|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Titel | Scanner (uitval) kwaliteitsgegevens komen niet binnen in SAP MII | | | | | | | |
| Afdeling | PM2 | | | | | | Versie | 1.0 |
| Functie | Operator PM | | | | | | Opsteller | Joost Buis |
| 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** | **Voorbereiding:**   1. Bekijk in QCS of scanner daadwerkelijk niet meet 2. Neem contact op met de VCD om de scanner te repareren |  | |  |
| **2** | **Kwaliteit bepalen**   1. Bekijk eerst in QCS of het gemiddelde vocht in het tamboer rapport binnenkomt (zie foto hiernaast). 2. Is dit niet het geval, dan kan het vochtgehalte gemeten worden door de sneldroger. 3. Meet minimaal 3 x per dienst het vocht % d.m.v. sneldroger 4. Bij **elke** lopende tamboer moet het vochtgehalte gemeten worden met de hygrometer (mobiele vochtmeter). Dit doe je door de hygrometer tegen de lopende tamboer te houden. |  |  | Wanneer de scannergegevens niet binnen komen, wordt het vochtgehalte niet geregistreerd in SAP Mii 🡪 B-keuze. |
| **3** | **Meetgegevens beoordelen en juiste actie nemen**   1. Vul het vocht % in via ‘snelle invoer’ in SAP MII 2. Indien buiten de specificaties, stoomregeling op DCS nemen en handmatig bij regelen. 3. Meet het vochtgehalte opnieuw na een afwijking door de sneldroger te gebruiken en regel totdat het vochtgehalte binnen de specificaties valt. |  | |  |