

PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE Y DESCARGUE DE BOTELLEROS CAMABAJA TIPO "MAXI-SIDER PET"



Tabla de contenido

1. CONTEXTO.....	3
2. GLOSARIO.....	3
2.1 MAXI-SIDER PET.....	3
2.2 LAYER.....	3
2.3 VIGAS LOGÍSTICAS.....	3
2.4 VIGAS LOGÍSTICAS.....	3
2.5 S8.....	3
2.6 CARGUE.....	3
2.7 DESCARGUE.....	3
2.8 MALLAS DE CONTENCIÓN DE CARGA.....	3
2.9 SISTEMA SUPER-SINGLE.....	4
3. OBJETIVO.....	4
3.1 DIFERENCIAS Y VENTAJAS.....	4
4. DESCRIPCIÓN DEL VEHÍCULO.....	4
4.1. DIMENSIONES (MM).....	5
4.2. DISEÑO.....	6
4.3. CAPACIDAD (KG).....	7
5. MODO DE CARGUE.....	8
5.1. FAMILIA PET.....	8
5.1.1. Pet 200 cc, Pet 330 cc ó 1.000 cc.....	8
5.1.2. Mix de Pet 200 cc Con, Pet 330 cc ó 1.000 cc.....	8
5.1.3. Mix de Pet 330 cc Con Pet 1.000 cc.....	9
5.2. FAMILIA LATA.....	9
5.2.1. Lata 269 cc.....	9
5.2.2. Lata 355 cc.....	10
5.3. FAMILIA TW.....	10
5.3.1. TW 330 cc.....	10
5.3.2. TW 330 cc Con Pet 200 / Pet 330 cc ó Pet 1.000 cc.....	11
5.3.3. TW 250 CC Con Pet 200 / Pet 330 cc ó Pet 1.000 cc.....	11

Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE Y DESCARGUE DE BOTELLEROS CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”



5.4. FAMILIA RETORNABLE	12
5.4.1. Retornable 330 cc	12
5.4.2. Retornable 750 cc	13
.....	13
5.4.3. Retornable 1.000 cc	13
5.4.4. Retornable 225 cc / 175 cc	14
6. PROCESO DE CARGUE.....	15
6.1. OPERACIÓN DE LONAS LATERALES	15
6.2. LIBERACIÓN Y APERTURA DE CORTINAS.....	16
6.3. ELEVACIÓN DEL TECHO	18
6.4. PROCESO DE DESCARGUE.....	18
6.5. FACTURACIÓN.....	19
6.6. CARGUE.....	21
6.7. CIERRE Y ASEGURAMIENTO DE CORTINAS	21
6.8. INSTALACIÓN SELLOS DE SEGURIDAD	24
7. CONSIDERACIONES GENERALES.....	24
7.1. TIEMPOS DE ATENCIÓN (ATCT).....	24
7.2. PRECAUCIONES.....	25
7.3. RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD	25

Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

**PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE
Y DESCARGUE DE BOTELLEROS
CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”**



1. CONTEXTO

Con la entrada del nuevo tipo de Trailer Camabaja **Tipo Maxi Sider PET**, se hace necesaria la difusión del protocolo de cargue de este tipo de vehículo para producto no retornable y envase, como guía para las operaciones de logística a nivel nacional con el fin de garantizar el correcto cargue del equipo, así como su máximo aprovechamiento en términos de carga útil del equipo.

2. GLOSARIO

2.1 MAXI-SIDER PET

Tipo de semirremolque tipo cama baja, cuyo diseño permite el máximo aprovechamiento del espacio geométrico para el cargue de estibas de producto con diferentes alturas mediante agregar / suprimir layers y cuenta con vigas logísticas las cuales permiten cargar producto no remontable.

2.2 LAYER

Capas o niveles compuestos por un número determinado de cajas. Varios layer conforman la configuración de una estiba.

2.3 VIGAS LOGÍSTICAS

Parales livianos, hechos con aleación de aluminio que permite el cargue de producto por parejas de estibas con un peso máximo de 2.2 toneladas.

2.4 VIGAS LOGÍSTICAS

Parales livianos, hechos con aleación de aluminio que permite el cargue de producto por parejas de estibas con un peso máximo de 2.2 toneladas

2.5 S8

Categorización del vehículo Maxi-Sider PET en SAP para su identificación en el sistema y facturación, con un valor de flete igual al S7, S6, S5, S4 y S3.

2.6 CARGUE

Es el proceso mediante el cual se ubican de forma correcta en el Sider las estibas de producto a transportar.

2.7 DESCARGUE

Es el proceso mediante el cual se retiran de forma correcta del Sider las estibas de producto que han llegado a su destino final.

2.8 MALLAS DE CONTENCIÓN DE CARGA

Sistema de sujeción de carga mediante la utilización de mallas de contención, el cual permite sostener la carga a diferentes niveles.

Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

**PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE
Y DESCARGUE DE BOTELLEROS
CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”**



2.9 SISTEMA SUPER-SINGLE

Sistema de llantas base ancha con rines en aluminio que aligeran el peso del tráiler y brindan una mayor estabilidad al transporte de la carga.

3. OBJETIVO

Indicar cómo se debe realizar el cargue de producto y envase en los vehículos botelleros Maxi- Sider tipo camabaja, contemplando el estándar de almacenamiento, el peso de los productos, el peso del pallet y la reglamentación legal.

3.1 DIFERENCIAS Y VENTAJAS

- El equipo cuenta con una parte ventral tipo camabaja más amplia que sus antecesores, la cual mide 5.340 mm y permite el cargue de 4 posiciones de estibas a una altura útil de 3.630 mm.
- Cuenta con más divisiones (conocidas comúnmente como “mamparas”) permitiendo el aseguramiento de la carga de estibas pares, así: de 36, 34, 32, 30 estibas y menos en números pares según el peso y el producto que se quiera cargar.
- Mejora el Costo/HL de la operación de T1 y H1/viaje en comparación con el uso de los JUMBO SIDER convencionales.
- Posee un sistema de llantas Super-Single que aligeran el peso del tráiler y le brindan mayor estabilidad a la carga al ser de trocha ancha.
- Sistema de sujeción mediante mallas de contención de carga, el cual permite cargar estibas a diferentes niveles, sin que con esto se ponga en riesgo la estabilidad de la carga.

4. DESCRIPCIÓN DEL VEHÍCULO

Este Maxisider cuenta con una identificación en la parte delantera y trasera superior izquierda la cual permite confirmar el tipo de equipo asignado de acuerdo al LOAD definido en la programación.

Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

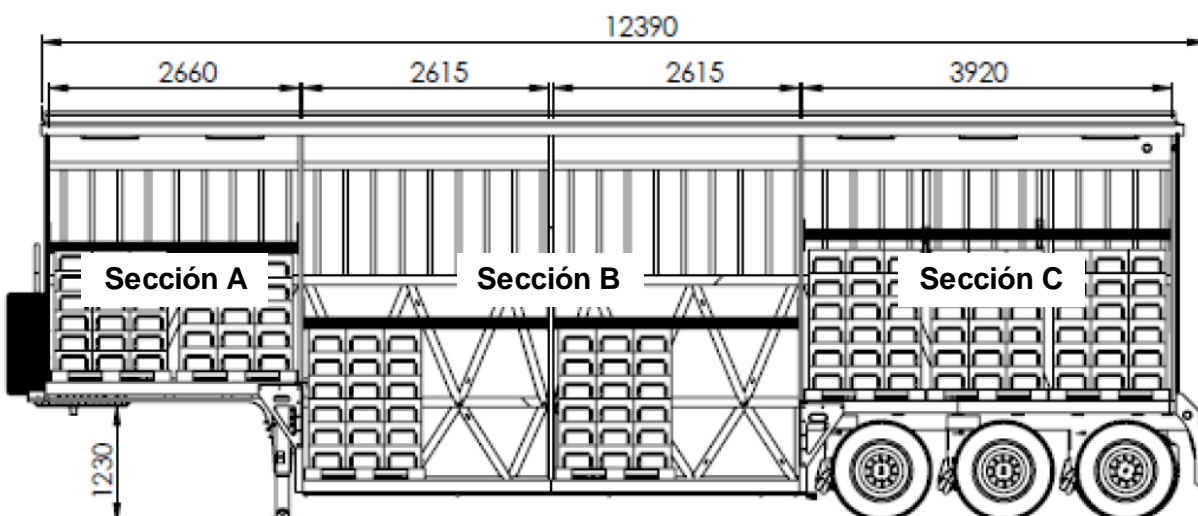
Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

**PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE
Y DESCARGUE DE BOTELLEROS
CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”**



4.1. DIMENSIONES (MM)



Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

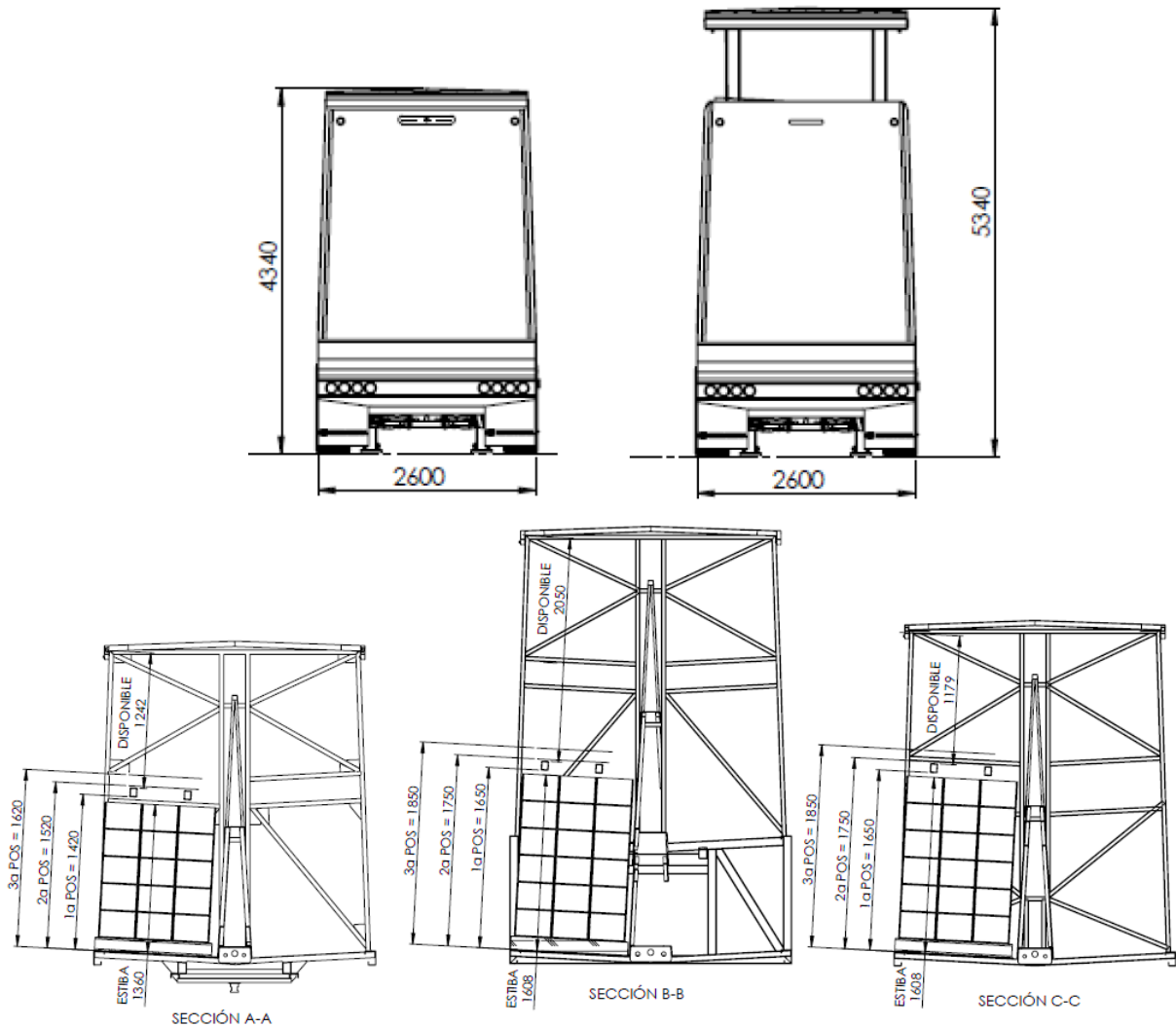
Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE Y DESCARGUE DE BOTELLEROS CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”



4.2. DISEÑO

Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

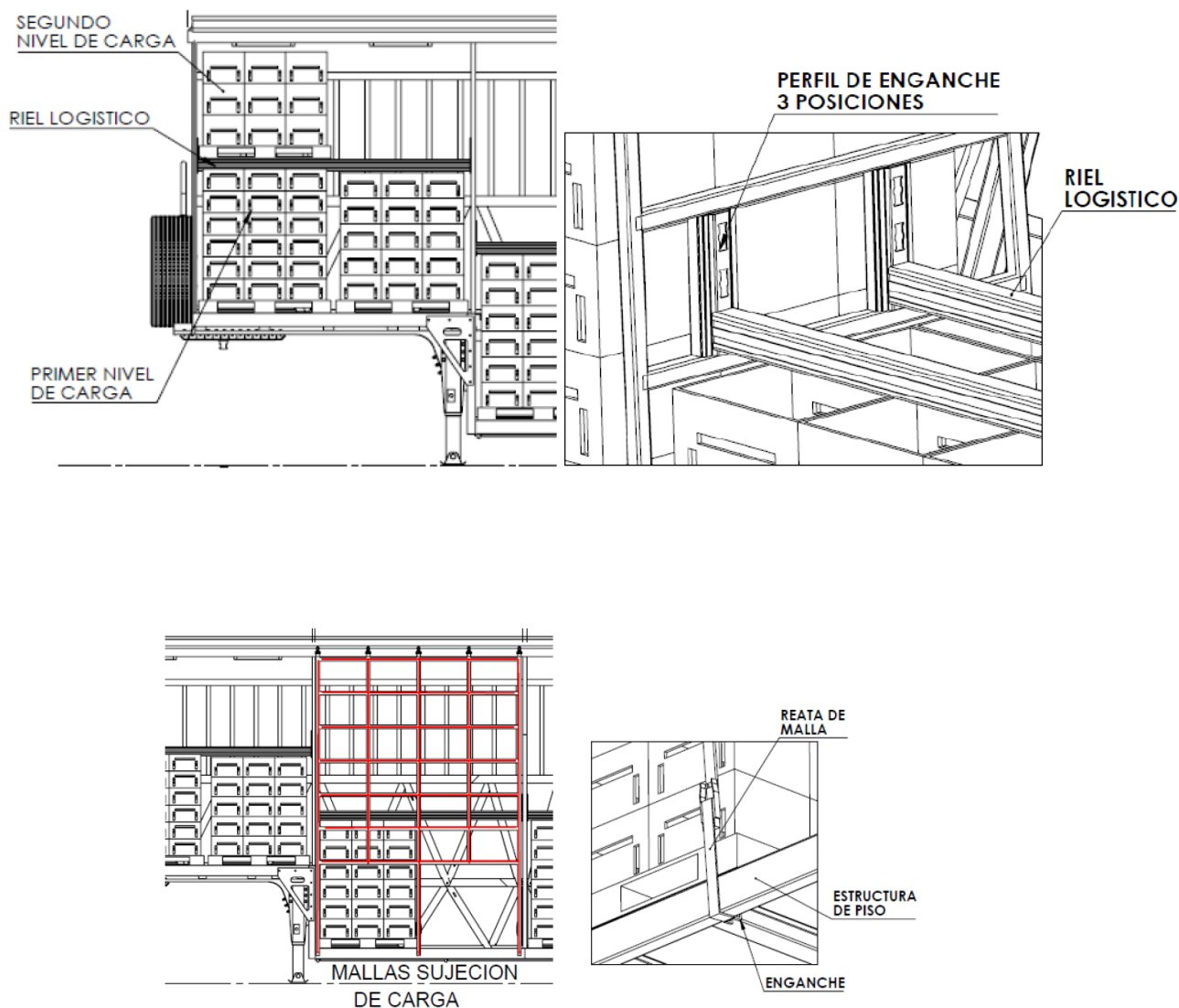
Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE Y DESCARGUE DE BOTELLEROS CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”



4.3. CAPACIDAD (KG)

La capacidad en Kg del vehículo se encuentra en la siguiente tabla:

PESOS APROXIMADOS EN Kg	
Tracto camión	8.500
Semirremolque	6.700
Total en vacío	15.600

Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE Y DESCARGUE DE BOTELLEROS CAMABAJA TIPO "MAXI-SIDER PET"



Per Res. 4100	52.000
Tol Res. 4100	53.300
Carga Útil Permitida	36.400
Carga Útil Tolerada	37.700

*Tracto camión con el peso estipulado que optimice la carga útil

**Semirremolque garantizando el uso exclusivo de rines de aluminio

5. MODO DE CARGUE

A continuación, se muestran las posibles disposiciones de la carga Retornable en el Maxi Sider:

5.1. FAMILIA PET

5.1.1. Pet 200 cc, Pet 330 cc ó 1.000 cc

Este Maxisider permite realizar el cargue de **(36)** estibas estándar de Pet 200 cc, Pet 330 cc ó Pet 1.000 cc con el uso de los rieles logísticos en la posición **1** para los equipos marca **Hidroamerica** (ubicada en la parte frontal del Maxisider) y **2** para los marca **Romarco** (ubicada en la parte frontal del Maxisider).

NOTA: Siempre se debe instalar y asegurar correctamente la malla de contención en la sección de la camabaja.

5.1.2. Mix de Pet 200 cc Con, Pet 330 cc ó 1.000 cc

Este Maxisider permite realizar el cargue de **(36)** estibas estándar de la siguiente manera: **(18)** estibas de Pet 200 cc en el primer nivel y **(18)** estibas de Pet 330 cc ó Pet 1.000 cc en el segundo nivel usando las vigas logísticas en la posición **1** para los equipos **Hidroamerica** (ubicada en la parte frontal del Maxisider) y **2** para los marca **Romarco** (ubicada en la parte frontal del Maxisider).

NOTA: Siempre se debe instalar y asegurar correctamente la malla de contención en la sección de la camabaja.

Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

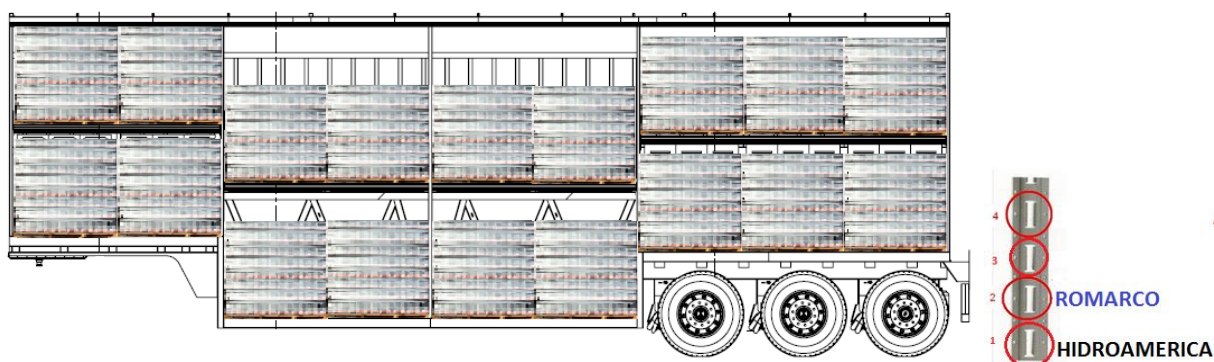
PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE Y DESCARGUE DE BOTELLEROS CAMABAJA TIPO "MAXI-SIDER PET"



5.1.3. Mix de Pet 330 cc Con Pet 1.000 cc

Este Maxisider permite realizar el cargue de **(36)** estibas estándar de la siguiente manera: **(18)** estibas de Pet 330 cc en el primer nivel y **(18)** de Pet 1.000 cc en el segundo nivel usando las vigas logísticas en la posición **1** para los equipos **Hidroamerica** (ubicada en la parte frontal del Maxisider) y **2** para los marca **Romarco** (ubicada en la parte frontal del Maxisider).

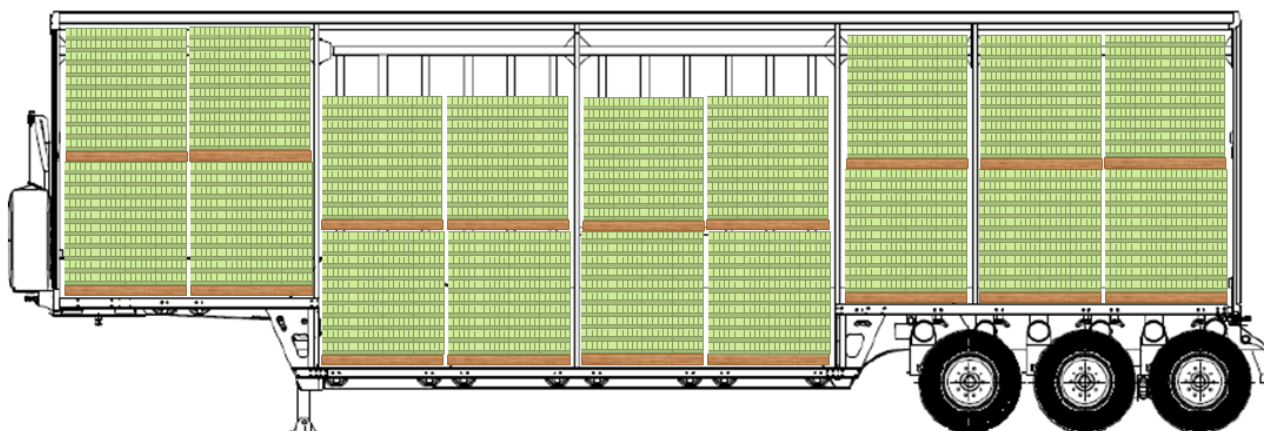
NOTA: Siempre se debe instalar y asegurar correctamente la malla de contención en la sección de la camabaja.



5.2. FAMILIA LATA

5.2.1. Lata 269 cc

Este Maxisider permite realizar el cargue de **(36)** estibas estándar de lata 269 cc. Siempre se debe instalar y asegurar correctamente la malla de contención en la sección de la camabaja.



Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

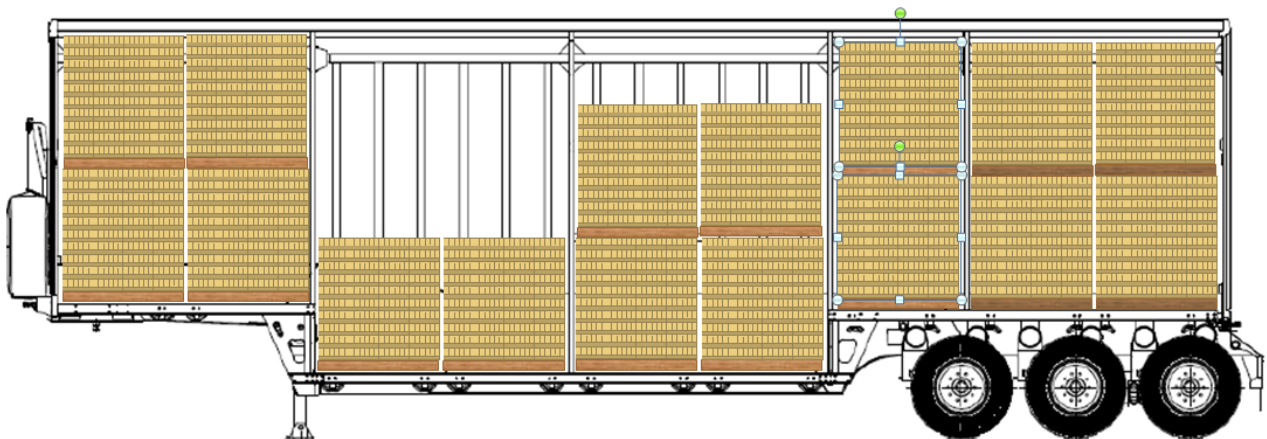
**PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE
Y DESCARGUE DE BOTELLEROS
CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”**



5.2.2. Lata 355 cc

Este Maxisider permite un cargue de la referencia LATA 355 cc. Se carga con treinta y dos (32) estibas al estándar. Siempre se debe instalar y asegurar correctamente la malla de contención en la sección de la camabaja..

NOTA: Siempre se debe instalar y asegurar correctamente la malla de contención en la sección de la camabaja.



5.3. FAMILIA TW

5.3.1. TW 330 cc

Este Maxisider permite un cargue de (34) estibas de la referencia TW 330 cc, con el uso de los rieles logísticos en la posición 1 para los equipos **Hidroamerica** (ubicada en la parte frontal del Maxisider) y 2 para los marca **Romarco** (ubicada en la parte frontal del Maxisider).

NOTA:

- Siempre se debe instalar y asegurar correctamente la malla de contención en la sección de la camabaja.
- En la posición del segundo nivel de la parte trasera, es necesario el uso de dos estibas de caja vacío, una por cada lado

Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

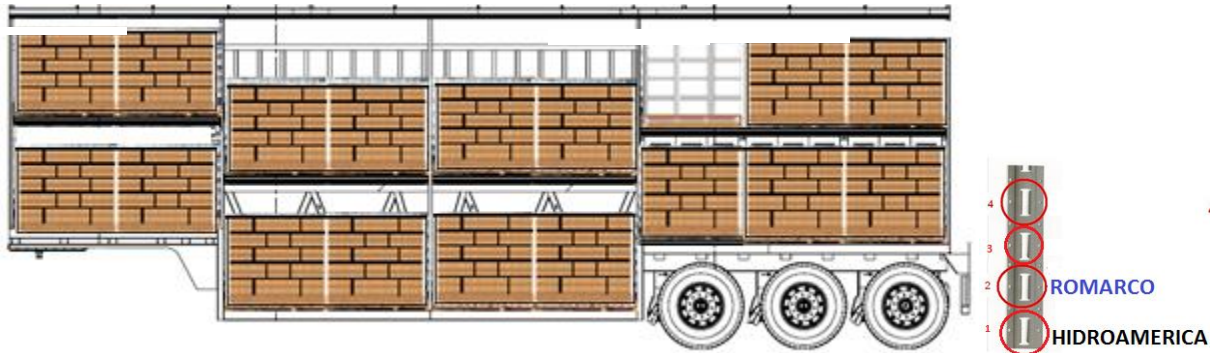
Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

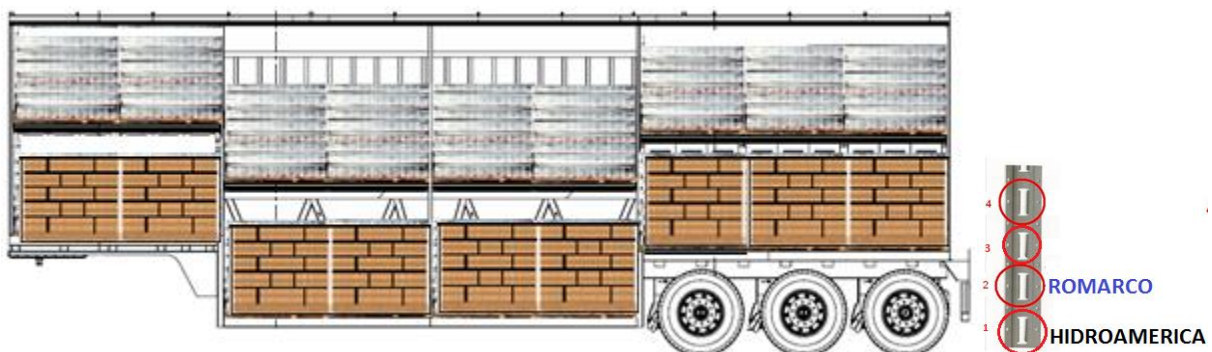
PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE Y DESCARGUE DE BOTELLEROS CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”



5.3.2. TW 330 cc Con Pet 200 / Pet 330 cc ó Pet 1.000 cc

Este Maxisider permite un cargue de **(18)** estibas en el primer nivel de la referencia TW 330 cc y **(18)** estibas de las referencia Pet 200 cc, Pet 330 cc ó Pet 1.000 cc en el segundo nivel, con el uso de los rieles logísticos en la posición **1** para los equipos **Hidroamerica** (ubicada en la parte frontal del Maxisider) y **2** para los marca **Romarco** (ubicada en la parte frontal del Maxisider)..

NOTA: Siempre se debe instalar y asegurar correctamente la malla de contención en la sección de la camabaja.



5.3.3. TW 250 CC Con Pet 200 / Pet 330 cc ó Pet 1.000 cc

Este Maxisider permite un cargue de **(18)** estibas en el primer nivel de la referencia TW 330 cc y **(18)** estibas de las referencia Pet 200 cc, Pet 330 cc ó Pet 1.000 cc en el segundo nivel, con el uso de los rieles logísticos en la posición **1** para los equipos **Hidroamerica** (ubicada

Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

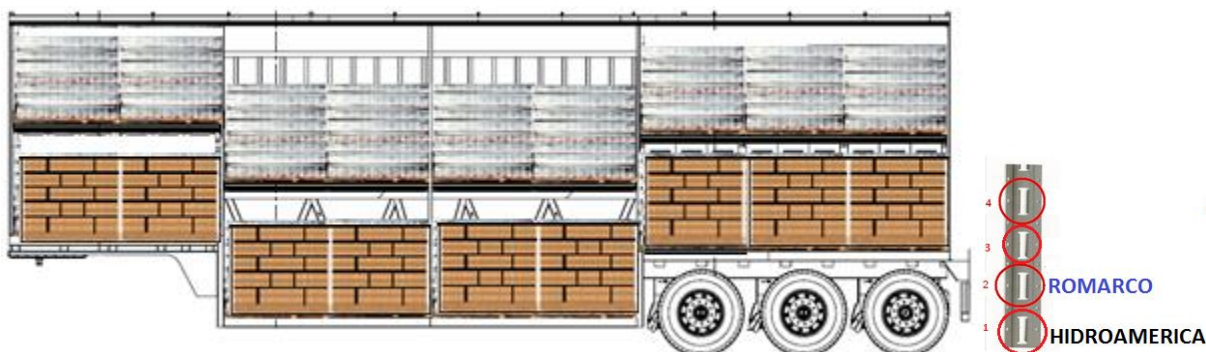
Fecha: 2020-04-18

PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE Y DESCARGUE DE BOTELLEROS CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”



en la parte frontal del Maxisider) y **2** para los marca **Romarco** (ubicada en la parte frontal del Maxisider).

NOTA: Siempre se debe instalar y asegurar correctamente la malla de contención en la sección de la camabaja.

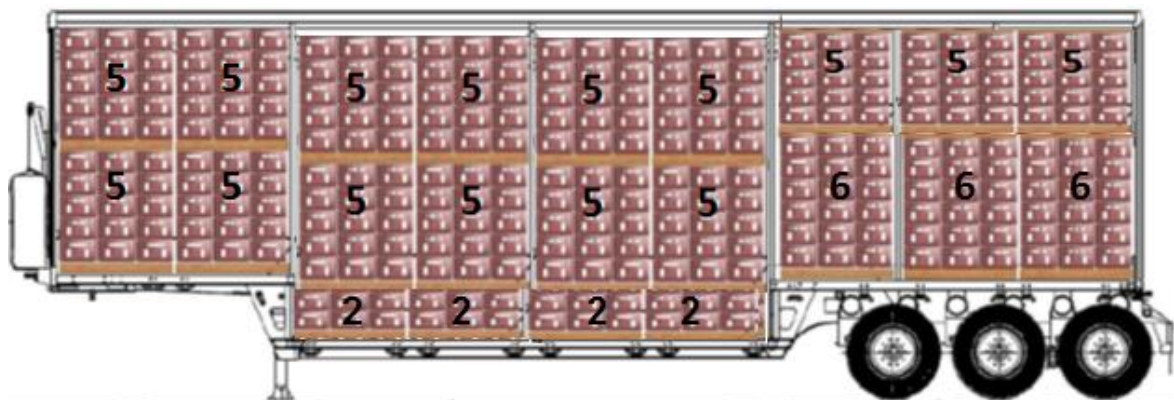


5.4. FAMILIA RETORNABLE

5.4.1. Retornable 330 cc

Este Maxisider permite transportar **(40,4)** estibas, **(30)** estibas estándar y las restantes haciendo el armado de dos estibas adicionales de producto retornable 330 cc de 2 layer en el primer tendido de la camabaja y un tendido adicional en las estibas de la sección de la parte trasera, quedando esta de 6 Layer.

NOTA: Siempre se debe instalar y asegurar correctamente la malla de contención en la sección de la camabaja.



Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

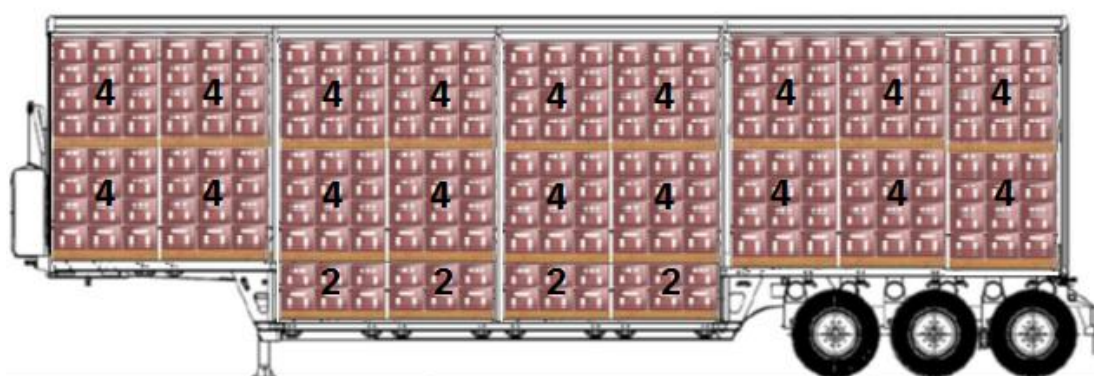
PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE Y DESCARGUE DE BOTELLEROS CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”



5.4.2. Retornable 750 cc

Este Maxisider permite transportar **(40)** estibas, **(36)** estibas estándar y las restantes haciendo el armado de dos estibas adicionales de producto retornable 330 cc de 2 layer en el primer tendido de la camabaja.

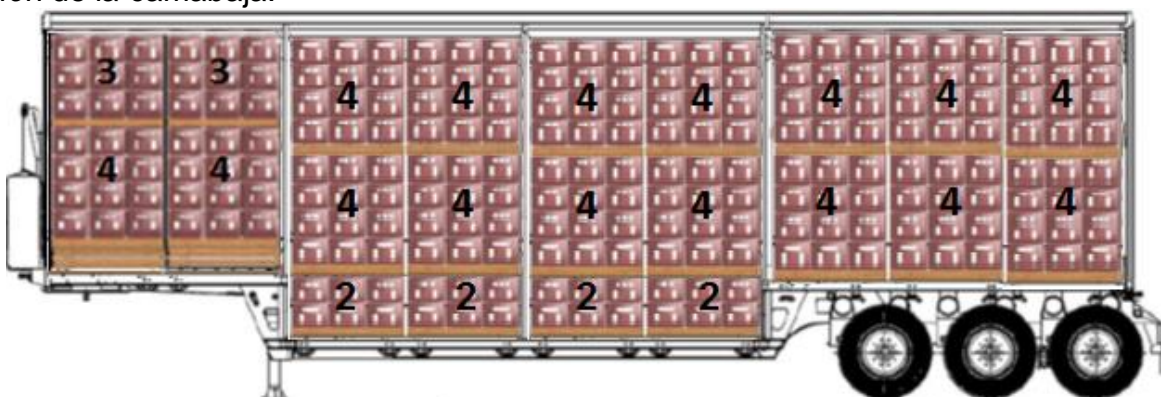
NOTA: Siempre se debe instalar y asegurar correctamente la malla de contención en la sección de la camabaja.



5.4.3. Retornable 1.000 cc

Este Maxisider permite transportar **(37,6)** estibas, **(32)** estibas estándar y las restantes haciendo el armado de dos estibas adicionales de producto retornable 330 cc de 2 layer en el primer tendido de la camabaja y descopando la estiba del segundo nivel del cuello quedando 4 estibas de 3 layer.

NOTA: Siempre se debe instalar y asegurar correctamente la malla de contención en la sección de la camabaja.



Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

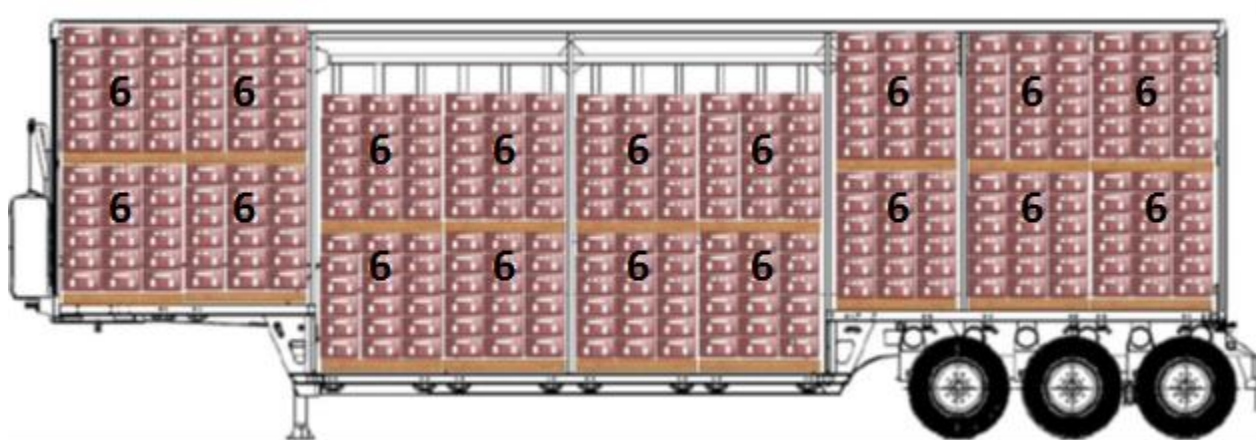
PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE Y DESCARGUE DE BOTELLEROS CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”



5.4.4. Retornable 225 cc / 175 cc

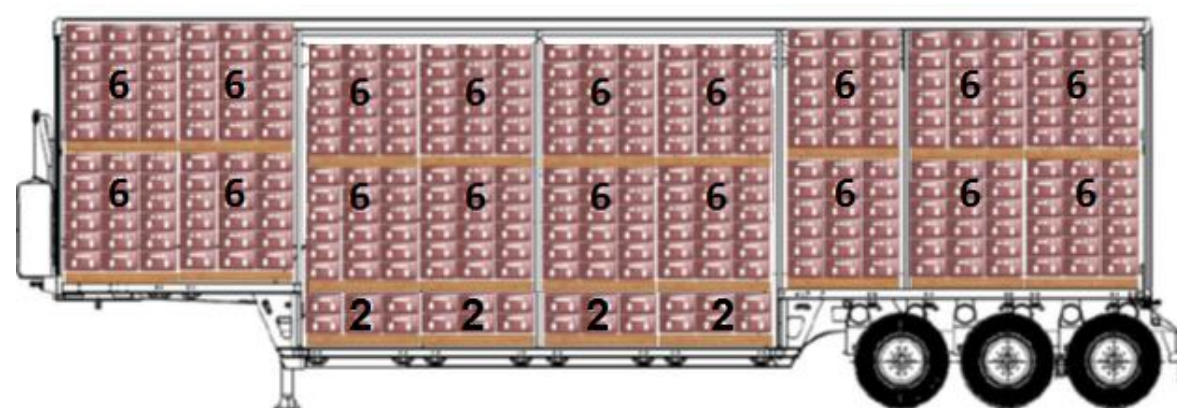
Permite un cargue de la referencia Pony Malta 225cc sin necesidad de descopar la capa superior. Se carga con treinta y cinco **(36)** estibas al estándar,

NOTA: Siempre se debe instalar y asegurar correctamente la malla de contención en la sección de la camabaja.



Permite un cargue de **(39,7)** estibas de la referencia Costeñita 175cc, **(32)** estibas estándar y las restantes haciendo el armado de dos estibas adicionales de producto retornable 175 cc de 2 layer en el primer tendido de la camabaja.

NOTA: Siempre se debe instalar y asegurar correctamente la malla de contención en la sección de la camabaja.



Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

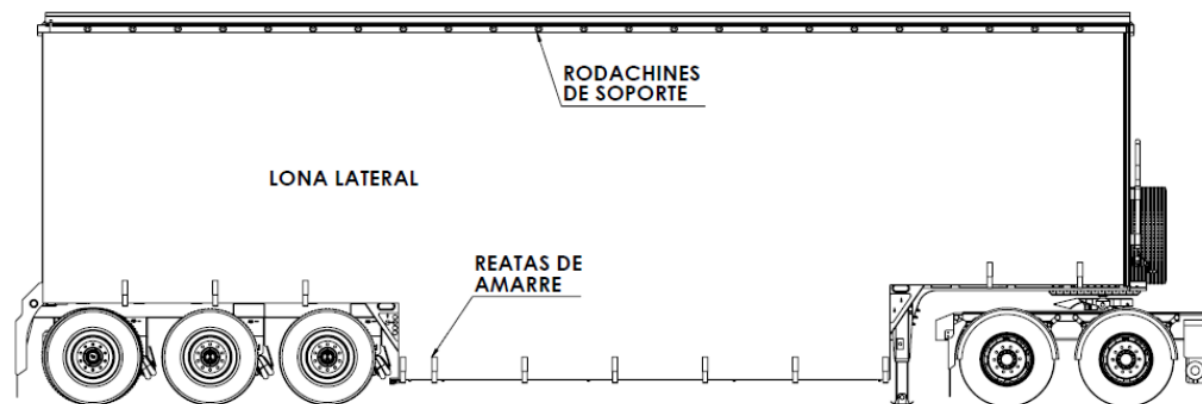
**PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE
Y DESCARGUE DE BOTELLEROS
CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”**



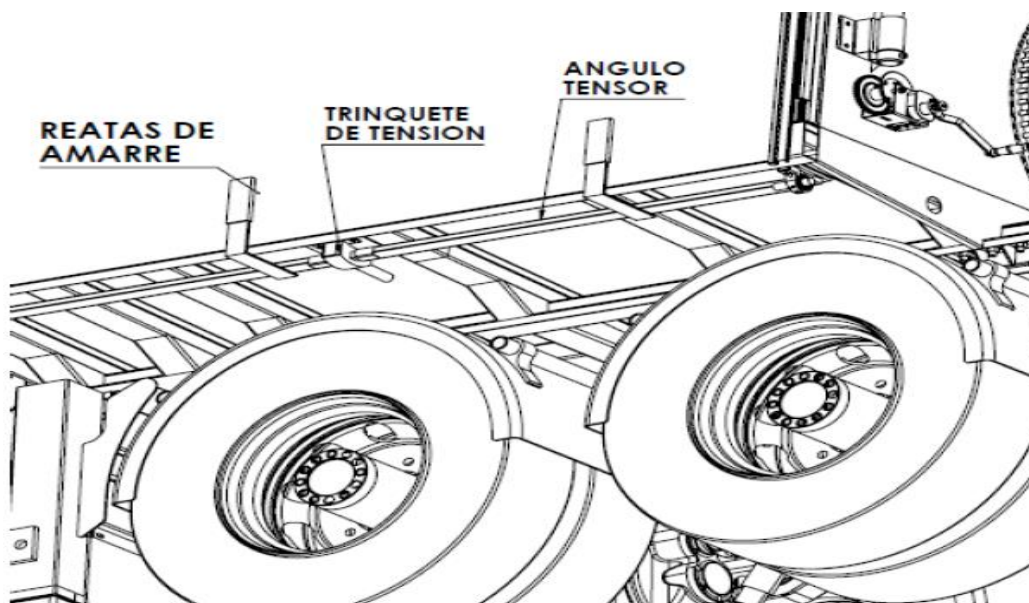
6. PROCESO DE CARGUE

6.1. OPERACIÓN DE LONAS LATERALES

El Maxisider cuenta con dos lonas laterales a manera de cortina corrediza, que se usan para cubrir la carga durante el transporte. Estas lonas están sujetadas al techo por medio de rodachinas montadas en un riel longitudinal que cubre los 12 metros totales del equipo.



Las lonas tienen unas **REATAS DE AMARRE** en la parte inferior, que se fijan a un **ANGULO TENSOR** dispuesto en el inferior del botellero, por medio de un **TRINQUETE DE TENSION** se da el giro para dar la tensión adecuada a la lona.



Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

**PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE
Y DESCARGUE DE BOTELLEROS
CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”**



6.2. LIBERACIÓN Y APERTURA DE CORTINAS

1. Afloje del trinquere vertical, las correas de la cortina



2. Desplace la palanca hasta el fondo para desbloquear el ángulo que retiene las correas de la cortina:



Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

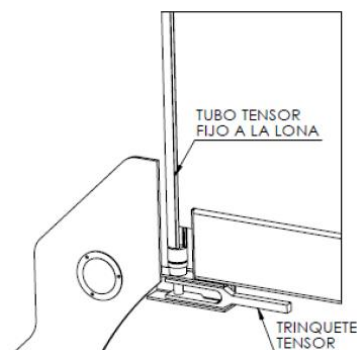
Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

**PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE
Y DESCARGUE DE BOTELLEROS
CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”**



3. Aflojar la cortina del Trinquete horizontal.



4. Continúe con el trinquete horizontal con el mismo procedimiento del trinquete vertical.



5. Deslice la cortina hacia el centro.



Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

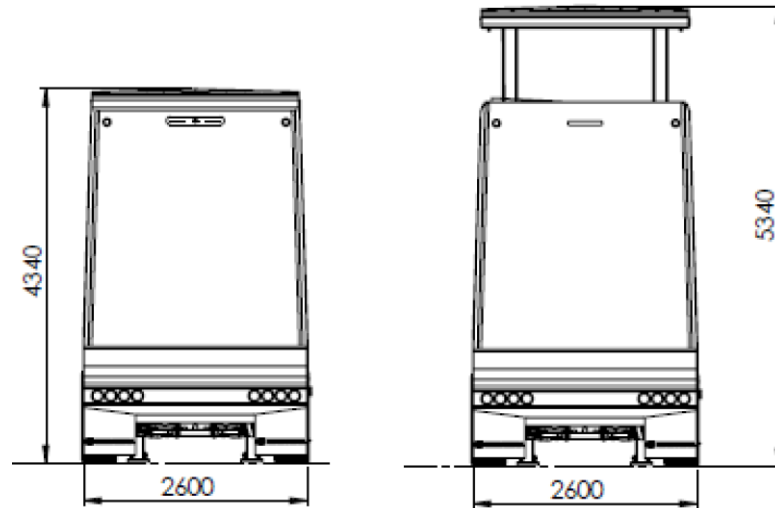
Fecha: 2020-04-18

**PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE
Y DESCARGUE DE BOTELLEROS
CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”**



6.3. ELEVACIÓN DEL TECHO

El equipo cuenta con un sistema de techo flotante que se eleva 1 metro, para permitir la acomodación de la carga de forma fácil y segura. Este sistema es accionado por 4 cilindros hidráulicos dispuestos a lo largo del equipo, que actúan de forma simultánea logrando el ascenso y descenso del techo en sí sin perder el nivel horizontal.



6.4. PROCESO DE DESCARGUE

Antes de iniciar el descargue de las estibas, verifique que el techo haya sido elevado en su totalidad (90 cm). Esto le ayudará a evitar que la torre del montacargas golpee el Maxisider.

1. Recuerde que al descargar se debe iniciar por las estibas más cercanas al tablero trasero del Maxisider y continuar hasta bajar las estibas más cercanas al tractocamión:



Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE Y DESCARGUE DE BOTELLEROS CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”



2. Tenga en cuenta que la velocidad de aproximación del montacargas al caballete debe ser la mínima posible:



6.5. FACTURACIÓN

- Ingrese el vehículo por porterías a través de las transacciones ZCL1 y ZCE1. En el campo Tipo de Vehículo se debe colocar “B”:

- Al ingresar por la transacción ZMEB se debe colocar el tipo de vehículo **S8**.
- Ingrese a la transacción ZMEB para buscar las STO's cargadas. En los siguientes pantallazos se encuentra la explicación de los campos requeridos:

Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE Y DESCARGUE DE BOTELLEROS CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”



APS Plan

Clase de Pedido:	UN17	Modo de Ejecución:	N
Fecha de Entrega:	2011.03.11	Orden de Cargue:	T0010
Organización de Compras:	1400	Grupo de Compras:	L74
Centro Origen:	BA38	Almacén Origen:	T028
Centro Destino:	UN01	Almacén Destino:	UN40

Puesto Planif Transporte:	UN01	Clase Transporte:	Z101
Placa Vehículo:	BTH488	Clase Expediente:	CA
Cédula del Conductor:	7900000		
Remolque:	RO010		
Nombre del Conductor:	DIANA TRUJILLO		

Clase de transporte (2): 10 Entradas encontradas

Clt	Descripción
Z101	Compra Ma P. Termina
Z102	Wdrz MPrima INVENT
Z103	Traspaso P. Terminado
Z104	Comp-Vs MPrim Gasto
Z105	Traspaso MPrim Gasto
Z106	Tener MPrima INVENT
Z107	Transport Importacion
Z108	Trasa MPrima INVENT
Z109	Trasl Interno PTEER
Z110	Traspaso Refomables
Z111	Traspaso Semalamn
Z112	Compra Ma Sendama
Z113	Compra Ma M. Varios
Z114	Traspaso Mat. Varios
Z115	Permisos EER COVIS
Z116	Envio P.T a Cliente
Z117	Recibo EER a Cliente

10 Entradas encontradas

Creación STO, Delivery and Shipment

21

Creación de STO, Delivery y Shipment

Fecha: 2011.03.04 - 10:30:31
Usuario: UTRU_GCM

Clt	Unid ID	Materia	Cant	CCod	CCol	Alm	CClt	STR ID	Fe Pedido	Pck From	Pck To	Qty From	Qty To	Transporta	Conducto	Placa
BA38	9408	2290	1,520.000	UNP	L74	UN40	UN01	300000013	2011.01.11	2011.01.11	2011.01.11	2011.01.11	2011.01.11	0006454033		
9479	2290	1,520.000	UNP	L74	UN40	UN01	300000013	2011.01.11	2011.01.11	2011.01.11	2011.01.11	2011.01.11	2011.01.11	0006454033	0000	R12345
9471	2290	1,520.000	UNP	L74	UN40	UN01	300000013	2011.01.11	2011.01.11	2011.01.11	2011.01.11	2011.01.11	2011.01.11	0006454033	0000	R058765

20

1. Ingresa clase de pedido.
2. Selecciona modo ejecución (N).
3. Fecha de entrega.
4. Ingresa número de orden de cargue.
5. Selecciona organización de compras.
6. Selecciona grupo de compras.
7. Diligencia CD origen.
8. Selecciona almacén origen.
9. Ingresa CD destino.
10. Selecciona almacén destino.
11. Selecciona CC conductor.
12. Digita placa cabezote vehículo.
13. Digita nombre conductor.
14. Digita No. sellos seguridad.

Presione Enter y se despliegan los campos 15 al 18:

15. Digita puesto planificación transporte.

Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

Fecha: 2020-04-18

Fecha: 2020-04-18

**PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE
Y DESCARGUE DE BOTELLEROS
CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”**



16. Seleccione clase transporte.
17. Seleccione clase expedición (S5 Jumbo SIDER).
18. Digite placa tráiler anteponiendo el prefijo CO (de Colombia).
19. Clic en carga plan.
20. Seleccionar la STO requerida.
21. Clic en crear documentos.

6.6. CARGUE

Recuerde que el cargue se debe iniciar con las estibas más cercanas al tractocamión, contrario al proceso de descargue:



6.7. CIERRE Y ASEGURAMIENTO DE CORTINAS

Es importante el correcto procedimiento para lograr la debida tensión de las reatas tanto en las lonas como en las mallas de contención.

1. Verifique que la posición del gancho se encuentre abierta hacia afuera y la hebilla en posición extendida



Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

**PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE
Y DESCARGUE DE BOTELLEROS
CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”**



2. Enganche el extremo de la correa en el ángulo tensor que se encuentra en la parte inferior del tráiler, la hebilla debe permanecer abierta para facilitar el manejo de la reata.



3. Tensionar la reata sin forzar la correa y verificando que el gancho quede firme en el ángulo de tensión.



4. Cerrar la hebilla hasta que trabe con sus pines y quede fija. Este cierre se hace manteniendo tensa la corra.



Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

**PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE
Y DESCARGUE DE BOTELLEROS
CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”**



5. Verificar que todas las correas se encuentren en la misma condición ya que no pueden estar unas tensionadas con otras flojas.



6. Una vez estén todas las correas pre-tensionadas, se procede a dar tensión final por medio del trinquete ubicado en la parte inferior del tráiler. **La tensión requerida se logra con dos giros del trinquete. NO SE DEBE EXCEDER EN FUERZA, YA QUE PUEDE ROMPER O RASGAR LA LONA.**



7. Una vez tensionada la lona, se debe pinar el trinquete para asegurar que no se suelten los elementos durante el transporte.



Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

**PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE
Y DESCARGUE DE BOTELLEROS
CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”**



6.8. INSTALACIÓN SELLOS DE SEGURIDAD

- 1.** En los pines de aseguramiento de los sistemas de tensionamiento de la carpa, ubique los candados de seguridad de la carga (sellos):



7. CONSIDERACIONES GENERALES

7.1. TIEMPOS DE ATENCIÓN (ATCT)

- 60 minutos (tiempo entrada hasta el tiempo de salida de portería del CD).
- El operador logístico responsable de esta actividad debe garantizar que el proceso de facturación se haga en paralelo al cargue del Sider para mantener los tiempos de atención definidos.

Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

**PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE
Y DESCARGUE DE BOTELLEROS
CAMABAJA TIPO “MAXI-SIDER PET”**



7.2. PRECAUCIONES

- Si el techo sube sólo de un extremo, no continúe con la operación, baje el techo y revise si existe alguna fuga en el sistema. Pueden romperse los cilindros o dañar los sellos de los mismos.
- No sustituya partes del sistema o lo modifique sin consultar con nuestro equipo técnico.
- No mueva el vehículo con el techo elevado pues puede torcer los vástagos de los cilindros y las varillas guía.
- Antes de elevar el techo debe estar liberado el sistema de mallas de contención y cortinas.
- Recuerde que el sistema debe registrar una presión de 120 psi en el manómetro del tractocamión para garantizar la correcta elevación del techo.
- Si durante el accionamiento de la válvula para elevar el techo se perciben intermitencias en la presión de aire, éste es su funcionamiento normal.

7.3. RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD

- El operador debe identificar con certeza el tipo de vehículo que atenderá.
- El operador debe garantizar que el cargue se cumpla según protocolo.
- En el evento en que exista algún tipo de cambio de producto, el programador deberá asegurar que éste cambio no exceda el límite de peso permitido.
- Realice alistamiento del equipo para el inicio del cargue según corresponda:
 - Liberar cortinas y recogerlas hacia el centro del Sider.
 - Liberar mallas de contención y recogerlas hacia el centro del Sider.
 - Verificar que todas las hebillas estén liberadas antes de hacer la elevación del techo y así evitar daños en la carpa.
 - Ubicar las vigas logísticas en la posición indicada en este protocolo dependiendo el tipo de material a transportar.
 - Ubicar la mampara móvil en la posición indicada en este protocolo según material a transportar.
 - En el evento en que se cause un rotura durante el cargue, se debe realizar la limpieza del equipo por parte del Operador Logístico.
 - Una vez cargado el equipo, el operador logístico debe garantizar que las

Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18

**PROTOCOLO E INSTRUCTIVO DE CARGUE
Y DESCARGUE DE BOTELLEROS
CAMABAJA TIPO "MAXI-SIDER PET"**



mallas de contención sean desplegadas de acuerdo su extensión, para garantizar que las mallas cubran la totalidad del producto y aseguren el área para la cual están diseñadas. Se debe garantizar que cada una de las correas sea asegurada para garantizar la contención de la carga.

- Se debe validar el estado de la cremallera previo a la instalación de las vigas logísticas.
- El operador del OL debe garantizar que las vigas logísticas queden debidamente aseguradas en la posición que identifica el protocolo para cada uno de los SKU.
- El operador logístico debe garantizar que las estibas queden haciendo contacto con el caballete central del equipo y no sobresalgan del perímetro lateral del vehículo.
- Para el cargue de Barriles se debe aplicar vinipel mínimo 4 vueltas por estiba para garantizar que la carga quede compacta y durante el cargue garantizar que quede bajo la barrera de contención empleando estibas semilla de ser necesario.
- Todo cargue que realicen debe ser validado por los funcionarios del operador logístico, verificador y el responsable del carpado para garantizar que la carga haya alcanzado la altura de la barrera de contención y cuando tenga malla, que ésta haya sido desplegada y asegurada.
- No realice remonte de producto TW sobre lata 269.
- Sobre Formato retornable se permite cargar TW, Lata y Pet atendiendo el protocolo de cargue.
- El operador Logístico debe garantizar el cargue según protocolo y la estiba semilla usarla solo si el protocolo así lo define.

Elaboró:
Fidel Ricardo Rodríguez
Profesional de Mantenimiento
Ingeniería de transporte

Fecha: 2020-04-18

Revisó:
John Alexander Benavides
Profesional de Operaciones
Flota Productiva

Fecha: 2020-04-18

Aprobó:
Juan Pablo Forero Sánchez
Gerente de Almacenamiento
Logística y Transporte

Fecha: 2020-04-18