

KUNDEINFORMASJON NLP PLASTKASSE 185

Denne oversikten tar for seg hvilken prosess NLP plastkasse 185 gjennomgår på NLPs driftsstasjon, fra varemottak til utlevering. Reparasjonsprosesser er ikke omtalt.

NLP plastkasse 185 omtales heretter som lastbærer.

Varemottak:

Det foretas en volum- og kvalitetskontroll av mottatte lastbærere. Følgende eventuelle avvik blir registrert på ordre:

- Volumavvik
- Feil innmeldt kvalitet el. mix av lastbærere i samme stabel
- Biologisk materiale eller fremmedlegemer i/på lastbærere
- Avvik på etikettbruk
- Lastsikring mangler
- Lastbærere som gir inntrykk av å vært lagret ute

Vask av lastbærere:

Lastbærer vaskes i tunellvaskemaskin hvor fremmedlegemer/etikettrester fjernes i stor grad.

Vaskevannstemperatur: 55°C

Kjemi: Titan XL, tilsatt 0,2-1,5%

Vasketid: ca. 90 sekunder

Desinfisering: Ingen kjemi tilsatt, men det er mulighet for dosering etter avtale/ønske fra kunde

Restvann: Max 5 gr. vann pr kasse.

Vaskelinje har følgende kvalitetskontroller pr. individ:

- RFID- og strekkode kontroll
- Kamerakontroll ved hjelp av avansert Visionsystem med 5 stk. kamera
- 3-D kontroll som kan identifiserer skader, defekter, mv. ved hjelp av laserskanning

Lastbærere som blir underkjent i kvalitetskontrollene sorteres automatisk ut. Disse blir deretter sendt til omvask, reparasjon, eller eventuelt til gjenvinning.

Godkjent lastbærer tørkes ved hjelp av sentrifugering.

Lastbærere stables deretter på vasket NLP Plastpall. Produktkvaliteten blir sikret ved hjelp av maskinstrekkfilm og toppark, avhengig av produkttype.

Før transport til lager blir topparket kontrollert av kamera. Om kontrollen underkjenner topparket, blir produktet automatisk sortert ut.

For å sikre riktig kvalitet på produksjon av ferdigvare, gjennomføres det faste prosesskontroller på produksjonslinjen, hvor følgende blant annet kontrolleres:

- Kjemi, temperatur, pumpetrykk og dyser
- RFID/strekkode- og vision kontroll
- Spindryer/tørkeresultat
- Folieringsmaskin og toppark kamera

Vareutlevering:

Det er et pågående prosjekt for økt kontroll på utlevering, ved at produkttype automatisk blir skannet ved lasting på bil, som umiddelbart kontrolleres opp imot registrert ordre.

Referanser:

NLPs interne rutinebeskrivelser for avviksregistrering på varemottak:

- Kap. 0706 D07 V01 Avviksregistrering varemottak

NLPs interne rutinebeskrivelser for prosesskontroll på vaskelinje:

- Kap. 070501 D01 V05 Prosesskontrollskjema VM
- Kap. 070501 D02 V02 kontroll kjemi vaskemaskiner
- Kap. 070501 D03 V02 kontroll vasketemperatur vaskemaskiner
- Kap. 070501 D04 V02 kontroll pumpetrykk vaskemaskiner
- Kap. 070501 D05 V02 kontroll dyser dysestokk grovfilter vaskemaskiner
- Kap. 070501 D06 V02 kontroll RFID strekkode vision vaskemaskiner
- Kap. 070501 D07 V02 kontroll lysbom stabler vaskemaskiner
- Kap. 070501 D08 V03 kontroll spindryer vaskemaskiner
- Kap. 070501 D09 V02 kontroll bøyel lukker vaskemaskiner
- Kap. 070501 D10 V02 kontroll topparkamera vaskemaskiner
- Kap. 070501 D11 V02 kontroll foliering vaskemaskiner
- Kap. 070501 D12 V02 kontroll tørking vaskemaskiner

Sikkerhetsdatablad på benyttet kjemi under vask av lastbærere:

- Kap. 1301 D01 V03 Datablad Titan kassevask XL
- Kap. 1301 D03 V01 Datablad Titan AF-B skumdemper