



**Toutes les soudeuses doivent être vérifiées au début de chaque journée**

**1. Méthode d'essai de l'imperméabilité et continuité des scellages formés par fusion ou adhésion (test au bleu de méthylène) - EN 868-1 annexe F**

Composition de la solution pour le test :	Marche à suivre
<ul style="list-style-type: none"> <li>- 0.15 % de bleu de méthylène</li> <li>- 0.15 % de tensioactif</li> <li>- 5.00 % de 1-propanol</li> <li>- 94.7 % d'eau distillée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- couper le sachet en 2</li> <li>- répartir 200µl (pipette Pasteur le long du scellage)</li> <li>- absorber l'excédent</li> <li>- appuyer</li> <li>- attendre 15 '</li> </ul>
Résultat	
 <p data-bbox="172 1391 308 1420">Conforme</p>	 <p data-bbox="794 1391 983 1420">Non conforme</p>
<p>Remarques : .....</p> <p>.....</p>	
<p>Date .....</p>	<p>Signature /code identifiant collaborateur .....</p>

- Classer le test dans le classeur correspondant à chaque soudeuse.

## 2. Test Seal Check - marche à suivre :

- Remplir les rubriques suivantes du « Daily Seal Check » :
  - le numéro de la machine (Sealing machine).
  - signer (For approval).
  - la date (Date).
- Couper environ 15 cm de longueur d'une gaine de 20 cm de largeur.
- Placer le « Daily Seal Check » à l'intérieur et à l'extrémité de la gaine.
- Régler la profondeur de la soudure au maximum (2 cm).
- Souder.
- Comparer le résultat avec l'image suivante :

### Résultats de HAWO-TEST - Seal Check



- 1 *Pression insuffisante*
- 2 *Température non-conforme*
- 3 *Soudage conforme*

- Signer (Signature /code identifiant collaborateur)
- Classer le test dans le classeur correspondant à chaque soudeuse.