



ПРОТОКОЛ

Производственного испытания упаковочного материала

1. Фамилия, имя, отчество, контактный телефон менеджера, ведущего образец :

(Ответственный за инициирование испытания)

Филаткин И.И.

тел. 12953

I. Заявка на проведение испытания

№

153

от

06.07.10

1.1. Название образца: Конвейерная смазка / Аквалюб-Si / -

1.2. Производитель/Поставщик: ООО «Аква-Кемикал» / ООО «Аква-Кемикал»

1.3. Цель испытаний: альтернативный поставщик

1.4. Продукты и бренды, для которых предполагается использование:

молочные продукты в пакетах Тетра Пак

1.5. Предназначен ли полученный в процессе испытаний продукт для реализации?

да

нет

1.6. Срочность проведения производственных испытаний: II (14 дней)

1.7. Место проведения испытания: ЛМК / Цех №1 & Цех стерилизованного молока

1.8. Оборудование для испытания: конвейеры автоматов ТВ-8, ТВА-8, ТВА-21

1.9. Количество испытуемого образца: 500 кг

1.10. Дата производства образца: -

1.11. Требуется присутствие поставщика?

да

нет

II. Заключение Испытательной лаборатории (результаты входного контроля)

2.1. Заключение Департамента качества

СООТВЕТСТВУЕТ по физ.-мех. показателям

(Ф.И.О. лица, проводившего испытания)

НЕ СООТВЕТСТВУЕТ по физ.-мех. показателям

(Ф.И.О. лица, проводившего испытания)

СООТВЕТСТВУЕТ по показателям безопасности

(Ф.И.О. лица, проводившего испытания)

НЕ СООТВЕТСТВУЕТ по показателям безопасности

(Ф.И.О. лица, проводившего испытания)

2.2. Необходимость тестирования готовой продукции

да

нет

III. Готовность производственного участка к испытаниям

3.1. Производственные образцы упаковочных материалов доставлены на склад цеха

08.07.10 Кладовщик: _____

3.2. Плановая дата проведения испытания: 12.07.10

IV. Акт о проведении производственного испытания упаковочного материала

4.1. В период с 12.07.10 9:00 по 30.07.10 10:00

комиссия провела производственное испытание упаковочного материала

4.2. Испытание проводилось на продукте: -

4.3. Описание процесса испытания:

Испытание проводилось на продуктах при стандартных настройках автоматов, транспортных систем и систем дозировки смазки. В процессе испытаний израсходован весь образец.

4.4. Выводы, замечания, предложения:

Заключение технической службы:

1. В процессе испытаний разбавляли смазку с водой в соотношении 1:4.

2. В процессе испытаний происходит удовлетворительная работа конвейерных систем.

Выводы:

1. Конвейерная смазка пригодна для использования на производстве ВБД. *не были учтены риски*

Комиссия:

Директор по производству Волочай А.В.

Начальник цеха №1 Слободянский М.Л.

Начальник ЦСМ Аксенов Н.Ф.

Сервисный инженер ОГМ Федоровцев А.В.