



Werkinstructie detectie productvreemde delen

Code: GB.W20.0

Revisie: 10

Versiedatum: 06-11-2024

1. Doel

Het op de juiste wijze uitvoeren van een controle op de werking van de detectie apparatuur in de proceslijn. Detectie apparatuur in Greenblend proceslijnen betreft:

- Metaaldetectie 1
- X-ray detectie 2
- Metaaldetectie 3

2. Verantwoordelijke

Procesoperator / *assistent manager Greenblend* / manager Greenblend

3. Referentie

GB.F13.0 (dag)Productie formulier

GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen

GB.F5.0 Klachten formulier

4. Werkwijze

De metaaldetectoren 1 en 3 wordt altijd gecontroleerd op basis van metaaltypen:

RVS	Voor deze typen zijn 3 testmonsters beschikbaar welke afzonderlijk getest dienen te worden.
Non Ferro	
Ferro	

De X-Ray detector wordt gecontroleerd op basis van product vreemde delen:

RVS	Voor deze typen zijn 5 testmonsters beschikbaar welke afzonderlijk getest dienen te worden
Non Ferro	
Ferro	
Glas	
Keramiek	

Metaaldetectie 1

De testmonsters dienen één voor één aan de bovenzijde van de doorvoeropening van de productbuis te worden ingevoerd.

Voor metaaldetector 1, zie afbeelding *hiernaast*:

Testmonster	Metaaldetectie 1
Ferro	1,5 mm
Non-Ferro	1,5 mm
RVS	2,0 mm



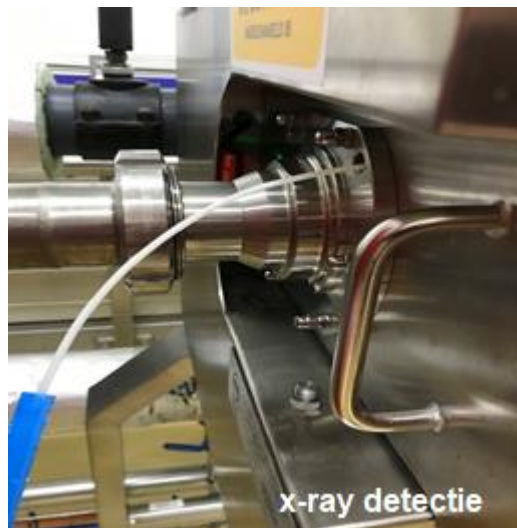
metaaldetector

X-ray detectie 2 (dit betreft een CCP)

De testmonster dienen 1 voor 1 door de opening aan de linker zijde te worden ingevoerd om de X-Ray detector te testen de X-Ray detector detecteert *keramiek*-glas-Ferro-non Ferro-rvs materialen.

Voor X-Ray detector 2, zie afbeelding *hiernaast*:

Testmonster	X ray detectie 2
Ferro	1,5 mm
Non Ferro	1,5 mm
RVS	1,5 mm
Glas	3,0 mm
Keramiek	3,5 mm

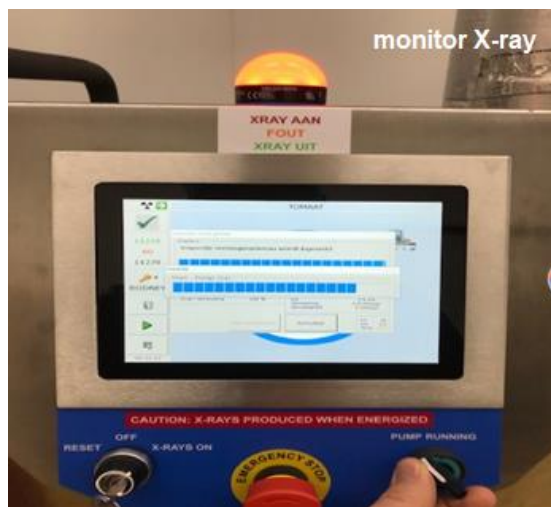


x-ray detectie

De controle van de testmonsters dient vóór en na elke productie te worden uitgevoerd en te worden geregistreerd op document [GB.F13.0- \(dag\) productie formulier](#)

Voor het activeren van de X-Ray detector dient u via het sleutel symbool in te loggen op de gewenste account indien gereed heeft u toegang tot de X-Ray detector, als volgt dient u de linker schakelaar op X-Ray on te zetten en daarna direct de Play button in te drukken op dat moment verschijnt het volgende scherm.

Zodra het scherm (zie afbeelding hiernaast) verschijnt heeft u diverse seconden de tijd om de rechter schakelaar Pump running naar rechts te draaien. Op dat moment is de X-Ray detector geactiveerd en zal het signaleringslampje rood branden en is de detector gereed voor gebruik.



Metaaldetectie 3 (dit betreft een CCP)

De testmonsters (3 types worden op opvolgende verpakkingen geplaatst) en via transportband door de metaaldetector geleid. Door het aantreffen van metaal zal de metaaldetector de desbetreffende cups van de transportband afduwen (uitstoten) d.m.v. het uitstootmechanisme. Deze test ook herhalen niet opvolgend maar elk testmonster met tussenpozen.

Voor metaaldetector 3, zie afbeelding hieronder:



Testmonster	Metaaldetector 3
Ferro	2,0 mm
Non-Ferro	2,5 mm
RVS	4,0 mm

Bij de controle dient het correct functioneren van onderstaande punten te worden vastgesteld :

- Alarmsignaal (lamp en sirene) ;
- Activering van het uitstootmechanisme.

De controle van de 3 testmonsters dient vóór en na elke productie te worden uitgevoerd en te worden geregistreerd op document [GB.F13.0- \(dag\) productie formulier](#)

5. Afwijking detectoren

Indien een afwijking wordt geconstateerd bij een van de 3 detectoren kan niet met de productie worden gestart of dient een dagproductie te worden geblokkeerd en dient een leidinggevende te worden geïnformeerd.

In de procedure GB.P23.0- Kwaliteitsafwijkingen is beschreven welke acties verder noodzakelijk zijn.

6. Uitgestoten product

Indien een van de detectoren iets signaleert in het product wat er doorheen gaat, wordt het product uitgestoten. Er kunnen 2 verschillende type producten uitgestoten worden: onverpakt product (bij detector 1 en 2) en verpakt product (bij detector 3). Hieronder staat beschreven hoe beide type producten behandeld dienen te worden bij uitstoot.

Onverpakt product

Als detector 1 (metaaldetector) of detector 2 (X-ray) iets signaleert wordt het onverpakt product uit de leidingen gelost in een opvangbak. Dit product mag **niet** meer worden gebruikt. Uitgestoten product wordt vervolgens weggespoeld en dus niet meer gebruikt in het proces.

Verpakt product (cups)

Bij detector 3 (metaaldetector) zit het product verpakt in cups. Als de detector iets signaleert worden er een aantal cups uitgestoten (van de transportband geduwd) en komen in een aparte afgesloten bak terecht. Deze producten kunnen mogelijk productvreemde delen (Ferro, non-Ferro of RVS) bevatten.

Uitgestoten cups worden verzameld en worden tijdens de pauze en/of aan het einde van de productie door de procesoperator / *assistent manager Greenblend* / manager Greenblend voor een 2^e keer door detector 3 gedaan.

- Wordt de cup bij de 2^e controle door de detector 3 opnieuw uitgestoten, dient deze cup apart gehouden te worden (**geblokkeerd**) voor nader onderzoek. Meld dit bij de manager van Greenblend.
- Wordt de cup bij de 2^e controle door de detector 3 niet uitgestoten, mag de cup verpakt worden voor uitleveren.

De manager Greenblend behandelt samen met de afdeling kwaliteitszorg het uitgestoten **geblokkeerde** product vervolgens als een afwijking en gebruikt GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen voor nader onderzoek.

Het product wordt onderzocht op mogelijk aanwezigheid van productvreemde delen. Indien er productvreemde delen zijn aangetroffen worden deze bewaard bij het klachtenformulier GB.F5.0 Klachten formulier. Er wordt onderzocht waar het productvreemde deel van afkomstig is en preventieve en/of corrigerende maatregelen zullen genomen worden om zo herhaling te voorkomen.