

	Druh dokumentu:	<b>Smernica</b>	Vydanie:	<b>A</b>
	Označenie dokumentu:	<b>SM-09</b>	Revízia:	<b>0</b>
	Názov dokumentu:	<b>Realizácia paliet</b>	Počet strán:	<b>12</b>
	Lehota uloženia:		Strana číslo:	<b>1</b>

## Smernica SM-09

## Realizácia paliet

Dokument SM-09	Vypracoval	Posúdil	Schválil	Počet výtlačkov:	<b>1</b>
Meno a priezvisko:				Číslo výtlačku:	<b>1</b>
Dátum (d.m.r)				Účinnosť od:	
Podpis					

Druh dokumentu:	<b>Smernica</b>	Vydanie:	<b>A</b>
Označenie dokumentu:	<b>SM-09</b>	Revízia:	<b>0</b>
Názov dokumentu:	<b>Realizácia paliet</b>	Počet strán:	<b>12</b>
Lehota uloženia:		Strana číslo:	<b>2</b>

## Obsah

Smernica SM-09.....	1
Realizácia paliet .....	1
Obsah .....	2
1 Základné údaje.....	3
1.1 Účel smernice .....	3
1.2 Skratky a označenia používané v smernici.....	3
1.3 Súvisiace dokumenty .....	3
Normy .....	3
Dokumentácia .....	3
Formuláre .....	4
2 Realizácia produktu – výroba paliet.....	5
2.1 Úvod .....	5
2.2 Technologicko - technická dokumentácia, BOZP a PO, životné prostredie.....	5
Technologicko -technická dokumentácia .....	5
BOZP a PO .....	5
Životné prostredie .....	5
2.3 Identifikácia a sledovateľnosť .....	6
Výroba, skúšanie a preberanie paliet .....	6
Vstupná kontrola .....	7
Prevádzkové kontroly a skúšky .....	8
Výstupné koncové kontroly a skúšky .....	9
2.4 Majetok zákazníka .....	10
2.5 Ochrana produktu .....	10
Čistota a poriadok na pracovisku .....	11
Doprava materiálov/tovarov, paliet .....	11
Uloženie a ochrana produktu/paliet .....	11
Ochrana hmotného majetku pred nepovolanými osobami .....	12
Balenie paliet .....	12
2.6 Riadenie prístrojov na meranie a monitorovanie.....	12
Používané zariadenia/prístroje na meranie a monitorovanie.....	12
Kontrolná činnosť používaných meracích zariadení .....	12

	Druh dokumentu:	<b>Smernica</b>	Vydanie:	<b>A</b>
	Označenie dokumentu:	<b>SM-09</b>	Revízia:	<b>0</b>
	Názov dokumentu:	<b>Realizácia paliet</b>	Počet strán:	<b>12</b>
	Lehota uloženia:		Strana číslo:	<b>3</b>

# 1 Základné údaje

## 1.1 Účel smernice

Účelom smernice Realizácia paliet je popis činností výroby paliet. Smernica slúži na podrobný popis jednotlivých činností v procese „Realizácie paliet“. Smernica je dokumentom druhej úrovne a obsahuje odkazy na rôzne úrovne dokumentácie systému manažérstva kvality.

## 1.2 Skratky a označenia používané v smernici

Tieto skratky sa používajú v tejto smernici aj vo všetkých dokumentoch, na ktoré sa v nej odkazuje:

- ZPK - zmocnenec pre kvalitu
- STN - slovenské technické normy
- EN - európske normy
- ISO - medzinárodná normalizačná organizácia
- SMK - systém manažérstva kvality
- TP - technologický postup
- PP - prevádzkový poriadok
- BOZP - bezpečnosť a ochrana zdravia pri práci
- OOPP - osobné ochranné pracovné prostriedky
- PO - požiarne ochrana
- F - formulár
- PK - príručka kvality
- CK - ciele kvality

## 1.3 Súvisiace dokumenty

### Normy

- STN EN ISO 9000:2001 Systémy manažérstva kvality. Základy a slovník
- STN EN ISO 9001:2001 Systémy manažérstva kvality. Požiadavky
- STN EN ISO 9004:2001 Systémy manažérstva kvality. Návod na zlepšovanie.
- [Evidencia technických noriem - STN](#)

### Dokumentácia

[SM – 01 Dokumentácia](#)

	Druh dokumentu:	<b>Smernica</b>	Vydanie:	<b>A</b>
	Označenie dokumentu:	<b>SM-09</b>	Revízia:	<b>0</b>
	Názov dokumentu:	<b>Realizácia paliet</b>	Počet strán:	<b>12</b>
	Lehota uloženia:		Strana číslo:	<b>4</b>

[SM – 03 Zodpovednosť a právomoc](#)

[SM - 08 Nakupovanie](#)

[SM – 10 Meranie, analýza a zlepšovanie](#)

[Vnútropodniková smernica 2001](#)

[Havarijný plán pre nakladanie a manipuláciu s nebezpečným odpadom](#)

[Prevádzkový poriadok pre skladovanie nebezpečných odpadov](#)

### **Technológia**

[TP -01 Výroba, skúšanie a preberanie paliet](#)

[Evidencia technických noriem STN](#)

### **Formuláre**

[F - 09-01 Sprievodný list palety](#)

[F - 09-02 Denný výkaz palety](#)

[F - 09-03 Denný výkaz zvarov](#)

[F – 09-04 Preberací protokol palety](#)

[F – 09-05 Objednávka prepravy](#)

[F - 10-07 Nápravné a preventívne opatrenia](#)

	Druh dokumentu:	<b>Smernica</b>	Vydanie:	<b>A</b>
	Označenie dokumentu:	<b>SM-09</b>	Revízia:	<b>0</b>
	Názov dokumentu:	<b>Realizácia paliet</b>	Počet strán:	<b>12</b>
	Lehota uloženia:		Strana číslo:	<b>5</b>

## 2 Realizácia produktu – výroba paliet

### 2.1 Úvod

V nadväznosti na procesy „Plánovanie realizácie výroby paliet“ a „Nakupovania“ nasleduje proces „Realizácia paliet“. Proces „Realizácia paliet“ je nosným procesom. Smernica Realizácia paliet popisuje alebo sa odkazuje na postupy súvisiace s výrobou, kontrolou, preberaním paliet zákazníkom, identifikáciou všetkých potrebných činností v procese, dodržiavaním BOZP a PO.

### 2.2 Technologicko - technická dokumentácia, BOZP a PO, životné prostredie

#### Technologicko -technická dokumentácia

##### Výroba, kontrola a preberanie paliet:

- [Technologický postup TP-01](#) – (obsahuje popis činností vykonávaných pri výrobe, kontrole až po preberanie paliet)
- [Zoznam potrebných technických STN noriem](#) pre realizáciu paliet

##### BOZP a PO

- [Politika BOZP.doc](#)
- [Traumatologický plán.doc](#)
- [Smernica zakázané práce ženám.htm](#)
- [hlavné úlohy BOZP na rok 2005.doc](#)
- [audit 2004.doc](#)
- [Smernica o OOPP.htm](#)
- [práca s bremenami.doc](#)
- [H-gram prev.lek.prehliadok.doc](#)
- [Výchova a vzdelávanie.doc](#)
- [Štatút komisie BOZP.doc](#)
- [Smernica pre prípad úrazov.htm](#)
- [Posudzovanie zdravotnej spôsobilosti na prácu.doc](#)
- [postup pri vzniku prac.úrazu.htm](#)

##### Životné prostredie

- [2005-ŽP-prevádzkový poriadok](#) (prevádzkový poriadok obsahuje podrobnosti o povinnostiach pri zhromažďovaní a skladovaní nebezpečných odpadov – NO)

Druh dokumentu:	<b>Smernica</b>	Vydanie:	<b>A</b>
Označenie dokumentu:	<b>SM-09</b>	Revízia:	<b>0</b>
Názov dokumentu:	<b>Realizácia paliet</b>	Počet strán:	<b>12</b>
Lehota uloženia:		Strana číslo:	<b>6</b>

- [2005-ŽP-Havarijný plán](#) (popisuje plán havarijných opatrení pre prípad úniku nebezpečných odpadov)

## 2.3 Identifikácia a sledovateľnosť

Identifikácia a sledovateľnosť procesu výroby paliet je dokumentovaná činnosť, ktorá nám poskytuje všetky potrebné informácie o činnostiach v procese. Na základe týchto informácií sa postupuje pri rozhodovacích činnostiach, nápravnej činnosti, sú podkladom pre fakturáciu, ďalej sú podkladom pre meranie a analýzu údajov v SMK, majú internú dokumentárnu hodnotu a v styku so zainteresovanými stranami.

### Výroba, skúšanie a preberanie paliet

Výrobu, skúšanie a preberanie paliet naša organizácia vykonáva v zmysle technologického postupu [TP -01 Výroba, skúšanie a preberanie paliet](#). Identifikáciu výroby, kontroly a preberania paliet sa zaznamenávajú do:

- ⇒ [F – 09-01 Sprievodného listu palety](#)
- ⇒ [F - 09-02 Denný výkaz palety](#)
- ⇒ [F - 09-03 Denný výkaz zvarov](#)
- ⇒ [F - 09-04 Preberací protokol palety](#)

### Sprievodný list palety

[F-09-01 Sprievodný list palety](#) vedie vedúci výroby, prípadne prípravár výroby. Do sprievodného listu palety sa zaznamenávajú dôležité skutočnosti a činnosti vykonávané v procese plánovania výroby paliet a v procese výroby paliet. Sprievodný list palety slúži pre jasnú identifikáciu a sledovateľnosť činnosti procesu realizácie produktu - palety. Sprievodný list palety sa nevyhotovuje pre každú paletu zvlášť, ale pre sériu rovnakých paliet //v zmysle objednávky zákazníka//.

Do „Sprievodného listu palety“ sa zaznamenávajú údaje:

- Základné údaje/charakteristika palety - (názov palety, typové označenie, číslo výkresu, základné rozmery, hmotnosť, povrchová úprava, zákazník, číslo objednávky, séria, objednané množstvo, termín realizácie, zodpovednosť za výrobu, subdodávky zákazníka )
- Vstupná kontrola – (vstupná kontrola projektovej dokumentácie palety, kontrola nástrojov a náradia, kontrola materiálov vstupujúcich do výroby, kontrola subdodávok zákazníka, kontrola kooperujúcich subdodávok)
- Prevádzková/priebežná kontrola – (do priebežnej kontroly sa zaznamenáva kontrolovaná časť/diel palety, čo sa kontrolovalo, či vyhovuje požiadavkám, meno, dátum a podpis kontroly)
- Výstupné kontroly a skúšky – (výstupné kontroly a skúšky sa zaznamenávajú na samostatný protokol [F- 09-04 Preberací protokol palety](#). Do sprievodného listu palety sa zaznamenávajú odkontrolované/odskúšané palety na expedíciu, s dátumom a podpisom zodpovedného pracovníka za expedíciu.

	Druh dokumentu:	<b>Smernica</b>	Vydanie:	<b>A</b>
	Označenie dokumentu:	<b>SM-09</b>	Revízia:	<b>0</b>
	Názov dokumentu:	<b>Realizácia paliet</b>	Počet strán:	<b>12</b>
	Lehota uloženia:		Strana číslo:	<b>7</b>

## Vstupná kontrola

Vstupná kontrola sa vykonáva za účelom zabezpečenia kvality dodávok, materiálov vstupujúcich do procesu výroby. Vstupnú kontrolu zabezpečuje najmä prípravár výroby, vedúci výroby, majster, skladník.

Vstupné kontroly delíme na:

- ⇒ Vstupná kontrola technickej dokumentácie
- ⇒ Vstupná kontrola materiálov/tovaru
- ⇒ Vstupné kontrola nástrojov a náradia
- ⇒ Vstupná kontrola subdodávok zákazníka
- ⇒ Vstupná kontrola subdodávok v kooperácií

### Vstupná kontrola technickej dokumentácie

Za vstupnú kontrolu technickej dokumentácie zodpovedá prípravár výroby. Kontrola technickej dokumentácie sa vykonáva už v štádiu tvorby ponuky. Prípravár ponuky ma zodpovednosť za preskúmanie stavu a kompletnosti technickej dokumentácie. V prípade, že pre samotnú realizáciu je technická dokumentácia(realizačná dokumentácia) rozdielna, podrobnejšia, prípravár výroby náležite skontroluje technickú dokumentáciu, kontroluje sa najmä:

- Kompletnosť technickej dokumentácie
- Kontrola technickej dokumentácie z hľadiska správnosti, platnosti
- Záznam o kontrole do [sprievodného listu palety](#)

### Vstupná kontrola materiálov/tovaru

Za vstupnú kontrolu zodpovedá najmä zásobovač a skladník, príp. poverený pracovník konateľom. Vstupnú kontrolu vykonáva zodpovedný pracovník podľa druhu nakupovaného materiálu/tovaru v zmysle [SM-08 Nakupovanie](#).

Vstupná kontrola spočíva v:

- kontrole množstva a typu materiálu podľa dodacieho listu
- kontrola atestov k materiálom
- kontrola kvality dodaného materiálu
- potvrdenie vstupnej kontroly na dodací list
- vstupná kontrola materiálov vstupujúcich do výrobného procesu, záznam o kontrole do [sprievodného listu palety](#)

Dôraz sa kladie na kontrolu možného poškodenia pri prevoze a nesprávnej manipulácii. Pri nespĺnení požiadaviek na vstupnej kontrole sa podá reklamácia v zmysle reklamačného poriadku dodávateľa.

Po úspešnej kontrole dodávky sa materiál/tovar potvrdí na dodacom liste. Dodacie listy sa odovzdávajú ekonómovi k zaevidovaniu. Pri náchylnom materiále/tovare na klimatické, mechanické alebo iné vplyvy, je dôležité, aby bol k dispozícii návod pre manipuláciu, uloženie a ochranu materiálu.

Druh dokumentu:	<b>Smernica</b>	Vydanie:	<b>A</b>
Označenie dokumentu:	<b>SM-09</b>	Revízia:	<b>0</b>
Názov dokumentu:	<b>Realizácia paliet</b>	Počet strán:	<b>12</b>
Lehota uloženia:		Strana číslo:	<b>8</b>

## Vstupná kontrola strojov, zariadení, nástrojov a náradia

Na kvalitu vykonávaných prác a efektívnosť výroby priamo vplýva vo veľkej miere spôsobilosť/funkčnosť nástrojov, náradia, strojov a zariadení. Pred samotnou realizáciou paliet sa kontroluje stav strojov a zariadení.

Táto kontrola sa vykonáva z dôvodov predchádzaniu možných problémov (nezhody), ktoré obyčajne spôsobujú časové zdržania a do veľkej miery zvyšujú náklady a znižujú samotnú produktivitu. Podľa druhu stroja, zariadenia, nástroja, náradia si zodpovedný pracovník musí skontrolovať stav a funkčnosť vzhľadom aj na BOZP, PO, ochranu životného prostredia. Dôraz sa kladie na kontrolu často poruchových strojov, zariadení, nástrojov a náradia.

Dôležité je kontrolovať zariadenia/prístroje, ktoré podliehajú pravidelnej kalibrácii, a to najmä platnosť kalibrácie zariadení.

Kontrola nástrojov a náradia vstupujúcich do výrobného procesu sa zaznamenáva do [sprievodného listu palety](#). Kontrolu vykonáva vedúci výroby alebo smenový majster.

## Vstupná kontrola subdodávok zákazníka

Kontrola sa týka najmä materiálov/tovaru zákazníka, ktorý vstupuje do výrobného procesu. Materiál/tovar zákazníka je majetok zákazníka a vzťahujú sa naň vstupne kontroly v zmysle odstavca [vstupné kontroly materiálu/tovaru](#).

Vstupné kontroly subdodávok zákazníka zaznamenáva zodpovedná pracovník do [sprievodného listu palety](#).

## Vstupná kontrola subdodávok v kooperácii

Činnosť dodávateľov priamo vstupuje do procesu realizácie paliet, a preto je nutná kontrola kvality realizovaných služieb dodávateľov. Vstupná kontrola dodávateľských služieb spočíva v kontrole oprávnení, kvalite materiálov/tovaru, dielov, zariadení a ich atestov, Kontroluje sa celková pripravenosť dodávateľa, nasadenie pracovníkov, plán organizácie prác, prípadne harmonogram. Dôležitosť sa kladie na pripravenosť koordinácie jednotlivých činnosti/služieb nami vykonávaných činností.

Vstupnú kontrolu subdodávok v kooperácii zaznamenáva zodpovedný pracovník do [sprievodného listu palety](#).

## Prevádzkové kontroly a skúšky

Prevádzkové kontroly a skúšky (prevádzková verifikácia) sa vykonávajú počas realizácie produktu. Prevádzkové kontroly a skúšky sa vykonávajú za účelom posúdenia, kontroly kvality realizovaných produktov [výroba paliet]. Realizácia/výroba paliet si vyžaduje špecifické kontroly a skúšky, ktoré sú uvedené v [technologickom postupe TP-01](#), technickej/projektovej dokumentácii k paletám, prípadne s odkazmi na STN normy, v zmysle [zoznamu STN noriem](#). Zhodou týchto kontrol a skúšok s požadovanou dokumentáciou dáva predpoklad zhody v prípadných výstupných/koncových kontrolách a skúškach.

### Prevádzkové kontroly a skúšky:

- kontrola delenie materiálov (kontrola množstva, dĺžok)
- kontrola jednotlivých dielov palety (vizuálne kontroly, kontroly rozmerov, presnosti)
- kontrola zvarov (vizuálne kontroly zvarov, úplnosť zvarov, kontroly hrúbky a kvality zvarov)
- defektoskopické skúšky zvarov (vykonávame podľa požiadaviek zákazníkov)

	Druh dokumentu:	<b>Smernica</b>	Vydanie:	<b>A</b>
	Označenie dokumentu:	<b>SM-09</b>	Revízia:	<b>0</b>
	Názov dokumentu:	<b>Realizácia paliet</b>	Počet strán:	<b>12</b>
	Lehota uloženia:		Strana číslo:	<b>9</b>

- vizuálne kontroly lakovania
- meranie hrúbky lakovania
- kontrola kompletnosti montovaných častí paliet

Prevádzkové kontroly, príp. skúšky vykonávajú zodpovední pracovníci vo výrobe a to:

- vedúci výroby
- smenový majster
- vedúci kontroly

Prevádzkové kontroly, príp. skúšky zaznamenávajú zodpovední pracovníci do:

[F – 09-01 Sprievodného listu palety](#)

[F - 09-02 Denný výkaz palety](#)

[F - 09-03 Denný výkaz zvarov](#)

### **Samokontrola**

Každý pracovník vykonáva svoju činnosť tak, že plní požiadavky stanovené [technicko/technologická dokumentácia, technologický postup a súvisiace STN normy, požiadavky na bezpečnosť a ochranu zdravia, požiarou ochranou, návodmi na obsluhu strojov a zariadení a pod.). Za svoju činnosť zodpovedá svojmu priamemu nadriadenému. Samokontrola spočíva v dodržiavaní stanovených požiadaviek a v opakovanej kontrole ich splnenia. V prípade zistenia nezrovnalosti s požiadavkami, upozorní pracovník, ktorý nezrovnalosť našiel, nadriadeného pracovníka. Samokontrolou sa zapájajú do kontroly všetci zainteresovaní pracovníci, čo napomáha ku skvalitneniu procesu realizácie paliet a vedie k požadovanej finálnej kvalite.

### **Kontrola manažmentom a interné audity**

Manažment náhodilým spôsobom vykonáva kontrolu pracovisku organizácie. Kontrolujú sa vykonávané práce a záznamy o nich. Manažment ma právomoc požadovať všetky potrebné podklady pre svoju kontrolu. Pri zistení nedostatkov rieši nápravu, prípadne postihy, čo sa zaznamenáva formou návrhu nápravných a preventívnych opatrení do pracovných porád, prípadne do [F-10-07 nápravných a preventívnych opatrení](#) [nehody väčšieho charakteru] .

Interné audity sa vykonávajú podľa plánu interných auditov. Interné audity sa plánujú na začiatku roka, prípadne podľa potreby na poradách manažmentu. Plán interných auditov vypracováva ZPK. Po skončení interného auditu ZPK vyhotoví protokol s nápravnými a preventívnymi opatreniami, ktoré navrhol tím auditorov. Interné audity popisuje smernica [SM – 10 Merania, analýza a zlepšovanie](#).

### **Prevádzkové kontroly subdodávateľov v kooperácii.**

Tak, ako sa vykonávajú vstupné kontroly dodávateľov, vykonávajú sa aj prevádzkové kontroly dodávateľov. Prevádzkové kontroly a skúšky spočívajú v kontrole činnosti dodávateľov v zmysle postupov, kontrol a skúšok vyplývajúcich z technicko - technologickej dokumentácie.

### **Výstupné koncové kontroly a skúšky**

Účelom výstupných kontrol a skúšok (výstupná verifikácia, validácia) je preukázanie výslednej kvality produktu v zhode s definovanými výstupnými kontrolami a skúškami. Vykonávajú sa hlavne z dôvodu overenia výslednej kvality, alebo pokiaľ nie je možné overenie výslednej kvality

	Druh dokumentu:	<b>Smernica</b>	Vydanie:	<b>A</b>
	Označenie dokumentu:	<b>SM-09</b>	Revízia:	<b>0</b>
	Názov dokumentu:	<b>Realizácia paliet</b>	Počet strán:	<b>12</b>
	Lehota uloženia:		Strana číslo:	<b>10</b>

prevádzkovými kontrolami a skúškami. Pokiaľ nie je možné preukázať kvalitu produktu výstupnou verifikáciou (výstupné kontroly a skúšky) je potrebné [validovať](#) produkt.

### Výstupné koncové kontroly a skúšky paliet

1. Výstupná kontrola paliet, ktoré v skladovom hospodárstve sú presne evidované, t.j. že sú s poradovým číslom, príp. čiarovým kódom zákazníka. Výstupná kontrola sa vykonáva v súlade s [F - 09-04 Preberacím protokolom palety](#), ktorý vyhotoví vedúci kontroly (OTK) podľa požiadaviek zákazníka, resp. kontrolnej organizácie.
2. Výstupná kontrola paliet, ktoré v skladovom hospodárstve nie sú presne evidované, t.j. že sú bez poradového číslom, príp. čiarového kódu zákazníka. Výstupná kontrola sa prevedie na vybranom počte paliet, kontrol. údaje sa zapíšu do preberacieho protokolu a paleta sa označí razidlom vedúceho kontroly na vybranom mieste.

Kontroluje sa:

- základné rozmery palety
  - povrchová úprava
  - nápisy a značenie paliet
  - stohovateľnosť paliet
  - celkové prevedenie – vizuálne
3. Skúšky paliet - na požiadanie zákazníka sa palety odskúšajú prototypom výrobku, na ktorý je paleta určená. Sledujú sa všetky funkčné časti palety, usadenie prototypu, správna funkčnosť zatvárania, zaist'ovania.

### Výstupné koncové skúšky dodávateľov

Pokiaľ sa vzťahujú aj na našich dodávateľov výstupné koncové skúšky, tieto skúšky sú nami riadené a zúčastňujú sa na nich všetky zainteresované strany. Postupuje sa v zmysle odstavca [výstupné koncové kontroly a skúšky paliet](#).

## 2.4 Majetok zákazníka

Pri realizácii produktu – výroby paliet prichádzame do styku s majetkom zákazníka (napr. zákazník dodá materiál/tovar potrebný pre výrobu paliet). Našou snahou je nepoškodzovať majetok zákazníka, dodržať výrobný proces (požiadavky zákazníka, technologické postupy výroby, kontroly, preberania a pod.).

Predchádzanie možného poškodenia alebo znehodnotenia majetku zákazníka:

- Uskladnením majetku zákazníka do času použitia (dodržiavať ochranu, skladovanie v zmysle požiadaviek zákazníka)
- Dodržiavaním technicko/technologickkej dokumentácie, výrobného procesu, platnej legislatívy, STN noriem, BOZP, PO, správnej manipulácie s technológiou pri výrobe.

Pri narušení alebo znehodnotení majetku zákazníka spôsobených našou vinou, uhradíme náklady spojené s opravou, zakúpením nového majetku zákazníka. Tieto nezhody (reklamácie) zaznamenávame a vyvodzujeme patričné opatrenia, či už nápravné alebo preventívne.

## 2.5 Ochrana produktu

Naša organizácia chráni produkt na vstupe počas realizácie až po odovzdanie zákazníkovi:

	Druh dokumentu:	<b>Smernica</b>	Vydanie:	<b>A</b>
	Označenie dokumentu:	<b>SM-09</b>	Revízia:	<b>0</b>
	Názov dokumentu:	<b>Realizácia paliet</b>	Počet strán:	<b>12</b>
	Lehota uloženia:		Strana číslo:	<b>11</b>

- Na vstupe sa kontroluje [//v zmysle vstupných kontrol a skúšok//](#)
  - ⇒ Vstupná kontrola technickej dokumentácie
  - ⇒ Vstupná kontrola materiálov/tovaru
  - ⇒ Vstupné kontrola nástrojov a náradia
  - ⇒ Vstupná kontrola subdodávok zákazníka
  - ⇒ Vstupná kontrola subdodávok v kooperácií
- Počas prevádzky ochrana spočíva v dodržiavaní technologicko/technickej dokumentácie výroby palety, vykonaním potrebných kontrol a skúšok, odbornej manipulácie pracovníkov s technológiou potrebnou pre výrobu paliet, dodržiavaním BOZP, PO pri manipulácií so strojmi, zariadeniami, nástrojmi a náradím. Potrebné kontroly, prípadne skúšky sa vykonávajú [//v zmysle prevádzkových kontrol a skúšok//](#).
- Na výstupe sa kontroluje produkt v [// zmysle výstupných kontrol a skúšok//](#)

## Čistota a poriadok na pracovisku

Vedúci výroby, smenový majster musí zabezpečovať v spolupráci so svojimi podriadenými pracovníkmi primeranú čistotu a poriadok na pracovisku. Vytvorenie poriadku a čistoty na pracovisku prispieva k lepšej prehľadnosti a organizácii práce a k nezanedbateľnej spokojnosti z pracovného prostredia pracovníkov. Okolie, ako aj samotný zákazník, vníma pozitívne túto skutočnosť, čo prispieva k celkovej spokojnosti zákazníka. Dôraz kladieme na to, aby manažment viedol svojich podriadených pracovníkov k čistote a poriadku na pracovisku.

## Doprava materiálov/tovarov, paliet

Naša organizácia vykonáva prepravu materiálov/ tovarov a paliet v malom množstve. Dopravu vo väčšom množstve/objeme zabezpečujeme dodávateľsky. Pre objednanie dopravy používame formulár [F-09 – 05 Objednávka prepravy](#).

Na prepravu vplývajú požiadavky kladené legislatívou, BOZP,PO, ktoré musia vodiči dopravných prostriedkov dodržiavať. Ďalšie požiadavky vyplývajú z charakteru prepravovaného materiálu, ktoré sú špecifikované výrobcami. Tieto požiadavky je nutné taktiež dodržiavať vodičmi z dôvodu možného poškodenia materiálov/tovarov a paliet.

## Uloženie a ochrana produktu/paliet

Dovezený hutný materiál je uložený do zastrešených regálov v areáli firmy. V prípade nedostatku miesta je materiál uložený na spevnených plochách a zakrytý plachtou proti vplyvom nepriaznivého počasia. Pre uloženie drobných materiálov sa používajú ohradové palety. Ostatný materiál, nástroje, náradia, meradlá, OOPP a iné sa uložia do skladu. Náterové hmoty, riedidlá a PHM sa uložia do samostatných uzamykatelných priestorov.

K uloženému materiálu musí byť dostatočný prístup. Po dobu uloženia musí byť materiál zabezpečený, aby nedošlo k znehodnoteniu kvality alebo zraneniu osôb.

Nedodržanie nariadení môže spôsobiť poškodenie materiálu. Takto uložený materiál musí byť dostatočne označený.

### Uloženie a ochrana vyrobených paliet

Vyrobené palety sú uložené v expedičnom sklade, ktorý je v priestore strednej haly. Palety sú nastohované v takej výške, aby sa čo najefektívnejšie využila plocha skladu, ale aby nebola

Druh dokumentu:	<b>Smernica</b>	Vydanie:	<b>A</b>
Označenie dokumentu:	<b>SM-09</b>	Revízia:	<b>0</b>
Názov dokumentu:	<b>Realizácia paliet</b>	Počet strán:	<b>12</b>
Lehota uloženia:		Strana číslo:	<b>12</b>

ohrozená bezpečnosť pracovníkov expedície pri ich manipulácii. Palety sú uložené v expedičnom sklade až po ich nakládku na kamión.

Pri nakladaní paliet do LKW treba dodržiavať bezpečnostné predpisy a pri manipulácii s VV vozíkom nepoškodiť palety ani lakovanie. Pri nepriaznivom počasí treba podľa možnosti nakladať LKW v hale.

## **Ochrana hmotného majetku pred nepovolanými osobami**

Pred vstupom nepovolaných osôb alebo odcudzením majetku nepovolanými osobami chráni firmu oploštenie a strážna služba pri vstupe do objektu. Strážna služba pracuje nepretržite a tak zabezpečuje ochranu objektov firmy aj v mimopracovných hodinách, počas dovolení a sviatkov.

### **Balenie paliet**

Na požiadanie zákazníka sa palety pre expedíciu balia tak, že na rohy paliet sa nasadia plastové ochranné prvky a celý stoh paliet sa ovinie priesvitnou fóliou. Balenie sa vykoná v expedičnom sklade. Takto pripravené expedičné jednotky sa nakladajú do pristavených kamiónov.

## **2.6 Riadenie prístrojov na meranie a monitorovanie**

### **Používané zariadenia/prístroje na meranie a monitorovanie**

Naša organizácia používa pri svojej činnosti prístroje na meranie, a to:

- Kalibrované meradlo dĺžok (zvinovacie metre, posúvne pravítka, uhlomery)
- Kalibrované meradlo hrúbky nanášaných náterov
- Ciachovaná váha
- Manometre
- Tachograf – pre nákladné vozidlá
- [Plynomer, vodomer, elektromer – sú majetkom organizácií zabezpečujúcich dodávku, meranie, kalibráciu meradiel, výmeny, opravy a pod.]

### **Kontrolná činnosť používaných meracích zariadení**

Pre používané meracie zariadenia/prístroje je nevyhnutná pravidelná kontrola funkčnosti, spôsobilosti zariadenia a požadovanej presnosti. Aby zariadenie/prístroj spĺňalo požiadavky (funkčnosti, spôsobilosti a presnosti) je potrebná starostlivosť – čistenie, odborná manipulácia a údržba v zmysle dokumentácie k zariadeniu, sledovanie platnosti kalibrácie, samotná kalibrácia. Zodpovednosť za funkčnosť a starostlivosť jednotlivých zariadení/prístrojov má vedúci výroby.

Kalibráciu zariadení/prístrojov nevykonávame. Kalibráciu meradiel nakupujeme u dodávateľov v zmysle [SM-08 Nakupovanie, stať nakupovanie služieb](#).