

 PETROHEMIJA Fabrika PEVG	SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA	Oznaka: BP0404- SC009 Izdanje: 10 Strana: 1 od 3
Naziv: Folija za uvrećavanje granulata		

1. PREDMET I CILJ IZRADE:

Ova specifikacija definiše potrebne karakteristike folije za uvrećavanje granulata, koja se koristi pri pakovanju polimera u Fabrici PEVG, i služi kao osnov za utvrđivanje usaglašenosti kvaliteta ulaznih pomoćnih materijala sa specificiranim zahtevima, odnosno kao kriterijum prihvatljivosti.

2. PODRUČJE PRIMENE:

Fabrika PEVG (Polietilen visoke gustine)
Radna jedinica Laboratorija
Služba Nabavka
Služba Logistika
Služba za plan i pripremu

3. VEZA SA DRUGIM DOKUMENTIMA:

SRPS ISO 9001
SRPS ISO 17025

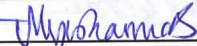
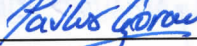
4. IZRADIO: Sava Ranković, inženjer proizvodnje

5. KONTROLISALI: **Branka Mijušković**, direktor radne jedinice Laboratorija
Goran Pavlov, pom.dir.za proizvodnju

6. ODOBRILO: Dragomir Golubović, direktor fabrike PEVG

7. SPECIFIKACIJA SE DOSTAVLJA:

Rukovodilac službe za kvalitet i standardizaciju (1x)
Direktora sektora za proizvodnju (1x)
Direktor fabrike PEVG (1x)
Rukovodilac službe Nabavka (1x)
Rukovodilac službe za plan i pripremu (1x)
Direktor radne jedinice Laboratorija (1x)

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Inž. proizvodnje	Direktor RJL	Pom.dir.za prozv.	Direktor fabrike	10.06.2021.	
Ime:	S. Ranković	B.Mijušković	G. Pavlov	D. Golubović		
Potpis:						

	SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA	Oznaka: BP0404- SC009 Izdanje: 10 Strana: 2 od 3
Naziv: Folija za uvrećavanje granulata		

5. TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

Rolna mora da bude namotana od kontinuiranog filma bez prekida i naknadnog spajanja. Isključuje se dodavanje regenerata i slepljenost folije. Folija je mlečno bela sa štamptom u plavoj i žutoj boji (Pantone 281 C / Pantone Yellow C).

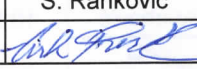
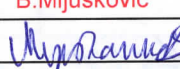
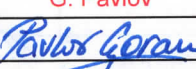
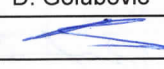
Materijal mora biti otporan na atmosferske uslove i UV zračenje minimum 1 godinu, sa poboljšanom zavarljivošću (uz dodatak metalocena).

Za uvrećavanje HIPLEX-a folija treba da ima sledeće karakteristike:

SPECIFICIRANE TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

R. br.	KARAKTERISTIKA	METODA	JEDINICA	VREDNOST
1.	Širina folije	/	mm	400
2.	Širina falca	/	mm	70
3.	Odstupanje	/	mm	±3
4.	Debljina folije	ISO 4593 SRPS G.E4.111	µm	120 ± 5 %
5.	Maksimalni prečnik rolne	/	mm	1500
6.	Unutrašnji prečnik hilzne	/	mm	min: 150 max: 152
7.	Boja filma	/	/	Mlečno bela
8.	Prekidna čvrstoća folije MD / TD	SRPS EN ISO 527-3	MPa	min 14,0 / min 14,0
9.	Pfrekidno izduženje folije MD / TD	SRPS EN ISO 527-3	%	min 350 / min 450
10.	Otpornost plastičnih filmova na cepanje MD/TD	SRPS EN ISO 6383-2	g / 0,1 mm	min 700 / min 1000
11.	Otpornost plastičnih filmova na probijanje	SRPS EN ISO 7765-1	g	min 350
12.	Koeficijent čvrstoće vara	SRPS G.E4.111	%	min 65
13.	Koeficijent trenja μ_s/μ_k	SRPS EN ISO 8295	/	min 0,40 / max 0,80

- Hilzna mora biti od PVC-a a krajevi hilzne moraju biti zatvoreni čepovima.

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Inž. proizvodnje	Direktor RJL	Pom.dir.za prozv.	Direktor fabrike	10.06.2021.	
Ime:	S. Ranković	B.Mijušković	G. Pavlov	D. Golubović		
Potpis:						

 PETROHEMIJA Fabrika PEVG	SPECIFIKACIJA ULAZNOG MATERIJALA	Oznaka: BP0404- SC009 Izdanje: 10 Strana: 3 od 3
Naziv: Folija za uvrećavanje granulata		

9. ISPORUKA I PAKOVANJE:

- Isporučka se vrši kamionima na drvenim paletama po tri čvrsto povezana kotura.
- Napomena:
- u toku transporta izvršiti učvršćivanje rolne tako da ne dolazi do osipanja (teleskopiranja)
 - hilzna mora biti ojačana

10. OBELEŽAVANJE I PRATEĆA DOKUMENTACIJA

Na svakom koturu sa folijom mora biti lista sa sledecim podacima:

- datum
- naziv proizvoda
- podaci o proizvođaču
- broj kotura
- neto težina

Svaku isporuku folije za uvrećavanje granulata PEVG-a moraju pratiti sledeća dokumenta:

- otpremnica

11. KRITERIJUM ZA UTVRĐIVANJE PRIHVATLJIVOSTI PROIZVODA

Proizvod je usaglašen sa specificiranim zahtevima ukoliko po svim tačkama odgovara dozvoljenim tolerancijama, odnosno svim zahtevima datim u ovoj specifikaciji.

	Izradio:	Kontrolisali:		Odobrio:	Datum primene	Broj kopije
Funkcija	Inž. proizvodnje	Direktor RJL	Pom.dir.za prozv.	Direktor fabrike	10.06.2021.	
Ime:	S. Ranković	B.Mijušković	G. Pavlov	D. Golubović		
Potpis:	