

Kontrollmechanismen MKV GmbH Kunststoffgranulate

Wareneingangskontrolle:

- Kontrolle des Lieferscheines des Lieferanten mit der Bestellung
- Sichtung der Verpackung auf Schäden
- Entladung und Etikettierung der Gebinde nach internem Standard
- Entnahme von Rückstellmustern des angelieferten Rohstoffes

Labortechnische Untersuchungen:

- Befüllung eines Mischsilos über Magnetabscheider, um eventuell metallischen Verunreinigungen vorzubeugen
- Homogene Vormischung des Mahlgutes á 1-3 Tonnen
- Probegranulierung und Entnahme eines Rückstellmusters
- DSC – Analyse, Schmelzvolumenmessung und Füllstoffgehaltermittlung
- Absacken des Mahlgutes nach Gutbefund durch das Labor in eigene Gebinde und Kennzeichnung der Gebinde

Produktion:

- Bereitstellung der benötigten Gebinde nach Laufzettel und Anweisung des Produktionsleiters
- Befüllung der Mischsilos im Produktionsbereich und erneute homogene Vormischung
- Materialzuführung zum Extruder über zwischengeschalteten Allmetallabscheider
- Kontrolle des Füllstoffgehaltes bei verstärkten Produkten und des Schmelzvolumenindex
- Befüllung der Absacksilos mit fertigem Granulat über eine Saugförderanlage
- Überlängensieb und Allmetallabscheider sind zwischengeschaltet
- Entnahme eines 2 kg Rückstellmusters alle 1.000 kg während der Produktion

Endkontrolle:

- Fertigware wird durch internes Labor geprüft und freigegeben.
- Prüfungsverfahren:
 - Füllstoffgehalt
 - Schmelzvolumenindex
 - DSC-Analyse
 - Schlagprüfungen
 - Zugfestigkeit
 - Feuchtigkeit
 - Dichte
 - Kapillar-Rheometer
- Einlagerung aller Rückstellmuster für 3 Jahre