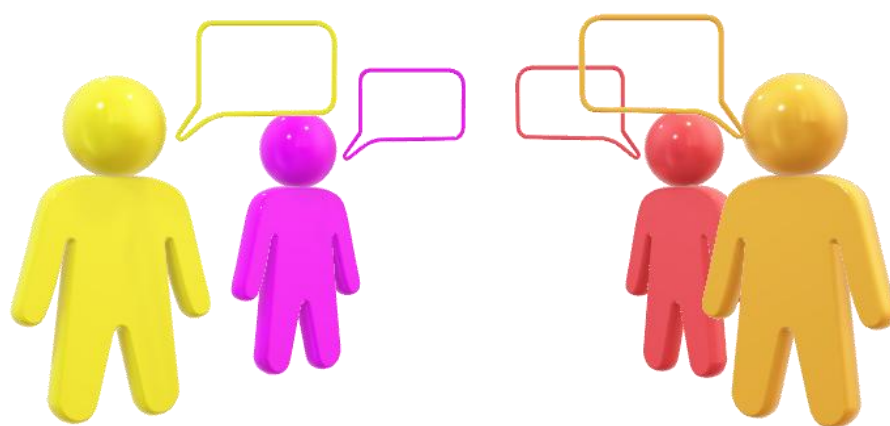


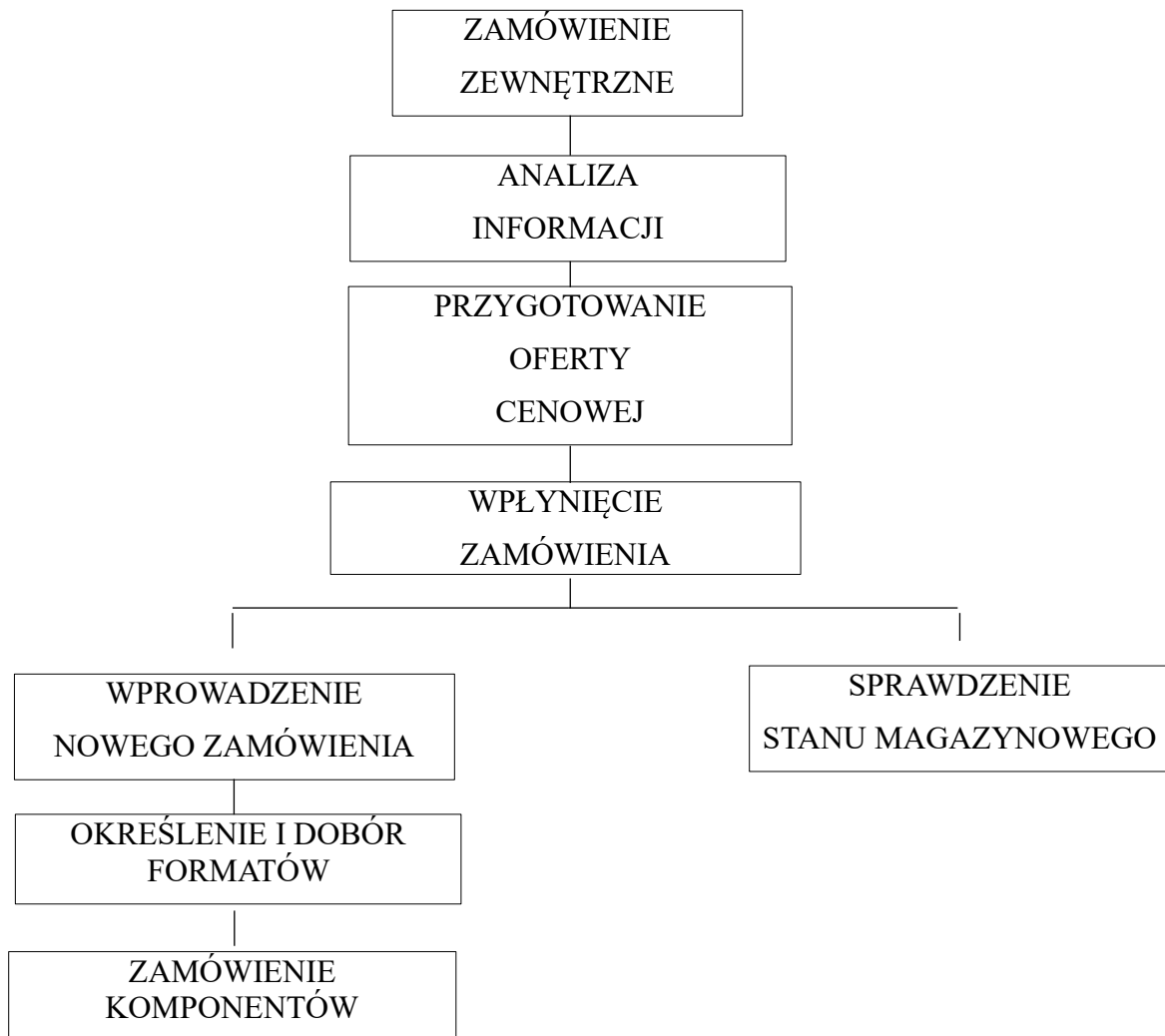
CONTROL PLAN

W PROCESIE
PRODUKCYJNYM DZIAŁU
PALET W FIRMIE
SEPPA SP. Z O.O.



PLAN KONTROLI POZWALA NA BIEŻĄCE MONITOROWANIE PROCESU PRODUKCJI POSZCZEGÓLNYCH SUROWCÓW, PÓLPRODUKTÓW ORAZ WYROBÓW GOTOWYCH NA DZIALE PALET W FIRMIE SEPPA SP. Z O.O. PRODUKCJA REALIZOWANA JEST ZARÓWNO POD ZAMÓWIENIA JAK I NA MAGAZYN.

ETAPY PRODUKCJI

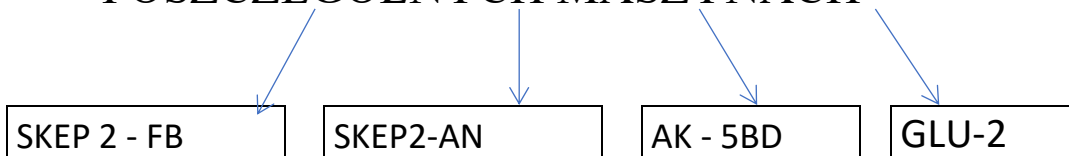


PRACOWNIK Z DZIAŁU ADMINISTRACJI BIUROWEJ PO PRZYJĘCIU ZAMÓWIENIA OD KLIENTA ORAZ ZAPOZNANIU SIĘ Z SPECYFIKACJĄ DANEGO PRODUKTU ZAMAWIA KOMPONENTY SPEŁNIAJĄCE STANDARDY JAKOŚCI NIEZBĘDNE DO PRODUKCJI

PRZEKAZANIE ZLECENIA PRODUKCYJNEGO PRACOWNIKOM ODPOWIEDZIALNYM ZA JEGO WYKONANIE

PROCES PLANOWANIA I REALIZACJI ZADAŃ

1. ORGANIZACJA STANOWISK PRACY NA POSZCZEGÓLNYCH MASZYNACH

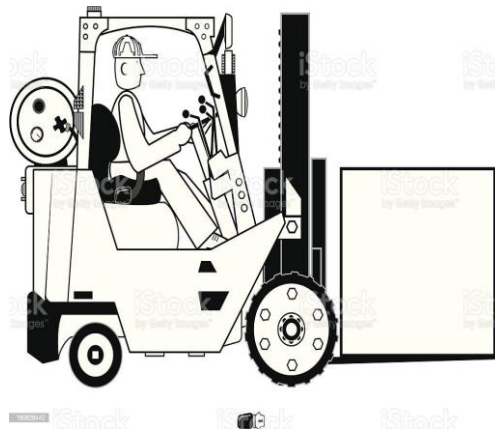


2. OKREŚLENIE OBOWIĄZKÓW PRACOWNIKÓW

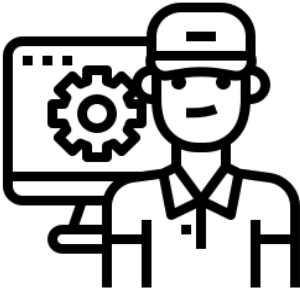
PRACOWNIK MUSI ROZUMIEĆ, ZA JAKIE PROCESY PRODUKCJI JEST ODPOWIEDZIALNY I KTO BĘDZIE WERYFIKOWAŁ JAKOŚĆ JEGO PRACY. W FIRMIE SEPPA TAKĄ OSOBĄ JEST KIEROWNIK PRODUKCJI. DO KAŻDEJ MASZINY PRZYPISANE SĄ CO NAJMNIJ DWIE OSOBY – OPERATOR ORAZ POMOCNIK.

1 ETAP – NADZÓR NAD KOMPONENTAMI

2.1 ZA POCZĄTKOWY ETAP PRODUKCJI ODPOWIEDZIALNY JEST MAGAZYNIER. ZAJMUJE SIĘ ON ROZŁADUNKAMI, ZAŁADUNKAMI ORAZ PRZYJĘCIEM SUROWCA NA MAGAZYN.



OBOWIĄZKI OPERATORA:



-OPERATOR MASZINY PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY ZAPOZNAJE SIĘ Z SCHEMATEM KLEJENIA DANEGO PRODUKTU ORAZ PARAMETRAMI USTAWIENIA MASZINY POD DANY PRODUKT.

-SPRAWDZA WYMIAR ORAZ JAKOŚĆ MATERIAŁU.

JEŚLI TOWAR JEST NIEZGODNY Z TOLERANCJĄ NALEŻY GO OZNACZYĆ CZERWONĄ KARTKĄ ORAZ ODSTAWIĆ W WYZNACZONE MIEJSCE DLA WYROBU NIEZGODNEGO. UWAGĘ ZGŁOSIĆ DO KIEROWNICTWA PRZED ROZPOCZĘCIEM KLEJENIA. POZWOLI TO NA UNIKNIĘCIE ZBĘDNYCH KOSZTÓW ORAZ NA WYPRODUKOWANIE NIEPRAWIDŁOWEGO WYROBU.

-KONTROLUJE PRZEBIEG PROCESU KLEJENIA

-PROWADZI DOKUMENTACJĘ ILOŚCI POBRANEGO MATERIAŁU, WYTWORZONEGO PRODUKTU ORAZ ODPADU

- WYKONUJE KONSERWACJĘ MASZINY

- DBA O CZYSTOŚĆ STANOWISKA PRACY

OBOWIĄZKI POMOCNIKA:

- PRZYGOTOWUJE TOWAR POD PRODUKCJĘ

- UKŁADA GOTOWY WYRÓB NA PALECIE ZGODNIE Z OBOWIĄZUJĄCYM SCHEMATEM PAKOWANIA NA DANEJ MASZYNIE

- PROWADZI DOKUMENTACJĘ PRODUKCYJNĄ (KONTROLA POMIARÓW WYMIARU)

- DBA O CZYSTOŚĆ STANOWISKA PRACY

3. REALIZACJA ZAMÓWIEŃ

2 ETAP – KONTROLA W CZASIE PRODUKCJI

PRODUKCJA RDZENI – SKEP 2-FB

- TRANSPORT TOWARU Z MAGAZYNU POD MASZYNĘ.
- POMIAR WYMIARU I NAŁOŻENIE TEKSTURY NA PODAJNIK WINDY
- SUROWIEC JEST RĘCZNIE NAKŁADANY NA PODAJNIK CO POZWALA NA WERYFIKACJĘ JUŻ NA TYM ETAPIE ODPADU (USZKODZENIA MECHANICZNE W TRAKCIE TRANSPORTU I MAGAZYNOWANIA)
- PROCES KLEJENIA RDZENIA – SPRAWDZANIE ILOŚCI NAŁOŻONEGO KLEJU I CZY JEST ROZŁOŻONY RÓWNOMIERNIE NA CAŁEJ POWIERZCHNI ARKUSZA
- ODBIÓR Z MASZINY – ROZERWANIE BLOKU NA POJEDYŃCZE RDZENIE I ODSZTAMPOWANIE DO PRZESZKNIĘCIA.
PO UPŁYWIE CZASU KLEJENIA KOLEJNEGO BLOKU NALEŻY UŁOŻYĆ JE NA PALECIE PO 60 SZT.
- POMIAR WYMIARU GOTOWEGO RDZENIA

TOLERANCJA WYMIARU DLA PODSTAWOWYCH GUARDBOARDÓW WYNOŚI :

GB 1200X800 – RDZEŃ 1190X785
WYSOKOŚĆ RDZENIA (+/-5mm)
DŁUGOŚĆ ARKUSZA(+/-3mm)
SZEROKOŚĆ ARKUSZA(+/-3mm)

GB 1200X1000 – RDZEŃ 1180X985
WYSOKOŚĆ RDZENIA (+/-5mm)
DŁUGOŚĆ ARKUSZA(+/-3mm)
SZEROKOŚĆ ARKUSZA(+/-3mm)

WYKAZ PODSTAWOWYCH SUROWCÓW DO PRODUKCJI RDZENI:

TEKT. 2S 1180X600 – RDZEŃ 1180X985 (GB 1200x1000)
TEKT. 2S 1190X600 – RDZEŃ 1190X785 (GB 1200x800, 1200x700)



OKLEJANIE RDZENI – PRODUKCJA GUARDBOARDÓW – SKEP 2-AN

W KOLEJNYM ETAPIE PRODUKCJI RDZENIE OKLEJANE SĄ ARKUSZEM E.

WYKAZ POSZCZEGÓLNYCH ARKUSZY:



GB- 1B/1C 1200X800 – TEKT. 3E S/S 785X1190 – 2SZT.

GB-1D 1200X800 – TEKT. 3E S/S 785X1190 – 1SZT.

ARKUSZ E 785X1190 Z NADRUKIEM – 1SZT.

GB-1B/1D/1C 1200X1000 - TEKT. 3E S/S 985X1190 – 2SZT.

TOLERANCJA WYMIARU:

GB 1200X800

WYSOKOŚĆ 32 mm (+/-2mm)

DŁUGOŚĆ 1190 (+/-5mm)

SZEROKOŚĆ 785(+/-5mm)

OPERATOR ORAZ POMOCNIK KONTROLUJĄ JAKOŚĆ KLEJONEGO PRODUKTU. SUROWCE SĄ RĘCZNIE NAKŁADANE NA PODAJNIK CO POZWALA NA WERYFIKACJĘ ODPADU POWSTAŁEGO PODCZAS MAGAZYNOWANIA BĄDŹ TRANSPORTU

KONTROLI PODLEGAJĄ :

- WYMIAR RDZENIA ORAZ FALI E
- KIERUNEK FALI E
- ILOŚĆ ORAZ PRAWIDŁOWOŚĆ NAŁOŻONEGO KLEJU NA RDZEŃ
- UŁOŻENIE SYMETRYCZNIE ARKUSZA DO RDZENIA
- DOKLEJENIE ARKUSZA DO RDZENIA (arkusz górny 3/E – nie może odstawać od wypełnienia.)
- ZGNIECENIA ARKUSZA ZE SZCZEGÓLNYM UWZGLĘDNIENIEM ROGÓW, KTÓRE NIE MOGĄ ODSTAWAĆ OD FALI 2S-40-SS-01
- INNE USZKODZENIA MECHANICZNE ARKUSZY (ZABRUDZENIA, ROZDARCIA)

PRZYKLEJANIE NAROŻNIKÓW-AK-5BD

W KOŃCOWYM ETAPIE GUARDBOARDY MOGĄ BYĆ PRODUKTEM GOTOWYM DO SPRZEDAŻY PO DOKLEJENIU NAROŻNIKÓW O KONKRETNÝCH WYMIARACH DO DANEJ SPECYFIKACJI BĄDŹ BYĆ PÓŁPRODUKTEM PALETY. ABY POWSTAŁA PALETA NALEŻY DO BLATU DOKLEIĆ NÓŻKI NA MASZYNIIE GLU 2

- RĘCZNE NAŁOŻENIE BLATÓW NA PODAJNIK – SPRAWDZANIE CZY NIE MA UBYTKÓW W WYPEŁNIENIU ORAZ CZY FAŁA E GÓRNA I DOLNA SĄ RÓWNO SKLEJONE WZGLĘDEM SIEBIE
- SPRAWDZENIE WYMIARÓW I GRUBOŚCI NAROŻNIKA
- SPRAWDZENIE ROZMIESZCZENIA PASERÓW ZGODNIE Z RYSUNKIEM TECHNICZNYM W PRZYPADKU PRODUKCJI GUARDBOARDÓW 1D
- DOKLEJENIE NAROŻNIKÓW
- POMIAR WYMIARÓW GOTOWEGO GUARDBOARDU
- PAKOWANIE – 60 SZT. NA PALECIE NOŚNEJ
- DBANIE O CZYSTOŚĆ ELEMENTÓW MASZYNY, STANOWISKA PRACY

TOLERANCJA WYMIARU DOKLEJENIA NAROŻNIKA DO BLATU DLA PODSTAWOWYCH GUARDBOARDÓW WYNOŚI :

GB-1B/GB-1D 1200X800

DŁUGOŚĆ (+/-2mm)

SZEROKOŚĆ (+/-2mm)

ODLEGŁOŚĆ (+/-2mm)

WYKAZ PODSTAWOWYCH NAROŻNIKÓW

GB-1B 1200x800 -NAROŻNIK LITY 45X15X1190
NAROŻNIK LITY 45X15X1190

GB-1D 1200x800 -NAROŻNIK LITY 45X15X310
NAROŻNIK LITY 45X15X240

GB-1B 1200x1000 -NAROŻNIK LITY 45X15X1190
NAROŻNIK LITY 45X15X885

PALETY-GLU 2

PROCES DOKLEJENIA NÓŻKI DO BLATU

- PROGRAMOWANIE PALET
- DOKŁADANIE RĘCZNE NA PODAJNIK NÓŻEK ORAZ BLATÓW (WERYFIKACJA ODPADU)
- KONTROLA PRAWIDŁOWEGO ROZMIESZCZENIA NÓŻEK WEDŁUG SCHEMATU KLEJENIA DANEJ PALETY
- KONTROLA ILOŚCI KLEJU NAŁOŻONEGO NA NÓŻKĘ PALETOWĄ
- TEST ZRYWANIA NÓŻKI PO 24H
- ODBIÓR I PAKOWANIE
- DBANIE O CZYSTOŚĆ ELEMENTÓW MASZYNY, STANOWISKA PRACY
- UZUPEŁNIENIE LIST PRODUKCYJNYCH

3 ETAP – KONTROLA KOŃCOWA

- KIEROWNIK PRODUKCJI WERYFIKUJE ZGODNOŚĆ PRODUKTU POPRZEC OCENĘ WIZUALNĄ ORAZ FUNKCJONALNĄ.

Dzięki systemowi identyfikowalności czyli dostępu do wszelkich informacji o produkcie firma ma możliwość śledzenia poszczególnych produktów od momentu dostawy komponentów po dostarczenie gotowego produktu klientowi. Śledzenie następuje poprzez spisywanie przez pracowników z kartek paletowych załączonych do każdej jednostki paletowej surowca numeru zlecenia produkcyjnego oraz numeru partii na narożniku spakowanego słupek wyrobu gotowego. Umożliwia to identyfikację pochodzenia surowca z którego wyrób powstał. Przydatne to jest w przypadku zgłoszenia reklamacyjnego bądź uwagi wady towaru.

W celu zapewnienia bezpieczeństwa produkowanych półproduktów jak i wyrobów gotowych należy odpowiednio zarządzać wszystkimi procesami składającymi się na produkcję, czyli właściwe planowanie, utrzymanie procesu, kontrola na każdym etapie, weryfikacja wad oraz ich korygowanie. Gdy wystąpi jakaś niezgodność w procesie produkcyjnym, kierownik produkcji nakazuje zwiększenie częstotliwości pomiarów półproduktów, wyrobów.

Każdy towar oznaczony jest kartką z nazwą oraz wymiarem. Pomaga to w identyfikacji miejsca na magazynie, w którym produkt jest umieszczony. Pozwala na przetransportowanie odpowiedniego towaru pod daną maszynę produkcyjną do osoby, która wykorzystuje surowiec do produkcji według ustalonej specyfikacji.

System identyfikacji zapewnia pełną zgodność wyrobu ze specyfikacją techniczną i zamówieniem klienta. Wiąże się z prawidłowym znakowaniem, cechowaniem

rysunków, materiałów, kart kontrolnych, wyrobu w trakcie wytwarzania, aż po wyrób gotowy.

W przypadku, gdy niektóre produkty docierają do końca linii produkcyjnej z wadami, warto mieć możliwość weryfikacji historii całego łańcucha wytwórczego. Być może wadliwa partia produktów nie została dostarczona do konkretnego stanowiska w celu przeprowadzenia kontroli jakości bądź wadliwe produkty były obsługiwane przez nowego operatora czy też weryfikacji, że wadliwe komponenty były od jednego dostawcy albo z jednej felernej partii.

- PODEJMUJE DECYZJĘ O ZDJĘCIU GOTOWEGO TOWARU Z PRODUKCJI

MAGAZYNOWANIE GOTOWEGO WYROBU
W WYZNACZONYM MIEJSCU NA
MAGAZYNIE

PLANOWANIE DOSTAW

4 ETAP – KONTROLA PODCZAS WYSYŁKI

PODJĘCIE DECYZJI O ZWOLNIENIU TOWARU Z MAGAZYNU I PRZEKAZANIU DO WYSYŁKI

ZAŁADUNEK GOTOWEGO WYROBU, KTÓRY JEST TRANSPORTOWANY DO RÓŻNYCH LOKALIZACJI NA TERENIE KRAJU JAK I ZA GRANICĄ.

KONTROLA DOKUMENTACJI PODCZAS WYDANIA TOWARU