

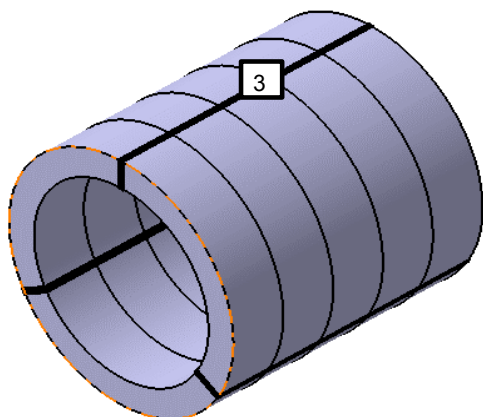
پیوست 2 قرارداد برشکاری
طرح بسته بندی اسلیت

شماره طرح :-

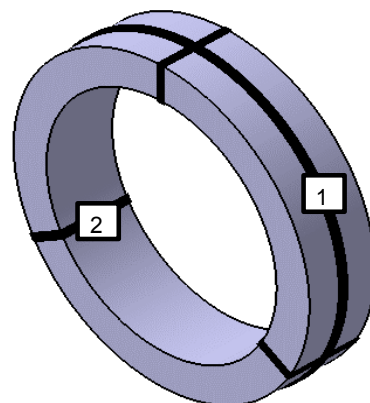
شماره بازنگری : 00

تاریخ بازنگری : 1 / 7 / 1401

معرفی اقلام بسته بندی



تصویر 2: بسته بندی گروهی اسلیت های تولید شده



تصویر 1: بسته بندی اسلیت بصورت تکی

شماره	نام	نوع	جنس	تعداد
1	تسمه فلزی کمربندی	تسمه فلزی	فولادی	1 عدد برای اسلیت با عرض کمتر از 500 میلی متر 2 عدد برای اسلیت با عرض برابر 500 میلی متر و بیش تر
2	تسمه فلزی شعاعی	تسمه فلزی	فولادی	2 عدد برای اسلیت با ضخامت کم تر از 2 میلی متر 3 عدد برای اسلیت با ضخامت برابر 2 میلی متر و بیش تر
3	تسمه فلزی شعاعی گروهی	تسمه فلزی	فولادی	3 عدد تسمه برای کویل های شامل 5 حلقه اسلیت و کم تر 4 عدد تسمه برای کویل های شامل بیش تر از 5 حلقه اسلیت

مراحل تسمه کشی و توضیحات

- 1- کلاف تکی اسلیت در راستای محیط کلاف توسط 1 عدد تسمه فلزی بگونه ای که تسمه فلزی در وسط عرض اسلیت قرار گیرد تسمه کشی گردد. (تصویر شماره 1 تسمه شماره 1)
- در اسلیت های با عرض بیش از 500 میلیمتر از 2 عدد تسمه فلزی استفاده گردد. در این مورد فاصله تسمه ها از لبه اسلیت به اندازه یک سوم عرض اسلیت در نظر گرفته شود یعنی عرض اسلیت توسط تسمه به سه قسمت مساوی تقسیم گردد.
- 2- کلاف تکی اسلیت توسط 2 عدد تسمه فلزی ردیف 2 (تصویر شماره 1 تسمه شماره 2) در جهت شعاع کویل و ضخامت ورق با فواصل مساوی تسمه کشی گردد. در اسلیت ها با ضخامت بیش از 2 میلیمتر از 3 عدد تسمه فلزی با فواصل برابر استفاده گردد.
- 3- گروه کلاف ها توسط 3 عدد تسمه فلزی ردیف 3 در جهت شعاع اسلیت ها و ضخامت ورق مطابق با تصویر شماره 2 تسمه کشی گردد. در کویل های شامل بیش از 5 حلقه اسلیت از 4 تسمه فلزی استفاده شود.
- 4- برچسب شناسایی و ردیابی اسلیت مطابق با فرمت پیوست بر روی اسلیت ها نصب گردد.
- 5- بارگیری روی تریلی باید به صورت افقی باشد یعنی محور اسلیت ها در راستای افق قرار گیرد.

تهیه کننده	تایید کننده
نام :	نام :
تاریخ و امضاء :	تاریخ و امضاء :

نام مشتری:	
<p>ایدکو پرس</p> <p>مجموعه های پرسی توسعه صنایع خودرو سایپا</p>	
کد کالا:	عامل ردیابی کوئل مادر:
جنس ورق:	ضخامت ورق:
ابعاد برش:	تلورانس برش:
شماره کارت برش:	تاریخ برش:
وزن اسلیت / شیت:	تأیید کیفیت برشکاری