

# Kvalitetskontroll av säckar i produktionen.

Kvalitetskontroll i löpande produktion skall alltid ske genom optisk bevakning och stickprovskontroll enligt nedanstående anvisningar.

- Varje säck som produceras skall i största möjliga mån kontrolleras genom visuell avsyning vid transporten mellan säckmaskin och vikmaskin,
- Minst var femtonde minut skall en säck från varje producerande maskin tas ur produktionen och granskas enligt nedanstående punkter.
- Trycket kontrolleras med avseende på, färgtäckning, eventuellt färgöverskott i form av märken etc, samt färgnyans. I samband med nyintagning av tryck skall trycket även kontrolleras mot tryckinstruktion. Ansvarig kontrollant skall sätta en signatur på körorder om trycket är i sin ordning. Maskinförare är ansvarig för tryckets placering.
- Säcken öppnas helt och limningen kontrolleras. Ytterbotten, innerbotten, tvärklstringen samt längssömmen granskas noggrant. En bedömning skall göras om limmet är rätt anpassat till säcken och papperskvaliteten.
- Säcken besiktigas även optiskt för att upptäcka eventuella lim- eller färgstänk.
- Slutligen görs en kontroll för att upptäcka eventuella riv-, drag-, tryck-, eller slitmärken på säcken. Speciell uppmärksamhet bör ges de ställen på säcken som passerat dragtrissan.
- Efter utförd kontroll registreras kontrollen genom att den ansvariges id-bricka dras igenom registreraren.
- Om inte kontrollen utförs i enlighet med angivna intervall tänds en "saftblandare" efter 15 minuter som en påminnelse. Om kontrollen då inte utförs inom 5 minuter därefter, ljuder en akustisk signal. Ljud och ljussignal enligt ovan upphör direkt efter att kontrollmomenten enligt ovan är utförda.
- Ansvarig för att ovanstående kontroller utförs är den ansvarige vikmaskinisten vid respektive vikmaskin. Om denne inte är på plats utförs kontrollen av den person som tillfälligt avlöser ansvarig vikmaskinst.
- En kontroll av antalet säckar per bunt skall utföras minst på en bunt per pall. Detta gäller även funktionen av eventuella streckkoder. Denna kontroll görs av ansvarig automatikskötare. I kontrollen ingår även att kontrollera buntens och pallens utseende. Efter utförd kontroll dras id-brickan genom därför avsedd registrerare av kontrollanten.
- Fel skall omedelbart rapporteras till ansvarig maskinförare som omedelbart skall åtgärda felet. Om maskinförare inte åtgärdar felet omedelbart har den som upptäckt felet rätt att stänga av säckmaskinen. Dessutom skall säckar producerade efter förra godkända kontrollen undersökas och eventuellt kasseras. Detta för att undvika att felaktiga säckar levereras till kund.
- Huvudansvarig för ovanstående kvalitetskontroller är ansvarig maskinförare på respektive skift. Om inte ansvarig förare är på plats är ställföreträdaren huvudansvarig.
- Vid eventuell reklamation finns det med hjälp av pall-id och den registrerade kontrollstämplingen en möjlighet att snabbt kunna spåra och meddela kunden omfattningen av felet. Med denna information kan kunden lätt identifiera eventuellt felaktiga pallar och undvika irritationen att använda felaktiga säckar.



**Papperssäckar Aktiebolag**

Maskingatan 10 195 60 ARLANDASTAD \* 08-594 405 60  
Fax: 08-591 136 60 mail@svenco.se www.svenco.se orgnr: 556008-9186