



Procedure detectie productvreemde delen

Code: GB.P20.0

Revisie: 7

Versiedatum: 06-11-2024

1. Doel

Met deze procedure wordt vastgesteld of de metaaldetectie / productvreemde delen detectie op de juiste wijze functioneert.

Hierbij zijn de onderstaande onderdelen van toepassing:

- Detectorgevoeligheid
- Alarmering en uitstoot.

2. Verantwoordelijke

Procesoperator / *assistent manager Greenblend* / Manager Greenblend

3. Referenties

GB.W20.0 – werkinstructie detectie productvreemde delen

GB.F13.0-(dag) productie formulier

GB.P23.0-Kwaliteitsafwijkingen

4. Gevoeligheid van de detector

Zodra het kalibreren van de detector met behulp van het product gedaan wordt, is het belangrijk om te bepalen, welke deeltjesgrootte gedetecteerd kunnen worden. Hiervoor zijn een aantal testmonsters beschikbaar:

- ijzer
- non-ferro
- roestvrijstaal
- glas
- Keramiek

De deeltjesgrootte van testmonsters is afhankelijk van het type detector.

De testmonsters dienen in een hoogte geplaatst te worden, waar ze zo dicht mogelijk bij het middelpunt van de buis komen. De detector is uitgerust met een “inleersystematiek” waarbij voor elk specifiek product automatisch een detectiegevoeligheid kan worden ingesteld. Deze kan naderhand handmatig worden bijgesteld indien de gevoeligheid te kritisch blijkt (beveiligt met een code).

Fabrikant LOMA heeft de onderstaande detectiegevoeligheden gespecificeerd en hiervoor de betreffende testmonsters meegeleverd:

4.1 Metaaldetector 1:

IQ3+ Buisdiameter 3 Inch

Gevoeligheden

Fe: 1,5 mm

N- Fe: 1,5 mm

RVS 316: 2,0 mm



Procedure detectie productvreemde delen

Code: GB.P20.0

Revisie: 7

Versiedatum: 06-11-2024

4.2 X-ray detectie 2:

X 5 pipeline

Gevoeligheden:

Fe: 1,5 mm

N- Fe: 1,5 mm

RVS 316: 1,5 mm

Glas: 3,0 mm

Keramiek: 3,5 mm

4.3 Metaaldetector 3:

Gevoeligheden:

Ferro: 2,0 mm

N- Fe: 2,5 mm

RVS 316: 4,0 mm

5. Monitoring tijdens gebruik.

Voor en na een productie vindt toetsing plaats van het alarmerings- en uitstootmechanisme met de testmonsters die door leverancier zijn meegeleverd. Zie voor werkwijze GB.W20.0- Werkinstructie productvreemde delen

Indien een afwijking wordt geconstateerd kan niet met het productieproces worden gestart of dient een dagproductie te worden geblokkeerd. In de procedure GB.P23.0- Kwaliteitsafwijkingen is beschreven welke acties verder noodzakelijk zijn. De registratie van het functioneren wordt gedaan in document GB.F13.0-(dag) productie formulier.