

Manual för transportkorg

– Sapakorg

Innehållsförteckning

Manual för transportkorg	1
– Sapakorg.....	1
1. Inledning.....	3
2. Korgtyper och begränsningar	3
3. Bortsortering av defekta korgar	3
4. Korgbesiktning/kontroll	4
4.1 Varningsskylt	5
5. Hantering av trasiga korgar.....	5
6. Korgstapling.....	5
6.1 Tillåtna staplingshöjder för lastade helkorgar.....	5
6.2 Tillåtna staplingshöjder för tomkorgar.	6
6.3 Korgens placering i stapeln	6
6.4 Lastning och lyft av lastad korg.....	7
6.5 Lämpliga lyftpunkter.....	7
7. Hantering av tomkorgar.....	8
8. Skumskydd.....	9
9. Retur av tomkorgar och skumskydd.....	9
10. Avropsrutiner	10
11. Distribution av Hydro manual för Sapa-korg.....	10

1. Inledning

Hydros profiler kan levereras och hanteras i särskilda för ändamålet konstruerade transportkorgar, kallade Sapa-korgar.

Sapa-korgar är Hydros egendom och korgarna kan lånas ut till andra företag efter upprättande av särskilt avtal.

Denna manual reglerar användning och säkerhetsföreskrifter för hantering av dessa Sapa-korgar.

2. Korgtyper och begränsningar

Denna manual gäller transportkorgar av "Vetlandatyp", se ritning sid 11 i manualen.

Det är inte tillåtet att använda Hydros transportkorgar för leveranser utanför Sverige, Norge, Danmark Finland och Litauen. Det är inte heller tillåtet att använda transportkorgarna för vidare leverans till tredje part utan Hydros skriftliga godkännande.

Beteckning	Längd	Ramhöjd
Korg	4 meter	40 cm
Korg 6m	6 meter	40 cm
Halvkorg	4 meter	20 cm
Långkorg	10-12 meter	40 cm

3. Bortsortering av defekta korgar

Vid allt arbete med korgar ska korgen kontrolleras. Skadad eller deformerad korg som skulle kunna förorsaka personskada eller materiell skada ska tas ur produktion.

Korgkontroll ska utföras av alla som i sitt arbete kommer i kontakt med korgar. Respektive arbetsledare ansvarar för att kontroll och utsortering verkligen utförs.

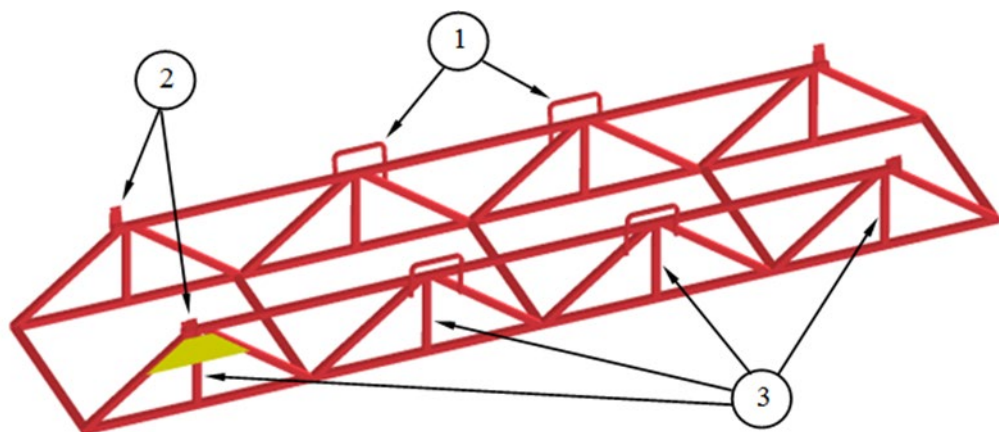
Den som upptäcker en defekt/skadad korg har ansvar för att korgen tas ur produktion.

Vid mindre skada på korgen: Se till att korgen märks så att den avdelning som tar emot korgen kan ta den ur produktion då den tömts. Korgen ska märkas med en gul tejp på styrtappen eller runt staget intill styrtappen, på båda långsidor. Alternativt kan märkning ske med gul krita på styrtapp på båda långsidorna.

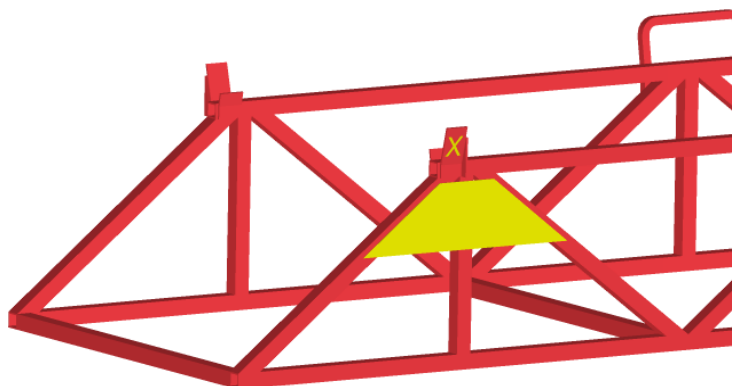
Vid större skada på korgen: Särskild bedömning av auktoriserad personal får avgöra om omlastning ska göras innan förflyttning.

Det är bättre att sortera bort en korg för mycket än en för lite, framför allt med tanke på personsäkerheten. Det är dessutom enklare att reparera en korg om den tas ur produktion innan skadorna blir allt för omfattande. Skadade korgar ska buntas staplade i varandra.

4. Korgbesiktning/kontroll



Lyftöron (1) får inte saknas, vara vikta eller på annat sätt deformerade. Samtliga styrtappar (2) i korgens bägge ändrar ska finnas kvar. De får inte vara krökta så att deras funktion försämras. Samtliga svetsar ska vara hela. Korgsidorna får inte vara in- eller utvikta så att



staplingsfunktionen försämras eller så att hantering av korgen i travers eller med korglastare försvåras eller omöjliggörs. Vertikala stag (3) ska finnas under varje lyftöra/styrtapp.

Korgen får inte ha formfel som gör den instabil vid hantering och stapling eller på annat sätt försämrar dess funktion. Formfel innebär att korgen är krökt i längdled, är twistad eller har böjda rör så att korgen blir oplan. Korgen får inte ha kraftiga rostangrepp eller sprickbildningar som inverkar på hållfastheten på till exempel svetsfogar.

4.1 Varningsskylt

Texten på skylten ska vara läsbar, annars anses korgen vara defekt och ska märkas enligt instruktionen i kapitel 2.



5. Hantering av trasiga korgar

Trasiga ska sorteras bort och inte användas. En väl uppmärkt samlingsplats för trasiga korgar ska finnas vid alla fabriksanläggningar.

Samlingsplatsen för trasiga korgar ska ligga avskild från övriga korglager för att förhindra att skadade korgar sammanblandas med hela korgar, och därmed riskerar att tas i produktion av misstag.

Berörd personal ska vara informerad om var samlingsplatsen finns och dess syfte.

Bortsortering av trasiga korgar till reparation/skrotning bör ske regelbundet. Trasiga korgar skall inte returneras till Hydro. Det utgår ingen korgpant/kreditering för defekta korgar.

6. Korgstapling

6.1 Tillåtna staplingshöjder för lastade helkorgar.

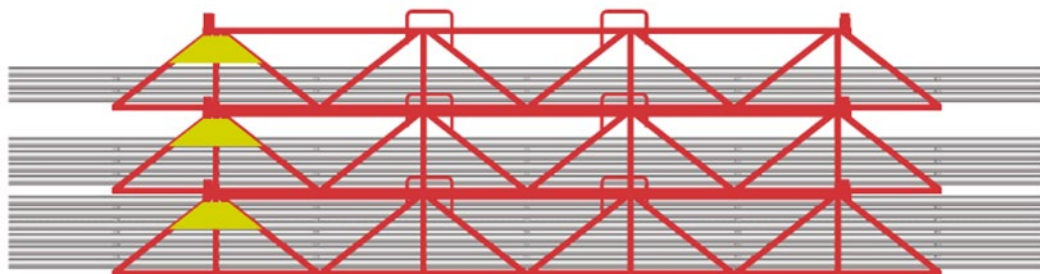
Antal korgar i höjd	Kommentar
6	På golv
5	Vid transport med lastbil, traktor och inom fabriksbhallar
4	Vid transport med mindre handdragna vagnar

Anmärkning: 2 halvkorgar räknas som 1 helkorg i staplingshöjd.

6.2 Tillåtna staplingshöjder för tomkorgar.

Antal korgar i höjd	Kommentar
11 (vända i varandra)	Stapling på bil för retur till Hydro
8	Utomhus
6	På golv samt vid transport med lastbil, traktor. Transport med truck och lastare, inomhus och utomhus
4	Vid transport med mindre handdragna vagnar

6.3 Korgens placering i stapeln

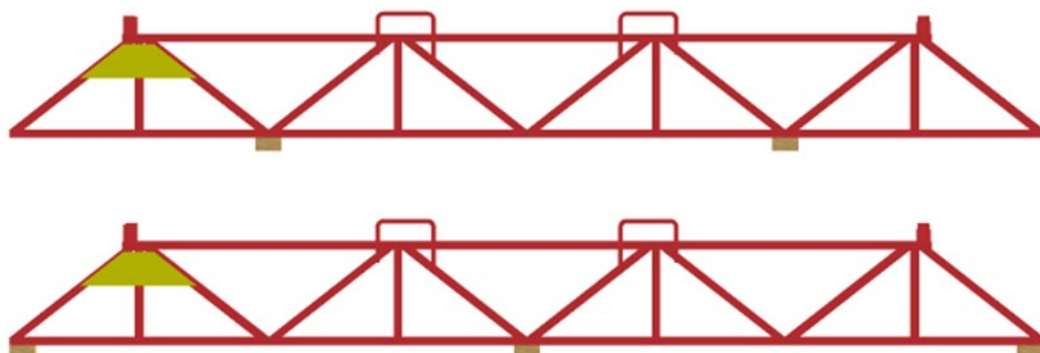


För att få en stabil stapel ska korgar med hög vikt, långa profiler och/eller profiler med kraftig nedböjning utanför korgen, placeras i botten av stapeln. Korgar med lägre vikt staplas överst. Detta är särskilt viktigt vid lastning för transport och ytterst viktigt vid transport över långa avstånd.

Korgstapel på klossunderlag

Träklossar får endast läggas mellan golv och korg. De får inte användas som mellanlägg inne i en stapel.

Om man ställer en korgstapel på trækloss/plankströ/pall för att möjliggöra trucklyft av hel stapel ska underläggen placeras enligt något av alternativen nedan.



6.4 Lastning och lyft av lastad korg

Hydros korgar får endast användas för Hydros aluminiumprofiler och inom Sverige, Norge, Danmark Finland och Litauen.

Maxlast: 800 kg per korg.

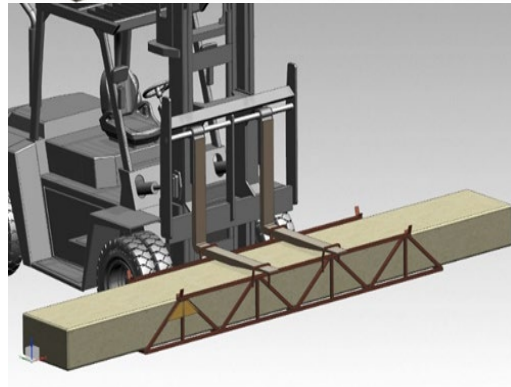
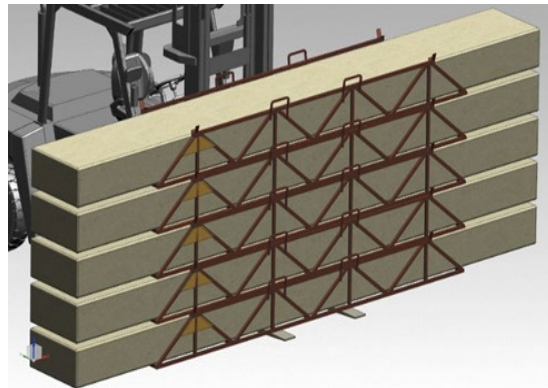
Lastad korg får endast lyftas i öronen, överliggarna eller i underramen och då direkt under förstärkningarna.

Korg eller korgstapel får endast skjutas eller släpas över golv med truck eller dylikt om lastmed/glidskena används.

Vid sidoförflyttning av last på flak är det viktigt att använda lämplig lastpåskjutare. Tryck på korgen ska ske på den undre delens mitt så att kraften blir jämt fördelad. Lastpåskjutaren bör vara cirka 2 meter bred.

Ta hänsyn till uppsatta säkerhetsavstånd vid truck- eller travershantering av korgar. Personal får aldrig befinna sig under hängande eller upplyft last. Felaktig användning kan medföra risk för personskada.

6.5 Lämpliga lyftpunkter



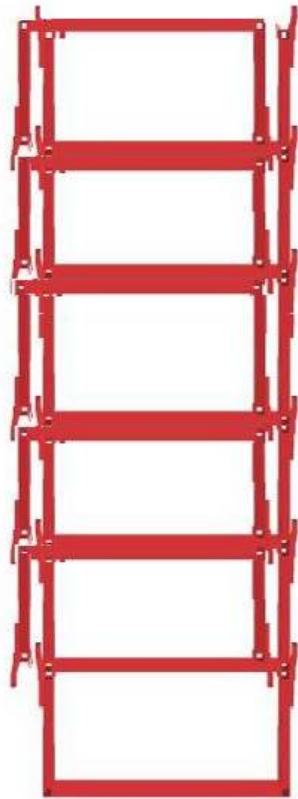
7. Hantering av tomkorgar

Tomkorgar ska vid retur till Hydro staplas enligt alternativ 1, max 11 korgar per stuv, eller alternativ 2.

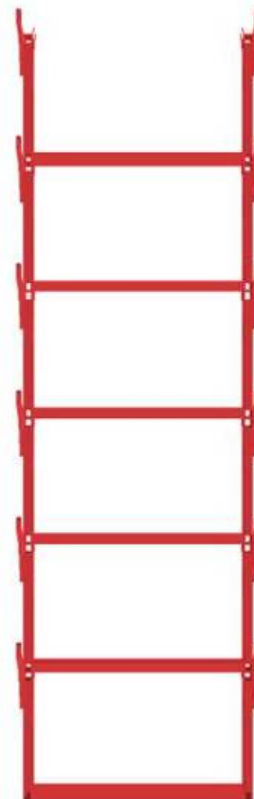
Korgarna ska bandas stuvvis på lastflaket. Tejp, fraktlappar mm ska tas bort från korg innan retur till Hydro.

Observera att gul varningsskylt inte får täckas över.

Alternativ 1.



Alternativ 2.



8. Skumskydd

För att skydda känsliga profilytor används ofta U-profiler av Foam ”skumskydd”, se bild



Skumskydd kan användas ett flertal gånger och därför ber vi er att returnera dessa till Hydro Vetlanda.

De läggs i pall och krage alternativt i säckar och returneras i samband med korgretur.

9. Retur av tomkorgar och skumskydd

Retur av emballage skall ske till Hydro Extrusion Sweden AB till någon utav nedanstående adresser.

Den adress ni skall returnera till framgår av texten på er följesedel under rubrik Vikt (brutto/netto)-volym-markering.

Returadress väljs beroende av ert geografiska avstånd till antingen Vetlanda eller Finspång.

Returadress alternativ 1

Tömd Sapa-korg skall returneras till:
Hydro Extrusion Sweden AB
Central Godsmottagning Produktion
Aluminiumvägen
SE-574 38 Vetlanda.

Returadress alternativ 2

Tömd Sapa-korg skall returneras till
Hydro Extrusion Sweden AB
Godsmottagning Produktion
Myrkärrsvägen 1
SE-612 81 Finspång

Returfrakt av tomkorgar

Returfrakt av tomkorgar ombesörjs och bekostas av kunden.

10. Avropsrutiner

Korgar till produktion avropas av alla fabriker från Vetlandas godsmottagning. Varaktigt förändrat behov av korgar inom ett produktionsavsnitt ska meddelas till arbetsledaren på godsmottagningen i Vetlanda.

Hydro har som mål att styra större returflöden av tomkorgar direkt till producerande fabrik. Här tas hänsyn till aktuell produktionsnivå och korta transporter, för att minska kostnader och miljöpåverkan. Samordnande för denna verksamhet är arbetsledaren på godsmottagningen i Vetlanda.

Arbetsledaren på godsmottagningen i Vetlanda har ansvar för att genomföra inventering av Hydros korginnehav.

Arbetsledaren på godsmottagningen i Vetlanda ansvarar också för att efter godkännande från Korgansvarig (tekniker på Teknikavdelningen) avropa korgar från Hydros leverantör.

11. Distribution av Hydro manual för Sapa-korg

Korgmanualen finns i Hydros Ledningssystem samt på Hydros hemsida www.hydro.com.

Ansvarig för korgmanualen bedömer vilka externa partners som behöver kontaktas vid ändringar.

