

Stratis Sleeve Project Implementation Suggestions from Stratis Implementación de proyectos con mangas Stratis Sugerencias de Stratis

1. Always buy a small quantity and test every aspect of the project prior to releasing a large order for production.

Compre siempre una pequeña cantidad y pruebe todos los aspectos del proyecto antes de autorizar una orden de producción importante.

2. Always be sure the Stratis Sleeves are fully supported by the forks when carried. They have no strength for stabilizing columns of blanks horizontally. They have over 10 tons of strength for fully supported and distributed loads vertically. FS120's need approximately 48"/1.2 meter forks and FS152's require approximately 60"/1.52 meter forks

Cuando transporte las mangas Stratis asegúrese de que estén totalmente apoyadas en las horquillas. Éstas no tienen suficiente fuerza para estabilizar columnas de material en forma horizontal. Tienen más de 10 toneladas de fuerza para cargas totalmente apoyadas y distribuidas en posición vertical. El modelo FS120 requiere horquillas de aproximadamente 48 pulg./1.2 metros y el modelo FS152, horquillas de aproximadamente 60 pulg./1.52 metros.

3. Determine the number of sleeves you need by measuring your WIP storage lanes in lineal lane distance (each lane should be about 5.5 feet / 1.7 meters wide). Paint "lane lines" on the floor for job identification and access ease purposes. Multiply that number by 2 and you have the lineal feet/meters of Stratis Sleeves needed for one layer of storage. If you plan to stack 2 high then multiple by 2 or for three high multiply by 3. Once you have determined the total lineal feet/meters of Stratis Sleeves needed analyze your blank sizes coming off the corrugator. Decide how many 4' /

1.2meter and 5'/ 1.52 meter sleeve you will need based on maximizing how many fit on which size sleeve. It is often 50/50 or 60/40 split.

Determine la cantidad de mangas que necesita. Para ello, mida la distancia lineal de los pasillos de almacenamiento del material en proceso (WIP, por su sigla en inglés); cada pasillo debe tener un ancho aproximado de 5.5 pies/1.7 metros). Pinte "líneas de pasillo" en el piso para identificar el trabajo y facilitar el acceso. Multiplique ese número por 2 y obtendrá la cantidad de pies/metros lineales de mangas Stratis requerida para una capa de almacenamiento. Si piensa apilar 2 capas multiplique el valor obtenido por 2, y para 3 capas multiplique por 3. Una vez que haya determinado el total de pies/metros lineales de mangas Stratis requeridos, analice el tamaño de las planchas de material que salen de la onduladora. Decida cuántas mangas de 4 pies/1.2 metros y de 5 pies/1.52 metros necesitará para maximizar la cantidad que se ajuste a cada tamaño de manga. A menudo la proporción es de 50/50 o 60/40.

4. Standardize the conveyor fork entry station fingers and slots position in all locations (at the corrugators and at the finishing line entries) so that drivers will not need to guess about the position of the Stratis Sleeves going into them.

Use posiciones estándar para las uñas y las ranuras del punto de entrada a la horquilla transportadora en todas las ubicaciones (en las onduladoras y en las entradas a la línea de acabado) para que los conductores no tengan que adivinar la posición de las mangas Stratis que cargarán.

5. Allow only two standard forklift positions: two together and then 4 equidistant apart. Design the fork entry stations to match. Give yourself some extra room in the size of the fork entry station slots. An 18"/450 mm space between the fingers is often good (do an AutoCAD overlay of the top 90% of sheet sizes to see where they will fit and be adequately supported by the conveyor fingers).

Admita sólo dos posiciones estándar para el elevador de horquilla: dos horquillas juntas y cuatro separadas en forma equidistante. Asegúrese de que coincidan los puntos de entrada a las horquillas. Gane espacio adicional ajustando el tamaño de las ranuras de los puntos de entrada a las horquillas. Habitualmente se deja un espacio de 18 pulg./450 mm entre las uñas (haga un plano de superposición en AutoCAD del tamaño del 90% de las láminas

superiores para determinar dónde encajarán y se fijarán debidamente con las uñas del transportador).

6. Be sure the middle finger of the fork entry stations is small enough to allow pickup of your smallest blanks. For instance if the middle finger is 26" / 66cm wide and the smallest sheet is 28" / 70cm then you cannot get it picked up with the two Stratis Sleeves. Consult with your conveyor company for help and additional recommendations about all conveyor related subjects

Asegúrese de que las uñas centrales de los puntos de entrada a las horquillas sean suficientemente pequeñas para que sea posible levantar las planchas de menor tamaño. Por ejemplo, si la uña central tiene un ancho de 26 pulg./66 cm y la lámina más pequeña es de 28 pulg./70 cm no podrá levantarla con las dos mangas Stratis. Para obtener ayuda y asesoramiento en aspectos relacionados con su transportador, consulte al fabricante del transportador.

7. Be sure your fork entry stations on the corrugator are adjustable left and right so they can be centered for each different job. The stacks of corrugated board need to come straight and evenly into the center of the fork entry station. There are automatic load centering

Asegúrese de que los puntos de entrada a las horquillas en la onduladora puedan ajustarse hacia la derecha y hacia la izquierda, lo que permitirá centrarlos para los diferentes trabajos. Las pilas de cartón corrugado deben depositarse rectas y parejas en el centro del punto de entrada a las horquillas. Algunos sistemas vienen equipados con dispositivos automáticos de centrado de carga.

8. Make a rule for what size sheet/blank requires 4 versus 2 sleeves. The crossover sheet width seems to be at about 74" / 1.9 meters. This needs to be tested on your type of corrugated and many factors will affect how much bend is allowed in the corrugated sheets. (i.e. type of paper, recycled versus virgin, flute size, # of walls)

Haga una regla para determinar qué láminas o planchas requieren 4 mangas y cuáles requieren 2. El ancho de la lámina divisoria parece ser de aproximadamente 74 pulg./1.9 metros. Debe comprobar esto en su tipo específico de cartón corrugado; por otra parte hay

muchos factores que pueden influir en la curvatura admisible en las planchas de este material (por ejemplo, el tipo de papel —reciclado o virgen—, las medidas de flauta o el número de caras).

9. Change the loading / unloading process from one person between the corrugators and WIP storage and one person between WIP finishing to: Cambie el proceso de carga/descarga de una persona entre las onduladoras y el lugar de almacenamiento del material en proceso y una persona entre el acabado del material en proceso a:

CIRCULAR LOADING AND UNLOADING CARGA Y DESCARGA CIRCULAR

a. Both forklift drivers do both jobs and work in a circle so they always have sleeves on the forks when they need them and off when they do not. Los dos conductores de los elevadores de horquilla realizan ambas funciones y trabajan en un círculo para tener las horquillas siempre cargadas con mangas cuando las necesiten y descargadas cuando no las necesiten.

10. Always tilt the forks back when traveling for stability... make sure the downstacker is maintained and set to make neat stacks.

Siempre que se trasladen las horquillas elevadoras inclínelas hacia atrás para darles estabilidad y asegúrese de que se realice mantenimiento al brazo de descarga y se lo configure para formar pilas ordenadas.

11. Share the video and pictures from the web with your everyday working team. <http://www.pallets.com/apsleeves.php> Please warn the drivers... not to drive around with the 4 forks open while only two sleeves are being used (bad lesson on the video). That is dangerous. Always forks together when 2 sleeves and forks apart when working with 4 sleeve loads.



Mire el video y las imágenes en línea junto al equipo con el que trabaja todos los días: <http://www.pallets.com/apsleeves.php>. Advierta a los conductores que no conduzcan con las cuatro horquillas abiertas cuando se estén usando sólo dos mangas (es una lección que muestra el video sobre lo que no se debe hacer). Es muy peligroso. Las horquillas deben estar siempre juntas cuando carguen dos mangas y separadas cuando carguen cuatro mangas.

Everything must be tested and approved for suitability by you. The suggestions above are informal guidelines or suggestions and need to be considered in the light of our warranty which is found here:

<http://www.pallets.com/warranty.php>

Debe evaluar y aprobar todo el equipo para verificar que se adecue a sus requerimientos. Las sugerencias anteriores son pautas informales o consejos y deben considerarse juntamente con nuestra garantía, que encontrará en: <http://www.pallets.com/warranty.php>

Contact Information:

Jay Skinner

Director of Marketing & International Sales

Stratis Plastic Pallets - Thermodynamics

a brand of Snyder Industries, Inc.

4700 Fremont Street • Lincoln, Nebraska 68504 • USA

Tel: +1 317-328-8000 Fax: +1 402-465-1220 Cell: +1 317-753-7760

www.pallets.com

j Skinner@pallets.com