

	SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA	Oznaka: BP0404-SC011 Izdanje: 8 Strana: 1 od 3
Naziv: DRVENA PALETA		

1. PREDMET I CILJ IZRADE:

Specifikacija definiše potrebne karakteristike paleta i koristi se u fabrici Polietilena visoke gustine kao osnov za utvrđivanje usaglašenosti kvaliteta ulazne sirovine sa specificiranim zahtevima, odnosno kao kriterijum prihvatljivosti.

2. PODRUČJE PRIMENE:

Fabrika PEVG
Radna jedinica Laboratorija
Služba Nabavka
Služba Logistika
Služba za plan i pripremu

3. VEZA SA DRUGIM DOKUMENTIMA:

Procedura nabavke BP0300-PR001

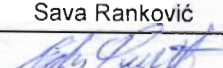
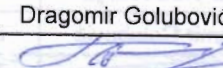
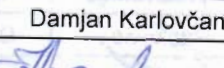
4. IZRADIO: Sava Ranković, Inženjer proizvodnje

5. KONTROLISAO: Dragomir Golubović, Pomoćnik direktora za proizvodnju

6. ODOBRIO: Damjan Karlovčan, Direktor fabrike

7. SPECIFIKACIJA SE DOSTAVLJA:

Služba za kvalitet i standardizaciju
Direktor sektora za proizvodnju
Direktor fabrike PEVG
Rukovodilac službe Nabavka
Rukovodilac službe za plan i pripremu
Direktor Radne jedinice Laboratorija

	Izradio:	Kontrolisao:	Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Inženjer proizvodnje	PD za proizvodnju	Direktor fabrike	28.02.2014.	
Ime:	Sava Ranković	Dragomir Golubović	Damjan Karlovčan		
Potpis:					

	SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA	Oznaka: BP0404-SC011 Izdanje: 8 Strana: 2 od 3
Naziv: DRVENA PALETA		

8. TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

Paleta je dvopodna i četvoroulazna, izrađena od bukovog ili topolovog drveta, spoljnih dimenzija 1250x1050 mm. Nije dozvoljeno koristiti drvo drugih mekih lišćara (vrbe i sl.).

Uglovi donjeg i gornjeg poda palete odsečeni su 25/25mm pod uglom od 45°.

Drvo za izradu mora da zadovolji sledeće zahteve kvaliteta:

- maksimalna vlažnost drveta 20%,
- drvo mora biti zdravo, prave žice, bez mehaničkih ozleda, kvrga, raspuklina, truleži i kore,
- drvo mora biti termički obrađeno (Uredba o uslovima za tretiranje i obeležavanje drvenog materijala za pakovanje- (Službeni Glasnik RS Br.49/06).

Podužne i poprečne stranice palete moraju zatvarati ugao od 90°, a gornja i donja strana moraju biti paralelne.

Daske i nožice palete se izrađuju od nerendisano drveta jednake debljine i iz jednog komada.

Svaka nožica mora biti iz jednog komada bez srčevine i postavljena u pravcu podužnih daski
Gornji deo palete čine 3 daske dimenzija 1250x90x18 mm i 6 dasaka dimenzija 1250x55x18 mm (pozicije 4 i 3).

Spoj gornjeg i donjeg poda sastoji se od 6 dasaka dimenzija 1000x90x18 mm, kao na crtežu (pozicije 2) i devet nožica dimenzija 90x90x55 mm, razmeštenih kao na crtežu (poz 1). Ivične nožice su uvučene po 25 mm od spoljnih ivica gornjeg poda paleta a u ravni sa podužnim ivičnim daskama donjeg poda.

Donji pod palete čine 3 daske dimenzija 1250x90x18mm (poz 5) i 4 daske dimenzija 1250x55x18 mm (poz 3). Daske donjeg poda palete su u odnosu na daske gornjeg poda palete paralelne.

Ekseri i spajanja

Vrsta i veličina eksera u skladu je sa tehnologijom proizvođača palete uz garanciju kvaliteta i sigurnosti učvršćenja elemenata.

Daske su učvršćene na mestima preklapanja sa po dva a letve sa jednim ekserom:

Preporuka: Ring ekser 2,5x35 ili građevinski ekser 2,5x45 mm

Gornji red dasaka učvršćuje se u nožicu sa po tri eksera:

Preporuka: Spiralni ekser 2,8x70 mm

Donji red dasaka učvršćuje se u nožicu sa po dva eksera.

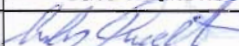
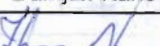
Preporuka: Spiralni ekser 2,8x70 mm

Udaljenost eksera od ivice daske ne sme biti manja od 18 mm.

Svaki ekser ukucan je vertikalno u dasku tako da mu je glava upuštena najmanje 2mm u dasku. Vrhovi eksera, ako se koristi građevinski ekser, kojima su podužne daske pričvršćene za poprečne daske treba obavezno saviti u pravcu vlakana poprečnih dasaka tako da je savijeni deo poravnat sa površinom daske.

Kada se koristi ring ekser, vrh eksera ne sme da viri izvan površine poprečne daske.

Na svakoj paleti, na mestima označenim na crtežu, utisnuti nagorevanjem žig o izvršenoj termičkoj obradi drveta.

	Izradio:	Kontrolisao:	Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Inženjer proizvodnje	PD za proizvodnju	Direktor fabrike	28.02.2014.	
Ime:	Sava Ranković	Dragomir Golubović	Damjan Karlovčan		
Potpis:					

	SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA	Oznaka: BP0404-SC011 Izdanje: 8 Strana: 3 od 3
Naziv: DRVENA PALETA		

9. ISPORUKA I PAKOVANJE:

Isporučuje se kamionom.

10. OBELEŽAVANJE I PRATEĆA DOKUMENTACIJA

Na svakoj jedinici mora postojati jasan i trajan otisak u materijalu koji treba da sadrži sledeće informacije:

- naziv proizvođača
- dokaz o termičkoj obradi

Prateća dokumenta: - otpremnica

11. KRITERIJUM ZA UTVRĐIVANJE PRIHVATLJIVOSTI PROIZVODA

Proizvod se smatra usaglašenim ukoliko po svim tačkama odgovara uslovima i dozvoljenim tolerancijama ove specifikacije.

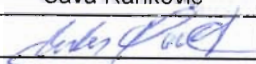
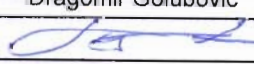
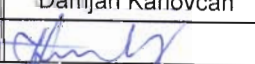
Sve dimenzije elemenata od kojih se izrađuje paleta a koje su date u tekstu i tabeli skice date su kao minimalne dimenzije i odstupanja su dozvoljena samo ka većim vrednostima.

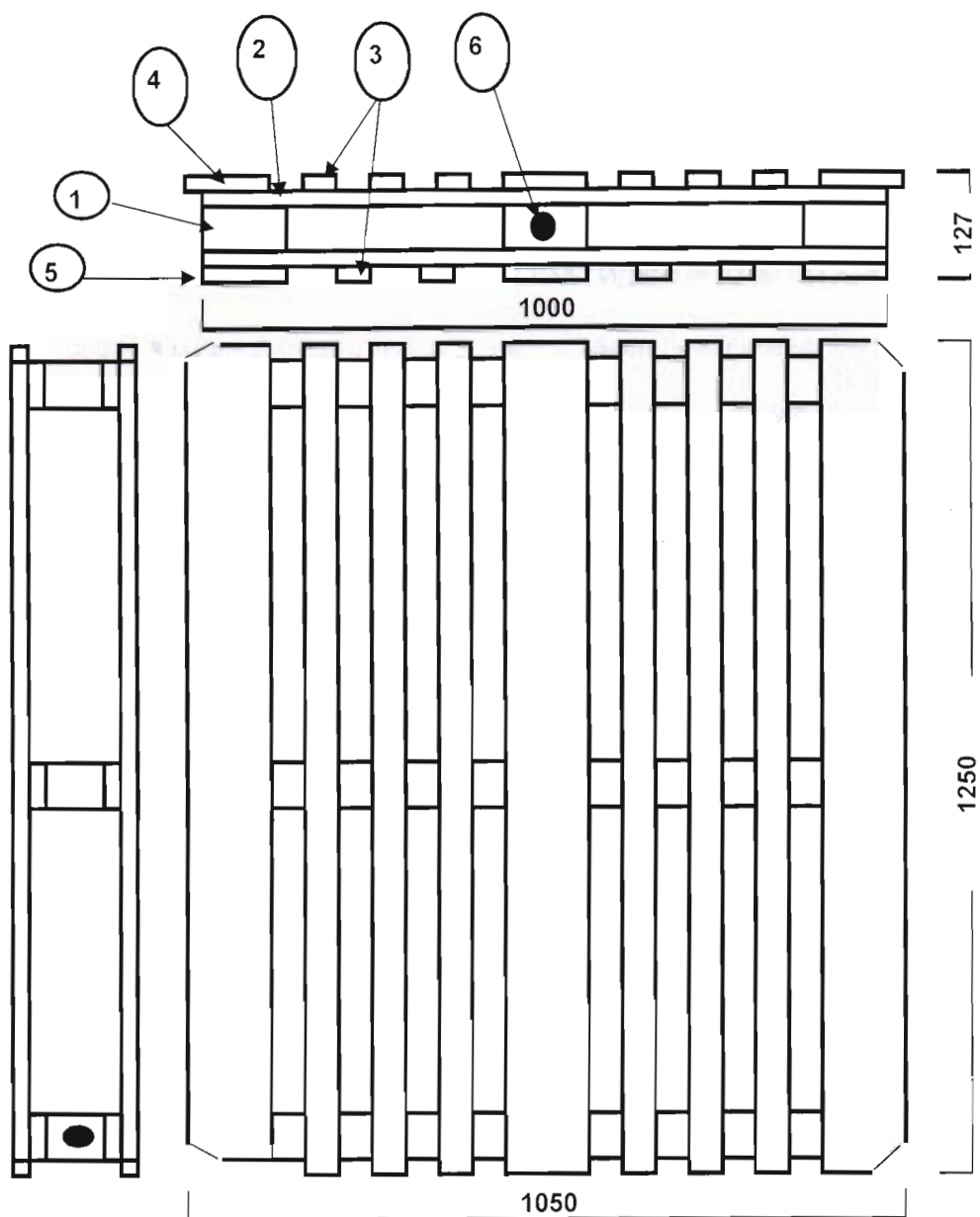
Prilikom prijema paleta magacioner je zadužen za dimenzionu i kontrolu kvaliteta paleta.

Takođe, prilikom eksploatacije paleta, za kontrolu je odgovoran Smenovođa pakovanja

PRILOG:

Prilog 1. - Skica palete

	Izradio:	Kontrolisao:	Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Inženjer proizvodnje	PD za proizvodnju	Direktor fabrike	28.02.2014.	
Ime:	Sava Ranković	Dragomir Golubović	Damjan Karlovčan		
Potpis:					

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	