



ALMACENAMIENTO, DESPACHO Y TRANSPORTE

Código: TE-DIS-PR-009

Tipo: PROCEDIMIENTO

Vigencia: 2014-12-12

Versión: 002

1. OBJETO.

Establecer las mejores prácticas para el estibado, almacenamiento despacho, preservación y transporte de productos almacenados en las Bodegas de producto terminado en la Plantas, Centros de Distribución y Bodegas Externas.

2. ALCANCE.

Aplica en las bodegas de producto terminado de Team, en las plantas, Centros de Distribución y bodegas externas que prestan servicio.

3. RIESGO(S) ASOCIADO(S).

No aplica.

4. DEFINICIONES

4.1 BASC: Business Alliance for Secure Commerce, es una alianza empresarial internacional que promueve un comercio seguro en cooperación con gobiernos y organismos internacionales.

4.2 C.D.D: Sigla correspondiente al Centro de Distribución.

4.3 DESBORDAMIENTO. Se produce, cuando los bordes de las cajas sobrepasan los bordes de la estiba. Ver figura 1

4.4 ENFRIAMIENTO: De acuerdo a lo establecido en la Guía para conservación de alimentos de la ANDI se habla del rango comprendido entre los 7°C hasta 18°C.

4.5 ESCORAMIENTO: Es la acción de colocar en forma irregular las cajas en la estiba. Ver figura 2

4.6 ESTANTERIAS. Armazones metálicos divididos en compartimentos, que están destinados para el almacenamiento de productos terminados.

4.7 ESTIBADO: Es la acción de agrupar sobre una superficie elevada del piso, una cierta cantidad de producto con el fin de desplazarlos al sitio asignado en el menor tiempo y con un mínimo de esfuerzo y protegerlo de la humedad y de una posible contaminación.

4.8 LIMITE DE CONTROL (L): Establece el rango seguro de temperaturas, donde el producto mantiene sus características de calidad por encima del 95%. Por fuera del límite de control se establece una zona de alerta. Se establece un límite inferior (Li) y uno superior (Ls)

4.9 LIMITE CRITICO (LCC): Entre el límite de control (Lc) y el límite crítico (Lcc) el producto se encuentra en una zona de alerta, el producto tendrá una probabilidad de defecto hasta en un 30%. Por fuera del límite crítico el producto tendrá una posibilidad de defecto por encima del 50%.

4.10 PRODUCTO CONFORME REFRIGERADO: Producto Conforme que requiere mantenerse refrigerado según a indicación dada a cada uno de ellos.

4.11 PRODUCTO CONFORME NO REFRIGERADO: Producto Conforme que no requiere de refrigeración.

4.12 PRODUCTO EN OBSERVACIÓN: Producto No Conforme identificado en Bodega y en espera de reconfirmación de resultados. Este producto corresponde a producto retenido.

4.13 PRODUCTO NO CONFORME: Producto terminado que no cumple con las respectivas especificaciones y/o sus atributos tales como la presentación.

4.14 SERIAL SHIPPING CONTAINER CODE (SSCC): Estándar para identificar de manera individual las unidades logísticas -pallets, barriles, embalaje de madera, contenedores, entre otros. Este estándar permite la Trazabilidad de los productos en la cadena de abastecimiento. Es un número no significativo de 18 dígitos que contiene elementos no clasificados. Puede ser usado por todas las partes de la Cadena de Abastecimiento como una "llave" para la información relevante mantenida en los archivos del computador. El SSCC es sólo un número de serie que en sí no tiene información, ésta se encuentra en una base de datos.

4.15 SYSTEM21: Es el Software Integrado de Negocios (ERP Enterprise Resource Planning) que utiliza la Alianza Team para la gestión integral de todos sus recursos en áreas como producción, inventarios, almacenamiento, distribución, transportes, ventas, cartera, contabilidad y costos.

4.16 WMS: Sigla de Warehouse Managment System (Sistema para la Gestion de Almacenes), Software que integra las actividades humanas y mecánicas con un sistema de información para administrar efectivamente los procesos de un almacén. Los procesos se automatizan soportados en comunicaciones con radio-frecuencia. En el System21 se conoce como el Módulo de Almacenamiento.

5. CONDICIONES GENERALES

5.1 CONDICIONES PARA EL ALMACENAMIENTO Y LA PRESERVACION DE PRODUCTO TERMINADO

- Los productos para exportación en ningún caso se deben Almacenarse en Bodegas Externas sin certificación BASC.
- El cumplimiento del manejo, almacenamiento y preservación del producto son responsabilidad del área de logística.

5.1.1 ORDEN, ASEO Y LIMPIEZA

La bodega debe cumplir con todos los requisitos del decreto 3075 de 1997 referentes a almacenamiento. Ver anexo . Cada bodega debe contar con un programa de limpieza y desinfección así como con un programa para el control de plagas.

El vidrio y el plástico rígido no deben ser usados en la operación de la bodega y ningún vidrio o plástico rígido debe ser traído a la bodega para efectos personales. Las lámparas deben tener protección. Para los casos de ruptura de elementos de vidrio o plástico rígido se debe acordar el área afectada de acuerdo a la distancia de los fragmentos de vidrio, utilizando los elementos de protección personal (guantes y gafas).

Se deben recoger en su totalidad los fragmentos de vidrio o plástico rígido y depositarlos en el recipiente de recolección de residuos de color blanco localizado fuera de la sección. Los implementos de aseo utilizados para esta labor no deben ingresar nuevamente a las áreas de elaboración, se destinarán para las zonas comunes. Se debe verificar la ausencia de fragmentos de vidrios o plástico rígido; en el caso de detectar trazas ó partículas, se debe aspirar el área. Si hay producto cercano a la zona afectada por la ruptura, se descarta todo el producto terminado presente.

Las bodegas deben permanecer limpias, se barre mínimo una vez por día y en fin de semana se lavan los pisos para garantizar las condiciones de limpieza requeridas. Cada seis meses se limpian las lámparas y techos. Esta última actividad la realiza personal especializado.

Las estibas provenientes de la zona de recuperado o utilizadas para almacenar averías se lavan con agua y jabón antes de ingresar nuevamente al área de almacenamiento.

Las estanterías se limpian una vez al mes.

En los lugares destinados al almacenamiento de productos no podrán realizarse actividades diferentes. Los rincones deben estar libres de objetos, no se deben almacenar equipos, ni utensilios obsoletos.

A los cuartos fríos se les debe realizar limpieza / aseo general mensualmente con el fin de evitar escarchamiento, humedad y posibles focos de contaminación microbiológica por filtración del producto.

Los implementos utilizados para el aseo deben estar ubicados en un lugar definido para tal fin y lejos del producto a despachar.

Se debe realizar el programa de Saneamiento industrial que incluye la desinfestación, desinsectación y desratización establecidas en el Programa de Manejo Integrado de Plagas

5.1.2 AREAS DE ALMACENAMIENTO:

Teniendo en cuenta las temperaturas de almacenamiento, disponibilidad del producto para el cliente y condiciones especiales para algunos productos deben existir en las bodegas de producto terminado las siguientes zonas de almacenamiento debidamente demarcadas:

- Almacenamiento de productos conformes
- Almacenamiento de productos no conformes
- Almacenamiento en cuartos Fríos
- Almacenamiento de jabones (si aplica)

Los jabones no se deben almacenar junto con los productos alimenticios: margarinas, mantecas, producto Rich's.

5.1.3 VENTILACIÓN DE LOS PRODUCTOS

Las estibas deben estar ubicadas en las estanterías ó el piso, dejando mínimo ocho centímetros de separación del piso para la ventilación del producto, respetando las áreas para el tránsito de las personas y los montacargas.

Las montacargas utilizados en la Bodega son eléctricos, NO pueden ser de combustible diesel o gas, los cuales generan contaminación cruzada por gases y calor afectando la calidad del producto.

5.1.4 TEMPERATURAS DE ALMACENAMIENTO Y TIEMPOS DE VIDA ÚTIL

Las temperaturas de almacenamiento y transporte de los productos se definen en las especificaciones de producto. ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO (Ver TEAMSPECC). El anexo 10 resume las temperaturas de almacenamiento y transporte de los productos.

Las especificaciones de producto terminado establecen el tiempo de vida útil de cada uno de los productos: ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO (Ver TEAMSPECC)

Las condiciones de temperatura en la bodega de producto terminado y cuartos fríos se deben controlar con el equipo de Monitoreo Inteligente Satelital de Temperatura (RTM400). Adicionalmente, con Datalogger se registran las temperaturas con el fin de realizar un análisis posterior. El sistema de monitoreo, permite reportar cualquier desviación de las temperaturas establecidas en línea para tomar acción inmediata de las inconsistencias.

En caso de no disponer o falla de estos equipos se deben registrar las temperaturas en un libro de control diario. De requerirse esta última labor la debe coordinar el responsable de bodega, quien verificara su adecuado cumplimiento; la frecuencia del registro manual es a las 6:00, 14:00 y 22:00 horas

En el evento de que las temperaturas internas de la bodega o cuarto frío exceda los límites permitidos, se informara al Responsable de Gestión de la Conformidad en las plantas, o responsable del CDD en los CDD, para que revise e indique las

acciones a tomar. Estas acciones se registraran en la bitácora (libro) de la bodega de producto terminado.

5.1.5 TIEMPO DE REPOSOS Y PRODUCTOS NO CONFORMES

5.1.5.1 Tiempos de Reposo

Los tiempos de reposo (cristalización) de los productos se definen en el documento: Especificaciones de almacenamiento y transporte de productos establecidos por Investigación y Desarrollo. ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO (Ver TEAMSPECC)

El sistema WMS no permite disponer de ningún producto hasta no haber cumplido el tiempo de reposo, salvo que Investigación y Desarrollo y/o la Gerencia de Planta autoricen la salida de un producto antes del cumplimiento del tiempo por medio del formato "Autorización de producto terminado no conforme" ver anexo 2.

Una vez realizada la autorización, Gestión de la Conformidad realizara la liberación del producto en el modulo de inventarios y en el WMS.

5.1.5.2 Producto No Conforme

El producto no conforme se debe almacenar en el área demarcada. En caso de que esta área se sature de producto, se utilizarán las ubicaciones más cercanas las cuales se deben inactivar en el modulo del WMS.

En el sistema WMS los productos retenidos por Calidad deben quedar inmovilizados, siendo responsabilidad de ésta área definir el destino de los productos.

Todo producto no conforme por averías, debe estar registrado en la bodega lógica para averías del System21.

5.2 PROCESO DE ESTIBADO

5.2.1 ESTIBAS

Para evitar el deterioro del producto estibado, se requiere que las estibas cumplan las siguientes condiciones:

Las estibas preferiblemente son plásticas, de tamaño estándar (1m x 1.20m x 0.15m) y no de madera

Las estibas de madera (preferiblemente inmunizada) deben tener las tablas completas, estar niveladas y no deben tener puntillas ni astillas de madera levantadas, no deben tener residuos de agua, grasa, y deben estar limpias. Las estibas para exportaciones deben cumplir el estándar NIMF # 15.

5.2.2 CONDICIONES PARA EL ESTIBADO

Se deben arrumar las cajas y los bultos de producto terminado sobre estibas o superficies elevadas del piso para protegerlas de la humedad, el derrame de líquidos y posibles contaminaciones.

En los arrumes, las cajas deben ir con su corrugado en disposición vertical y no exceder la altura máxima determinada por su diseño estructural.

Los tambores se deben transportar por medio de un estibador manual, o un montacargas. El máximo desplazamiento que puede hacerse rodando un tambor sobre su base es de 2 metros. Se debe arrumar los tambores intercalando un separador de cartón entre planchas.

Los bidones deben estibarse colocando una lámina de cartón corrugado entre planchas, de ser necesario las planchas pueden amarrarse con zunchos.

No se deben utilizar los empaques como escalones. Al pisar sobre estos no sólo se deteriora el empaque sino también el producto.

No se debe escribir y/o rayar sobre el empaque del producto terminado ya que deteriora su presentación y se afecta la buena imagen tanto del producto como de la compañía.

Una vez el producto se encuentra en la bodega, es estibado manualmente siguiendo el patrón de arrume establecido para cada referencia el cual esta impreso en las aletas superiores del corrugado.

Si por razones de la capacidad del almacenamiento se requiere aumentar la altura en cajas, máximo se podrá aumentar 2 planchas más de cajas por producto, asegurándose que no se afecte la calidad del mismo, en éste caso las primeras planchas no se traban para optimizar la resistencia a la compresión vertical de los corrugados.

Cuando se realiza la operación de arrume en estibas se tiene en cuenta las siguientes normas:

Centrar la plancha con respecto a la estiba.

Los bordes de las cajas y de los bultos no deben sobrepasar los bordes de la estiba. Si el arrume se somete a desbordamiento las cajas solamente podrán proveer una fracción de su resistencia vertical.

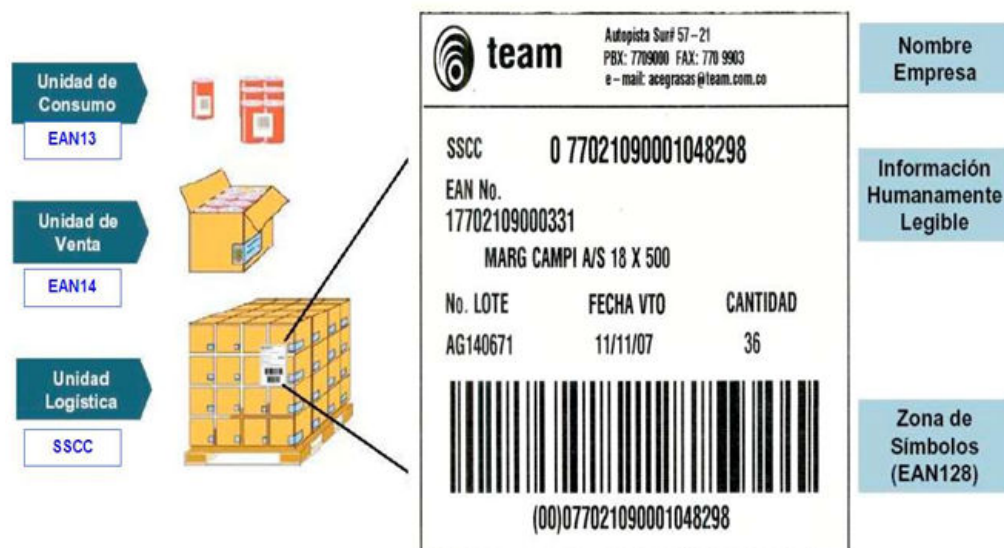
No se debe colocar en forma irregular las cajas en la estiba.

Preferiblemente se debe arrumar trabado para dar mayor estabilidad al arrume.

5.2.3 IDENTIFICACION DE LAS ESTIBAS

Con la ayuda del sistema WMS se genera una etiqueta de almacenamiento para cada pallet. La etiqueta se adhiere a una caja por cada pallet con el fin de que el operario de montacargas, al leerla con la radiofrecuencia, reciba instrucciones o sugerencias de almacenamiento y ubicación lo cual facilita la rotación de inventarios.

La etiqueta de almacenamiento se utiliza para identificar las unidades logísticas o pallets en el almacén. En estas etiquetas está el código de barras de SSCC



De igual forma al momento de darle salida a un producto, la radiofrecuencia registra la localización actual del producto a despachar cumpliéndose el objetivo del inventario PEPS (Primero en entrar - Primero en salir).

5.2.3.1 Recepción de Producción

Esta operación se realiza en las bodegas de producto terminado de las plantas.

A medida que va recibiendo el producto terminado proveniente de las diferentes líneas de producción, en la bodega, los auxiliares de línea van armando los pallets, de acuerdo al estándar de estibado y van pegando a cada uno su etiqueta de almacenamiento.

La etiqueta de almacenamiento debe ser generada por los auxiliares de línea, con una terminal de radio frecuencia, revisando y garantizado que la cantidad por etiqueta corresponda a la cantidad de cajas que conforman el pallet y el lote de la etiqueta corresponda al impreso en los corrugados.

Los pallets se deben armar por lote, no pueden existir pallets con varios lotes.

Se manejan tres turnos de producción, así:

Primer turno: de 6 a.m. a 2 p.m.

Segundo turno: de 2 p.m. a 10 p.m.

Tercer turno: de 10 p.m. a 6 a.m. (el algunas operaciones y/o en algunas programaciones no existe tercer turno)¹

Los cortes de producción se hacen al final de cada turno.

El Supervisor de Producción y el Auxiliar de Bodega, siempre deben estar presentes para realizar el corte de producción en su respectivo sitio de trabajo.

Para el tercer turno, en caso de no haber auxiliar de bodega, la persona encargada de estar presente en el corte, es el auxiliar de Montacarga de dicho turno designado por el Responsable de Bodega. El auxiliar de montacarga debe entregar el corte al auxiliar responsable de bodega a las 6:00 am.

Toda la producción recibida en la bodega debe tener las etiquetas de almacenamiento generadas por el WMS.

Producción reporta al auxiliar de bodega las cantidades enviadas a la bodega por producto y número de lote y este la compara con lo reportado por WMS.

Si durante el corte se presentan diferencias entre el valor entregado por el sistema y el valor contado por la bodega, se deberá hacer un recuento físico del producto entregado y se debe comparar con el material corrugado recibido. Este recuento lo elaboran el Supervisor de Producción, el Auxiliar de Bodega y el operario de empaque responsable del recibo del material de empaque.

Luego de cerrada la diferencia se debe registrar el valor sobre el recibo, en el vale de entrega de producción y se debe firmar por quienes hicieron la conciliación.

Se deben cerrar las diferencias en un tiempo máximo de 8 horas y el valor conciliado es el que queda registrado en los módulos de inventarios y manufactura del System 21.

Las áreas de estadística y bodega de producto terminado deben garantizar que las cantidades confirmadas con Ordenes de Producción (módulo de manufactura) coincidan con las cantidades recepcionadas con terminales Radio Frecuencia (Causal RP) registrada por el personal de bodega en el módulo de inventarios. Diariamente y al final de mes no deben existir diferencias en el reporte ProdWMS que compara ambos módulos.

5.2.4 PROCESO DE ALMACENAMIENTO

Una vez las estibas se encuentran amadas e identificadas, el operario de montacarga y/o el auxiliar de bodega las debe ubicar en las posiciones sugeridas por el WMS.

El Responsable de Bodega es el encargado de definir reglas de almacenamiento en el WMS, para asegurar las mejores ubicaciones y la rotación para cada producto.

El procedimiento detallado para la recepción de los productos en los CDD se detalla en los anexos 3 y 4.

5.3 PREPARACION DE CARGUES

El procedimiento detallado para la preparación de cargues de los productos en los CDD y en las plantas se detalla en el anexo 5.

5.3.1 RECEPCION DE PEDIDOS

Las Divisiones de Negocio, registran en el System21, los pedidos de los clientes. Esta actividad la realiza los asistentes de ventas, los vendedores vía PDA (Asistente Digital Personal) o vía EDI (Intercambio electrónico de documentos). Para éstos pedidos el estado crediticio del cliente es verificado por Crédito y Cartera, quién libera los pedidos cuando se aprueba el crédito al cliente.

El área de planeación ingresa en el System21 pedidos DRP (Programa de Distribución) que deben distribuir las plantas hacia los CDD.

5.3.2. ENRUTAMIENTO

Con base en los pedidos pendientes y el inventario disponible se preparan las cargas en el modulo de transporte del System21.

Los auxiliares de despachos hacen la consecución de los vehículos para hacer llegar la mercancía los clientes (distribución secundaria) y/o hacia los CDD (distribución primaria).

5.3.3 LISTAS PICKING

Una vez conseguidos los vehículos que transportarán los pedidos, se generan en el módulo de transporte del System21 y WMS las "listas de sacado" o "listas picking" para cada una de las cargas.

El personal de bodega alista la mercancía con base en las listas picking a través de las terminales de radiofrecuencia.

5.4 APROBACION DE VEHICULOS

El vehículo debe haber ingresado a la planta según el procedimiento **TE-DIS-PR-013**.

Antes de iniciar el cargue del vehículo, se deben verificar las condiciones higiénicas de los mismos.

5.4.1 Personal autorizado para realizar la inspección

Los vehículos son revisados y autorizados por el personal de bodega.

En las plantas, en el caso de tener dudas sobre la inspección, se avisará a Gestión de la Conformidad, para su aprobación ó rechazo.

5.4.2 ASPECTOS A REVISAR

5.4.2.1 Parte Interna -Limpieza

Los vehículos deben llegar limpios y secos, libres de elementos extraños, no deben haber insectos o plagas. Ver formato de revisión. Anexo 6

- Paredes

Las paredes o barandas deben ser lisas, sin presencia de abolladuras, láminas levantadas y/o soldaduras que puedan afectar el producto.

Los vehículos furgonados no deben presentar grietas o fisuras en las uniones de las láminas y/o puertas, se deben descartar los vehículos que posean capacete.

- Piso

Piso de la carrocería limpio, sin huecos, clavos u otros elementos que puedan dañar la mercancía y completamente planos

- Poros

Los furgones y carpas no deben presentar poros que permitan la entrada de agua, es causal de rechazo.

En el caso de contenedores, el auxiliar ó analista ingresan al mismo y lo cierran para comprobar la ausencia de poros y el selle hermético de las puertas. Los ajustes de las puertas deben ser exactos. Si existe cualquier anomalía se debe rechazar.

- Olores

Cualquier olor a productos químicos, jabones o detergentes, carnes, café, esencias y aquellos generados de otros cargues, origina un rechazo.

No se cargan vehículos que hayan transportado ganado, jabones o detergentes, abonos, cueros, derivados del petróleo u otros productos que puedan causar contaminación al producto terminado

NOTA: Cuando se rechace un carro, y éste regrese después de un proceso de lavado limpieza, el carro debe iniciar nuevamente el proceso de ingreso y se diligencia un nuevo formato de revisión.

5.4.2.2 Parte Externa

Los contenedores ó furgones deben venir limpios tanto el contenedor como la cabina del conductor.

No deben tener pegadas calcomanías o sellos diferentes a las leyendas normales como número de contenedor, empresa transportadora y fabricante.

5.4.2.3 Medidas de Seguridad

El equipo mínimo con el cual debe contar es: extintores para el control de fuego, acordes con el vehículo (20 ó 30 libras de polvo químico seco), herramientas debidamente aseguradas, llanta de repuesto, triángulos reflectivos, botiquín de primeros auxilios y kit en caso de derrames (Ver **TE-DIS-PR-006**- ATENCION DE DERRAMES DE ACEITES VEGETALES Y DERIVADOS DURANTE EL TRANSPORTE TERRESTRE)

El vehículo debe encontrarse en buenas condiciones de mantenimiento. Sus luces de emergencia deben estar en buenas condiciones y debe contar con una señal auditiva que sea emitida cuando esta retrocediendo.

Los vehículos deben estar apagados en el interior de la planta o CDD a no ser que sea necesario movilizarlos, esto significa que estarán apagados en el lapso de tiempo que permanezcan en la báscula o esperando su turno.

El conductor del vehículo debe permanecer en el lugar destinado para conductores cuando no se requiera que movilice el vehículo.

5.4.2.4 Presentación del conductor

El conductor debe cumplir con las normas de higiene personal establecidas en las Buenas Practicas de Manufactura: limpio, afeitado, con vestido completo y cabello corto.

No debe presentar síntomas de sueño o estar bajo la influencia del alcohol o sustancias psicoactivas que puedan comprometer su desempeño.

No se permite el ingreso a la planta de acompañantes del conductor.

El conductor del vehículo es el único responsable del mismo dentro de las instalaciones de la empresa a no ser que deba ser dejado de un día para otro, en cuyo caso debe entregarlo revisado, dejar las llaves y recibir en las mismas condiciones. Las llaves del vehículo quedan bajo la responsabilidad de Seguridad.

5.4.2.5 Cargues anteriores prohibidos

El transportador y/o empresa transportadora deben entregar al área de despachos una copia de la planilla con los dos últimos productos ó sustancias transportadas.

Los contenedores no deben haber cargado productos agrícolas químicos, detergentes, carnes, flores y aquellas que por su naturaleza representen riesgo de contaminación del alimento.

5.4.3 Vehículos para productos Kosher.

Para el transporte de este tipo de productos, además de las condiciones anteriormente descritas, los vehículos deben pertenecer a una empresa de transporte Kosher, en el caso de los flexibags debe asegurarse que estos materiales se estén usando por primera vez en el momento del cargue en la planta.

Los vehículos deben ser lavados con vapor o agua caliente bajo la supervisión de un Rabino y estar debidamente aprobados por el.

5.5 CARGUE DE PRODUCTO TERMINADO

5.5.1 NORMAS PARA EL CARGUE DE PRODUCTO

Se crea un patrón específico, determinando el largo y ancho del vehículo

El cargue máximo del arrume es el establecido, según Anexo No. 7. No se permite colocar otras cargas diferentes encima del producto.

Colocar las cajas de producto en forma vertical, ya que en esta posición el corrugado posee mayor resistencia.

Revisar el máximo número de planchas por arrume, teniendo en cuenta el producto y la referencia (Ver anexo 7).

Comenzar a cargar el vehículo desde el fondo.

Colocar la cara larga de la caja a lo largo del camión y la cara ancha de la caja a lo ancho del camión, con el objetivo de obtener una mayor estabilidad en la carga durante el transporte.

Colocar las cajas desde el costado hasta llenar el ancho del vehículo, siempre con el largo de la caja a lo largo del camión.

Jugar con el largo y el ancho de la caja hasta obtener un patrón ajustado para el espacio sobrante. Ver figura 3

El espacio entre el último arrume y el cierre de las puertas del contenedor debe ser mínimo, para esto al final del cargue se puede cambiar la orientación de las cajas. Ver figura 3

Preferiblemente no se colocan cajas de sólido sobre cajas de aceite, ni se coloca ninguna carga sobre aceite en bidones.

Para ofrecer una mayor estabilidad al arrume de bidones, después de cada plancha se intercala una hoja de cartón corrugado.

Cuando se despachen productos terminados en cajas o bidones para dos o más clientes, el Auxiliar del Almacén informa al transportador que después de hecha la primera entrega, la carga restante debe ser asegurada u organizada de forma tal que evite su deterioro.

En el vehículo que se carguen jabones no se puede cargar conjuntamente margarinas o mantecas, esparcibles o cremas. Únicamente está permitido el transporte de jabón junto con aceites.

De ser necesario, los domos se pueden transportar sobre el producto.

5.5.2 NORMAS PARA EL CARGUE DE PRODUCTOS DE ASEO (JABON ORO TOCADOR Y ORO LAVAR)

Es aconsejable para la distribución del jabón dentro de la misma ciudad, utilizar vehículos que tengan dentro del FURGON un separador o repisa en la parte superior, donde se ubiquen las cajas que contienen el jabón.

En caso de los despachos en carro grande, para sabanas y otras ciudades intermunicipales, etc, debe hacerse el cargue ordenado: tratando siempre de manejar el jabón por separado y guardando como barrera de protección el aceite.

Las unidades de empaque del jabón deben conservarse SELLADAS

5.5.3 NORMAS PARA EL TRANSPORTE DE PRODUCTOS RICH'S

Para cremas:

Para las ciudades sedes se puede entregar al cliente en transporte no refrigerado, siempre y cuando el tiempo de entrega no supere:

En Bogotá: Máximo 3 horas dado que el producto se encuentra almacenado en un rango de -18 a -14 oC

En Ibagué: Máximo 1 hora dado que el producto se encuentra almacenado en un rango de -5 a 0 oC

En Medellín: Máximo 2 horas dado que el producto se encuentra almacenado en un rango de -18 a -14 oC.

En Cali: Máximo 2 horas dado que el producto se encuentra almacenado en un rango de -18 a -14 oC

En Bucaramanga: Máximo 2 horas dado que el producto se encuentra almacenado en un rango de -18 a -14 oC

En Barranquilla: Máximo 2 horas dado que el producto se encuentra almacenado en un rango de -18 a -14 oC

Para ampliar esta condición se puede utilizar las cavas o cajas de icopor con hielo o hielo seco.

Para ciudades no sedes se debe entregar preferiblemente en transporte refrigerado 4°C a 7°C; en caso de no poderse cumplir esta condición, se debe colocar el producto en las cavas o cajas de icopor con hielo.

Se debe tener en cuenta que las cremas pierden frío de la siguiente forma:

a) En temperaturas entre 10°C a 15°C pierde 1°C cada 3 horas

b) En temperaturas entre 16°C a 25°C pierde 3°C cada hora

c) Los productos que al ser enviados a un cliente y éste por cualquier motivo no los haya recibido, por ningún motivo pueden volver a ser congelados; estos productos pasaron de congelación a refrigeración, por lo tanto deben ser almacenados en refrigeración.

5.6 DESPACHO DE PRODUCTO

Una vez el vehículo es cargado, el Auxiliar de Bodega y el conductor, verifican la cantidad de producto cargado mediante un conteo físico.

En caso de existir Báscula, el Auxiliar de Báscula toma el peso final del vehículo y registra las taras que existan (peso de estibas, material POP, entre otros).

El auxiliar de despachos debe:

Comparar el peso teórico de la carga, con el peso que arroja la báscula, si entre estos pesos existe una diferencia superior al dos por mil (0,2%), el Auxiliar de Despachos le comunica la situación al Auxiliar de Bodega de producto Terminado y no le autoriza la salida del vehículo hasta que esta situación sea aclarada. En caso de ser necesario, el vehículo debe ser devuelto a la Bodega para que revisen si está bien cargado y se debe dejar por escrito en la planilla de transporte las explicaciones del caso. Una vez se han verificado los pesos, el Auxiliar de Despachos libera la carga en el sistema para que el módulo de transporte líquide el valor de los fletes.

Generar la facturación y/o confirmación de los traslados; automáticamente el sistema actualiza los inventarios.

Imprimir las facturas que se generen en el formato de facturación de la Empresa de la Alianza correspondiente al cliente.

Se deberá garantizar que todas las facturas de venta emitidas para productos certificados RSPO, contengan la siguiente información:

- El nombre y la dirección del comprador.
- El nombre y la dirección del vendedor.
- La fecha de carga o entrega.
- La fecha de emisión de los documentos.
- Una descripción del producto, incluyendo el modelo de cadena de suministro (Identidad preservada, Segregado, o Balance de masa).
- La cantidad de productos entregados.
- El número de referencia de la certificación de la cadena de suministro.

Registrar y verificar la información correspondiente a la carga: número de cédula del conductor, sellos de seguridad, empresa transportadora, ruta de transporte, temperatura de despacho, fecha y hora del despacho y tarifa de transporte.

Solicitar a Gestión de la Conformidad los Certificados de Calidad para aquellos clientes que así lo requieran.

Imprimir las planillas de transporte verificando que la información referente a facturas, costo de la mercancía, flete a pagar, se encuentre completa.

Entregar la documentación al transportador.

Colocar los sellos de seguridad relacionados en la planilla. La numeración de los sellos es aleatoria.

Ver instructivo **TE-COE-IN-001** - INSTRUCTIVO PARA EL MANEJO DE SELLOS DE SEGURIDAD EN LAS EXPORTACIONES

En caso de negociarse una tarifa de transporte diferente a la autorizada por el Comité de transportes el Responsable de Logística o Responsable del CDD registra en el sistema le valor a pagar con su respectiva causal.

Tabla 1. Documentos de salida de acuerdo al tipo de operación

Traslados	Ventas	Exportaciones
<ul style="list-style-type: none">• Guía entrega cliente interno <ul style="list-style-type: none">• Planilla de transporte• Orden de cargue (empresa transportadora)	<ul style="list-style-type: none">• Factura• Orden de cargue (empresa transportadora)• Planilla de transporte <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Calidad (Sí lo requiere)	<ul style="list-style-type: none">• Orden de cargue (empresa transportadora)• Planilla de transporte• Carta Antinarcóticos Vía correo certificado, se envía al cliente la factura y el certificado de calidad.

5.7 TRANSPORTE DE PRODUCTOS

- No se deben maltratar las cajas en el cargue del camión.
- Las temperaturas para el transporte de los productos se definen en el documento: Especificaciones de almacenamiento y transporte de productos establecidos por Investigación y Desarrollo.
- En el caso de los vehículos refrigerados, en los CDD de destino o en las plantas de destino, se registra la temperatura de llegada del vehículo con el fin de controlar que no se haya perdido la cadena de frío. Ver anexo 8
- No esta permitido el transporte con otro tipo de productos diferentes a los autorizados en la planilla de transporte.

6. CONTENIDO

No Aplica.

7. ANEXOS

7.1.ANEXOS

- [Anexo 1 Lista de ChequeoDecreto 3075 de 1997](#)
- [Anexo 2 Autorización de Producto Terminado No Conforme](#)
- [Anexo 3 Procedimiento para la recepción de Productos Nacionales en los CDD \(diagrama flujo\)](#)
- [Anexo 4 Procedimiento para la recepción de Productos Representados en los CDD \(diagrama flujo\)](#)
- [Anexo 5 Procedimiento para el despacho, cargue y transporte de productos terminados](#)
- [Anexo 6 Formato de revisión de vehículos](#)
- [Anexo 7 Alturas máximas para cargue de productos terminados](#)
- [Anexo 8 Formato control de temperaturas](#)
- Anexo 9 Formato General de reclamaciones: ver anexo 2 T-VMA-PR-001 - MANEJO DE RECLAMOS
- [Anexo 10 Temperaturas de almacenamiento y transporte de producto terminado - anexo10_100406b.xls](#)
- Figura 1 Desbordamiento
- Figura 2 Escarmiento
- [Figura 3 Arrume de producto terminado en los vehiculos](#)

7.2 ANTECEDENTES

- T-VLA-PR-003 PROCEDIMIENTO PARA EL ESTIBADO Y ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS TERMINADOS EN LOS C.D.D.
- T-VLA-PR-003 Estibado y almacenamiento de Productos Terminados en los CDD
- T-VLA-PR-008 Despacho, cargue y transporte de los de Productos Terminados en los CDD
- G-LOG-PR-004 Bodega de productos grasos
- A-LOD-PR-002 Estibado, almacenamiento, preservación y transporte de producto terminado

8. CONTROL DE CAMBIOS

CONTROL DE CAMBIOS		
Versión	Fecha	Descripción resumida del cambio
2	2014-12-12	Se incluyen aspectos de RSPO(Cadena de custodia)

Creado Por	Editado Por	Revisado Por	En Prueba	Aprobado Por
JUAN CARLOS MONDRAGON RIOS	JUAN CARLOS MONDRAGON RIOS	LUIS ALFONSO APARICIO RAMIREZ		LUIS ALFONSO APARICIO RAMIREZ