

BEKOPAK	<i>BRCGS PACKAGING MATERIALS HANDBOEK</i>	23-06-2025
01 PROCEDURES	PRODUCTIESTROOM	Pag. 1 / 3 Versie: 13

1. Omschrijving

In deze procedure wordt beschreven hoe de grondstoffen *worden ontvangen*, tijdelijk opgeslagen, verwerkt tot eindproduct *en vervolgens* tijdelijk opslagen tot aan afvoer *van het gereed product*.

2. Referenties

- Algemeen 07 Flowchart van de productiestroom
- Algemeen 08 Plattegrond
- Procedure 06 Klachten
- Formulier 03 Hygiëne verklaring Transporteur
- Formulier 10 Registratie validatie
- Formulier 11 Afgekeurde Grondstof
- Bijlage 11,14,17 en 20 Productspecificaties eindproduct

3. Formulieren en registraties

- Identificatie (sticker) gereed product
- Formulier 03 Hygiëne verklaring transporteur
- Formulier 10 Registratie validatie
- Formulier 11 Afgekeurde Grondstof

4. Verantwoordelijkheden

- *Teamleider Bekopak*:
 - Instellen machines,
 - Planning
 - Uitvoeren productiewerkzaamheden
 - Controle hygiëne vrachtauto voor vervoer gereed product
- Medewerkers:
 - Uitvoeren productiewerkzaamheden

5. Beschrijving van de productiestroom

5.1 Planning productiestroom

- De productiestroom verloopt zoals weergegeven in Algemeen 07 Flowchart van de productiestroom.
- Het product (schaaltjes/ folie) wordt volgens specificaties van de klant en in voorraad geproduceerd. Manager maakt een planning.
- Directie is verantwoordelijke voor juiste aanschaf en het op tijd aanleveren van de grondstof. Manager en directie hebben continue overleg over de voorraad grondstof.
- Producten worden op afroep aan de klant geleverd of door de klant opgehaald.
- Wanneer er sprake is van een specifieke schaal door klant gewenst dan zal Manager Bekopak / *Manager kwaliteitszorg* eerst een schriftelijk akkoord moeten hebben van de opdrachtgever dat deze de schaal in de ontwikkelde vorm accepteert.
- Wanneer er proefproducties noodzakelijk zouden zijn dient er gekeken te worden naar het proces of deze nog volgens de kwaliteitsstandaard plaats vind. (Formulier 10 validatie formulier)
Monsters zoals overeengekomen met de ontwerper/ klant dienen *gedurende vastgelegde periode* te worden bewaard voor toekomstige verificatie *en moeten traceerbaar zijn*.

5.2. Uitvoeren productiestroom

- De *Teamleider* zorgt dat de juiste mal in machine zit / de machine correct is afgesteld en het juiste programma op de machine is opgevraagd.
- Draagt er zorg voor dat de machine / lijn vrij is van alle voorgaande productie en schoon klaar staat voor nieuw te produceren product.
- Grondstof wordt van oververpakking ontdaan in de productieruimte welke dan wordt afgevoerd via de afvalstroom.
- De medewerker pakt de juiste grondstof.
- Hij pakt een pallet waar de verpakking op komt te staan. Alle pallets dienen gecontroleerd te worden. Beschadigde, onacceptabele pallets moeten afgekeurd te worden en in daarvoor bestemde opslag opgeslagen worden. Houten pallets die direct in aanraking komen met grondstoffen of eindproducten mogen geen productbesmetting veroorzaken. Deze moeten deugdelijk zijn, droog, schoon en vrij van beschadiging en vervuiling.
- Hij zet de juiste verpakking klaar (zie productspecificaties eindproduct).
- Hij zorgt voor juiste gehoorbescherming.

BEKOPAK	<i>BRCGS PACKAGING MATERIALS HANDBOEK</i>	23-06-2025
01 PROCEDURES	PRODUCTIESTROOM	Pag. 2 / 3 Versie: 13

- Bij folie productiemachines geldt: Hij trekt de eerste 4 meter van de folie wordt door de machine.
- Bij karton productiemachine: hij voorziet de machine van plano's en lijm
- Hij zet de machine aan.

5.3 Kwaliteitscontrole grondstof

- Tijdens het productieproces kan blijken dat de kwaliteit van de grondstof niet goed is. Er kunnen dan geen goed stapelbare schalen mee gemaakt worden of de machine draait niet goed.
- De uitvoerende roept de manager erbij. De manager bepaalt of de grondstof voldoende van kwaliteit is om er schalen van te maken die voldoen aan de productspecificaties.
- Wanneer een grondstof niet goed is en afgekeurd moet worden, wordt ook de rest van de partij door de manager onderzocht.
- Wanneer (een deel van) de partij wordt afgekeurd, dan wordt deze opgeslagen in het daarvoor bestemde vak (zie Algemeen 08 Plattegrond).
- Manager en directie bepalen in overleg wat er met de partij moet gebeuren. Zij zorgen dat deze op de juiste wijze en gescheiden van andere materialen wordt afgevoerd. Afgekeurde partijen worden geregistreerd op Formulier 11 – Afgekeurde Grondstof.

5.4. Controle productiestroom

- Tijdens het draaien van de machines is de medewerker die verantwoordelijk is aanwezig bij de machine.
- Medewerker controleert handmatig / visueel of de producten volgens specificatie zijn gedurende het proces. Parameters zijn variabel daar diverse factoren invloed hebben op de productie.
- Hij zorgt dat de schaaltes in de verpakking terecht komen. Hij zorgt dat de geproduceerde flowpack folierollen juist op de pallets geplaatst worden.
- Schaaltes in verpakking / flowpackfolie op de pallets worden weggezet volgens Fifo principe. Nieuwe partij is nieuwe rij. Eerst geproduceerd wordt eerst verzonden.
- Bij afwijkende producten wordt de machine gestopt en onderzocht tot waar in de productie deze afwijking heeft kunnen plaatsvinden. *Bij trends zal de oorzaak van de afwijking zal moeten worden onderzocht en weggenomen moeten worden alvorens er weer geproduceerd kan worden. Het uitvoeren van de oorzaakanalyse staat beschreven in Procedure 09.1 Oorzaakanalyse (bij interne audits) bepalen. Aan de hand van de oorzaakanalyse kunnen corrigerende en preventieve maatregelen geformuleerd worden.*

5.5 Verzendklaar maken gereed product

- Medewerker sluit de verpakking af:
 - Een omdoos wordt afgesloten met een deksel en krimpfolie zodanig dat product beschermd is tegen alle mogelijke besmetting van buitenaf tijdens transport of opslag.
 - Een kleine doos met vouwflappen wordt dichtgevouwen en de naden worden afgeplakt. De dozen worden op een pallet gezet en omwonden met krimpfolie, zodanig dat product beschermd is tegen alle mogelijke besmetting van buitenaf tijdens transport of opslag.
 - Rollen flowpackfolie worden op pallet gezet met een palletvel als onderlaag en tussenlagen en bovenlaag. Pallet wordt dan in zijn geheel omwikkeld met rekfolie. Zodanig dat er geen invloeden / besmettingen van buitenaf meer mogelijk zijn.
- Medewerker voorziet elke pallet met gereed product van een identificatiesticker.
- *Nadat bovenstaande stappen correct zijn doorlopen, is het product geschikt voor vrijgave.*
- *Hoeveelheden zoals overeengekomen met de klant worden gecontroleerd voor verzending.*
- *Registratie vindt plaats in het systeem van Bekopak.*
- Medewerker zorgt dat de pallet met gereed product wordt opgeslagen in de daarvoor bestemde ruimte (zie Algemeen 08 Plattegrond). D.m.v. gescheiden rijen afgebakend met lijnen op de vloer en met coderingen op de dozen is Fifo principe gehandhaafd.
- Voordat gereed product in de vrachtwagen wordt geladen zal *de Teamleider* er de vrachtwagen inspecteren volgens Formulier 03 Hygiëne Verklaring Transporteur. Bij afwijkingen treedt direct Procedure 06 Klachten in werking. Als het in orde is tekent manager de afleverbon gereed product af.

BEKOPAK	<i>BRCGS PACKAGING MATERIALS HANDBOEK</i>	23-06-2025
01 PROCEDURES	PRODUCTIESTROOM	Pag. 3 / 3 Versie: 13

5.6 Evaluatie productiestroom

De directie neemt regelmatig met manager de productie door. Ook wordt dit doorgenomen in het werkoverleg, Zij nemen indien nodig maatregelen om de productie te verbeteren en zij sturen de medewerkers bij.