj 5, odnosno merama datim u specifikaciji delova za kraću stranicu (tačka 8.1.2.1.)

8.1.2.3. Materijal za kraću stranicu boks palete

Svi delovi stranice su izrađeni od drveta od topole. Drvo mora biti zdravo, bez truleži, kvalitetno obrađeno, termički obrađeno i SUVO.

8.1.2.4. Izrada

Daske moraju biti iz jednog komada, RENDISANE sa svih strana. Na spoljnim daskama se ne dozvoljavaju ispučenja.

Ekseri se ukivaju tako da glave ne smeju da štrče.

Raspored i broj eksera je dat u crtežu broj 6.

Ekseri se ukivaju na horizontalnoj dasci, pa su i glave eksera na horizontalnoj dasci, odnosno na unutrašnjoj strani palete.

8.1.2.5. Obeležavanje

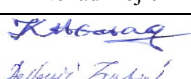
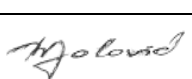
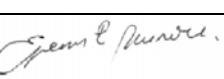
Isporučilac mora trajnim žigom (paljenjem ili na drugi način) obeležiti svaku stranicu koju je proizveo, radi eventualne kasnije reklamacije.

8.1.3. DUŽA STRANICA BOKS PALETE DRVENE

Sklop duže stranice je dat na crtežu broj 7

8.1.3.1. Specifikacija delova za dužu stranicu boks palete

broj dela	n a z i v d e l a	broj komada	m e r e (m m)		
			dužina	širina	debljina
1	VERTIKALNE DASKE	3	1140	100	25
2	HORIZONTALNE DASKE	5	1170	80	18
	ekseri spiralni	36	38	0	2,5

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Glav. inž. SBR-a Vod.inž.finalizacije	Rukovodilac OK	Pom. direktora za proizvodnju	Direktor FSK	19.02.2013.	
Ime:	Ljubinka Dostanić Nenad Kojić	Brankica Jolović	Siniša Petrić	Milovan Eremić		
Potpis:						

 PETROHEMIJA Fabrika Sintetičkog Kaučuka Elemir	SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA	Oznaka: BP0402-SC076 Izdanje: 5 Strana: 6 od 8
Naziv: PALETA DRVENA BOKS		

8.1.3.2. Oblik i mere duže stranice boks palete

Oblik i mere duže stranice, moraju odgovarati istima datim na crtežu broj 7, odnosno merama datim u specifikaciji delova za dužu stranicu (tačka 8.1.3.1.)

8.1.3.3. Materijal za dužu stranicu boks palete

Svi delovi stranice su izrađeni od drveta od topole. Drvo mora biti zdravo, bez truleži, kvalitetno obrađeno, termički obrađeno i SUVO.

8.1.3.4. Izrada

Daske moraju biti iz jednog komada, RENDISANE sa svih strana. Na spoljnim daskama se ne dozvoljavaju ispupčenja.

Ekseri se ukivaju tako da glave ne smeju da štrče.

Raspored i broj eksera je dat u crtežu broj 8.

Ekseri se ukivaju na horizontalnoj dasci, pa su i glave eksera na horizontalnoj dasci, odnosno na unutrašnjoj strani palete.

8.1.3.5. Obeležavanje

Isporučilac mora trajnim žigom (paljenjem ili na drugi način) obeležiti svaku stranicu koju je proizveo, radi eventualne kasnije reklamacije.

8.2. ISPORUKA I LAGEROVANJE DELOVA

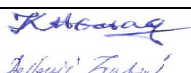
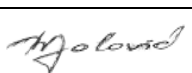
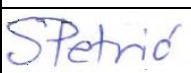
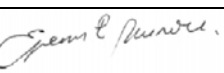
8.2.1 ISPORUKA

Delove za boks paletu drvenu treba isporučivati u tri grupe i to.

1. GRUPA = postolja boks palete drvene
2. GRUPA = kraće stranice boks palete drvene
3. GRUPA = duže stranice boks palete drvene

Kod svake isporuke - pošiljke, broj komada svih delova za boks paletu mora odgovarati broju komada za kompletnu paletu, odnosno:

- postolja palete = isporučeni broj komada
- kraćih stranica = 2 x broj postolja
- dužih stranica = 2 x broj postolja

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Glav. inž. SBR-a Vod.inž.finalizacije	Rukovodilac OK	Pom. direktora za proizvodnju	Direktor FSK	19.02.2013.	
Ime:	Ljubinka Dostanić Nenad Kojić	Brankica Jolović	Siniša Petrić	Milovan Eremić		
Potpis:						

 PETROHEMIJA Fabrika Sintetičkog Kaučuka Elemir	SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA	Oznaka: BP0402-SC076 Izdanje: 5 Strana: 7 od 8
Naziv: PALETA DRVENA BOKS		

Broj komada u štosu uskladiti transportnom sredstvu, kako se pri utovaru, transportu, istovaru i lagerovanju kod potrošača isti ne bi rasuo. Maksimalna visina štosu ne sme biti veća od 2500 mm.

Svaki štos se mora opasati metalnom ili plastičnom trakom u dva pravca (sa dve trake)

Svaki štos mora imati KONTROLNI KUPON (čvrsto prikačen i zaštićen od atmosferilija) sa sledećim podacima:

- ❖ NAZIV PROIZVOĐAČA
- ❖ DATUM PROIZVODNJE
- ❖ NAZIV DELA PALETE
- ❖ BROJ KOMADA U ŠTOSU

8.2.2. LAGEROVANJE

Lagerovanje svih delova se mora vršiti na prostorima koji su natkriveni ili na drugi način zaštićeni od atmosferskih padavina.

8.3. NAČIN FORMIRANJA BOKS PALETE

Boks paleta drvena se formira sledećim redosledom:

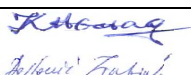
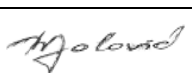
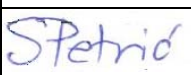
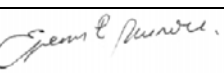
1. Postolje boks palete drvene se postavlja na ravnu površinu.
2. Na postolje se stavlja formirana kutija kartonska.
3. Stranice (2 kraće i 2 diže) se postavljaju vertikalno po obodu postolja tako, da srednje vertikalne daske svih stranica uđu u uzengije koje su ukucane u srednje nožice postolja.
4. Sve horizontalne daske na stranicama moraju biti orijentisane ka unutrašnjosti boks palete.
5. Stranice moraju biti sastavljene kako je to prikazano na crtežu broj 9.
6. Posle sastavljanja stranica, iste opasati po horizontali PET trakom u pet reda (preko svake horizontalne daske po jedna PET traka).
7. Sve trake moraju biti zategnute istom silom.

Prilikom formiranja boks palete obratiti naročitu pažnju na:

- Ispravnu izradu delova boks palete po napred datoj specifikaciji.
- Svaki deo koji odstupa od specifikacije odložiti, zbog dalje reklamacije.
- Opasivanje paleta PET trakom, mora biti izvedeno horizontalno po celom obimu palete, bez uvijanja PET trake.

NAPOMENA:

Ulaznu kontrolu drvenih box paleta vrši Glavni magacioner gotovog proizvoda / Magacioner gotovog proizvoda vizuelnom kontrolom i nisu obuhvaćene Planom kontrolisanja i ispitivanja ulaznih sirovina i hemikalija u FSK.

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Glav. inž. SBR-a Vod.inž.finalizacije	Rukovodilac OK	Pom. direktora za proizvodnju	Direktor FSK	19.02.2013.	
Ime:	Ljubinka Dostanić Nenad Kojić	Brankica Jolović	Siniša Petrić	Milovan Eremić		
Potpis:						

 PETROHEMIJA Fabrika Sintetičkog Kaučuka Elemir	SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA	Oznaka: BP0402-SC076 Izdanje: 5 Strana: 8 od 8
Naziv: PALETA DRVENA BOKS		

9. ISPORUKA I PAKOVANJE:

9.1. OBLIK (STANJE) ULAZNOG MATERIJALA : čvrst

9.2. ISPORUKA: navedena u tački 8.2.1

9.3. NAČIN ISPORUKE: Kamionom ili železnicom

9.4. ALTERNATIVE MOGUĆNOSTI ISPORUKE ILI PAKOVANJA: Nema

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

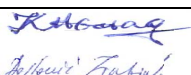
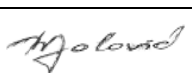
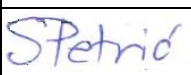
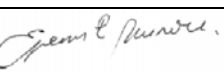
Isporuca ulaznog materijala treba da odgovara odobrenom uzorku za nabavku.

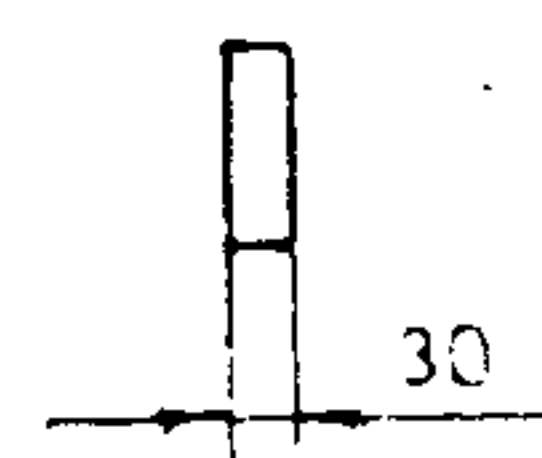
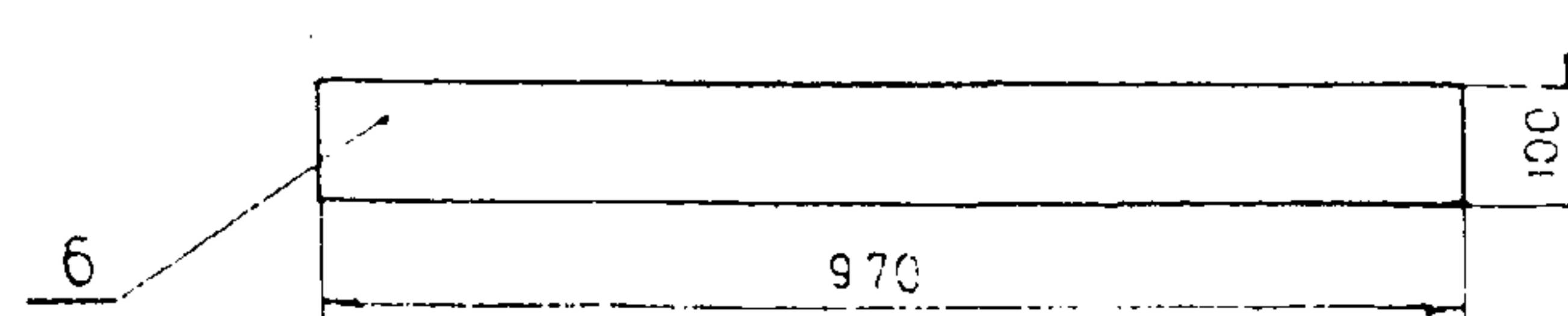
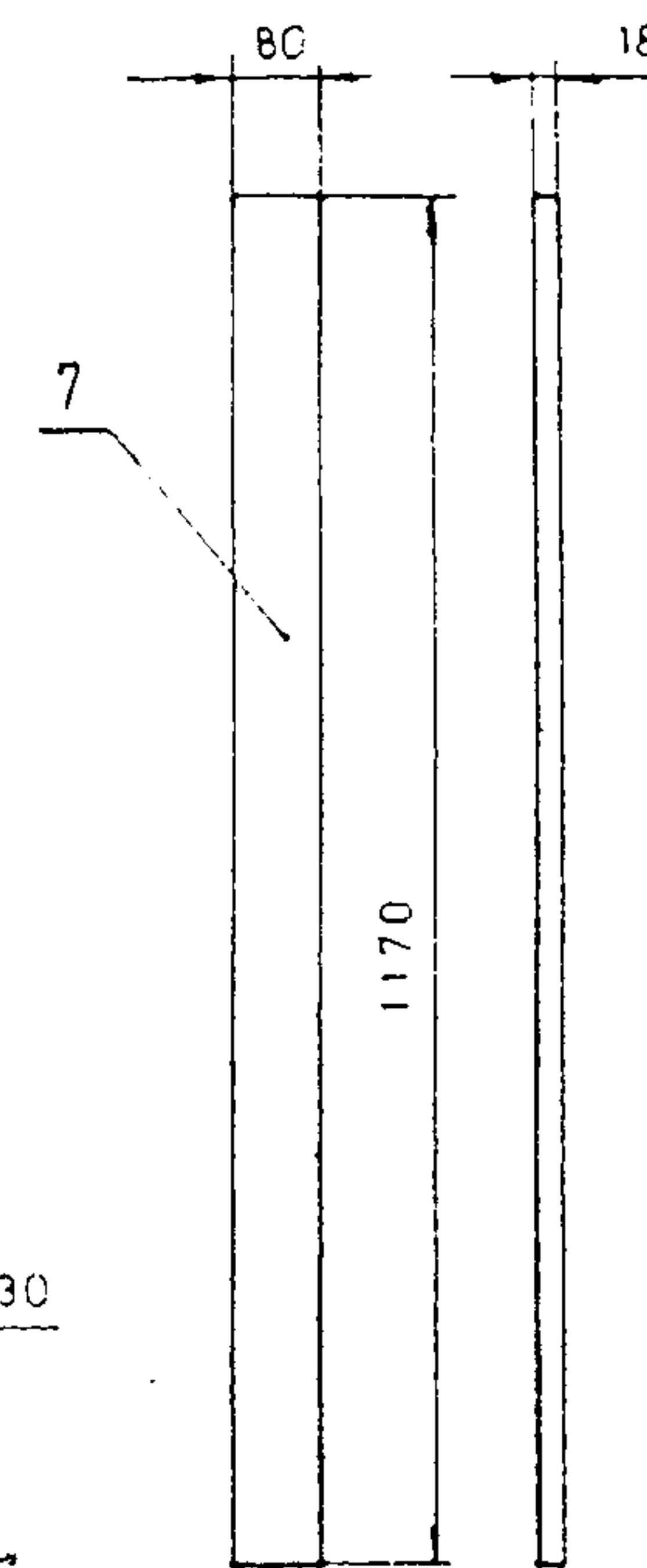
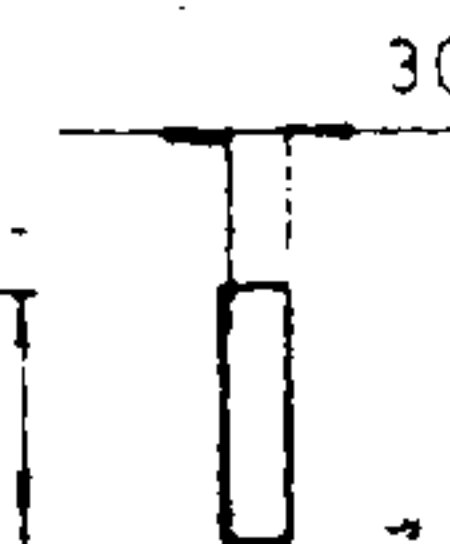
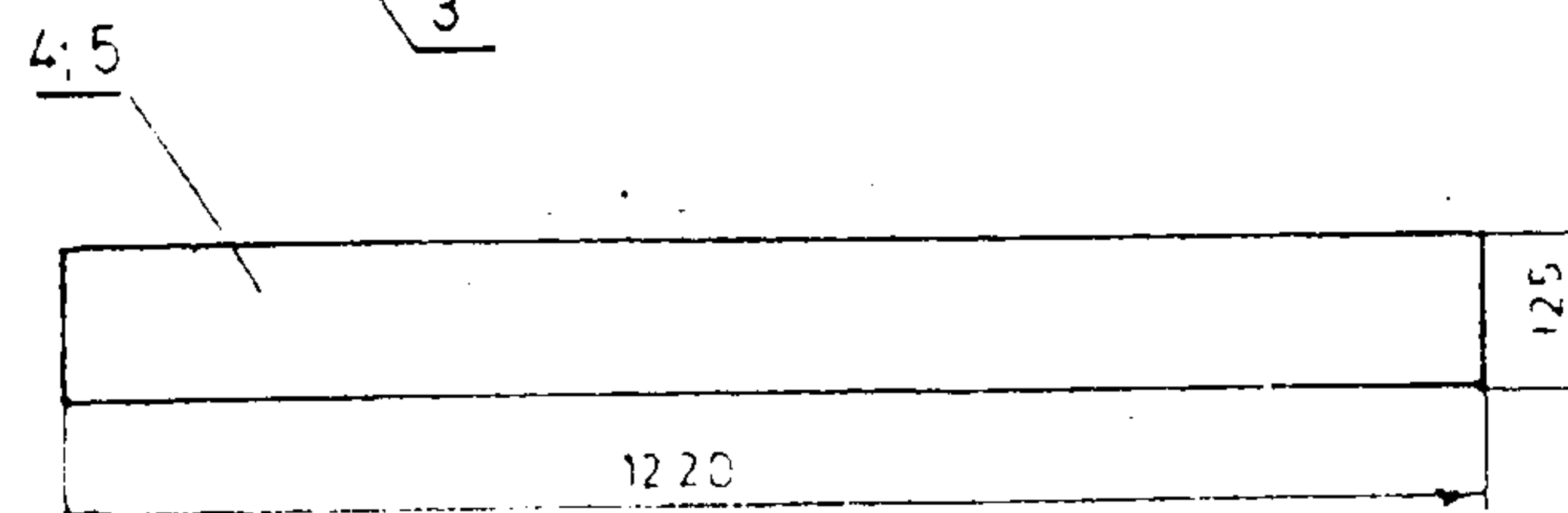
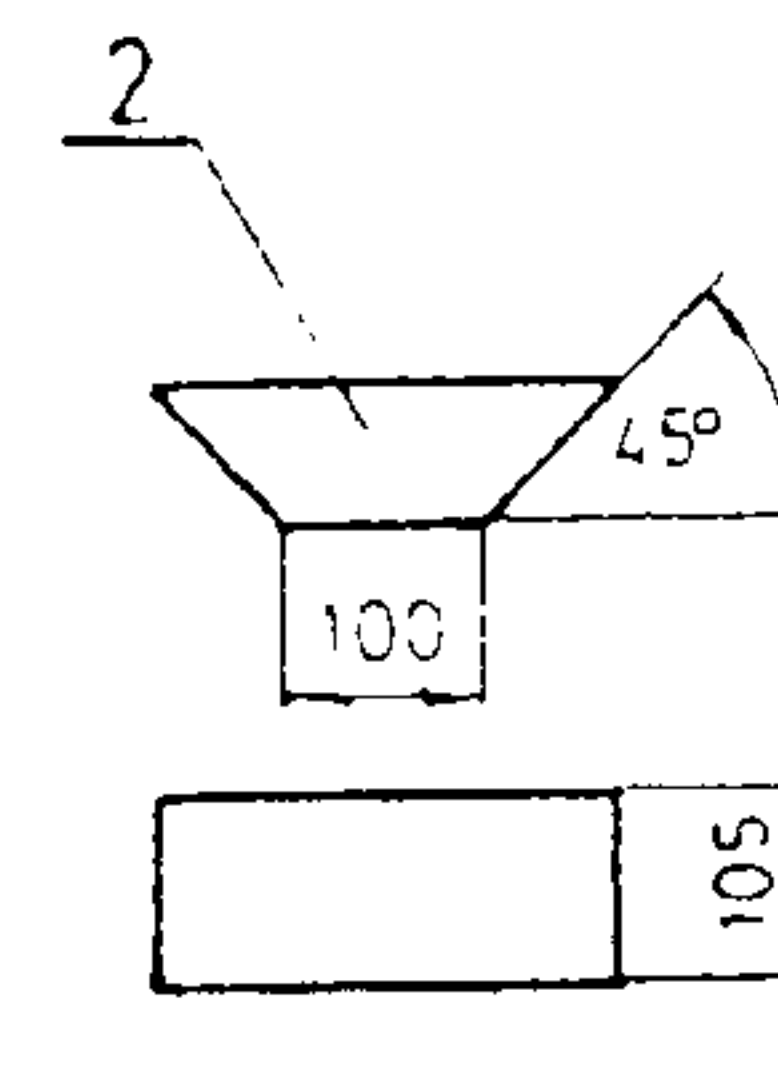
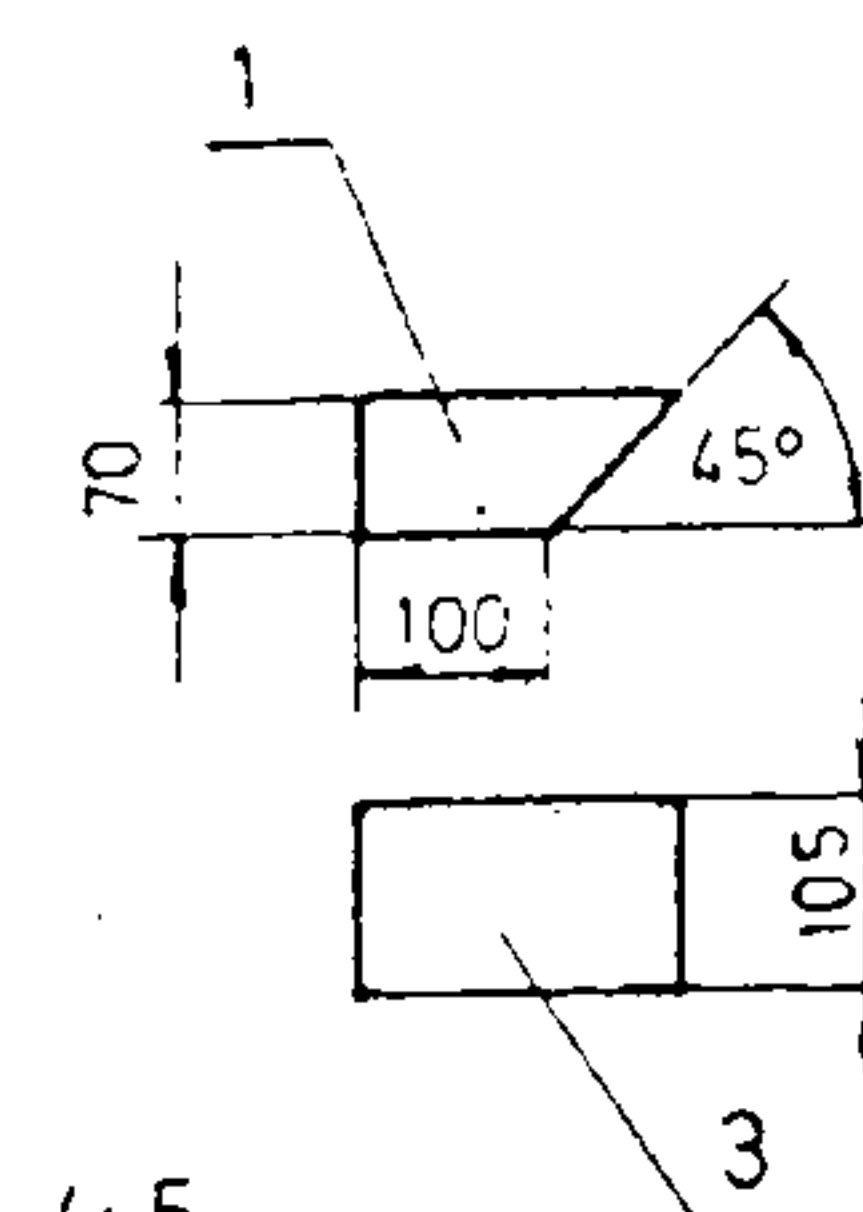
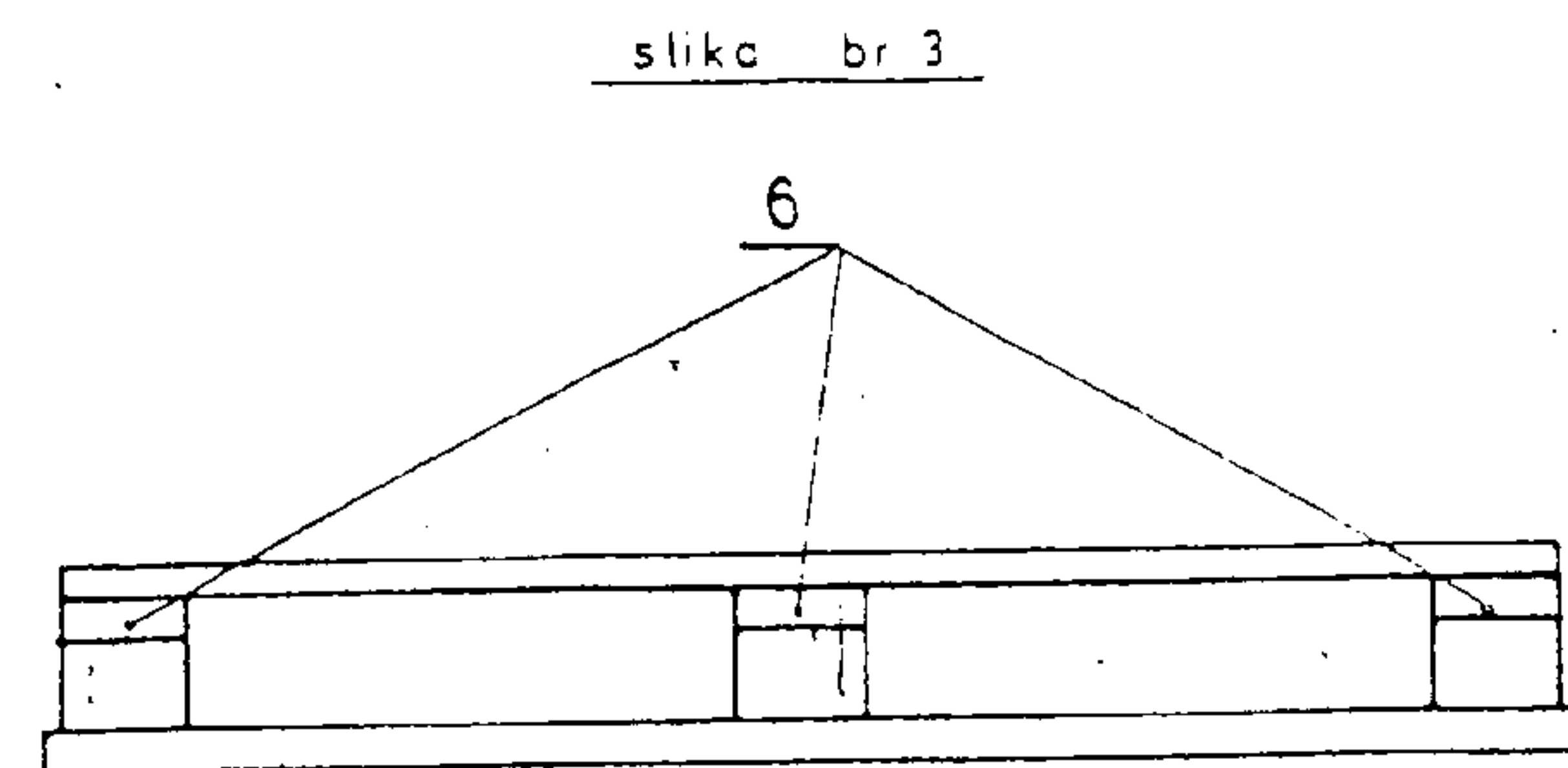
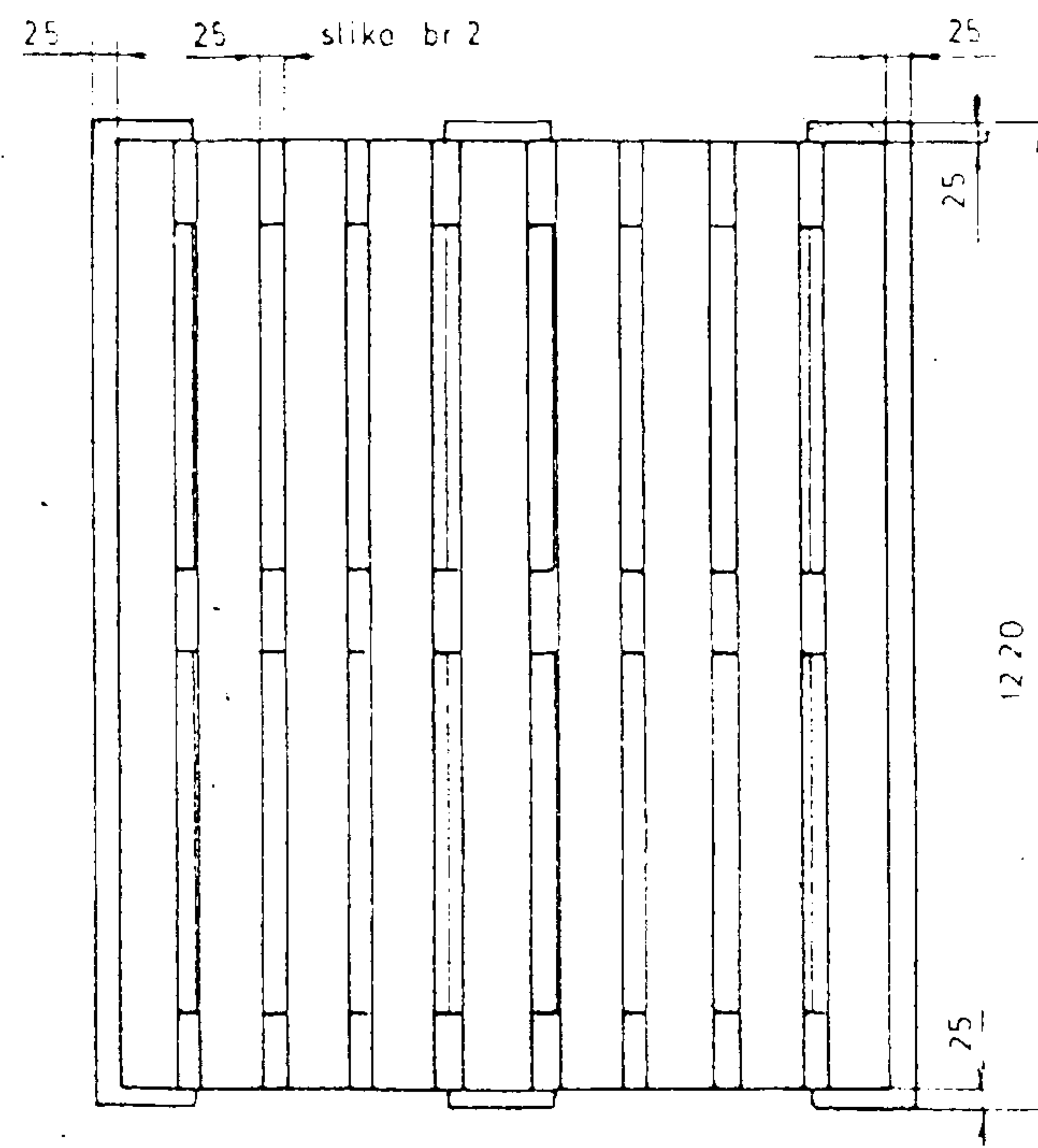
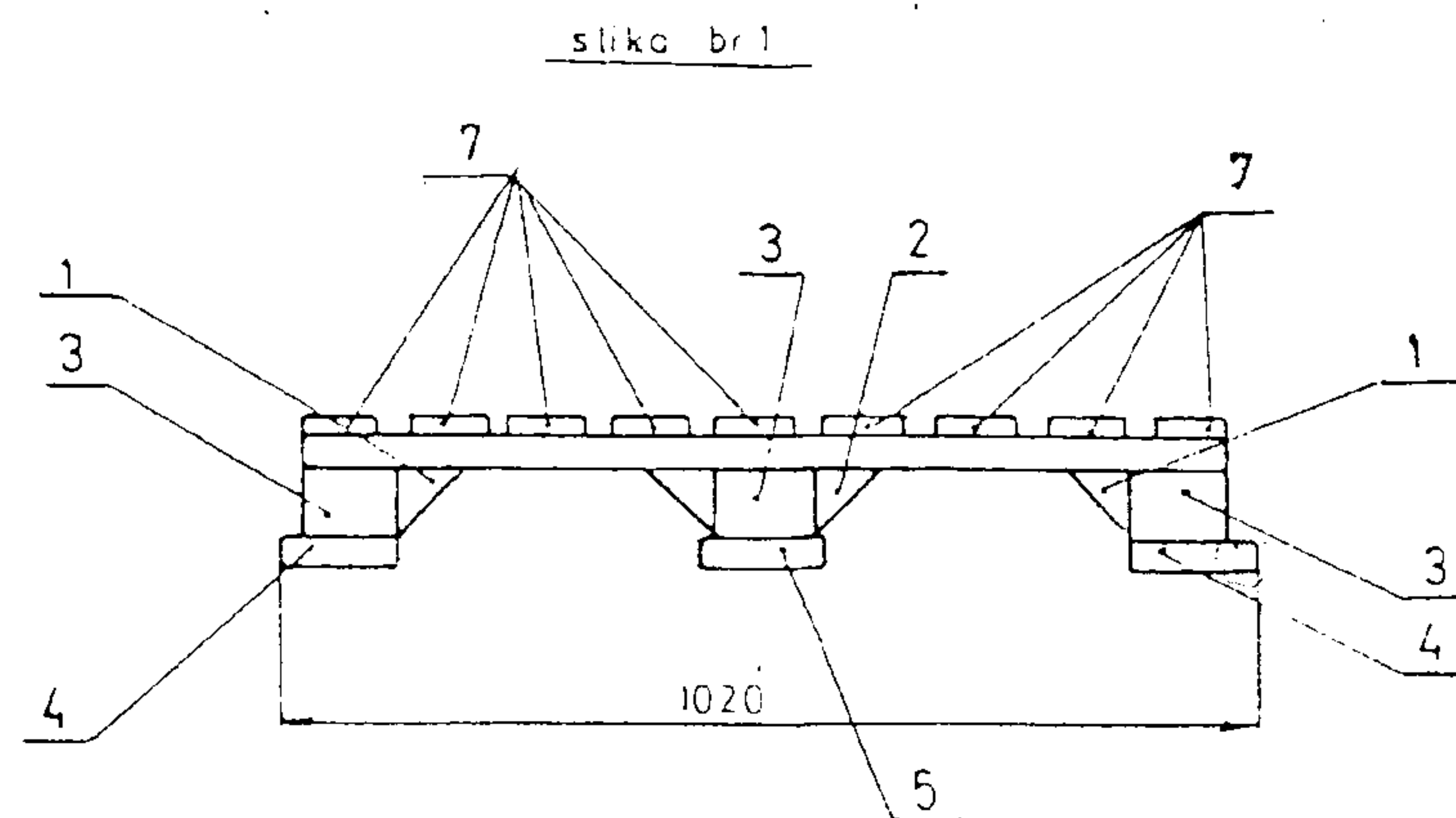
Proizvođač je obavezan da dostavi informaciju o izmenama u svom procesu proizvodnje i mestu proizvodnje, kao i uzorke proizvoda koji su proizvedeni pod novim uslovima.

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

11.3 KRITERIJUM ZA PRIJEM ISPORUKE

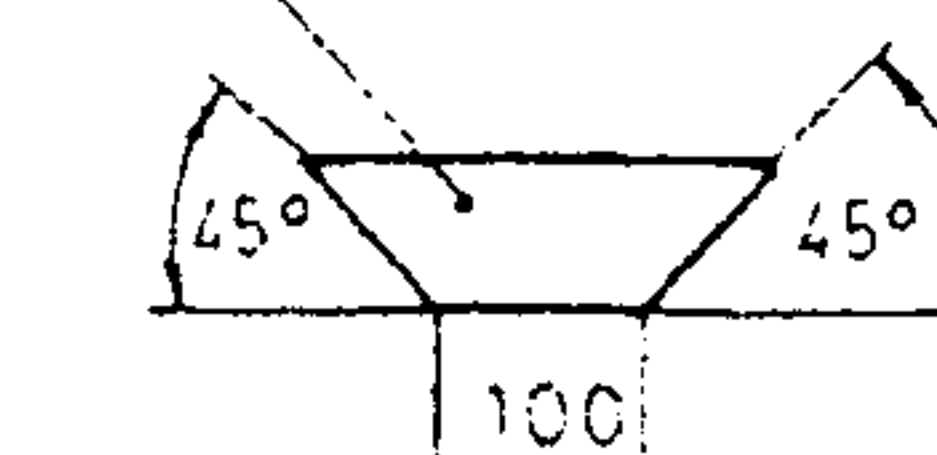
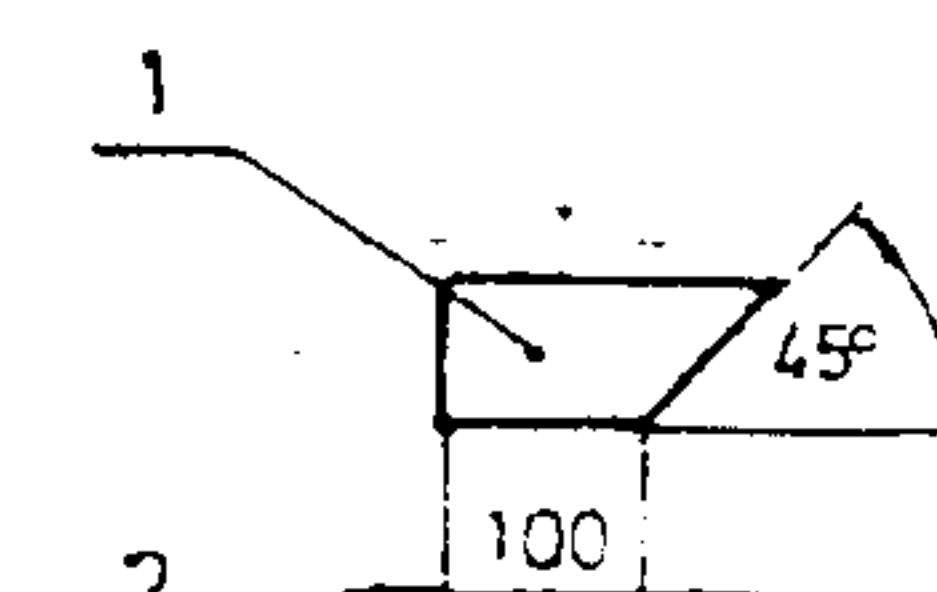
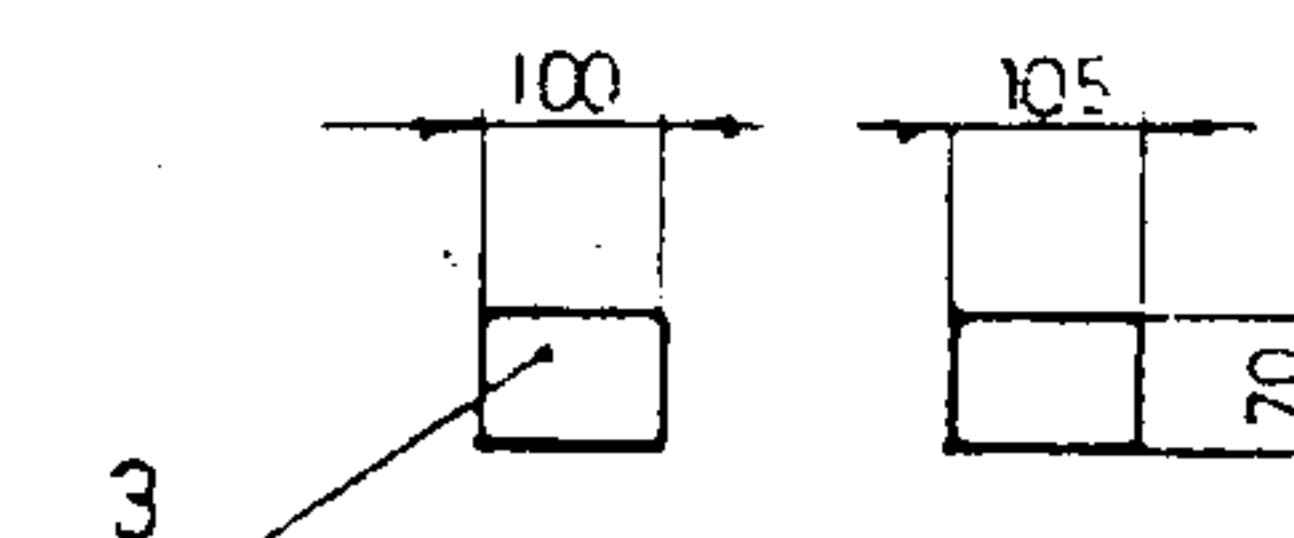
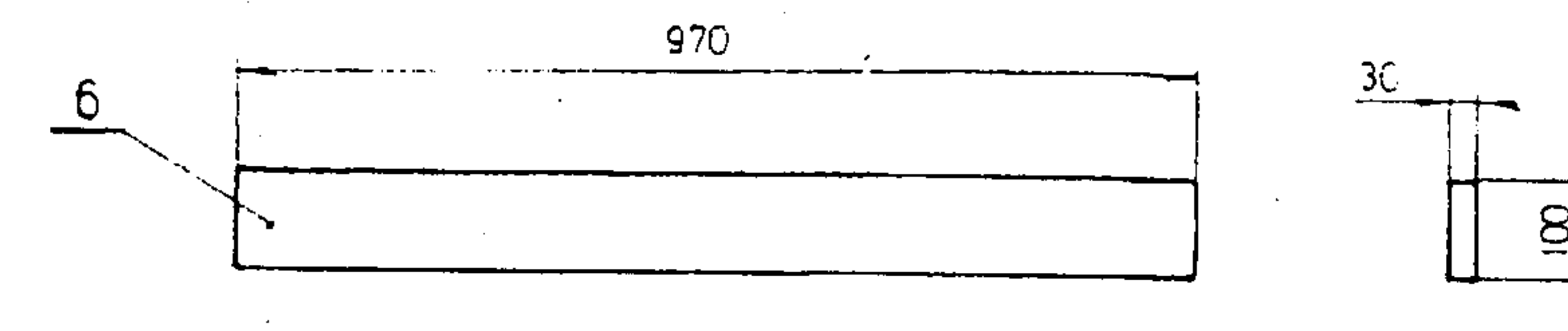
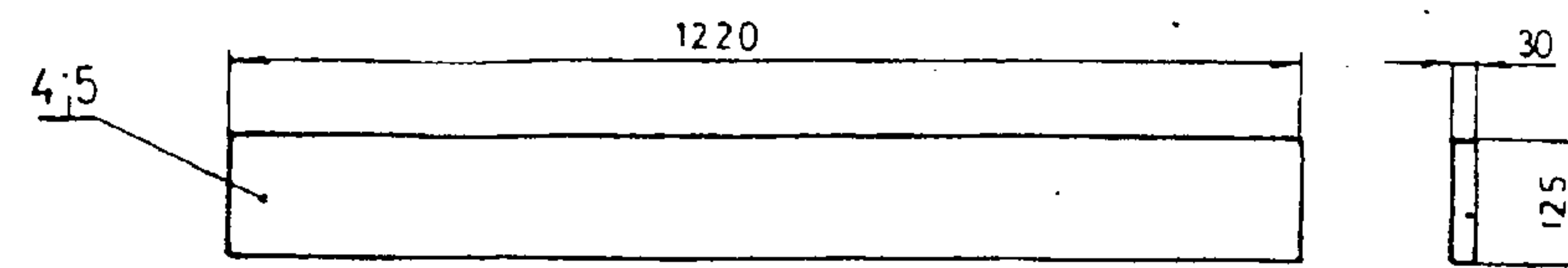
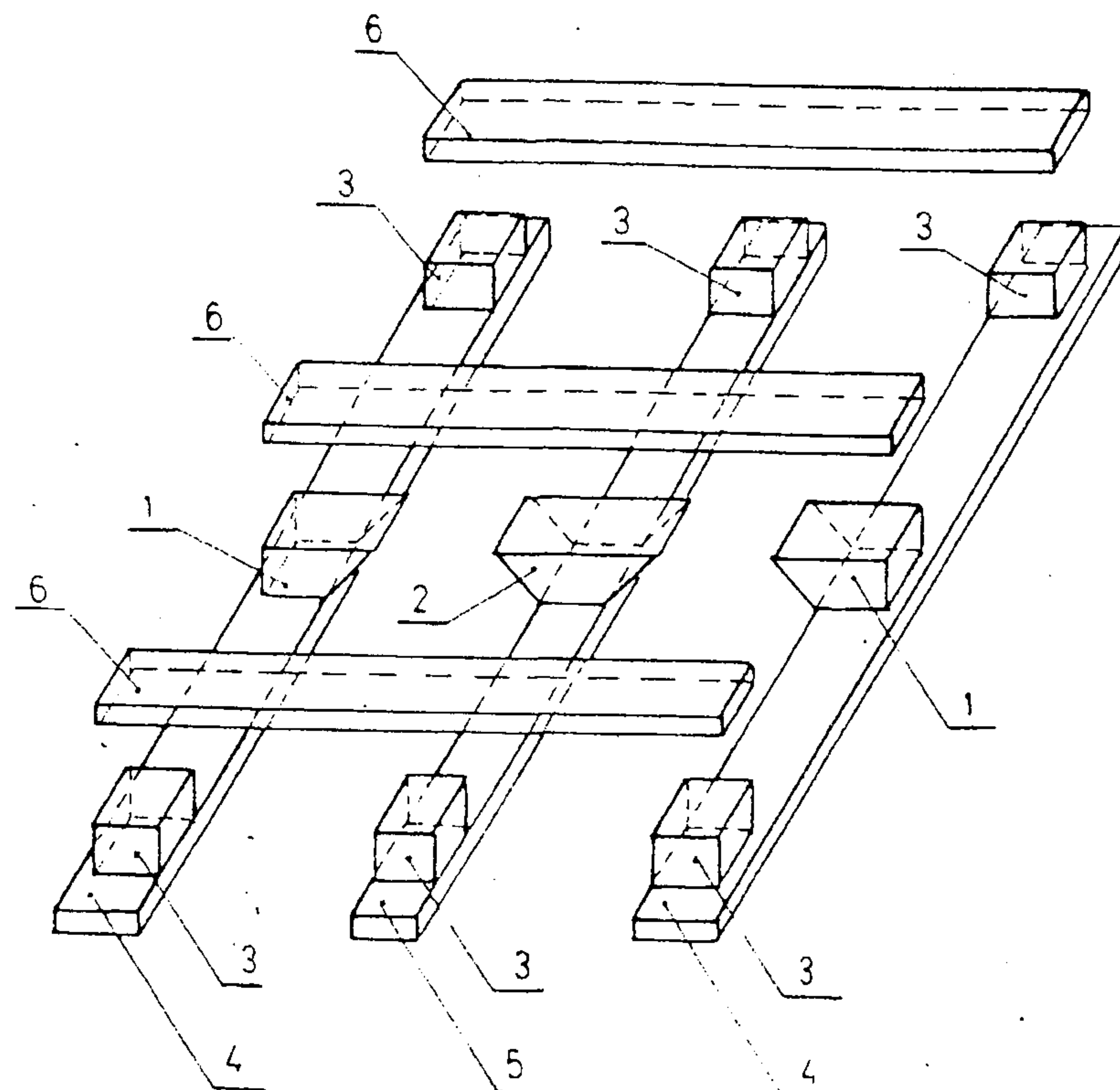
Kriterijum za prijem isporuke će biti ispunjen ukoliko se ulaznom kontrolom potvrdi kvalitet i kvantitet u odnosu na prateću dokumentaciju i zahteve po svim tačkama ove specifikacije.

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Glav. inž. SBR-a Vod.inž.finalizacije	Rukovodilac OK	Pom. direktora za proizvodnju	Direktor FSK	19.02.2013.	
Ime:	Ljubinka Dostanić Nenad Kojić	Brankica Jolović	Siniša Petrić	Milovan Eremić		
Potpis:						



POSTOLJE BOKS PALETE
delovi i dimenzije
CRTEŽ BR. 1

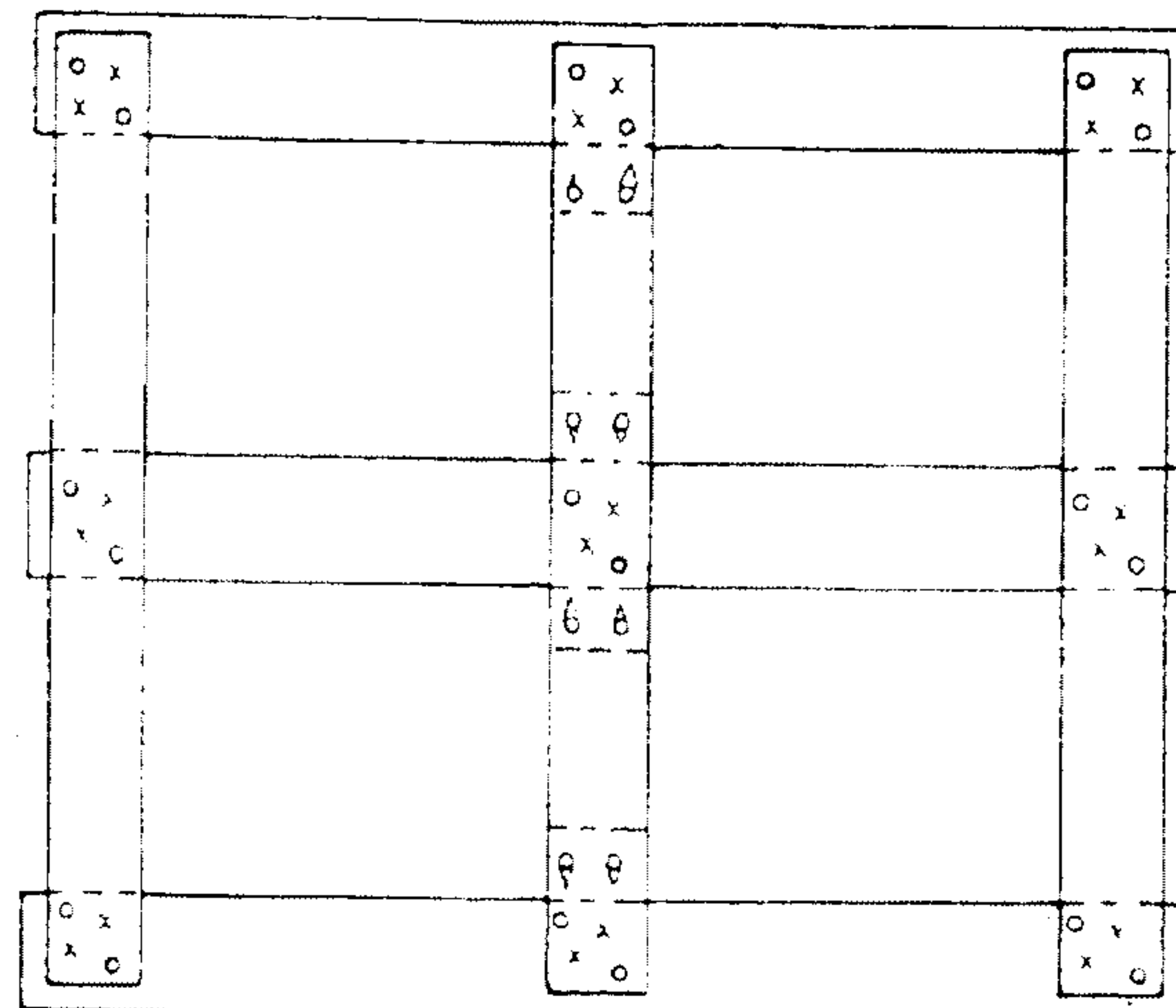
slika br. 4



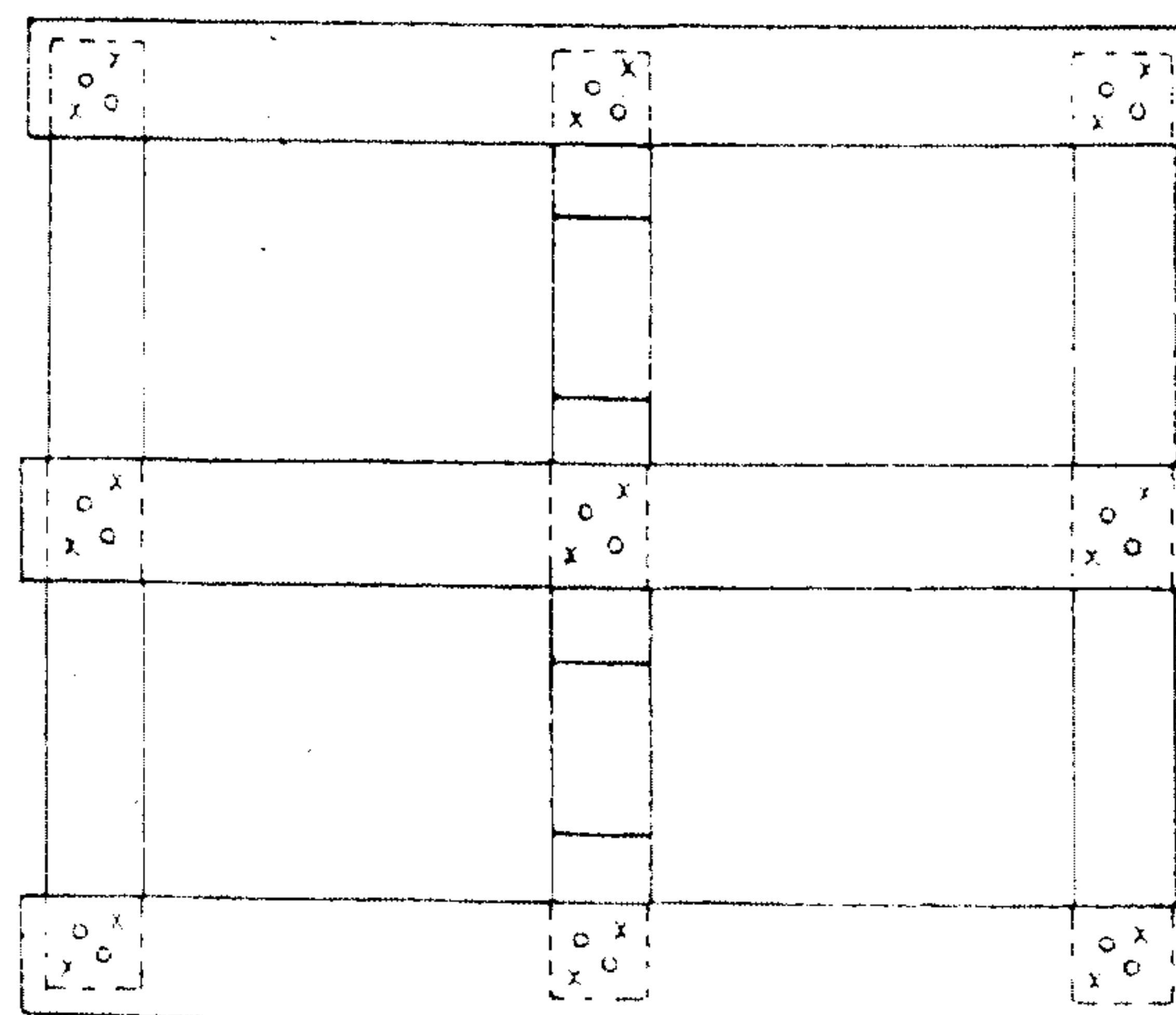
POSTOLJE BOKS PALETE
aksonometrijski prikaz

CRTEŽ BR.2

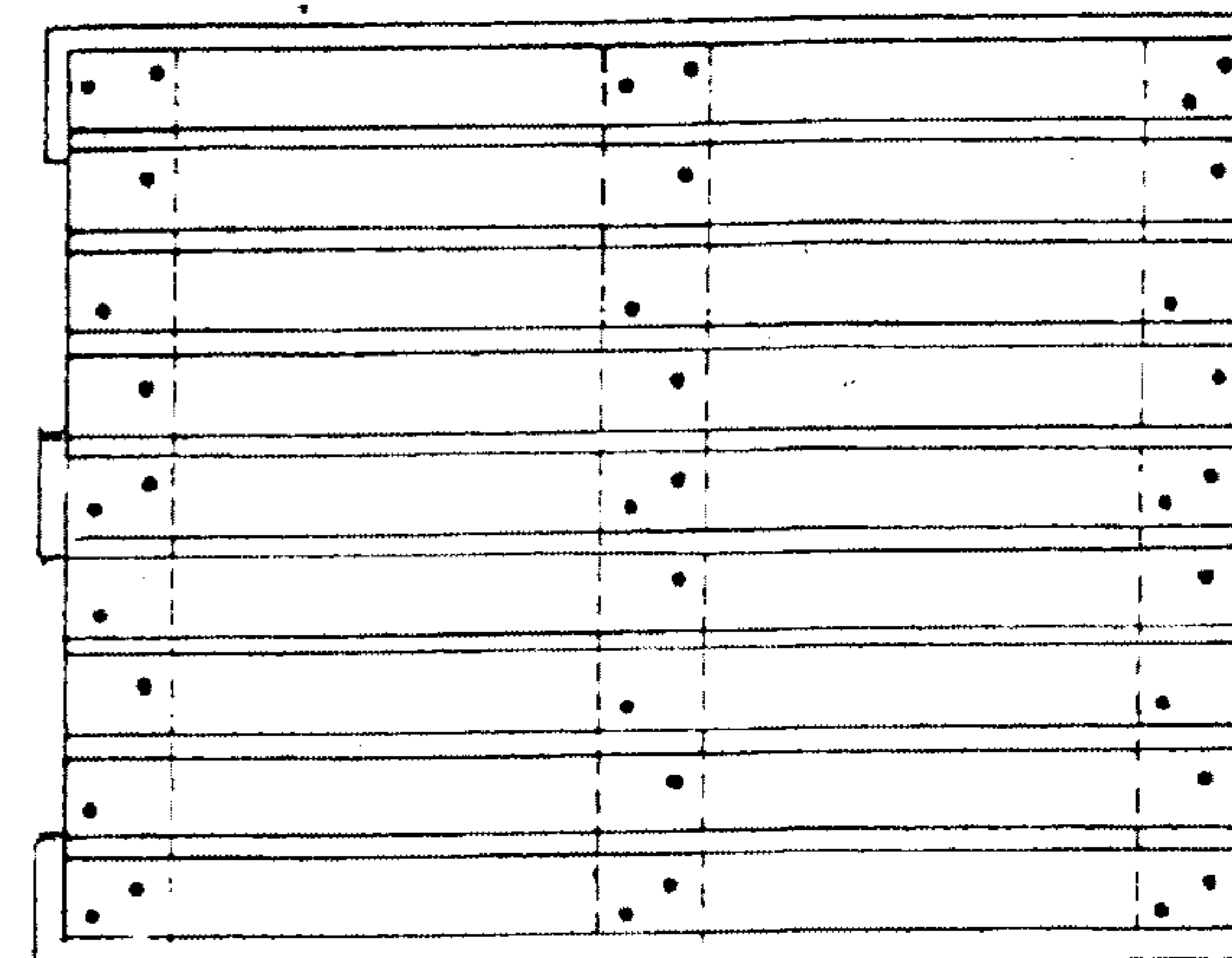
slika br 1



slika br 2



slika br 3



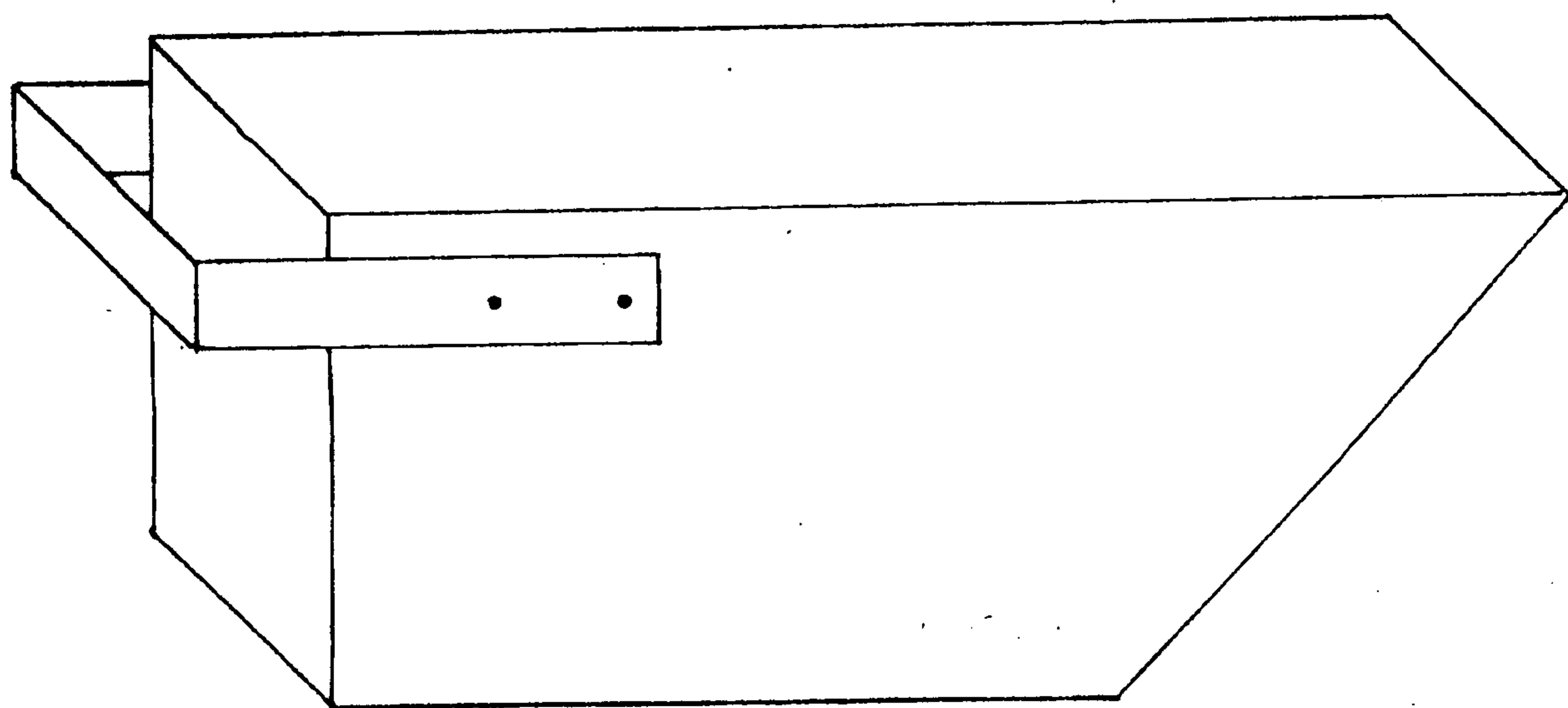
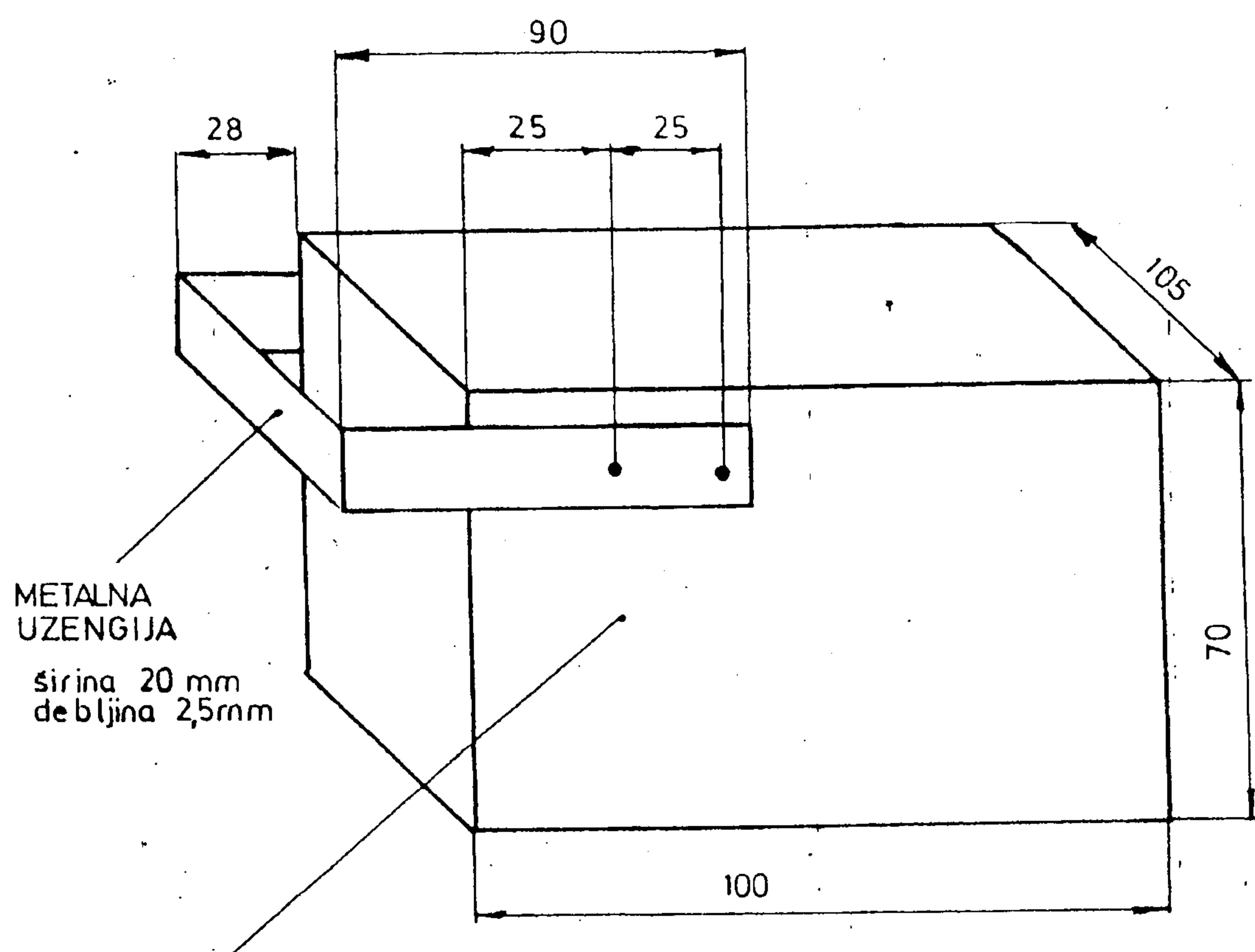
OBJAŠNJENJE OZNAKA

- o - ekseri spiralni 3,4 x 90 mm
- b - ekseri spiralni ukucani pod uglom od 45°
- - ekseri spiralni 2,5 x 38 mm
- x - ekseri ukucani odozdo

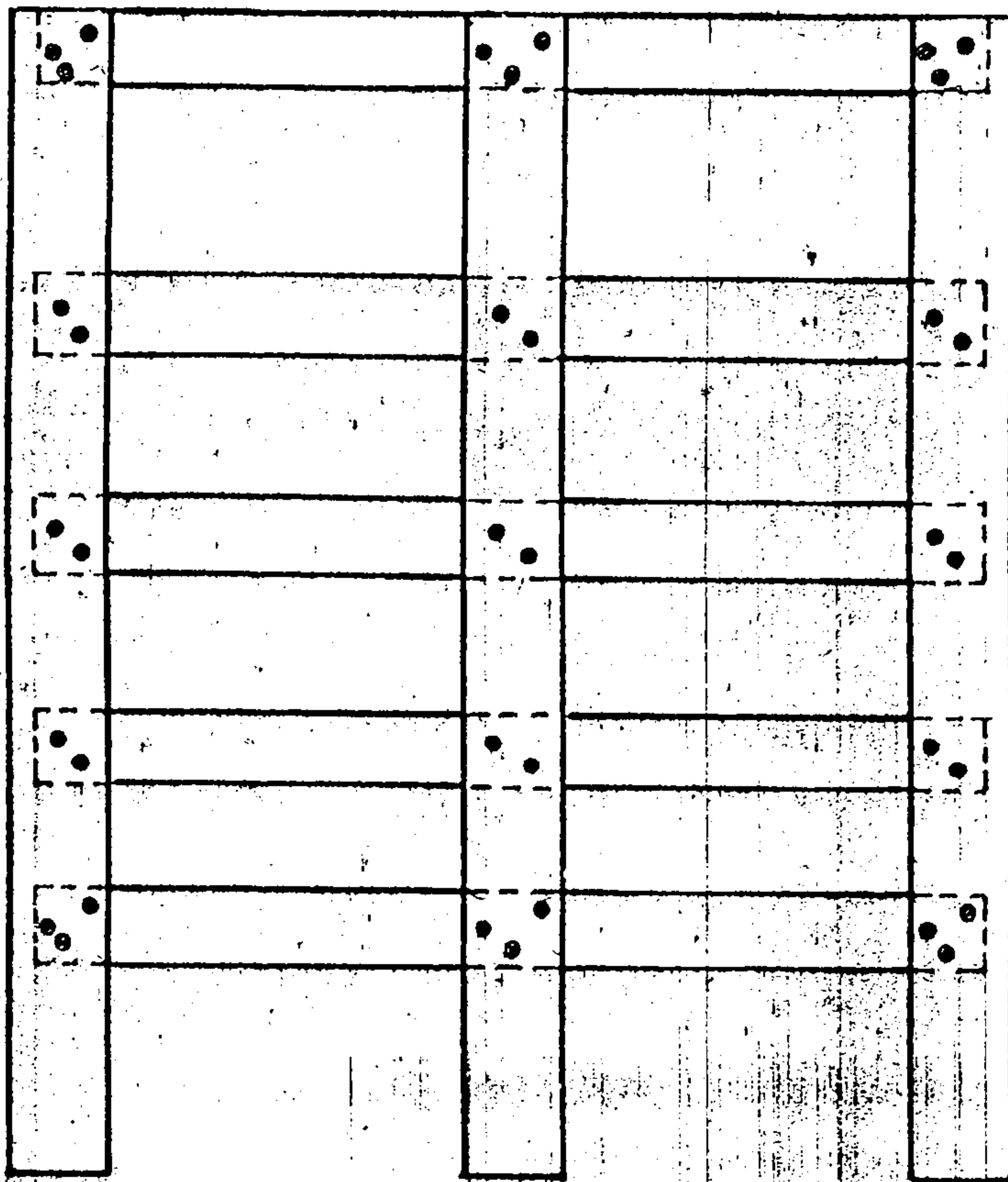
POSTOLJE BOKS PALETE

raspored ukucavanja eksera

CRTEŽ BR 3



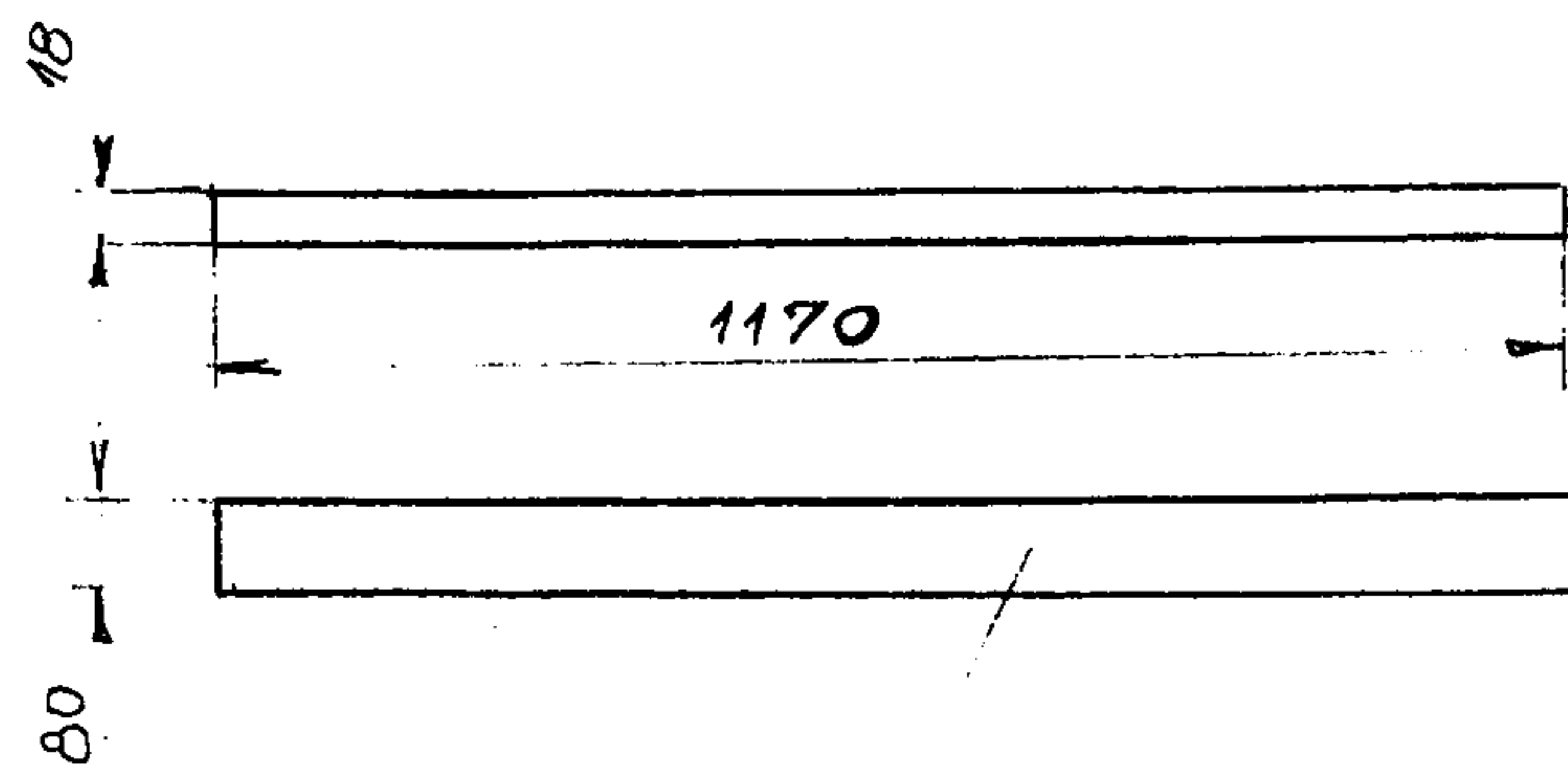
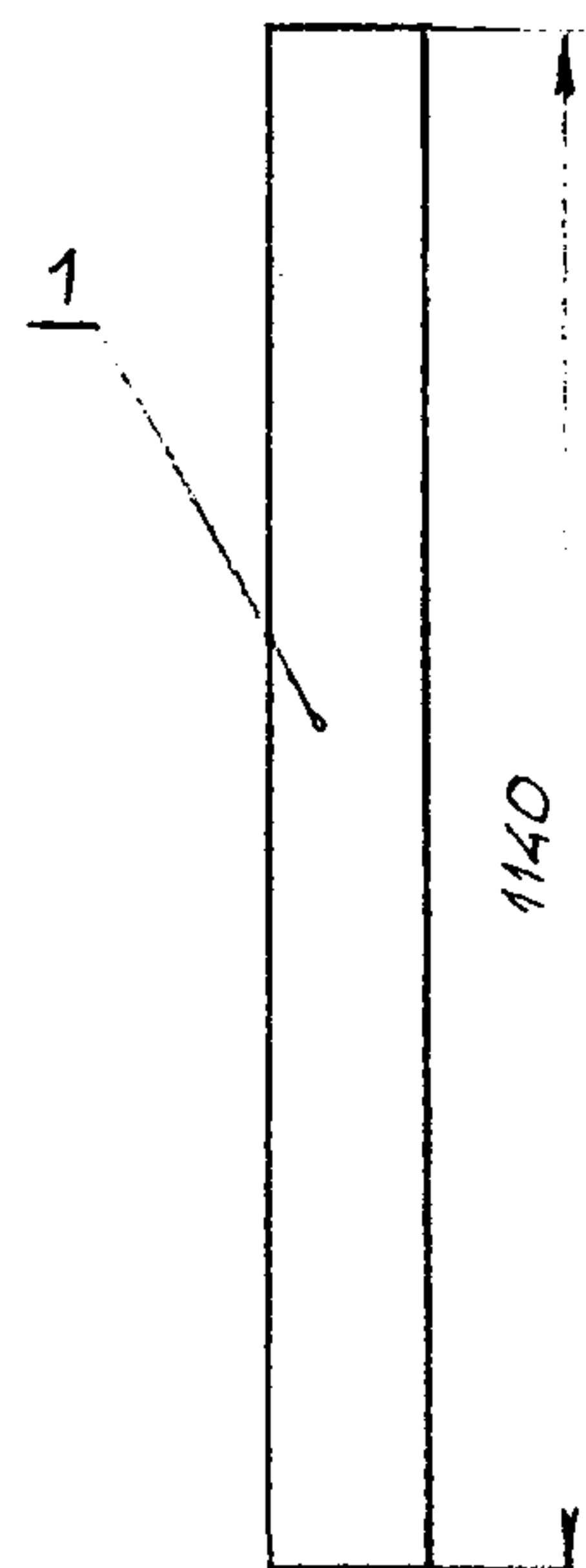
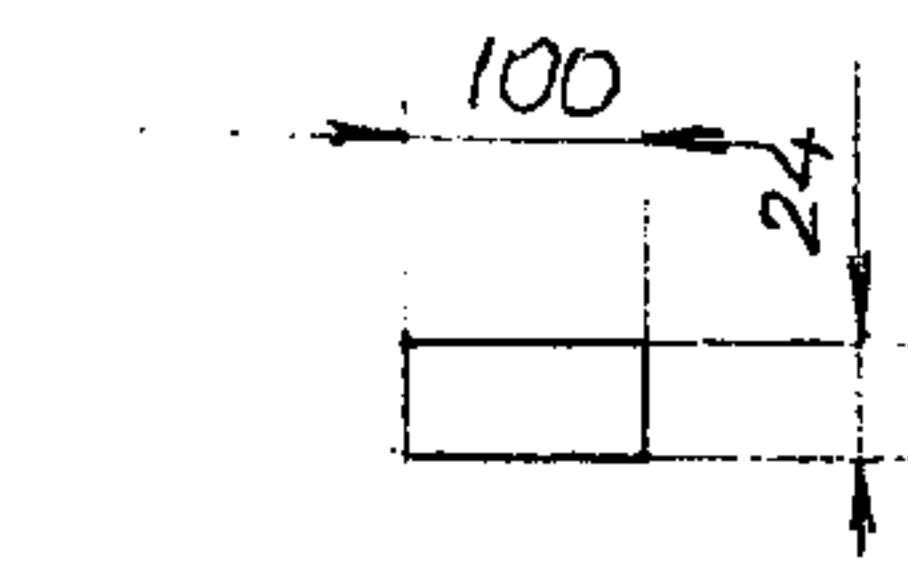
CRTEŽ BR.4



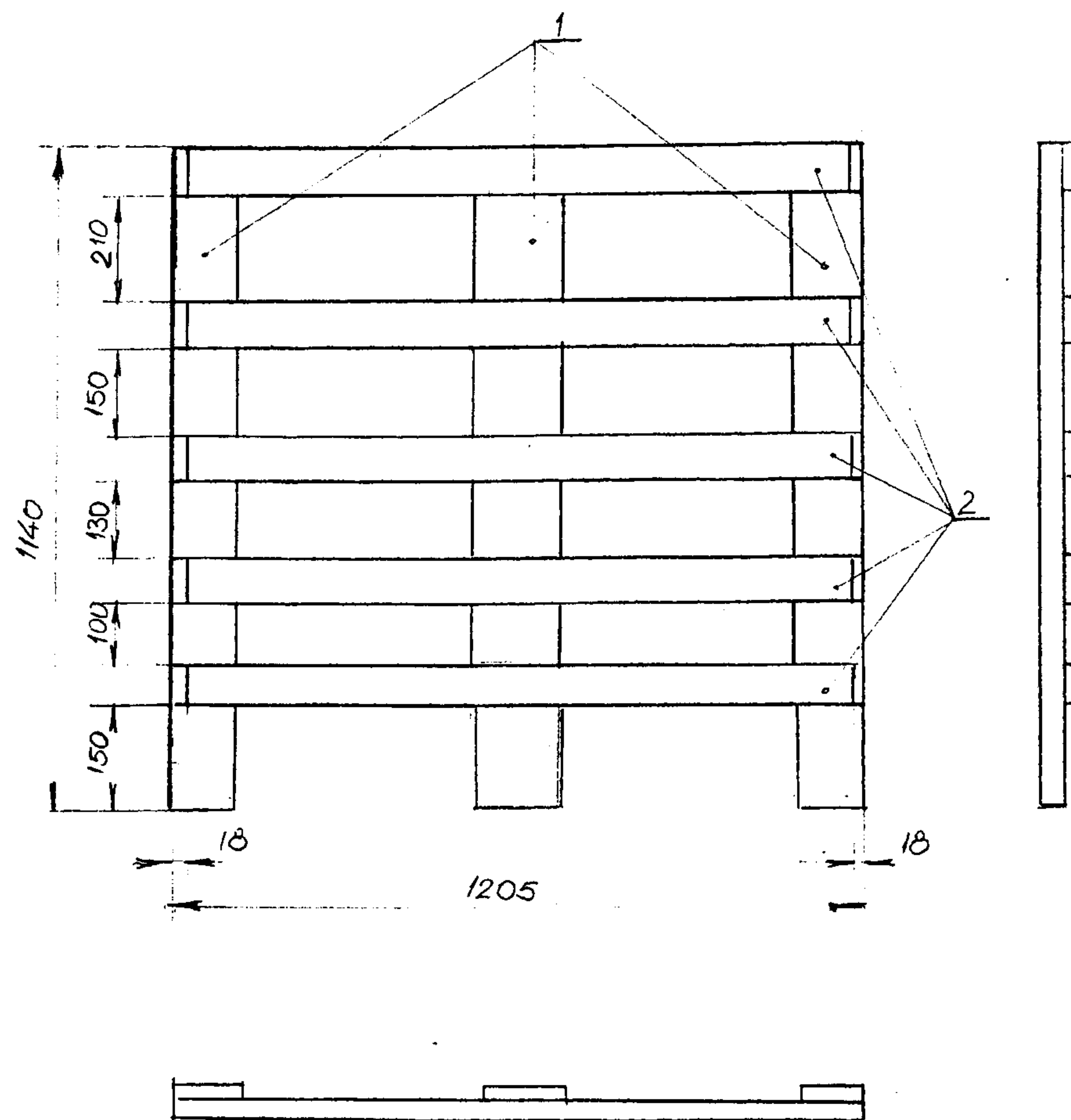
OBJAŠNENJE OZNAKA

- - ekseri spiralni
25 x 38 mm

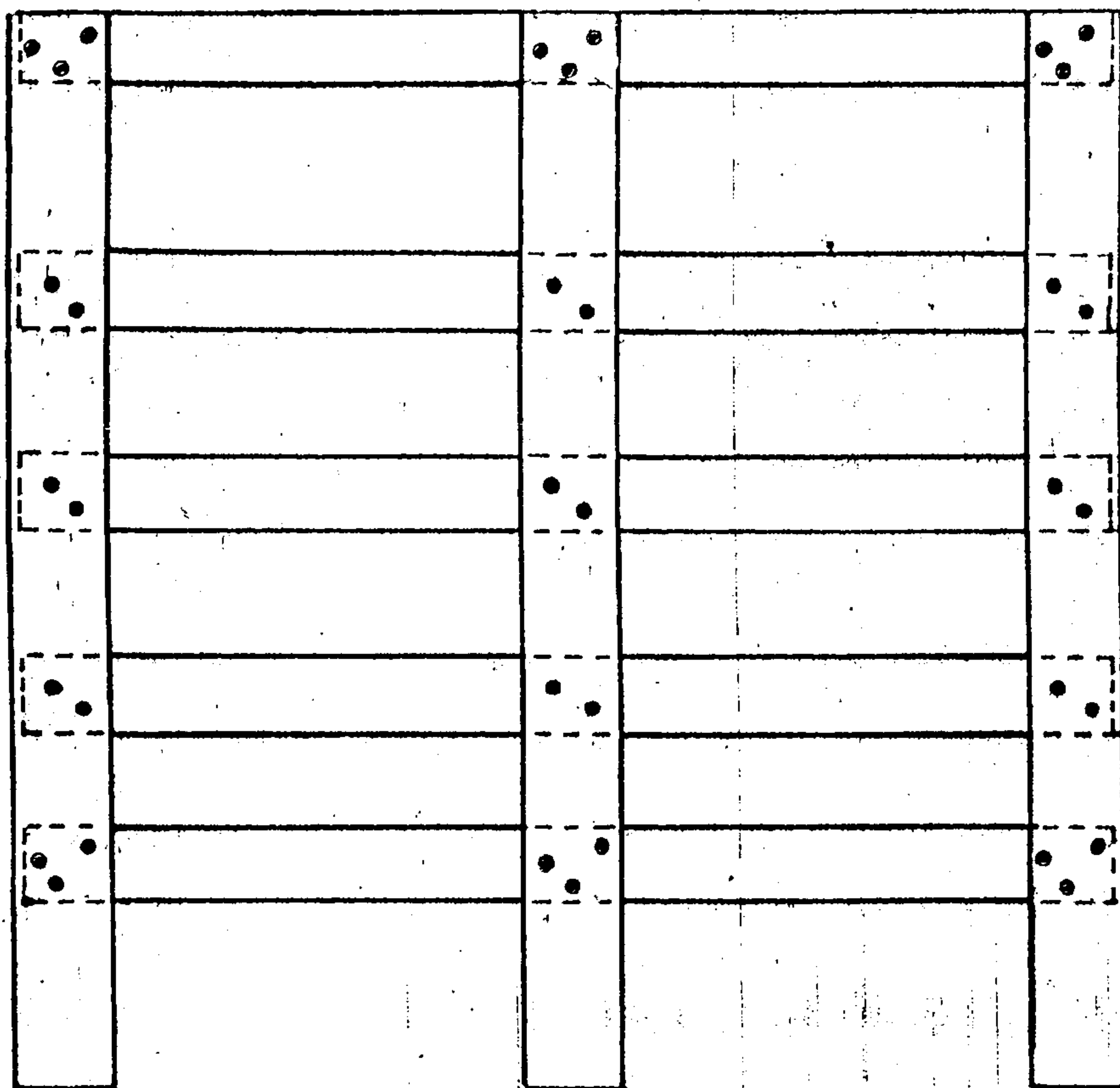
KRAĆA STRANICA
raspored ukucavanja eksera
CRTEŽ BR. 6



2



DUŽA STRANICA BOKS PALETE
delovi i dimenzije
CRTEŽ BR 7



OBJAŠNJENJE OZNAKA

- - ekseni spiralni
2,5x 38 mm

DUŽA STRANICA
raspored ukucavanja eksera

CRTEŽ BR.8

VERTIKALA

HORIZONTALA

KRAĆA STRANICA

VERTIKALA

HORIZONTALA

DUŽA STRANICA

NAČIN SASTAVLJANJA
STRANICA

CRTEŽ BR. 9