|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Titel | Voorbereiding + acties voor TestLiner productie m.b.t. Berst | | | | | | | |
| Afdeling | PM2 | | | | | | Versie | 1.0 |
| Functie | Operator PM | | | | | | Opsteller | Joost Buis |
| Aspect | **Veiligheid** | **Milieu** | **Kwaliteit** | **Proces** | **O&N** | **5S** | Eigenaar | Arnaud Bloo |
| Begrippen | PBM= Persoonlijke Beschermings- Middelen ; VSP= Veiligheid Schildjes Procedure; TVA= Taak Veiligheid Analyse ; CW= Centrale wals ; PDS= Voordroogpartij  BZ= bedieningszijde ; AZ= Aandrijfzijde | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Stap** | **Taak** | **Afbeeldingen** | | | **Bijzonderheden** |
| **0** | **Veiligheidsmaatregelen in acht nemen:**   * Voer de taken uit met de nodige aandacht voor veiligheid * Draag adequate PBM’s * Tref de nodige maatregelen om de risico’s te vermijden of naar een aanvaardbaar niveau te verlagen 🡪 TVA |  |  |  | U werkt in de nabijheid van draaiende delen onder zeer warme en vochtige omstandigheden. **Werk veilig 🡪 blijf alert!** |
| **1** | **Voorbereiding op productie TestLiner:**   1. Bekijk in Q-Lab het Berst gemiddelde van de lopende run en maak een inschatting of het Berst gemiddelde binnen de specificatie valt na aanpassing van het VMG 2. Bekijk of de zetmeelverdeling redelijk gelijk aan elkaar is. Zie voorbeeld hiernaast waar de rod van de pivoted roll vervangen had moeten worden 3. Doe een scrape-test en bepaal de zetmeelconcentratie van te voren zodat je voorbereid bent voor onderstaande correctieve acties. | Voorbeeld zetmeelverdeling | | | Het Berst Gemiddelde wordt bij Fluting wel gemeten, maar deze waarde heeft geen afkeurwaarde. Deze waarde kan goed gebruikt worden ter indicatie van de Berst tijdens de productie van TestLiner. |
| **2** | **Correctieve acties na te lage berstwaarde**   1. Verhoog zetmeelconcentratie (tot max 12 á 13%) 2. Rods wisselen (niet tegelijk) als deze een slechte zetmeelverdeling laten zien (zie voorbeeld hiernaast) 3. Verlaag Rod-load 4. Verhoog nip lijndruk Sizer | Voorbeeld zetmeelverdeling | | |  |
| **3** | **Na 3 tamboers nog steeds niet binnen de specificatie na het uitvoeren van bovenstaande acties?**   1. ‘Vlucht’ naar Fluting indien dit mogelijk is i.o.m. SPL/geconsigneerde   Blokkeer de rollen met waardes onder de afkeurgrens (geel vlak) voor Berst (zie foto hiernaast) |  | | | De dagdienst zal na het ‘vluchten’ naar Fluting de TestLiner productie afstemmen met de planningsafdeling |