

 HIP PETROHEMIJA	DRUŠTVO SA OGRANIČENOM ODGOVORNOSTI ZA PROIZVODNJU PETROHEMIJSKIH PROIZVODA, SIROVINA I HEMIJKALIJA »HIP PETROHEMIJA« PANČEVO Broj: 10.044 Dana 21 NOV 2023 20 ____ god. PANČEVO	BP0404-SC011
	Фабрика ПЕВГ Петрохемија д.о.о.	Верзија: 11 Идентификациони број: 10.044 Датум: 18.11.2023.
СПЕЦИФИКАЦИЈА УЛАЗНОГ МАТЕРИЈАЛА - ДРВЕНА ПАЛЕТА		

I ИНФОРМАЦИЈЕ О ПРОИЗВОЂАЧУ

II НАЗИВ ПРОИЗВОДА

ДРВЕНА ПАЛЕТА

III ПРЕДМЕТ И ЦИЉ ИЗРАДЕ

Ова спецификација дефинише потребне карактеристике дрвених палета, које се користе као подлога за слагање упакованих врећа током паковања полимера у фабрици ПЕВГ и служи као основ за утврђивање усаглашености квалитета улазних помоћних материјала са специфицираним захтевима, односно као критеријум прихватљивости.

IV ОПИС ТЕХНОЛОШКОГ ПРОЦЕСА

У погону производње полиетилена високе густине (ПЕВГ) се уврећен готов производ слаже на палету и облаже "stretch-hood" фолијом.

V УПОТРЕБА ПРОИЗВОДА

Дрвена палета се користи за слагање уврећеног готовог производа у врећама од 25 кг, по 5 врећа у реду и слаже се у 10 редова.

VI КВАЛИТЕТ И САСТАВ ПРОИЗВОДА

ТЕХНИЧКЕ КАРАКТЕРИСТИКЕ:

Палета је двоподна и четвороулазна, израђена приоритетно од буковог или опционо тополовог дрвета, спољних димензија 1250 x 1050 мм. Није дозвољено користити дрво других меких лишћара (врбе и сл.).

Углови доњег и горњег пода палете одсечени су 25/25мм под углом од 45°.

Дрво за израду мора да задовољи следеће захтеве квалитета:

- максимална влажност дрвета 20%,
- дрво мора бити здраво, правилне структуре, без механичких оштећења, чворова, распуклина, трагова пиљевине, влакана, трулежи и коре,
- дрво мора бити термички обрађено

(Уредба о условима за третирање и обележавање дрвеног материјала за паковање - Службени Гласник РС Бр.49/06).

Подужне и попречне странице палете морају затварати угао од 90°, а горња и доња страна морају бити паралелне.

Даске и ножице палете се израђују од нерендисаног дрвета једнаке дебљине и из једног комада.

Свака ножица мора бити из једног комада без срчевине и постављена у правцу подужних даски

Горњи део палете чине 3 даске димензија 1250x90x18мм и 6 дасака димензија 1250x55x18 мм (позиције 4 и 3).

Спој горњег и доњег пода састоји се од 6 дасака димензија 1000x90x18 мм, као на цртежу (позиције 2) и девет ножица димензија 90x90x55 мм, размештених као на цртежу (позиција 1). Ивичне ножице су увучене по 25 мм од спољних ивица горњег пода палета, а у равни са подужним ивичним даскама доњег пода.

Доњи под палете чине 3 даске димензија 1250x90x18 мм (поз 5) и 4 даске димензија 1250x55x18 мм (поз 3). Даске доњег пода палете су у односу на даске горњег пода палете паралелне.

Ексери и спајања

Врста и величина ексера у складу је са технологијом произвођача палете уз гаранцију квалитета и сигурности учвршћења елемената.

Даске су учвршћене на местима преклапања са по два, а летве са једним ексером:

Препорука: Ринг ексер 2,5x35 или грађевински ексер 2,5x45 мм

Горњи ред дасака учвршћује се у ножицу са по три ексера :

Препорука: Спирални ексер 2,8x70 мм

Доњи ред дасака учвршћује се у ножицу са по два ексера.

Препорука: Спирални ексер 2,8x70 мм

Удаљеност ексера од ивице даске не сме бити мања од 18 мм.

Сваки ексер укуцан је вертикално у даску тако да му је глава упуштена најмање 2мм у даску. Врхови ексера, ако се користи грађевински ексер, којима су подужне даске прићвршћене за попречне даске треба обавезно савити у правцу влакана попречних дасака тако да је савијени део поравнат са површином даске.

Када се користи ринг ексер, врх ексера не сме да вири изван површине попречне даске.

VII ТРАНСПОРТ

Транспорт палета се врши камионима. Палете су наслагане у вертикали, тако да је омогућен лак истовар виљушкарем, без могућности качења арњева на камиону. Редови палета на камиону требају да су сложени тако да се током транспорта палете не растурају.

VIII ИСПОРУКА

Сваку испоруку дрвених палета морају пратити следећа документа:

- Отпремница
- Доказ о термичкој обради дрвета

IX ОБЕЛЕЖАВАЊЕ

На свакој палети, на местима означеним на цртежу, утиснути нагоревањем или трајном водоотпорном штампом, жиг о извршеној термичкој обради дрвета.

X КРИТЕРИЈУМ ЗА УТВРЂИВАЊЕ ПРИХВАТЉИВОСТИ ПРОИЗВОДА

Производ се сматра усаглашеним уколико по свим тачкама одговара условима и дозвољеним толеранцијама ове спецификације.

Све димензије елемената од којих се израђује палета а које су дате у тексту и табели скице дате су као минималне димензије и одступања су дозвољена само ка већим вредностима.

Приликом пријема палета руковацац паковања I је задужен за димензиону контролу, као и за контролу квалитета испоручених и употребљених палета.

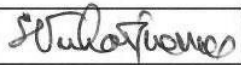
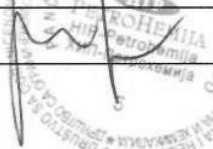
Набавка палета се врши само од произвођача палета – без посредника.

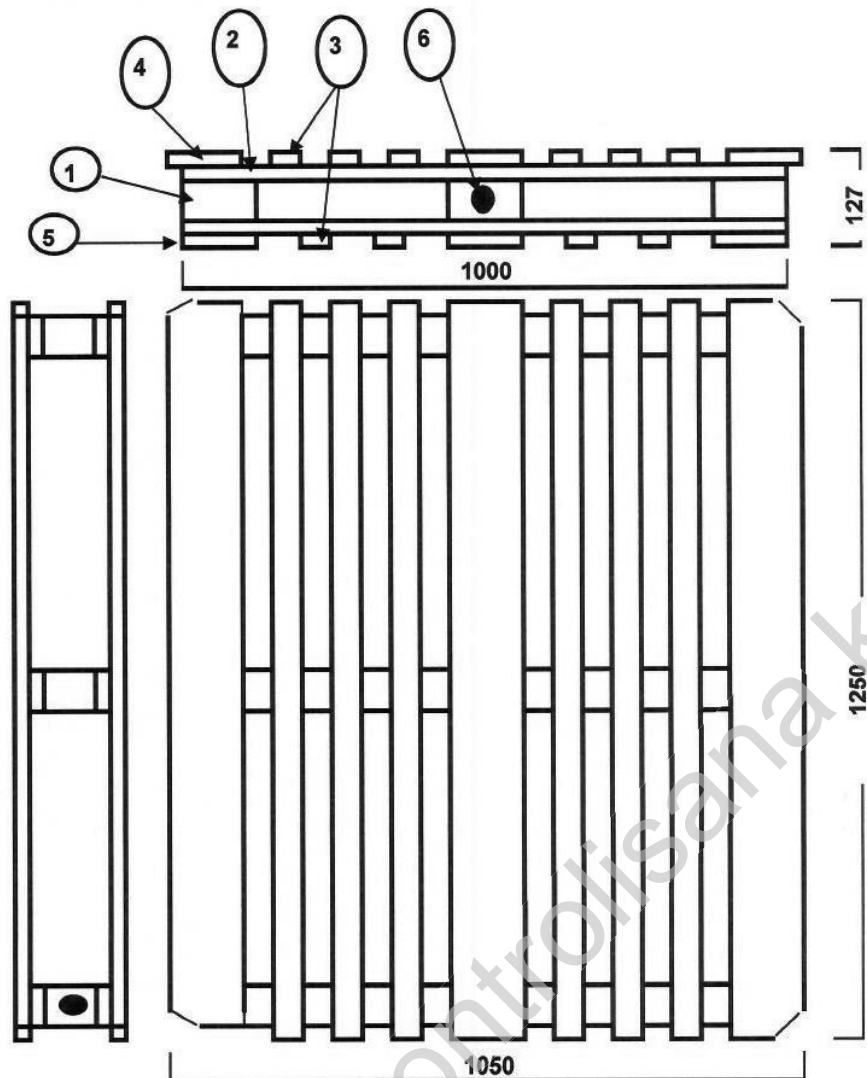
Произвођач мора да има расположиви месечни капацитет производње у количини од минимум 5.000 ком.

Нови испоручиоци су дужни да фабрици доставе 4 (четири) пробне палете. Рок испоруке пробних палета је 3 (три) радна дана од дана подношења понуде.

XI ПРИЛОЗИ

Прилог 1. – Цртеж палете

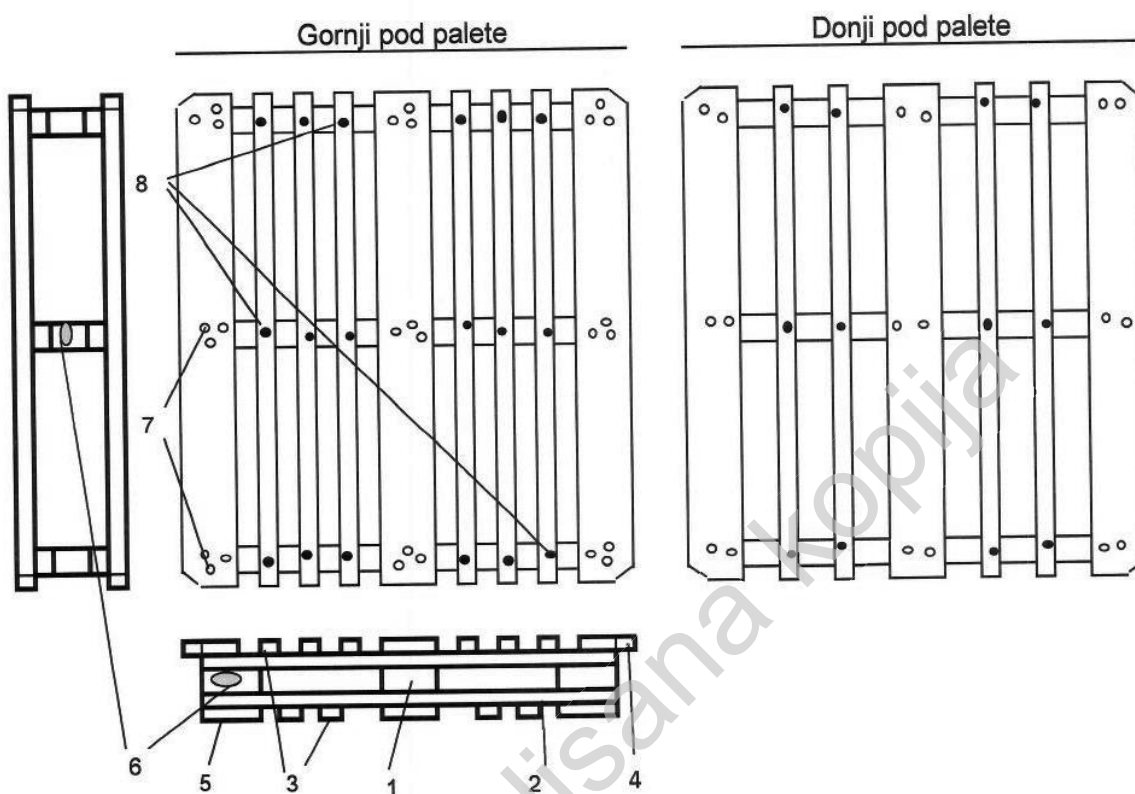
Израдио:	Контролисали:		Одобрио:	Датум:
Водећи инжењер производње	Водећи инжењер производње	Директор ПЕВГ	Директор Друштва	
Г. Павлов	С.Вукашиновић	Д. Голубовић	Г. Стојиљковић	
				

Naziv: **DRVENA PALETA**

Tablica

Pozicija	Dimenzije	Komada	Zapremina m3	Naziv
1	90x90x55	9	0,0040095	Nožica
2	1000x90x18(-0+1)	6	0,00972	Poprečna daska
3	1250x55x18(-0+1)	10	0,012375	Uzdužna letva
4	1250x90x18(-0+1)	3	0,006075	Uzdužna daska gornjeg poda
5	1250x90x18(-0+1)	3	0,006075	Uzdužna daska donjeg poda
Ukupno		31	0,0382545	Napomena: Pozicija 6: Suvi žig o termičkoj obradi
Komada iz m3			26,14	
Dimenzije palete-gornji pod			1250x1050	
Dimenzije palete-donji pod			1250x1000	

Spajanje eksera na paleti



R.br.	Pozicije
1.	Nožica
2.	Poprečna daska
3.	Uzdužna letva
4.	Uzdužna daska gornjeg poda
5.	Uzdužna daska donjeg poda
6.	Suvi žig
7.	Spiralni ekseri
8.	Ringovani ili građevinski ekseri