



HIP
PETROHEMIJA

BP0402-SC055

Верзија: 6

Фабрика синтетичког каучука Елемир
Петрохемија д.о.о. Панчево

Идентификациони број:

HIP.000010/IN-dd5/2024

Датум:

24.01.2024.

СПЕЦИФИКАЦИЈА УЛАЗНОГ МАТЕРИЈАЛА – МАСНА КИСЕЛИНА

I ИНФОРМАЦИЈЕ О ПРОИЗВОЂАЧУ

II НАЗИВ ПРОИЗВОДА - МАСНА КИСЕЛИНА

III ПРЕДМЕТ И ЦИЉ ИЗРАДЕ

Ова спецификација дефинише потребне карактеристике масне киселине која се користи у процесу производње СБР за припрему препарације емулгатора за 1502 тип СБР у ФСК и служи као основ за утврђивање усаглашености квалитета улазне сировине са специфицираним захтевима односно критеријум прихватљивости.

IV ОПИС ТЕХНОЛОШКОГ ПРОЦЕСА

У погону производње СБР масна киселина се користи за припрему препарације емулгатора која се користи у хладно емулзионој кополимеризацији.

V УПОТРЕБА ПРОИЗВОДА

Масна киселина се користи за припрему препарација емулгатора за производњу каучука типа 1502 као главна компонента препарације. Користи се као површински активна супстанца. Са калијумхидроксидом формира сапуне масних киселина, парафине, који се користе као површински активне супстанце. У комбинацији са смолним сапунима осапуњене масне киселине формирају ФА-РА емулгатор.

VI КВАЛИТЕТ И САСТАВ ПРОИЗВОДА

Техничке карактеристике масне киселине

Масна киселина је у хемијском саставу смеша масних киселина фракције од C_{10} до C_{18} .

У Табели 1. дефинисане су специфициране техничке карактеристике масне киселине које се обавезно проверавају пре пријема испоруке, према Плану контролисања и испитивања улазних сировина и хемикалија у ФСК (BP0402-РК457). Техничке карактеристике служе као основ за утврђивање усаглашености квалитета производа са специфицираним захтевима за квалитет, односно као један од критеријума за утврђивање прихватљивости производа.

Табела 1.

ФИЗИЧКО-ХЕМИЈСКЕ ОСОБИНЕ:				
Р.Б.	КАРАКТЕРИСТИКА	ОПСЕГ ДОЗВОЉЕНИХ ВРЕДНОСТИ	ЈЕДИНИЦА	МЕТОДА ИСПИТИВАЊА
1.	Киселински број	202 – 208	mg KOH/g	ISO 660
2.	Сапонификациони број	202 – 208	mg KOH/g	ISO 3657
3.	Јодни број	40 – 45	gJ ₂ /100 g	ISO 3961
4.	Тачка топљења	42 – 48	°C	ISO 6321
5.	Јодни број обојења оригинала	макс 7	mgJ ₂ /100ml	ФСК инт. 10.2.07.4
6.	Јодни број обојења после 15h/100°C	макс 15	mgJ ₂ /100ml	ФСК инт. 10.2.07.4
7.	Влага	макс 0,5	теж %	ASTM E 203
8.	Садржај Mn	макс 1	теж ppm	*
9.	Садржај Cu	макс 1	теж ppm	*
10.	Садржај гвожђа	макс 10	теж ppm	*
11.	Садржај неосапуњених материја	макс 1,5	теж %	*
12.	Садржај полинезасићених киселина	макс 0,8	теж %	*
13.	Изглед	Вискозна паста		Визуелно

*Испитивање се врши по захтеву ФСК

Масна киселина (ГН састав):		
Испитивања	ЈЕДИНИЦА	Са
Лауринска, С-12	теж %	1,0
Миристинска, С-14	теж %	4,0
Пентадеканска, С-15	теж %	0,5
Палмитинска, С-16	теж %	26,0
Хексадекенска, С-16=1	теж %	3,0
Маргаринска, С-17	теж %	1,0
Стеаринска, С -18	теж %	27,0
Октадекенска, С-18=1	теж %	37,5
Октадикадиенска, С-18=2	теж %	2,0
Октадекатриенска, С-18=3	теж %	< 0,5
Веће од С=22	теж %	Трагови

VII ТРАНСПОРТ

- Ауто или вагон цистерне са грејном змијом (60 - 65°C)
- Алтернативне могућности испоруке или паковања: НЕМА

VIII ИСПОРУКА

Облик (стање) улазног материјала: вискозна паста (60 - 65°C)

Испорука у цистернама

Сваки лот/шаржу у једној испоруци морају пратити следећа документа:

- Извештај о испитивању
- Листа података о мерама безбедности
- Отпремница

IX ОБЕЛЕЖАВАЊЕ

На свакој јединици паковања морају јасно бити уписани следећи подаци:

- Назив производа
- Подаци о произвођачу (назив фирме)
- Број лота/шарже
- Нето маса јединице паковања
- Датум производње
- Датум употребљивости

X КРИТЕРИЈУМ ЗА УТВРЂИВАЊЕ ПРИХВАТЉИВОСТИ ПРОИЗВОДА

X.1. Усаглашеност квалитета са захтевима

Производ је усаглашен са специфицираним захтевима уколико по свим тачкама одговара дозвољеним толеранцијама, односно свим захтевима датим у овој спецификацији и уколико успешно прође индустријску пробу.

X.2. Уједначеност квалитета испорука

Испорука улазног материјала треба да одговара одобреном узорку за набавку. Узорак се испитује према Плану контролисања и испитивања улазних сировина и хемикалија у ФСК.

Произвођач је обавезан да достави информацију о изменама у свом процесу производње и месту производње, као и узорке производа који су произведени под новим условима.

ФСК након увида у документацију, испитивање узорка, и позитивног исхода индустријске пробе даје сагласност за примену и испоруку улазног материјала.

X.3. Критеријум за пријем испоруке

Критеријум за пријем испоруке ће бити испуњен уколико се улазном контролом потврди квалитет и квантитет у односу на пратећу документацију и захтеве по свим тачкама ове спецификације.

Израдио:	Контролисали:			Одобрио:	Датум:
Водећи инжењер производње	Главни инжењер за квалитет	Руководилац производње	Директор ФСК	Директор Друштва	
Н. Којић	С. Јовин	Б. Борић	М.Будимир	Г. Стојиљковић	
					