Tin Plate

انتقال کویل قلع اندود Tin Plate

حمل به انبار خط برش

سکوی انتظار قبل از خط برش

بازرسی اولیه کلاف

لود کویل

هدایت سرورق به زیر پینچ رول

بازرسی ورق در قسمت آئینه

عملیات موج گیری ، صاف نمودن ورق و کنترل

عملیات موج گیری ، بازرسی ورق توسط Loop و کنترل

هدایت سرورق به Shear , Feed Roll

بریدن یک Sheet از سرورق توسط Shear و آماده سازی برای برش

استارت خط

کنترل عملیات برش در حین کار

انتقال از کارگاه به خط برش

عملیات ساخت پالت چوبی طبق سایز برش

Staker1

(Pickling)

گرفتن سمپل جهت کنترل کیفیت ورق شیت شده

(Pickling)

کارگاه پالت سازی

بازرسی پالت پالت حین پر شدن

Staker3

(Pickling)

Staker1

(Pickling)

Staker2

(Pickling)

بازرسی پالت پالت حین پر شدن و گرفتن سمپل جهت تست QC

بازرسی پالت پالت حین پر شدن و گرفتن سمپل جهت تست QC

خارج نمودن پالت از استکر

خارج نمودن پالت از استکر

خارج نمودن پالت از استکر

اندازه گیری وزن بر روی باسکول

اندازه گیری وزن بر روی باسکول

اندازه گیری وزن بر روی باسکول

انتقال به میز بسته بندی

انتقال به میز بسته بندی

انتقال به میز بسته بندی

عملیات بسته بندی و بازرسی

عملیات بسته بندی و بازرسی

عملیات بسته بندی و بازرسی

لیبل کردن پالت

لیبل کردن پالت

لیبل کردن پالت

انتقال به انبار محصول

انتقال به انبار محصول

انتقال به انبار محصول

انبار محصول پک قلع اندود درجه 1

انبار محصول پک قلع اندود درجه 1

انبار محصول پک قلع اندود درجه 2و3