|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Titel | Nemen en beoordelen van papiermonsters | | | | | | | |
| Afdeling | PM2 | | | | | | Versie | 1.0 |
| Functie | Operator PM | | | | | | Opsteller | Thijs van de Kamp |
| Aspect | **Veiligheid** | **Milieu** | **Kwaliteit** | **Proces** | **O&N** | **5S** | Eigenaar | Arnaud Bloo |
| Begrippen | BZ= bedieningszijde ; AZ= Aandrijfzijde ; RT2 = Roll Track v2 [Mill Execution System] | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Stap** | **Taak** | **Afbeeldingen** | | | **Bijzonderheden** |
| **1** | **Voorbereidingen:**   1. Ken de werking van de L&W Sample Cutter, instructie lezen! 2. Meld de tamboer aan in RT2. 3. Scheur de bovenste drie lagen van de tamboer af. 4. Neem twee monsters tamboer met monstername apparaat *Begin met monstername aan de AZ van de tamboer* 5. Noteer het tamboernummer op de monsters | L&amp;W Profile Cutter Advanced - Papersample preparation instruments |  Laboratory paper testing | L&amp;W ABB (Laboratory paper testing) | | | Van elke geproduceerde tamboer dienen twee monsters te worden genomen:   1. Eén monster wordt genomen om direct de (sterkte) eigenschappen te bepalen m.b.v. de AL400 testbank 2. Het tweede monster is er voor back-up om op een later tijdstip te kunnen her-testen bij (klant)klachten of bij afwijkingen van het eerste monster. |
| **2** | **Kwaliteit bepalen**   1. Voer het eerste monster door in de Autoline AL400 2. Kies het juiste tamboernummer en selecteer de juiste soortgegevens van het te testen papier 3. Sla het tweede monster op in de monsterbak 4. (zie SWP ‘Opslag van Autoline papiermonsters’) | New L&amp;W Autoline offers fastest, most reliable automated paper testing  solution | ABB | | | Het monster binnen 25 minuten in de geacclimatiseerde ruimte brengen om het vochtgehalte stabiel te houden.   * Wordt deze tijd overschreden, dan moet het monster eerst 15 min. acclimatiseren in de testruimte voor het meten met de AL400. * Als ruimte van AL400 niet voldoet aan RV 50% ± 2% en 23°C ± 1°C moet het monster minimaal 15 min. in de klimaatkast. |
| **3** | **Meetgegevens beoordelen en juiste actie nemen**   1. Controleer de gegevens van de Autoline in ‘Q lab’ 2. Bepaal de juiste status van de tamboer en pas status aan 3. Waarden buiten target grenzen zijn een trigger om procesparameters bij te stellen. 4. Bij drie of meer afwijkingen buiten reject-grenzen moeten alle afwijkende en de voorgaande tamboer worden geblokkeerd op kwaliteit en opnieuw getest worden. |  |  |  | * Waarden die voldoen aan de norm hebben een zwarte kleur * Waarden lager dan target worden blauw gekleurd. * Waarden hoger dan target worden rood gekleurd. * Waarden buiten de reject-grenzen krijgen een rode of blauwe kleur en een geel vakje.   Volg stroomschema. (pagina 2) |
| **4** | **Her-testen:**  Droger bepaald i.o.m. 1e Operator of de blokkade na her-test de tamboer al dan niet omgezet kan worden naar A-kwaliteit |  | | **Goed 🡪 A kwaliteit**  **Niet goed 🡪 Blokkeren**  *Opties*   * *Schrenz* * *B kwaliteit* * *Afval* | Afkeur dient met de nodige bijzonderheden o.a. tamboernummer gerapporteerd te worden in de wachtrapportage en te worden gecommuniceerd met de SPL. |

