



چک لیست آماده سازی خط بسته بندی کافی میکس

کنترل محیط کار

- ☐ رطوبت هوا کمتر از ۴۵٪ باشد.
- ☐ دمای سالن مناسب و ثابت باشد (جلوگیری از بخار و رطوبت روی محصول).

بررسی لفاف بسته بندی

- ☐ نوع لفاف درست انتخاب شود (PET/ALU/PE یا متالایز).
- ☐ رول ها سالم و بدون پارگی یا خطا باشند.

تنظیم دستگاه (کالیبراسیون)

- ☐ وزن بسته دقیقاً مطابق مقدار تعیین شده باشد.
- ☐ طول بسته ها یکسان و استاندارد باشد.
- ☐ چند بسته آزمایشی تولید و بررسی شوند.

تست کیفیت دوخت

- ☐ دوخت بسته‌ها نشتی نداشته باشد.
- ☐ مقاومت دوخت در برابر فشار یا کشش تست شود.

نظافت دستگاه

- ☐ تمام قطعاتی که با محصول تماس دارند، شسته و ضدعفونی شوند.
- ☐ مواد و سطح استیل 304 یا 316 تمیز باشند.
- ☐ عملیات نظافت در دفتر ثبت شود.

کنترل مواد مصرفی

- ☐ کیفیت رول بسته‌بندی تایید شود.
- ☐ تاریخ چاپ‌شده روی بسته‌ها صحیح باشد.
- ☐ تاریخ‌زن به درستی کار کند.

«[صنعت سازان نام آور](#)»