



SOP – CLASIFICACION DE ENVASES VACIOS Y PALETAS

1) OBJETIVO

Definir la forma en que se realiza la clasificación de los envases botellas vacíos y los esqueletos, a fin de realizar el correcto envío de estos para buscar producto a planta y segregar todos aquellos que estén rotos para evitar posibles accidentes en el personal de depósito.

2) ALCANCE

El presente SOP está dirigido a todo el personal de almacén de Casa Central y de Sucursal Dolores

3) EPP

- Faja
- Gafas protectoras
- Guantes anticorte
- Mangas anticorte
- Zapatos de seguridad

4) RACI

TAREA \ PUESTO					
	OPERARIO	AUTO ELEVADORISTA	SUPERVISOR DE ALMACEN	JEFE DE ALMACEN	JEFE DE LOGISTICA
APILAMIENTO DE PALETAS COMPLETAS DE VACIO DE LITRO		R	C	A	I
CLASIFICACION DE BOTELLAS Y ESQUELETOS	R		C	A	I
CONTROL DE VACIOS Y ESQUELETOS			R	A	I

R: Responsable de llevar a cabo la tarea

A: Dueño del KPi / Pi al que está relacionado la tarea

C: A quien se le puede consultar sobre la tarea

I: A quien se le informa por la tarea



SOP – CLASIFICACION DE ENVASES VACIOS Y PALETAS

5) DESARROLLO

Vacíos de litro

Con la paleta completa de vacíos a clasificar en el piso, el operario se dispondrá a bajar cajón por cajón a la mesa para separar por un lado los esqueletos de la compañía en perfectas condiciones con sus 12 botellas ámbar en el mismo estado, por otro los esqueletos de Stella Artois con sus 12 botellas verdes Stella Artois, y por otro, esqueletos de la competencia en lo posible con las botellas que les corresponde.

Los cajones que se encuentren con asas rotas o desfondados se separaran en otra paleta, que al completarla se envolverá con film stretch y a la cual se le pondrá cartel indicando que se trata de cajones rotos.

Solo se podrán despachar a planta cuando se conforme una paleta completa.

Paletas

Se revisará paleta por paleta constatando que no tenga ninguna rotura y separándolas por tipo. En el caso de encontrar paletas rotas se separarán, se conformará una pila de 12 paletas (Box) y se les pondrá film junto con un cartel que indique que son paletas rotas para luego enviarlas a planta.

6) CONSIDERACIONES

Para comenzar a clasificar, el auto elevadorista bajara a piso las paletas de vacíos para que el operario pueda tener a mano todos los cajones para comenzar con su tarea.

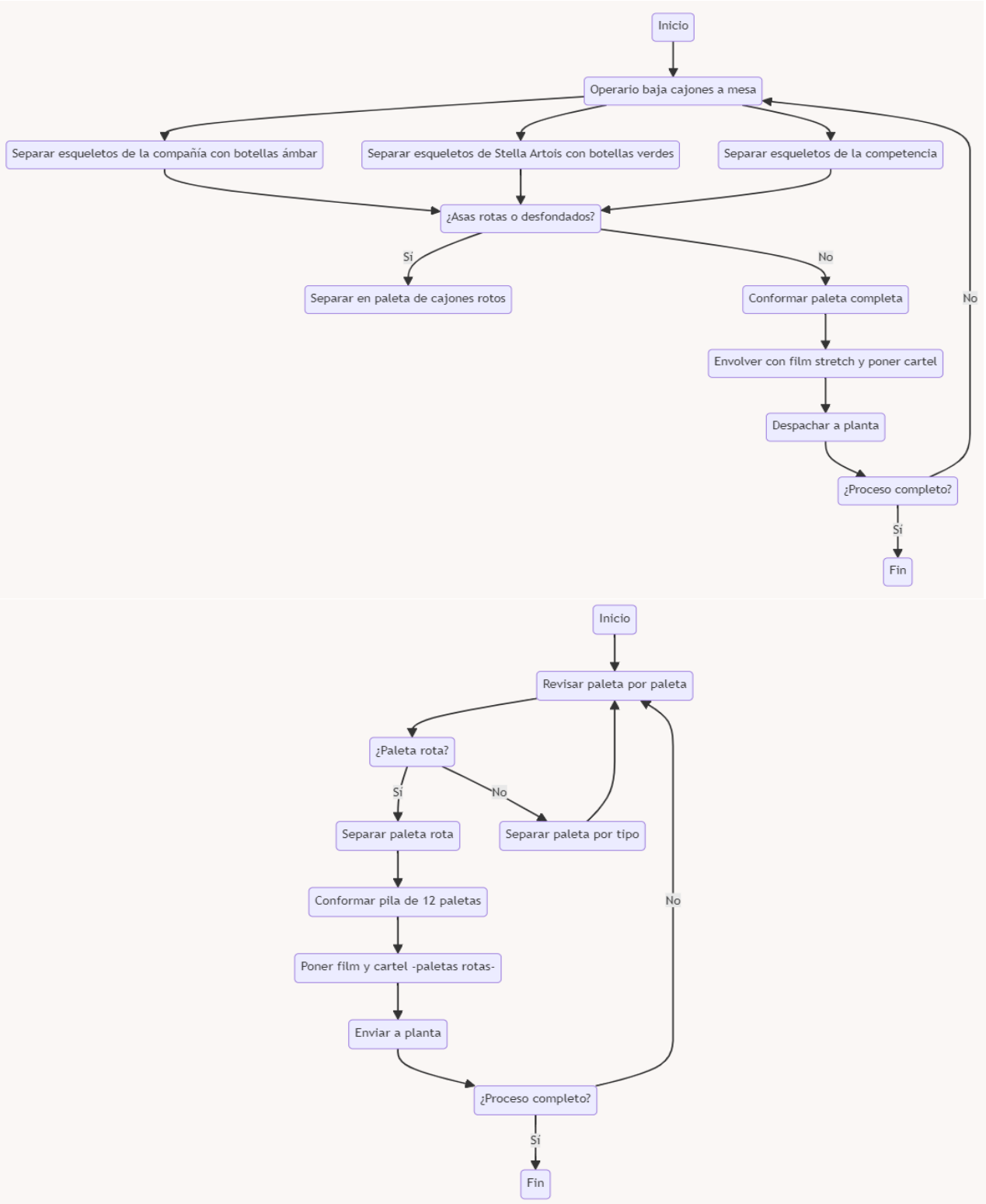
Al terminar la clasificación, se colocarán en el playón todas las paletas completas de cada marca juntas y acomodadas en línea para que sea fácil de tomarlas cuando haya que cargarlas en el camión de larga distancia.

Asimismo, se tomará el tiempo de comienzo y de final a fines de calcular la productividad de clasificación de vacíos.



SOP – CLASIFICACION DE ENVASES VACIOS Y PALETAS

7) FLUJOGRAMA





SOP – CLASIFICACION DE ENVASES VACIOS Y PALETAS

8) REVISIONES

N° DE REVISION	FECHA	RESPONSABLE	CARGO	MODIFICACIONES
1	07/2023	CARLOS FLORENTIN	JEFE DE ALMACEN	
2	03/2024	GIANFRANCO MECOZZI	SUP. DE ALMACEN	