



Inhalt

Historie und Änderungsdienst.....	1
Geltungsbereich	2
Oberflächenzustand des blanken Vormaterials.....	2
Stanz-, Schneid- oder Walzöle.....	2
Das gelieferte Produkt muss unbedingt frei sein von.....	2
Die Oberfläche muss frei von folgenden Fehlern sein.....	3
Die Zeit zwischen dem Schneiden/Walzen und der Behandlung darf nicht größer sein als	3
Wicklung/Spulung.....	3
Vorbehalt zur Qualität des Vormaterials.....	5
Standardparameter	5
Verpackung	5
Oben:	6
Spulen:.....	6
Palette:.....	8
Lagerung.....	10
Dokumente / Identifizierung.....	10

Historie und Änderungsdienst

Revision	Datum	Erstellt:	Inhalt	Geprüft:	Freigegeben:
01	08.10.2020	Oliver Brenscheidt	Erstausgabe	Oliver Brenscheidt	Oliver Brenscheidt
02	28.10.2020	Oliver Brenscheidt	Ergänzung Kapitel: Lagerung	Oliver Brenscheidt	Oliver Brenscheidt

	AA-ONM.011 Verpackung von Ringen und Spulen bei der Anlieferung
	Stand: 21.08.2023

03	05.06.2023	Jasmin Lentzen	Ergänzung Kapi- tel: Palette	Jasmin Lentzen	Jasmin Lentzen
04	18.07.2023	Jasmin Lentzen	Ergänzung Kapi- tel: Verpackung	Jasmin Lentzen	Jasmin Lentzen
05	21.08.2023	Jasmin Lentzen	Ergänzung Kapi- tel: Verpackung	Jasmin Lentzen	Jasmin Lentzen

Geltungsbereich

Um die im Angebot beschriebene Leistung zu realisieren, muss sichergestellt werden, dass das vom Kunden bereitgestellte Vormaterial eine Reihe von Voraussetzungen erfüllt. Diese Bedingungen sind unten aufgeführt, aber u. U. nicht erschöpfend. Jede Ausnahme von den beschriebenen Elementen muss unbedingt vorher vereinbart werden.

Die on Metall GmbH kann nicht für einen Mangel haftbar gemacht werden, der durch die Nichteinhaltung von einem der unten beschriebenen Elemente verursacht wurde.

Oberflächenzustand des blanken Vormaterials

Stanz-, Schneid- oder Walzöle

Die Qualität und Menge des Öls auf dem Band muss mit einem chemischen oder elektrolytischen Entfettungsprozess entfernbar sein. Die Fettmenge an der Oberfläche darf dabei 0,2 g/m² nicht überschreiten.

Das gelieferte Produkt muss unbedingt frei sein von

- Silikonen
- Paraffinen
- festen Rückständen aus Erdöl
- Klebstoffen
- Klebeband
- Tinten
- Harzen
- anderen festen Elementen aus Papier, Kunststoff, Holz, etc.

	AA-ONM.011 Verpackung von Ringen und Spulen bei der Anlieferung
	Stand: 21.08.2023

Die Oberfläche muss frei von folgenden Fehlern sein

- Oxidationen
- Flecken
- Ablösbaren Partikeln
- Kratzern
- Mechanischen Defekten
- Ansammlungen von Öl oder Fett
- Walzrückständen

Die Zeit zwischen dem Schneiden/Walzen und der Behandlung darf nicht größer sein als

- 3 Monate für Stanzbänder
- 6 Monate für Vollbänder

Materialien, die älter sind als oben angegeben können je nach Zustand der Oberfläche eine zusätzliche Abbeizphase erfordern, welche zusätzliche Kosten erzeugt.

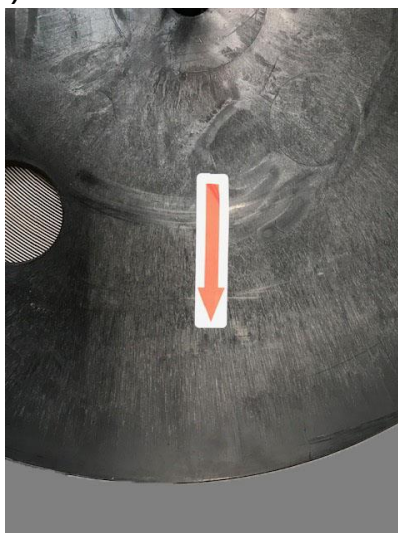
Wicklung/Spulung

Um Probleme in unserem Prozess zu vermeiden, muss das erhaltene Produkt:

- auf Spulen verpackt sein, die den spezifischen Merkmalen des Materials angemessen sind
- auf Spulen gewickelt sein, die einen horizontalen oder vertikalen Ablauf ohne Verformung ermöglichen
- Der Raum zwischen den Flanschen muss breiter sein als das Band, damit das Band frei und ohne Reibung an den Flanschen ablaufen kann.
- Die Wickelspannung muss so gewählt sein, dass das Material während des Transports gesichert ist und trotzdem sauber ablaufen kann.
- Im Allgemeinen sollen die Spulen ohne Unterbrechungen gespult sein. Im Falle einer Unterbrechung ist diese unbedingt klar zu kennzeichnen. Die Enden dürfen nicht verbunden werden. Die Unterbrechung ist nicht nur auf der betreffenden Spule, sondern auch auf den dazugehörigen Unterlagen zu melden.
- Markierung der Unterbrechung
 - Im Idealfall müssen die Schnitte mit einem Aufkleber auf dem Flansch der Spule angezeigt und lokalisiert werden. Dies kann z. B. mit einem Strich oder Pfeil erfolgen.
 - Beispiel 1: (die blauen Striche auf dem Klebeband zeigen die Lage der Unterbrechung an)



- Beispiel 2: (die Pfeilspitze zeigt die Lage der Unterbrechung an)





Wenn das Produkt im Rahmen der Bearbeitung bei uns auf eine andere Art von Spule gewickelt werden soll als die, auf der es geliefert wird, dann ist es unerlässlich, Spulen in ausreichender Menge zusammen mit der Lieferung des Rohmaterials zu liefern.

In jedem Fall, wenn wir auf Spule wickeln müssen, muss im Voraus mindestens eine, besser zwei leere Spulen zur Verfügung gestellt werden.

Vorbehalt zur Qualität des Vormaterials

Wir kontrollieren die Materialqualität des blanken Vormaterials nicht. Fehlstellen wie z. B. Verformungen, Säbel, Flecken oder Löcher, die einen Defekt auf unseren Anlagen verursachen können, werden nach der Fertigung separat ausgewertet und ggf. einer Kompensation zugeführt.

Standardparameter

	Stanzband	Vollband
Außendurchmesser	max. 1.200 mm	max. 1.200 (in Ausnahmen max. 1.400 mm)
Spulengewicht (brutto)	max. 80 / 250 / 500 kg (je nach Anlage – siehe Angebot)	max. 2.000 kg
Herausstehende Umgänge	max. 1 mm	max. 1 mm
Säbel	1.5 mm/m	1.5 mm/m
Welligkeit		0,7 %
Palettenhöhe	max. 850 mm	max. 850 mm
Palettengewicht	max. 2.000 kg	max. 2.000 kg

Verpackung

Bei der Verpackung des blanken Vormaterials müssen folgende Faktoren gegeben sein:



AA-ONM.011

Verpackung von Ringen und Spulen
bei der Anlieferung

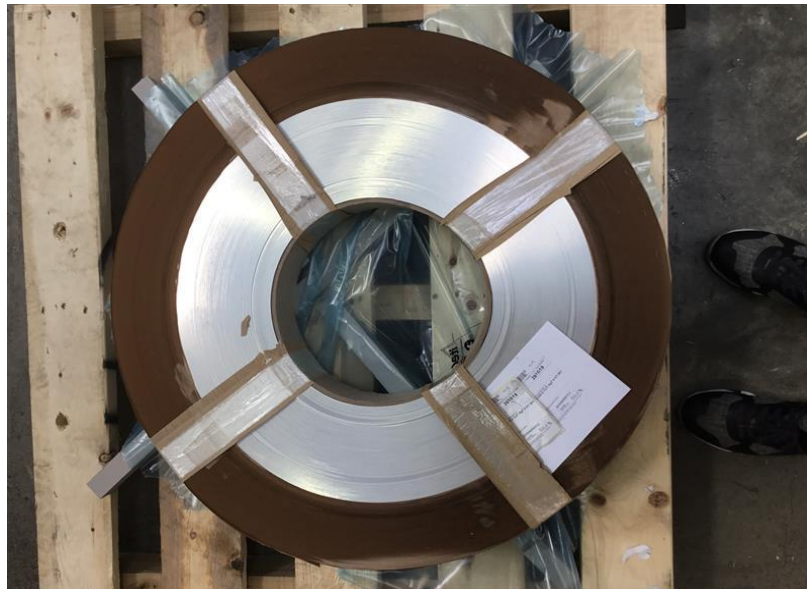
Stand: 21.08.2023

Oben:

- Deckel oder Holzkreuz.

Spulen:

- Klebstoffe aus der Konstruktion dürfen nicht in Kontakt mit dem Produkt kommen.
- 3 bis 6 Kunststoffreifen zur Befestigung. Dabei muss die Zugkraft so gewählt sein, dass die Materialien sicher auf der Palette befestigt sind, die Spulen und Packmittel aber nicht beeinträchtigt oder sogar beschädigt werden.
- Es sind 4-8 Abbindungen möglich (siehe Bild unten), ebenso mit Stahl.



- Mittig auf der Palette ausgerichtet.
- Vor Umwelteinflüssen geschützt.
- Zwischenlagen: Zwischenhölzer ab einer Breite von 15mm, aus trockenem oder geschütztem Holz mit einer Dicke von min. 40mm, unter 0,15mm allerdings aus Karton. Die Ringe mit den Zwischenlagen aus Karton, müssen dementsprechend als nicht stapelbar gekennzeichnet werden.
- Das Stapeln findet von unten nach oben, beginnend mit dem größten Coil und endend mit dem kleinsten Coil statt.



- Die erste Zwischenlage muss zwischen der ersten Rolle/Spule und der Palette liegen. Bei einem Gewicht von mehr als 40kg müssen weiter die Ringe/Spulen durch entsprechende Zwischenlagen getrennt sein.





Palette:

- Die Paletten müssen grundsätzlich größer sein als der maximale Außendurchmesser der auf ihre befindlichen Ringe/Spulen. (min. + 10 cm)
- Typ: 2 Einträge.
- Auf jeder Palette darf nur eine Type/Charge transportiert werden
- Die Paletten müssen robust und an das Gewicht der Ringe/Spulen angepasst sein

Die Paletten müssen ausreichend umschlossen sein (z. B. mit Stretch- oder Schrumpffolie), um die Stabilität des Packstücks während des Transports und der Lagerung zu gewährleisten.



AA-ONM.011

Verpackung von Ringen und Spulen
bei der Anlieferung

Stand: 21.08.2023



	AA-ONM.011 Verpackung von Ringen und Spulen bei der Anlieferung
	Stand: 21.08.2023

Lagerung

Das Material muss trocken (40-70% Luftfeuchtigkeit), temperatur-stabil (15-25°C) und ohne direkte Strahlenbelastung (z. B. durch Sonneneinstrahlung) gelagert werden.

Beim Ein- und Auslagern ist das Packstück immer auf Beschädigungen zu prüfen.

Dokumente / Identifizierung

Um die eindeutige Rückverfolgbarkeit des Produkts zu ermöglichen, ist es notwendig, die Packstücke einzeln zu kennzeichnen. Bei der Lieferung sind folgende Unterlagen beizufügen:

- Packliste mit Angabe der Anzahl und Nummer der Spulen je Palette, sowie dem Brutto- und Nettogewicht der Palette
- Bescheinigung über die Einhaltung von Vorschriften
- Lieferschein mit den folgenden Punkten:
 - Name des Kunden
 - Bestellnummer
 - Warenbezeichnung (Material, Abmessung und/oder Referenz)
 - Nummer und Revision von Spezifikationen
 - Gewicht und Anzahl der Paletten
 - Gewicht und Anzahl der Ringe/Spulen pro Palette
 - Gewicht und Stückzahl pro Spule