

Werkmethode SMG

Beschrijving van de standaard procesvoering

Inhoudsopgave

1	Inleiding	3
2	Doel van het proces	4
3	De deelprocessen	5
4	1 ^e sortering 48 uren baliepost inclusief het pellen (ochtendproces)	6
4.1	Input voor 1 ^e sortering 48-uren	6
4.2	Aanvoer	6
4.3	Procesvoering	7
4.3.1	Basisstrategie	7
4.3.2	Bezetting	7
4.3.3	Takenverdeling en taakuitvoering rondom de SMG.	8
4.3.4	Verwerking reject	8
4.3.5	Instelling machine	9
4.3.6	Inrichting proces	9
4.3.7	Einde proces	10
4.3.8	Kritische succesfactoren optimale machine prestatie	10
4.4	Hulpmiddelen	10
4.4.1	Palletheffer	10
5	1 ^e sortering 24-uren baliepost, post uit buslichting en ongesorteerde post aangeleverd door IP (avondproces)	11
5.1	Input voor 1 ^e sortering 24-uren	11
5.2	Aanvoer	11
5.3	Procesvoering	12
5.3.1	Basisstrategie	12
5.3.2	Bezetting	12
5.3.3	Activiteiten en takenverdeling rondom de SMG	12
5.3.4	Verwerking reject	12
5.3.5	Instelling machine	14
5.3.6	Inrichting proces	14
5.3.7	Einde proces	14

•	De blauwe lamp is uit	14
5.3.8	Kritische succesfactoren optimale machine prestatie	14
5.4	Hulpmiddelen	15
5.4.1	Palletheffer	15
6	Tweede sortering	16
6.1	Input voor 2 ^e sortering	16
6.2	Aanvoer	16
6.3	Procesvoering	16
6.3.1	Basisstrategie	16
6.3.2	Bezetting	17
6.3.3	Activiteiten en takenverdeling rondom de SMG	17
6.3.4	Verwerking reject	17
6.3.5	Instelling machine	18
6.3.6	Inrichting proces	18
6.3.7	Einde proces	18
6.3.8	Kritische succesfactoren optimale machine prestatie	18

Versiebeheer

<i>Versie</i>	<i>Status</i>	<i>Reden</i>	<i>Datum</i>
0.1	Concept	Eerste concept proeftuinen	Maart 2007
1.0	definitief	Urenverantwoording en tekstuele aanpassingen	Oktober 2007
1.1	Concept	Verandering methode ochtend en avond.	September 2008
2.0	Definitief	Accorderen concept versie	Oktober 2008
2.1	Concept	Toevoeging 2 ^e sortering (hoofdstuk 6)	Maart 2009
3.0	Definitief	Conceptversie aangepast (overleg OR/Bdlrs)	April 2009
3.1	Concept	Aanpassing werkmethode door nieuwe indeling Rejectvakken. Geen bijlagen opgenomen, Er wordt verwezen naar documenten op intranet	Mei 2009
3.2	Concept	Aanpassingen n.a.v. "Optimalisatie 2 ^e /3 ^e Sortering"	Oktober 2009
4.0	Definitief	Conceptversie tekstueel niet gewijzigd	Februari 2010

1 Inleiding

Om de processen binnen de SCaB zo efficiënt en effectief mogelijk te benutten, is afgesproken dat op alle SCaB bij het sorteren Groot gewerkt wordt volgens de werkmethode zoals deze wordt beschreven in dit document.

Onder sorteren Groot wordt verstaan het machinaal formeren van tussen- en eindproducten inclusief de afhandeling van de diverse reject stromen.

In dit document wordt beschrijving gegeven van de verschillende deelprocessen van sorteren Groot gedurende een cyclus van 24 uur. Deze cyclus van 24 uur begint nadat de cyclus van de vorige dag is afgerond. Voor het gemak wordt er van uitgegaan dat dit om 07.00 uur is. Afhankelijk van de afvoertijdstoppen naar de distributiekantoren kan dit moment in de praktijk later liggen.

De werkmethode beschrijft alleen hoe het proces rondom de SMG gevoerd moet worden. Voor inzet per machine, machine normen, productietijden, pauze tijden etc wordt verwezen naar het normatieve model waarin deze gegevens zijn vastgelegd.

Dit is een beheerst document, dat wil zeggen dat alleen procesmanagement van Staf Operations centraal wijzigingen in de werkmethode kan aanbrengen. Voorstellen tot wijzigingen van de werkmethoden worden gedaan via verbetermaatregelen.

2 Doel van het proces

Het doel van het proces sorteren Groot is:

- In de 1^o sortering:
 - De door collectie aangevoerde briefpost groot alsmede de (reject)-stromen van de processen Opzetten & Stempelen en de Sorteren Groot maximaal te sorteren op tussenproducten bestemd voor de 5 overige SCaB en voor het eigen verzorgingsgebied en op eindproduct “Buitenland” voor IP.

- In de 2^o sortering:
 - De aangevoerde tussen producten uit het eigen verzorgingsgebied en de overige 5 SCaB maximaal te sorteren tot loopproducten.

De uitgangspunten bij de inrichting van het proces sorteren Groot zijn:

- Een zo hoog mogelijke kwaliteit (sorteerkwaliteit en overkomstduur);
- Zo laag mogelijke kosten in de keten;
- Zo hoog mogelijke efficiëntie op de deelprocessen;
- Zo hoog mogelijke benutting van de machine capaciteit (feeder capaciteit en productietijd)
- Voor de medewerker duidelijkheid van het proces en goede arbeidsomstandigheden.

3 De deelprocessen

Binnen het gehele verwerkingsproces Groot onderscheiden we volgens het logistieke model de volgende deelprocessen:

1. 1^e sortering 48-uurs baliepost inclusief het pellen (ochtendproces);
2. 1^e sortering 24-uurs baliepost, post uit buslichting en ongesorteerde post aangeleverd door IP (avondproces);
3. 2^e sortering, onderverdeeld in een aantal sorteerslagen per sorteermachine;
4. DVG sortering tijdens de 1^e en de 2^e sortering;
5. Zondag-Maandag Nacht sortering.

4 1^e sortering 48 uren baliepost inclusief het pellen (ochtendproces)

4.1 Input voor 1^e sortering 48-uren

De input voor de 1^e sortering 48-uren bestaat uit:

- Ongesorteerde briefpost Groot, aangeleverd door collectie
- Ongesorteerde briefpost Groot, aangeleverd vanuit de economy buffer(s)
- Opnieuw in te voeren post uit een aantal rejectcategorieën (zie bijlage)

4.2 Aanvoer

De verkeersleider is verantwoordelijk voor het registreren en tellen van de verschillende poststromen gespecificeerd in:

- Aantal stuks 48-uren intra;
- Aantal stuks 48-uren inter;
- Aantal stuks 48-uren ander SCB;
- Aantal stuks 48-uren BARP
- Totaal aantal stuks papier, met daarbij aangegeven het aantal moeilijk verwerkbaar;
- Totaal aantal stuks plastic, met daarbij aangegeven het aantal moeilijk verwerkbaar;
- Aantal stuks 48-uren geteste post (met daarbij testrapport en bijzonderheden);

Post die niet in bakken wordt aangevoerd wordt geteld onder de categorie moeilijk verwerkbare post.

De verschillende poststromen worden aangevoerd zoals beschreven in de Standaard afvoerleidraad en opzetinstructie Groot. Een bakkenkar of container moet altijd door middel van een bakkenkarlabel GROOT geïdentificeerd zijn.

Als hulpmiddel voor het vaststellen van het juiste formaat is er een mal beschikbaar waarmee getoetst kan worden of zendingen voldoen aan de eisen gesteld aan lengte, breedte en dikte.

4.3 Procesvoering

4.3.1 Basisstrategie

De basisstrategie voor het verwerken van de 48-uurs post is als volgt:

- Planning van de productie is lineair (zowel Videocoderen als SMG);
- Inzet maximaal halve machines;
- Maximaal beelden on-line verwerken (inzetplanning VCP)
- Het mixen van post gebeurt altijd op de afnemers zelf *. (dus niet: goede post op afnemer 1 en slechte post op afnemer 2);
 - * *Het apart draaien van papier en plastics (op halve machines) geeft de beste resultaten (zie ook de matrix)*
- Slecht leesbare partijen worden verdeeld in de tijd, dit om het videocodeer aanbod zoveel als mogelijk lineair te houden.
- Moeilijk verwerkbaar post wordt verdeeld over alle machines. Bij het verwerken van deze post bieden beide uitvoertaken hulp aan de invoerder zodat continu volhouden en draaien van de afnemer gewaarborgd is.

		PAPIER		PLASTIC			
		goed	slecht	goed	slecht		
APART	APART						
MIXEN	MIXEN						
		goed	slecht	goed	slecht		
		PAPIER		PLASTIC			

4.3.2 Bezetting

De basisbezetting per machine en het toe te passen percentage randwerk is vastgelegd in het normatieve model.

De basisbezetting van zowel machines met- als zonder BAKS is gelijk.

Extra bezetting voor machines zonder BAKS wordt bepaald door het percentage randwerk dat bij machines zonder BAKS hoger is dan machines met BAKS.

4.3.3 Takenverdeling en taakuitvoering rondom de SMG.

Het pellen aan de machine binnen de basisbezetting van de SMG is gebaseerd op inzet van halve machines. Er kan niet worden gepeld binnen de basisbezetting bij inzet van hele machines.

De takenverdeling van de vaste bezetting rondom een halve SMG en de taken van de randwerkers zijn vastgelegd in de taakkaarten. De actuele taakkaarten kun je vinden op intranet onder PRODUCTIE → Processen & Middelen → Sortering → Groot → taakkaarten 1^o sortering SMG 48-uurs

De verdeling van de randwerk taken over het aantal in te zetten randwerkers (een percentage van de totale basisbezetting) wordt bepaald door de productieteamleider.

De vakken buitenland worden niet gevlooid.

4.3.4 Verwerking reject

Rejectpost wordt bij de volgende punten verzameld en/of uitgezocht:

- 1^o uitscheider (formaat reject). Deze post wordt verzameld in een bak. Een volle bak wordt bij invoeroperator op de bakkenkar Handsortering gezet (deze bakkenkar moet zijn voorzien van een groene bakkenkartaart Handsortering met daarop het nummer van de betreffende SMG).
- 2^o uitscheider (rejectband). Deze post moet worden uitgezocht in wel- en niet machine geschikte post. Hiervoor staan 2 bakken aan het einde van de rejectband. De machine geschikte post wordt in de bak gelegd met het baklabel herinvoer, de niet machine geschikte post wordt in de bak met het baklabel handbedrijf gelegd. Een volle bak herinvoer wordt op de rollenbaan gezet. Een volle bak handbedrijf wordt bij invoeroperator op de bakkenkar Handsortering gezet (deze bakkenkar moet zijn voorzien van een groene bakkenkartaart Handsortering met daarop het nummer van de betreffende SMG).
- De rejectvakken in de sorter. (het actuele overzicht van de rejectvakken kun je vinden op intranet onder PRODUCTIE → Processen & Middelen → Sortering → Groot → indeling special sorts SMG 1^o en 2^o sortering)

Rejectpost uit de sorteervakken wordt afgehandeld in vier stromen:

- Herinvoer - wordt nogmaals gedraaid op dezelfde sorteerlijst
- Uitzoeken - deze post wordt uitgezocht en verdeeld in herinvoer en handsortering
- Handsortering - wordt regelmatig afgevoerd naar 1^o gang CHS groot.
- Codeeroverloop- wordt opnieuw ingevoerd als de tijd "buffer bij tot" op het MMI dit toelaat (voor bewaartijden STSS en LTSS zie:

<http://intranet.sortering.tpgpost.nl/techniek/special/bewaartijden.asp>

Per vak is er een instructiekaart ontwikkeld. Deze kaart moet boven het betreffende vak op de machine zijn aangebracht. De actuele versie van deze set kaarten kun je vinden op het intranet onder PRODUCTIE → Processen & Middelen → Sortering → Groot → instructie kaarten special sorts vakken SMG 1^o en 2^o sortering.

Voor het uitzoeken van de post in machine geschikt (Herinvoer) en niet machine geschikt (Handsortering) is er een uitzoekinstructie, deze is te vinden op intranet onder PRODUCTIE → Processen & Middelen → Sortering → Groot → uitzoekinstructie special sorts

Vanaf het SMG proces bestaat geen (reject)afvoer naar het SMO proces. Alle niet machine geschikte post gaat van de SMG naar de Handsortering.

De afvoer naar het handbedrijf is als volgt geregeld:

Bij de 2^e invoeroperator staat een bakkenkar met daarop het bakkenkarlabel Handsortering SMG<nr>.

Volle bakken handbedrijf worden hier verzameld afkomstig:

- Via de rollenbaan vanuit de rejectvakken uit de sorter en vanuit de vakken uitzoeken (de hulpuitoerder maakt volle bakken)
- Vanaf het rejectbandje (volle bakken)
- Vanaf invoer 1 en 2 door uitzoeken niet machine geschikte post (volle bakken)

Regelmatig wordt de bakkenkar door randwerkers op de snelweg gezet (bakkenkar hoeft niet vol te zijn)

Vanaf de snelweg zorgt IT ervoor dat elke bakkenkar Handsortering via de Verkeersregistratie (VKR) naar de handsortering wordt afgevoerd. VKR houdt een turflijst bij van het aantal bakken dat per SMG is afgevoerd naar de handsortering.

4.3.5 Instelling machine

Voor de 1^e sortering 48-uurs wordt de machine als volgt ingesteld:

- 1^e sortering overloop;
- Stickerplakker automatisch;
- Tekstprinter deactiveren;
- Als de afnemer wordt bemant moet worden ingelogd;
- Als de afnemer wordt verlaten moet worden uitgelogd;

4.3.6 Inrichting proces

De inrichting van de 1^e sortering SMG's is per SCB verschillend. Voor elk SCB gelden de volgende voorwaarden:

- Drukke bestemmingen gelijk verdelen over de A en B zijde, waarbij aan beide zijden deze drukken bestemmingen vooraan in de machine gesitueerd zijn.
- De SMG's zijn paarsgewijs gespiegeld ingericht. Tussen de SMG's wordt per bestemming dus 1 bakkenkar geplaatst.

Bij gebruik van de machines met BAKS staat bij elk invoerstation dat in gebruik is altijd post (bij voorkeur een rolcontainer) stand-by zodat bij storing aan de BAKS de afnemer handmatig gevuld kan worden.

4.3.7 **Einde proces**

Aan het einde van de 1^e sortering 48-uurs wordt niet uitgebakt. Het volgende proces neemt als het ware een draaiende machine over. (let op dat volle bakken tot op het laatste moment worden vervangen door lege, gebeurt dit niet, dan wordt de avond geconfronteerd met een “volle” machine)

Einde proces betekent:

- Alle post in de buffer is gecodeerd (buffer 0);
- Alle codeer overloop is gedraaid;
- Alle Herinvoer is gedraaid;
- Alle handpost is afgevoerd naar 1^e gang CHS groot;
- Alle vol gemelde bakken zijn uit de machine gehaald en vervangen door lege bakken;
- Alle volle bakkenkarren zijn afgevoerd naar de snelweg en vervangen door lege bakkenkarren;
- Het proces is opgeruimd (verpakkingsmateriaal in afvalcontainers, vloeren schoon etc.)

4.3.8 **Kritische succesfactoren optimale machine prestatie**

- Invoerstations moeten continu bezet zijn;
- Op juiste wijze in- en uitloggen;
- Altijd een container of bakkenkar post bij alle afnemers die in gebruik zijn;
- Volle bakken moeten zo snel als mogelijk gewisseld worden;
- Zorg er voor dat er zoveel mogelijk on-line gecodeerd wordt.

De laatste 2 punten voorkomen dat post nog een rondje in de cassettes blijft waardoor de afnemers minder post in de cassettes kunnen deponeren en langzamer gaan draaien of in het ergste geval stoppen.

4.4 **Hulpmiddelen**

4.4.1 **Palletheffer**

Als men post vanuit een rolcontainer of vanaf een pallet rechtstreeks invoert moet altijd een Palletheffer worden gebruikt.

5 1^e sortering 24-uurs baliepost, post uit buslichting en ongesorteerde post aangeleverd door IP (avondproces)

5.1 Input voor 1^e sortering 24-uurs

De input voor de 1^e sortering 24-uurs bestaat uit:

- Ongesorteerde briefpost Groot, aangeleverd door collectie
- Ongesorteerde briefpost Groot, aangeleverd vanuit het Sosma proces
- Ongesorteerde briefpost Groot, aangeleverd vanuit IP
- Ongesorteerde briefpost Groot, aangeleverd vanuit de economy buffer
- Opnieuw in te voeren post uit een aantal rejectcategorieën (zie bijlage)

5.2 Aanvoer

De post, aangeleverd door collectie, wordt vanuit de Lola op de daarvoor bestemde opstelplaats aangeleverd. De post vanuit het Sosma proces wordt vanuit het SMG proces verzameld.

De verschillende poststromen worden aangevoerd zoals beschreven in de Standaard afvoerleidraad en opzetinstructie Groot. Een bakkenkar of container moet altijd door middel van een bakkenkarlabel GROOT geïdentificeerd zijn.

Als hulpmiddel voor het vaststellen van het juiste formaat is er een mal beschikbaar waarmee getoetst kan worden of zendingen voldoen aan de eisen gesteld aan lengte, breedte en dikte.

5.3 Procesvoering

5.3.1 Basisstrategie

De basisstrategie voor het verwerken van de 24-uurs post is als volgt:

- Planning van de productie is lineair (zowel Videocoderen als SMG);
- Inzet maximaal hele machines;
- Maximaal beelden on-line verwerken (inzetplanning VCP)
- Buffer maximaal 500 stuks
- Buffer op 2 momenten op 0
 1. rondom 21.15 uur
 2. rondom 22.30 uur
- Het mixen van post gebeurt altijd op de afnemers zelf.

Het managen van de buffer gebeurt door het sturen op het aanbod van beelden en niet door het sturen op de inzet op de VCP (Slecht leesbare partijen worden verdeeld in de tijd)

5.3.2 Bezetting

De basisbezetting per machine en het toe te passen percentage randwerk is vastgelegd in het normatieve model.

De basisbezetting van zowel machines met- als zonder BAKS is gelijk.

Extra bezetting voor machines zonder BAKS wordt bepaald door het percentage randwerk dat bij machines zonder BAKS hoger is dan machines met BAKS.

5.3.3 Activiteiten en takenverdeling rondom de SMG

De takenverdeling van de vaste bezetting rondom de SMG en de taken van de randwerkers zijn vastgelegd in de taakkaarten. De actuele taakkaarten kun je vinden op intranet onder PRODUCTIE → Processen & Middelen → Sortering → Groot taakkaarten 1^e sortering SMG 24-uurs.

De verdeling van de randwerk taken over het aantal in te zetten randwerkers (een percentage van de totale basisbezetting) wordt bepaald door de productieteamleider.

De vakken buitenland worden niet gevlooid.

5.3.4 Verwerking reject

Rejectpost wordt bij de volgende punten verzameld en/of uitgezocht:

- 1^e uitscheider (formaat reject). Deze post wordt verzameld in een bak. Een volle bak wordt bij invoeroperator 2 op de bakkenkar Handsortering gezet (deze bakkenkar moet zijn voorzien van een groene bakkenkarkaart Handsortering met daarop het nummer van de betreffende SMG).

- 2^e uitscheider (rejectband). Deze post moet worden uitgezocht in wel- en niet machine geschikte post. Hiervoor staan 2 bakken aan het einde van de rejectband. De machine geschikte post wordt in de bak gelegd met het baklabel herinvoer, de niet machine geschikte post wordt in de bak met het baklabel handbedrijf gelegd. Een volle bak herinvoer wordt op de rollenbaan gezet. Een volle bak handbedrijf wordt bij invoeroperator 2 op de bakkenkar Handsortering gezet (deze bakkenkar moet zijn voorzien van een groene bakkenkarkaart Handsortering met daarop het nummer van de betreffende SMG).
- De rejectvakken in de sorter. (het actuele overzicht van de rejectvakken kun je vinden op intranet onder PRODUCTIE → Processen & Middelen → Sortering → Groot → indeling special sorts SMG 1^e en 2^e sortering
- Rejectpost uit de sorteervakken wordt afgehandeld in vier stromen:
 - Herinvoer - wordt nogmaals gedraaid op dezelfde sorteerlijst
 - Uitzoeken - deze post wordt uitgezocht en verdeeld in herinvoer en handsortering
 - Handsortering - wordt regelmatig afgevoerd naar 1^e gang CHS groot.
 - Codeeroverloop- wordt opnieuw ingevoerd als de tijd "buffer bij tot" op het MMI dit toelaat (voor bewaartijden STSS en LTSS zie: <http://intranet.sortering.tpgpost.nl/techniek/special/bewaartijden.asp>)

Per vak is er een instructiekaart ontwikkeld. Deze kaart moet boven het betreffende vak op de machine zijn aangebracht. De actuele versie van deze set kaarten kun je vinden op het intranet onder PRODUCTIE → Processen & Middelen → Sortering → Groot → instructie kaarten special sorts vakken SMG 1^e en 2^e sortering.

Voor het uitzoeken van de post in machine geschikt (Herinvoer) en niet machine geschikt (Handsortering) is er een uitzoekinstructie, deze is te vinden op intranet onder PRODUCTIE → Processen & Middelen → Sortering → Groot → uitzoekinstructie special sorts

Vanaf het SMG proces bestaat geen (reject)afvoer naar het SMO proces. Alle niet machine geschikte post gaat van de SMG naar de Handsortering.

De afvoer naar het handbedrijf is als volgt geregeld:

Bij de 2^e invoeroperator staat een bakkenkar met daarop het bakkenkarlabel Handsortering SMG<nr>.

Volle bakken handbedrijf worden hier verzameld afkomstig:

- Via de rollenbaan vanuit de rejectvakken uit de sorter en vanuit de vakken uitzoeken (de hulpuitvoerder maakt volle bakken)
- Vanaf het rejectbandje (volle bakken)
- Vanaf invoer 1 en 2 door uitzoeken niet machine geschikte post (volle bakken)

Regelmatig wordt de bakkenkar door randwerkers op de snelweg gezet (bakkenkar hoeft niet vol te zijn) Vanaf de snelweg zorgt IT ervoor dat elke bakkenkar Handsortering via de Verkeersregistratie (VKR) naar de handsortering wordt afgevoerd. VKR houdt een turflijst bij van het aantal bakken dat per SMG is afgevoerd naar de handsortering.

5.3.5 Instelling machine

- 1^e sortering overloop (retour post wordt er vwb Groot in het Sosma proces al uitgehaald zodat ook de SMG waar buslichting op wordt verwerkt draait op 1^e sortering overloop)
- Stickerplakker automatisch;
- Tekstprinter deactiveren;
- Als de afnemer wordt bemant moet worden ingelogd;
- Als de afnemer wordt verlaten moet worden uitgelogd;

5.3.6 Inrichting proces

De wijze van inrichting van de SMG's is per SCB verschillend. Voor elk SCB gelden de volgende voorwaarden:

- Drukke bestemmingen gelijk verdelen over de A en B zijde, waarbij aan beide zijden deze drukken bestemmingen vooraan in de machine gesitueerd zijn.
- De SMG's zijn paarsgewijs gespiegeld ingericht. Tussen de SMG's wordt per bestemming dus 1 bakkenkar geplaatst.

Bij gebruik van de machines met BAKS staat bij elk invoerstation dat in gebruik is altijd post (bij voorkeur een rolcontainer) stand-by zodat bij storing aan de BAKS de afnemer handmatig gevuld kan worden.

5.3.7 Einde proces

Als het tijdstip van uitbakken is aangebroken wordt er een runwissel aangevraagd waarna wordt uitgelogd.

Einde proces betekent:

- Alle post in de buffer is gecodeerd (buffer 0);
- Alle codeer overloop is gedraaid;
- Alle Herinvoer is gedraaid;
- Alle handpost is afgevoerd naar de 1^e gang CHS groot
- Alle gevulde bakken zijn uit de machine gehaald en vervangen door lege bakken;
- Alle bakkenkarren zijn afgevoerd naar de snelweg;
- Het proces is opgeruimd (verpakkingsmateriaal in afvalcontainers, vloeren schoon etc.).
- De blauwe lamp is uit

5.3.8 Kritische succesfactoren optimale machine prestatie

- Invoerstations moeten continue bezet zijn;
- Op juiste wijze in- en uitloggen;

- Altijd een container of bakkenkar post bij alle afnemers die in gebruik zijn;
- Volle bakken moeten zo snel als mogelijk gewisseld worden;
- Zorg er voor dat er zoveel mogelijk on-line gecodeerd wordt.

De laatste 2 punten voorkomen dat post nog een rondje in de cassettes blijft waardoor de afnemers minder post in de cassettes kunnen deponeren en langzamer gaan draaien of in het ergste geval stoppen.

5.4 Hulpmiddelen

5.4.1 Palletheffer

Als men post vanuit een rolcontainer of vanaf een pallet rechtstreeks invoert moet altijd een palletheffer worden gebruikt.

6 Tweede sortering

6.1 Input voor 2^e sortering

De input voor de 2^e sortering bestaat uit:

- Tot tussenproduct gesorteerde post uit de 1^e sortering (48-uurs en 24-uurs) aangeleverd vanuit het eigen SCB (intra)
- Tot tussenproduct gesorteerde post uit de 1^e sortering (48-uurs en 24-uurs) aangeleverd vanuit andere SCaB (inter)
- Opnieuw in te voeren post uit een aantal rejectcategorieën (zie bijlage)

6.2 Aanvoer

De post, aangeleverd door de andere SCaB, wordt vanuit de Lola via de SMB, die per prioriteit sorteert op run, op de daarvoor bestemde opstelplaats aangeleverd.

De bakkenkarren van de verschillende runs moeten altijd door middel van een bakkenkarlabel GROOT geïdentificeerd zijn. Het totale overzicht aan runs van alle SCaB staat vermeld in het document "overzicht bakbriefjes SMG 1^e sortering" (http://intranet.nl.post.tnt/Images/overzicht%20bakbriefjes%20SMG_11-01-09_C_tcm34-338784.doc)

6.3 Procesvoering

6.3.1 Basisstrategie

De basisstrategie voor het verwerken van de 2^e sortering is als volgt:

- Er wordt gewerkt volgens het principe continue sorteren
- Per prioriteit bepaalt het aantal runs het aantal machines dat moet worden ingezet.
- Per prioriteit is inzet halve machines mogelijk als het te verwerken volume dit toelaat.
- Bij inzet van hele machines is flexibele inzet mogelijk, zie 6.3.2 Bezetting
- On-line aangeboden beelden verwerken (inzet videocoderen)

6.3.2 Bezetting

Tijdens de 2^e sortering geldt geen vaste basis bezetting per machine.

De inzet van het totaal aantal medewerkers wordt bepaald volgens het normatieve model SMG. In dit normatieve model is een splitsing is gemaakt tussen volume afhankelijke en volume onafhankelijke werkzaamheden.

Als door een hoog volume machines zonder BAKS worden ingezet tijdens de 2^e (blauw) of 3^e (rood) prioriteit, dan wordt per invoerstation 1 medewerkers extra gepland. Dit is ook in de staffels opgenomen

6.3.3 Activiteiten en takenverdeling rondom de SMG

De verdeling in werkzaamheden is vastgelegd in de staffels. In deze staffels wordt per volume stap het totaal aantal in te zetten medewerkers is vastgelegd (berekend volgens het normatieve model). Als tweede geeft de staffel ook aan hoe de verdeling van werkzaamheden is over alle in te zetten medewerkers (wie doet wat, waar en wanneer). Per sorteercentrum zijn deze staffels verschillend omdat de verdeling afhankelijk is van het aantal in te zetten machines en de verdeling van het volume over de prioriteiten rood, blauw en geel. Elk sorteercentrum heeft de actuele staffels duidelijk zichtbaar voorhangen op het SMG proces. Tijdens de kick-off wordt gemeld welke staffel voor de komende nacht actueel is.

6.3.4 Verwerking reject

Rejectpost uit de 1^e uitscheider (formaat reject) wordt nogmaals ingevoerd.

Rejectpost uit de 2^e uitscheider moet wordt opgezet en opnieuw ingevoerd.

Het actuele overzicht van de rejectvakken kun je vinden op intranet onder PRODUCTIE → Processen & Middelen → Sortering→ Groot→ indeling special sorts SMG 1^e en 2^e sortering

Rejectpost uit de sorteervakken wordt afgehandeld in vier stromen:

- Herinvoer - nogmaals draaien (zelfde sorteerrun)
- Uitzoeken - deze post wordt uitgezocht en verdeeld in herinvoer en handsortering
- Codeer overloop - sorteren in de rejectkast bij de machine
- Handsortering - sorteren in de rejectkast bij de machine

Per vak is er een instructiekaart ontwikkeld. Deze kaart moet boven het betreffende vak op de machine zijn aangebracht. De actuele versie van deze set kaarten kun je vinden op het intranet onder PRODUCTIE → Processen & Middelen → Sortering→ Groot→ instructie kaarten special sorts vakken SMG 1^e en 2^e sortering.

6.3.5 Instelling machine

- 2^e sortering sorteerrun [X]
- Tekstprinter deactiveren;
- Als de afnemer wordt bemant moet worden ingelogd;
- Als de afnemer wordt verlaten moet worden uitgelogd;

6.3.6 Inrichting proces

- De wijze van inrichting van de SMG's is per SCB verschillend.
- Tijdens de 2^e sortering worden geen bakbriefjes gebruikt

Bij gebruik van de machines met BAKS staat bij elk invoerstation dat in gebruik is altijd post (bij voorkeur een rolcontainer) stand-by zodat bij storing aan de BAKS de afnemer handmatig gevuld kan worden

6.3.7 Einde proces

Als het tijdstip van uitbakken is aangebroken wordt er een runwissel aangevraagd waarna wordt uitgelogd.

Einde proces betekent:

- Van alle gedraaide runs is het reject verwerkt en meegestuurd op de juiste bakkenkar
- Alle post "niet in actuele sorteerlijst inter is verzameld en geïdentificeerd als 1^e sortering SMG.
- Als alle prioriteiten volledig zijn afgewerkt zijn:
 - alle gevulde bakken uit de machine gehaald.
 - is al het reject verwerkt
 - zijn alle bakkenkarren afgevoerd naar de snelweg
 - is de blauwe lamp uit
- Het proces is opgeruimd (verpakkingsmateriaal in afvalcontainers, vloeren schoon etc.).

6.3.8 Kritische succesfactoren optimale machine prestatie

- Op juiste wijze in- en uitloggen;
- Goede sturing op het juist uitvoeren van de taakverdeling is noodzakelijk.