

Training herkenning van risicopunten aan de productielijn met betrekking tot productveiligheid.

Lijnen: flowpacklijnen en topseallijnen

1. Doel:

Deze training heeft tot doel de voedselveiligheid van het product te verhogen. Medewerkers moeten zich bewust zijn van het risico welke alle onderdelen in de omgeving van een product t.o.v. het product zouden kunnen zijn.

2. Belanghebbenden:

Bij een training zijn aanwezig:

- *Line leader (bandleider) of (assistant) Head of Production* welke ook opstart controles uitvoert
- Een medewerker van de Technische Dienst

Medewerkers tekenen voor het ontvangen en begrijpen van deze training. Een klein gedeelte uit deze training wordt ook in de opfristraining training I16.2-Training opstartcontrole en schoonmaak jaarlijks mee genomen. Registratie van deelname vindt plaats op F11.0 Presentielijst.

3. Instructie in beeld:

De productielijnen bestaan uit diverse segmenten. De segmenten waarna er geen visuele controle of bijna geen visuele controle op het product meer mogelijk is, dat zijn de meest kritische segmenten welke kritisch bekeken moeten worden. Door dit gezamenlijk te bekijken in deze training kun je een goede inschatting geven wat risico gebieden zijn en welke juist niet.

De locatie tussen de inpakmedewerkers en de flowpacker / topsealer zal in dit geval het meest kritisch zijn. Het product wordt in dit traject in open toestand getransporteerd alvorens deze wordt afgeschermd door omverpakking. De trillende en bewegende delen bewerkstelligen dat bevestigingsmaterialen los kunnen gaan zitten en ook eraf kunnen gaan.

Om dit tegen te gaan is in de constructie door leverancier van deze machines al rekening gehouden met dit risico.

In de constructie van de machine bevinden zich ook gaten waar geen bout/moer in heeft gezeten en daar ook niet in hoeven. Deze zijn bekend bij diegene welke de opstart controles uitvoert.

Voorbeelden van punten waar schroeven o.i.d. zitten welke op kritische punten zitten:



Het is erg complex om alle risicovolle punten hier in dit document te benoemen. Hierboven zijn slechts enkele *voorbeelden* benoemd. Deze training bewerkstelligd niet alleen de bewustwording

van risicopunten maar ook het besef waar deze punten leggen. Medewerkers welke deze training hebben ontvangen tekenen voor het ontvangen en begrijpen van deze training.

4. Wat te doen bij afwijkingen:

Wanneer men bij een opstartcontrole (begin of eind) of tijdens de productie een afwijking constateert aan de machine of een onderdeel of bevestigingsmateriaal is niet meer aanwezig, meld dit onmiddellijk aan de *Line leader*. De *Line leader* welke op zijn beurt direct de *Operational Manager* zal informeren.

Hij zal beoordelen eventueel in overleg met de *QA Manager* welke maatregelen er genomen worden. Voorbeelden van maatregelen:

- Lijn stopzetten
- Productie afbakenen met formulier F37.0 Afgekeurd van af moment van laatste controle op de aanwezigheid van alle materialen tot op het moment van stopzetten.
- Lijn beoordelen
- Lijn afbakenen
- Productie welke is afgebakend uitzoeken op aanwezigheid van onderdeel.

Het is de taak van de *Line Leader* de medewerkers te instrueren bij wat te doen bij het constateren van een afwijking aan de machine of wanneer een medewerker een productvreemd onderdeel vind bij de lijn op / in een product. Als de *Line Leader* er op gewezen wordt dat er een onderdeel is gevonden zal hij een inschatting maken of eerder genoemde werkwijze wordt ingezet.

In alle gevallen zal er geprobeerd worden de herkomst van het productvreemde item te achterhalen. Wanneer dit niet duidelijk is zal het item naar een verzamelpunt/plaats worden gebracht alwaar we het item later nog kunnen terug vinden wanneer er aanleiding is om alsnog een onderzoek te starten.