

| SAINT-GOBAIN   |                       |                                  |                                  |                                |                | KARTA MODELU SZYBY OGRZEWANEJ |   |  |  |  |  |                 | K-G02-FO-ODR-039F<br>Data: 2020-12-22<br>Strona 1 z 1 |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
|--|-----------------------|----------------------------------|----------------------------------|--------------------------------|----------------|-------------------------------|---|--|--|--|--|-----------------|---|--|-----------------------|----------------------------------|----------------------------------|--------------------------------|------------|--|--|----|---|-----------|--|--|----|---|--------------------|------|------|------|---|---------------|---|---|---------------|---|---|---|--|--|--|--|--|------------|-----|-------|--------------------------|-------|--|------------|---|---|--------------------------|---|--|-------------------|---|--------------------|---|---------------------------|---|--------------------|---|-------------------|---|---------------------|---|------------|---|------------------|---|--------------|---|-----------------|---|--------------|---|-----------------|---|----------------------|---|-----------------|---|-------------------|---|-----------------|---|-------------------|---|-----------------|---|
| Nr karty modelu:   |                       | Klient:                          | Model pojazdu:                   |                                | Segment rynku: |                               | WIDOK SZYBY Z ZEWNĄTRZ (od strony ogniowej) |  |  |  |  | Opracował :     |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Producent:   |                       | Rodzaj szyby:                    |                                  |                                |                |                               |   |  |  |  |  | Data wykonania: |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Kolor :<br>Grubość [mm]:<br>Nr modelu:<br>Nr części:<br>Nr rysunku:<br>Nr SAP (polski) :<br>Nr SAP .....:<br>Ciężar (kg)<br><div>ZNAK TOWAROWY / LOGO</div> <div>Na stronie zewnętrznej -<br/>Na stronie wewnętrznej -<br/>Czytelny od zewnątrz -      Znak tow. ESG: -<br/>Czytelny od wewnątrz -      Znak tow. ISO: -<br/>Kolor znaku -      Stempel: -</div> <div>CYKLE PRODUKCYJNE</div> P71 <div>ROZKRÓJ - kontrolować stronę szyby zgodnie z jej widokiem</div> <table><thead><tr><th></th><th>Wymiar rysunkowy (mm)</th><th>Wymiar po rozkroju tot. ±t0 (mm)</th><th>Wymiar formatek pojedynczej (mm)</th><th>Wymiar formatek podwójnej (mm)</th></tr></thead><tbody><tr><td>Szerokość:</td><td></td><td></td><td>40</td><td>-</td></tr><tr><td>Wysokość:</td><td></td><td></td><td>40</td><td>-</td></tr><tr><td>Powierzchnia (m²):</td><td>0,00</td><td>0,00</td><td>0,00</td><td>-</td></tr></tbody></table> <div>OBRÓBKA KRAWĘDZI - kontrolować stronę szyby zgodnie z jej widokiem</div> <table><thead><tr><th>Typ 4 (szlif)</th><th>—</th><th>0</th><th>Typ 1 (poler)</th><th>X</th><th>0</th></tr></thead><tbody><tr><td colspan="6">WIERCENIE I WYCINANIE - kontrolować stronę szyby zgodnie z jej widokiem</td></tr><tr><td>Irednica d</td><td>1xØ</td><td>+1/-1</td><td>Tolerancja położenia[mm]</td><td colspan="2">+1/-1</td></tr><tr><td>Irednica Ø</td><td>-</td><td>-</td><td>Tolerancja położenia[mm]</td><td colspan="2">-</td></tr></tbody></table> <div>MALOWANIE - kontrolować stronę szyby zgodnie z jej widokiem</div> <div>Druk I - dekoracyjny</div> <div>Na stronie cynowej (wewnętrznej stronie)</div> <div>Krawędź niezadrukowana od 0 do 2mm</div> <div>Druk II - układ grzewczy</div> <div>Na stronie cynowej (wewnętrznej stronie)</div> <div>Napięcie (V): V Moc całkowita (W): #DZIEL/0I</div> <div>Stosunek mieszanki (%): Opór wewnętrzny (Ω): #DZIEL/0I</div> <div>Druk III - wzmocnienia</div> <div>Na stronie cynowej (wewnętrznej stronie)</div> <div>Stosunek mieszanki (%):</div> <div>Druk IV - transparentny</div> <div>Na stronie cynowej (wewnętrznej stronie)</div> <div>Krawędź niezadrukowana wg rysunku</div> <div>Druk V - maskownica</div> <div>Na stronie cynowej (wewnętrznej stronie)</div> <div>Krawędź niezadrukowana wg rysunku</div> <div>HARTOWANIE</div> <div>Przyleganie/Strzałka gładza -</div> <div>Zmienność przylegania -</div> <div>Zwis -</div> <div>LUTOWANIE KONEKTORÓW</div> <div>Typ konektora: Ilość (szt.):</div> <div>STR konektora #N/D</div> <div>Informacja technologiczna: #N/D</div> <div>NARZĘDZIA</div> <table><tbody><tr><td>Program Bystronic</td><td>-</td><td>Sprawdzian obróbki</td><td>-</td></tr><tr><td>Program Intermac I.II.III</td><td>-</td><td>Sprawdzian otworów</td><td>-</td></tr><tr><td>Program Water Jet</td><td>-</td><td>Sprawdzian promieni</td><td>-</td></tr><tr><td>Bando Kiko</td><td>-</td><td>Szablon wzorcowy</td><td>-</td></tr><tr><td>Program RS 1</td><td>-</td><td>Diapozytyw nr 1</td><td>-</td></tr><tr><td>Program RS 2</td><td>-</td><td>Diapozytyw nr 2</td><td>-</td></tr><tr><td>Wiertła diamentowe Ø</td><td>-</td><td>Diapozytyw nr 3</td><td>-</td></tr><tr><td>Sprawdzian gładza</td><td>-</td><td>Diapozytyw nr 4</td><td>-</td></tr><tr><td>Sprawdzian cięcia</td><td>-</td><td>Diapozytyw nr 5</td><td>-</td></tr></tbody></table> <div>Zarządzanie zmianą Wprowadził Data</div> <div>Kierunek do pieca TG</div> <div>KIERUNEK DO PIECA CRB</div> <div>KIERUNEK DO PIECA RT</div> <div>KIERUNEK DO PIECA LISEC</div> <div>KIERUNEK DO PIECA CRB</div> <div>Etykieta na szybie - Pakowanie K-G05-KT-DLM-050</div> <div>Specyfikacja kontroli K-P02-SK-DJA-012</div> <div>Plaskość do 0,8 mm na 300 mm zgodnie z K-G04-IT-HEH-001</div> <div>Kartę sprawdził</div> <div>Data sprawdzenia</div> |                       |                                  |                                  |                                |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  | Wymiar rysunkowy (mm) | Wymiar po rozkroju tot. ±t0 (mm) | Wymiar formatek pojedynczej (mm) | Wymiar formatek podwójnej (mm) | Szerokość: |  |  | 40 | - | Wysokość: |  |  | 40 | - | Powierzchnia (m²): | 0,00 | 0,00 | 0,00 | - | Typ 4 (szlif) | — | 0 | Typ 1 (poler) | X | 0 | WIERCENIE I WYCINANIE - kontrolować stronę szyby zgodnie z jej widokiem |  |  |  |  |  | Irednica d | 1xØ | +1/-1 | Tolerancja położenia[mm] | +1/-1 |  | Irednica Ø | - | - | Tolerancja położenia[mm] | - |  | Program Bystronic | - | Sprawdzian obróbki | - | Program Intermac I.II.III | - | Sprawdzian otworów | - | Program Water Jet | - | Sprawdzian promieni | - | Bando Kiko | - | Szablon wzorcowy | - | Program RS 1 | - | Diapozytyw nr 1 | - | Program RS 2 | - | Diapozytyw nr 2 | - | Wiertła diamentowe Ø | - | Diapozytyw nr 3 | - | Sprawdzian gładza | - | Diapozytyw nr 4 | - | Sprawdzian cięcia | - | Diapozytyw nr 5 | - |
|  | Wymiar rysunkowy (mm) | Wymiar po rozkroju tot. ±t0 (mm) | Wymiar formatek pojedynczej (mm) | Wymiar formatek podwójnej (mm) |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Szerokość:   |                       |                                  | 40                               | -                              |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Wysokość:  |                       |                                  | 40                               | -                              |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Powierzchnia (m²):   | 0,00                  | 0,00                             | 0,00                             | -                              |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Typ 4 (szlif)  | —                     | 0                                | Typ 1 (poler)                    | X                              | 0              |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| WIERCENIE I WYCINANIE - kontrolować stronę szyby zgodnie z jej widokiem  |                       |                                  |                                  |                                |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Irednica d   | 1xØ                   | +1/-1                            | Tolerancja położenia[mm]         | +1/-1                          |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Irednica Ø   | -                     | -                                | Tolerancja położenia[mm]         | -                              |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Program Bystronic  | -                     | Sprawdzian obróbki               | -                                |                                |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Program Intermac I.II.III  | -                     | Sprawdzian otworów               | -                                |                                |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Program Water Jet  | -                     | Sprawdzian promieni              | -                                |                                |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Bando Kiko   | -                     | Szablon wzorcowy                 | -                                |                                |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Program RS 1   | -                     | Diapozytyw nr 1                  | -                                |                                |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Program RS 2   | -                     | Diapozytyw nr 2                  | -                                |                                |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Wiertła diamentowe Ø   | -                     | Diapozytyw nr 3                  | -                                |                                |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Sprawdzian gładza  | -                     | Diapozytyw nr 4                  | -                                |                                |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |
| Sprawdzian cięcia  | -                     | Diapozytyw nr 5                  | -                                |                                |                |                               |   |  |  |  |  |                 |   |  |                       |                                  |                                  |                                |            |  |  |    |   |           |  |  |    |   |                    |      |      |      |   |               |   |   |               |   |   |   |  |  |  |  |  |            |     |       |                          |       |  |            |   |   |                          |   |  |                   |   |                    |   |                           |   |                    |   |                   |   |                     |   |            |   |                  |   |              |   |                 |   |              |   |                 |   |                      |   |                 |   |                   |   |                 |   |                   |   |                 |   |