
	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01
		Edición : 7
		Fecha : 25/06/09
		Página: 1 de 39
- 1 -1 de 39		
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

REGISTRO DE REVISIONES

Edición	Fecha	Descripción del Cambio	Iniciales
1	26/06/03	PRE Edición	JCJ
2	26/11/04	Nueva versión	JMGP
3	25/08/05	Modificación de Declaración de Embalaje y Condiciones Logísticas en un único formulario, y otras mejoras menores	JMGP
4	01/01/07	Introducción de la Recomendaciones Logísticas y nueva versión de las Condiciones Logísticas. Introducción de cláusula NIMF N° 15 de la FAO	AGM
5	03/04/07	Introducción especificación embalaje piezas pintadas interplantas y destinado a cliente	EAA
6	25/03/08	Anexión de nuevos formatos.	A.Guerrero
7	25/06/09	Revisión y anexión de nuevos formatos.	A.Guerrero

INDICE

I.	INTRODUCCIÓN.....	0
II.	ALCANCE.....	0
III.	DOCUMENTOS RELACIONADOS.....	0
IV.	PROCEDIMIENTO.....	0
1.	INTRODUCCIÓN.....	0
2	REQUISITOS GENERALES.....	0
3	FLUJO DE DECISIÓN.....	0
4	EMBALAJES.....	0
4.1	ELECCIÓN DE EMBALAJES.....	0
4.2	CONSTRUCCIÓN Y MEDIDAS DE LAS PALETAS.....	0
4.3	DISPOSICIÓN DE MATERIALES DAÑADOS.....	0
4.4	EMBALAJES RETORNABLES.....	0
4.5	MATERIALES PELIGROSOS.....	0

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01
		Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 2 de 39 - 2 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

5 IDENTIFICACION.....	0
5.1 MUESTRAS, MATERIAL DE PREPRODUCCIÓN Y CAMBIOS DE INGENIERIA.....	0
5.2 ALBARANES DE ENTREGA DE MATERIALES Y FACTURAS.....	0
5.3 ETIQUETAS DE IDENTIFICACIÓN DE MATERIALES.....	0
6 PROGRAMAS DE ENTREGAS.....	0
7 ENVIOS Y TRANSPORTE.....	0
8 DISCREPANCIA EN EL ENVIO Y EN EL EMBALAJE.....	0
8.1 GENERACIÓN DEL DMR.....	0
8.2 COMUNICACIÓN CON EL PROVEEDOR.....	0
8.3 EXPECTATIVAS DEL PROVEEDOR EN RESPUESTA AL DMR.....	0
8.4 LA RESPONSABILIDAD DEL ANALISTA DE MATERIALES DESPUÉS DE LA RESPUESTA DEL PROVEEDOR:.....	0
9 RECOMENDACIONES.....	0
9.1 CÓMO USAR ESTAS DIRECTRICES.....	0
9.2 HÁGALO.....	0
9.3 NO LO HAGA.....	0
9.4 LISTA DE COMPROBACIÓN FINAL.....	0
V. ANEXOS.....	0
1. FIGURA 1: ETIQUETA DE MUESTRAS Ó MATERIALES PREPRODUCCIÓN.....	0
2. FIGURA 2: ETIQUETA DE CAMBIO DE NIVEL DE INGENIERIA.....	0
3. FIGURA 3: ETIQUETA CAJA ODETTE.....	0
4. FIGURA 4: ETIQUETA DE PALET CARGA ÚNICA.....	0
5. FIGURA 5: ETIQUETA DE PALET CARGA MIXTA.....	0
6. FIGURA 6: ETIQUETAJE BACS DE PLÁSTICO.....	0
7. MEDIDAS EMBALAJES IMC Y AMERICA.....	0
VI. FORMATOS RELACIONADOS.....	0

I. INTRODUCCIÓN


Este procedimiento tiene por finalidad estandarizar el flujo de información y de embalajes de piezas que no sean a granel, entre los proveedores y las plantas de Ficosa International S.A.

II. ALCANCE

Todos los proveedores de las plantas de Ficosa International S.A.

III. DOCUMENTOS RELACIONADOS

P-QA-XX/XX-09, Procedimiento para la gestión del material no conforme, no conformidades y acciones correctivas y preventivas
P-CP-XX/XX-02, Procedimiento para la selección de proveedores
S-OP-XX/XX-18 Embalaje de piezas pintadas

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 3 de 39 - 3 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

IV. PROCEDIMIENTO


1. INTRODUCCIÓN.

Ficosa International S.A. está comprometida en conseguir la excelencia en todo su proceso productivo, esta dedicación nos hace desarrollar este procedimiento de "Requerimientos de embalaje y envíos", contando para ello con la ayuda de nuestros proveedores, mediante el cumplimiento del presente procedimiento.

El contenido de este procedimiento está dirigido a conseguir unos determinados objetivos, como son:

- 1.1.1 Estandarizar el flujo de embalajes entre los proveedores y las plantas de Ficosa International S.A.
- 1.1.2 Estandarizar la identificación de bultos para asegurar los flujos de materiales y de información durante la manipulación de la mercancía.
- 1.1.3 Dimensionar adecuadamente las necesidades de espacio y equipamientos necesarios para la manipulación de los materiales de entrada en las plantas de Ficosa International S.A.
- 1.1.4 Definir las condiciones logísticas entre los proveedores y las plantas de Ficosa International S.A. para los envíos de mercancía

Ficosa International S.A. espera de sus proveedores un rol activo en los métodos de análisis de embalajes, e identificación de estos.

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 4 de 39 - 4 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

El presente procedimiento contiene una serie de prescripciones generales para las plantas de Ficosa International S.A. Pueden existir condiciones particulares reflejadas en los manuales propios y específicos de cada planta que complementen este procedimiento y deben ser tomadas como prioritarias para los proveedores que suministren a dichas plantas.

En caso de embalaje para piezas pintadas destinado a una planta de Ficosa y/o destinado directamente a Cliente véase documento S-OP-XX/XX-18 (Estándar embalaje piezas pintadas)

1 REQUISITOS GENERALES.

El contenido de este procedimiento es aplicable a todos los proveedores que suministren componentes o realicen montajes subcontratados a cualquier planta de Ficosa International S.A.

Cualquier aprobación contenida en el presente procedimiento deberá realizarse a nivel de cada planta de Ficosa International S.A.

Toda comunicación perteneciente al presente procedimiento deberá ser dirigida al departamento de Logística de la planta a la que se enviará la mercancía.


El diseño del embalaje y la selección de su material son responsabilidad del proveedor. Todos los envíos deberán cumplir con la normativa contenida en el presente procedimiento.

Cualquier desviación del presente procedimiento será recogida en detalle en los formatos de definición las Condiciones Logísticas P-LL-XX/XX-01-A y de Definición de Embalaje P-LL-XX/XX-01-B (Ver Anexo de Documentos) y además deberá ser aprobada antes de su implementación.

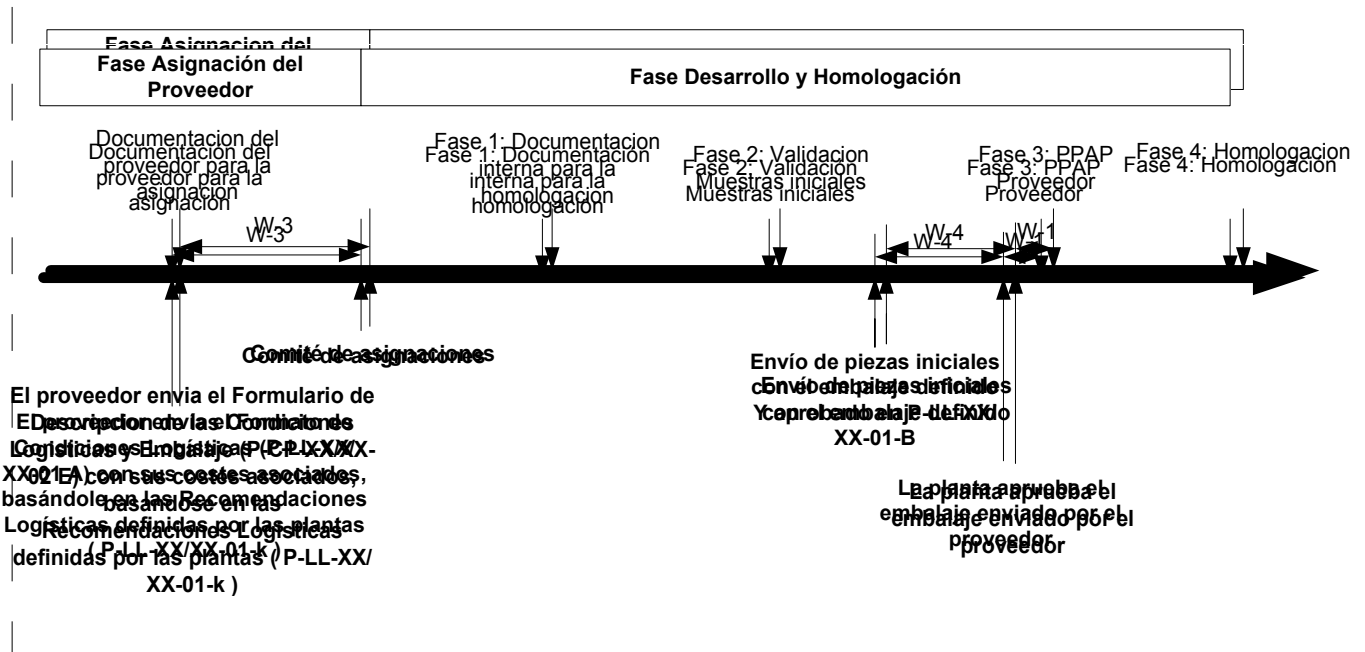
El proveedor deberá designar una persona de contacto para la resolución y cumplimentación de los formatos de definición las Condiciones Logísticas P-LL-XX/XX-01-A y de Definición de Embalaje P-LL-XX/XX-01-B.

Todo el material recepcionado por Ficosa International S.A. deberá ser etiquetado e identificado mediante etiquetas de código de barras, según el estándar Odette. Estas etiquetas estándares son proporcionadas automáticamente por la Supply Web de Ficosa.

2 FLUJO DE DECISIÓN.

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01
		Edición : 7
		Fecha : 25/06/09
		Página: 5 de 39
		- 5 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

El proveedor hará una propuesta inicial y completará el formato de definición de las Condiciones Logísticas P-LL-XX/XX-01-A para la cotización y de Definición de Embalaje P-LL-XX/XX-01-B para el cierre de la carpeta del PPAP, basándose en las “Recomendaciones logísticas” P-LL-XX/XX-01-K, que se encuentran en el fullstep. La planta deberá aprobar la propuesta y el proveedor deberá cumplir con los tiempos indicados en el siguiente diagrama:



El “Formato de Definición de las Condiciones Logísticas P-LL-XX-XX-01-A” el proveedor lo debe enviar relleno junto con la oferta económica. En términos generales, en el caso de que el proveedor ya suministra otras piezas a la misma planta, la condición logística de la nueva pieza deberá ser similar a las referencias ya suministradas.


Antes de terminar la Fase 3, el proveedor debe enviar a modo de prueba piezas a la planta con el embalaje acordado en el “Formato de Definición de Embalaje P-LL-XX/XX-01-B” para verificar que el embalaje acordado cumple todos los requisitos de calidad de Ficosa International S.A.

3 EMBALAJES.


1.2

ELECCIÓN DE EMBALAJES.

1.2.1 Ficosa International S.A. asume como objetivo, el uso de embalajes retornables que no generan desperdicio ni reacondicionamientos.

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 6 de 39 - 6 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

- 1.2.2 Para ello Ficosa International S.A. asume como operativos los embalajes que se acogen a la normativa Odette en medidas y calidades, por lo que espera de sus proveedores la utilización de estos.
- 1.2.3 Para los proveedores que entreguen material a las plantas que Ficosa International S.A. a través de envíos marítimos, el tipo de caja a utilizar será según el standard IMC (International Modular Cartón), ver Anexo de Documentos: punto 10.7 con las medidas aprobadas. Para los proveedores americanos que entreguen a las plantas de Ficosa International situadas en ese continente la normativa será la americana (ver Anexo de Documentos: punto 10.7).
- 1.2.4 En todos los puntos siguientes cuando se refiera la normativa se refiera a Odette, se refiere a la normativa por defecto, salvo aquellas situaciones mencionadas en el punto 4.1.3.
- 1.2.5 En los casos que el proveedor no suministre las piezas en embalajes retornables, el objetivo será la utilización de cajas de cartón según medidas y calidades de la normativa Odette.
- 1.2.6 En los casos que el proveedor entregue en embalaje retornable, y por cualquier razón no pudiese hacerlo en alguna ocasión, el embalaje sustitutivo siempre será una caja de cartón Odette, con las mismas medidas que su homónima retornable y con la misma cantidad de piezas.
- 1.2.7 El uso de cualquier otro tipo de embalaje deberá ser aprobado expresamente mediante el “Formato de Definición de embalaje P-LL-XX-XX-01B”.
- 1.2.8 Ficosa International S.A. utilizará el procedimiento interno de Requerimiento de Cambio de nivel de ingeniería (ECR: Engineering Change Request) para gestionar las actualizaciones del embalaje de una referencia. (P-CP-XX/XX-02A)
- 1.2.9 Para la definición de todo embalaje se deben tener en cuenta los puntos siguientes:
- Características críticas de la pieza en su calidad.
 - Categoría de la pieza.
 - Cantidad de piezas por envíos.
 - Consumo por unidad de tiempo
 - Espacio disponible en línea de montaje.







	<p align="center">PROCEDIMIENTO</p>	<p>Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 7 de 39 - 7 -1 de 39</p>
<p align="center">Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.</p>		

- Medio de transporte a utilizar.
- Medio de almacenamiento.

El embalaje tendrá en cuenta la naturaleza de la pieza, su tamaño, su acabado, el material y el funcionamiento que tendrá en el producto acabado. El embalaje será adecuado en todos los aspectos para proteger las piezas embarcadas en cada envío.

1.2.10 Los embalajes y medidas exteriores Odette, aprobados tanto en material plástico como en material de cartón son:

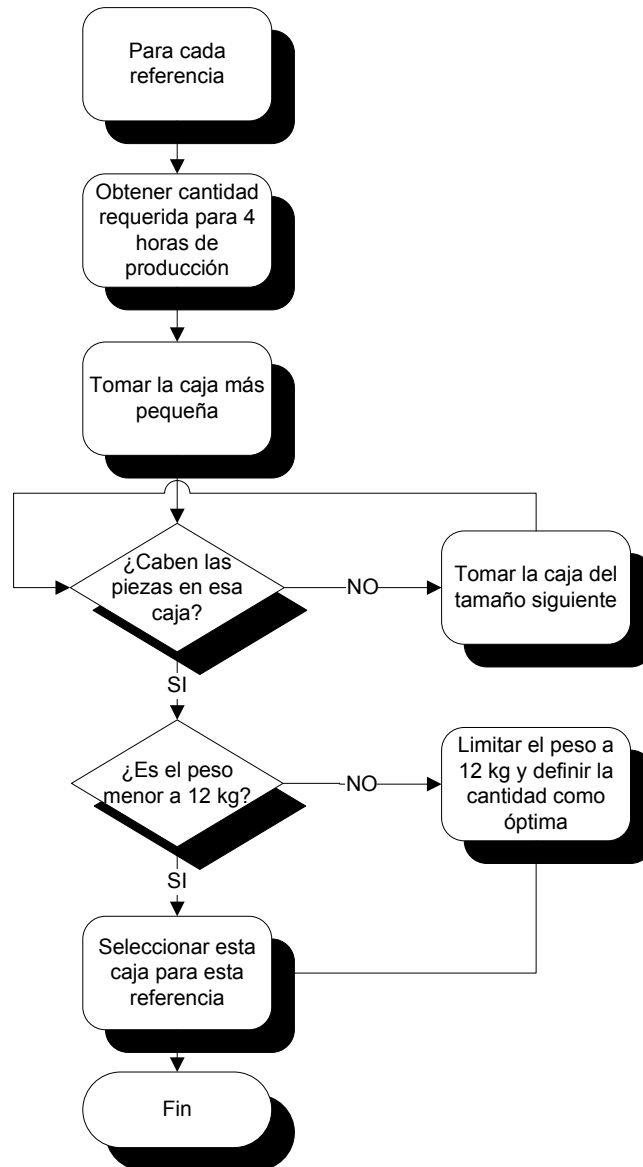
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.

Bac	Descipción	Dimensiones & Características	Referencia
	4 litros Colores : beige	Ext. : la 297 x an 197 x al 114 mm Int. : la 262 x an 162 x al 93 mm Nom. : la 300 x an 200 x al 114 mm Resistencia a la carga 20 kg Peso : 570 gr Altura bac apilado : 100 mm	3212
	9 litros Colores : naranja	Ext. : la 396 x an 297 x al 114 mm Int. : la 361 x an 262 x al 93 mm Nom. : la 400 x an 300 x al 114 mm Resistencia a la carga 20 kg Peso : 930 gr Altura bac apilado : 100 mm	4312
	18 litros Colores : marfil	Ext. : la 396 x an 297 x al 214 mm Int. : la 360 x an 261 x al 192 mm Nom. : la 400 x an 300 x al 214 mm Resistencia a la carga 20 kg Peso : 1440 gr Altura bac apilado : 200 mm	4322
	xx litros Colores : xx	Ext. : la 600 x an 400 x al 214 mm Int. : la 560 x an 362 x al 194 mm Peso : 2380 gr	6422
	xx litros Colores : xx	Ext. : la 600 x an 400 x al 314 mm Int. : la 560 x an 362 x al 294 mm Peso : 2380 gr	6432
	620 litros Colores : Gris	Ext. : la 1200 x an 800 x al 950 mm Int. : la 1120 x an 720 x al 767 mm Peso : 55000 gr Altura bac apilado : 950 mm	FLC120

Todos los embalajes de cartón superiores a 18 litros deberán tener asas.


Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.

1.2.11 La elección del embalaje deberá hacerse según los siguientes:



1.2.12 La utilización de la caja de cartón como embalaje alternativo debe realizarse previa consulta y posterior autorización escrita de Ficosa International S.A. Cuando se entregue material en caja de cartón ésta debe cumplir con los siguientes requisitos:

- Estar cerrada con encolado, cinta adhesiva u otros medios (grapas y flejes metálicos quedan excluidos)
- Tener las estrías verticalmente en la medida de la altura para asegurar una mejor rigidez.

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 10 de 39 - - 10 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

- No debe sobrepasar el peso de 12 Kg. una vez llenada.
- No debe ser llenada con más de una referencia por caja.

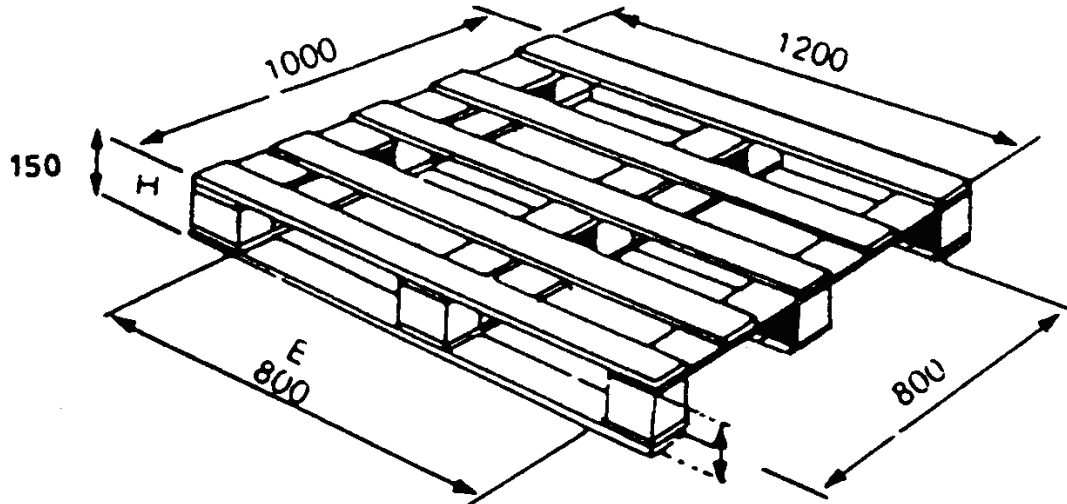
1.3

CONSTRUCCIÓN

Y

MEDIDAS DE LAS PALETAS.

- 1.3.1 Las paletas enviadas a cualquier planta de Ficosa International S.A. deben estar libres de defectos y con una condición razonable.
- 1.3.2 Ficosa International S.A. no aceptará ningún material que no sea entregado en paletas de madera o contenedores y que tengan las siguientes características.
- 1.3.3 Las medidas de las paletas que sean enviadas a cualquier planta europea serán 120cm de largo y 80cm de ancho. En el caso de que el envío sea realizado a una planta no europea (por ejemplo, México, Brasil), las medidas serán de 114 cm. de largo y 98 cm. de ancho. Cualquier otra medida deberá ser aprobada expresamente por la planta a través del "Formato de Definición de embalaje P-LL-XX-XX-01A" (Ver Anexo de Documentos).
- 1.3.4 Las paletas deben poseer cuatro entradas de E=800 mm. H=150 mm. Para paso de horquillas.
- 1.3.5 Las paletas deben tener las traviesas en sentido longitudinal (ver dibujo).

Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.

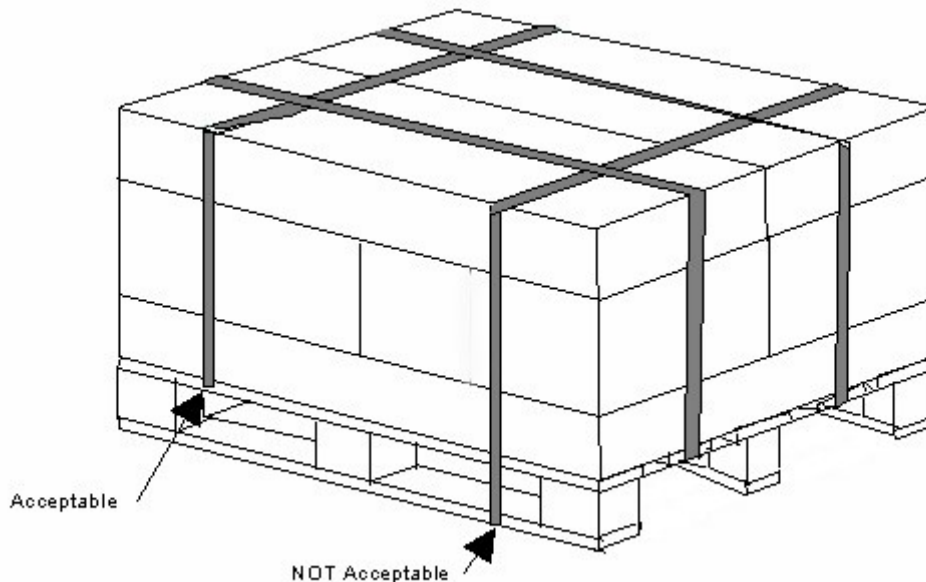
- 1.3.6 El peso máximo que puede contener una paleta se establece en 1000 Kg., la altura máxima es de 1,10 metros (incluido el palet)
- 1.3.7 Si el proveedor ha acordado con la planta de Ficosa International el sistema de liberación de MRP (ver capítulo 5), el criterio a aplicar es el siguiente: Siempre que la cantidad a entregar de una referencia exceda de 4 embalajes (cajas), no será aceptable más de una referencia por paleta. Si el sistema de liberación acordado es JIT o SMI se permite entregar palets con referencias mezcladas, sin ninguna restricción.
- 1.3.8 Cuando se agrupen diferentes referencias, es necesario que se indique mediante una etiqueta tamaño A5 y color azul con la leyenda "MIXED PALET", tal y como se indica a continuación.

**Nota:**

El tipo de letra debe ser ARIAL y el tamaño 65.

Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.

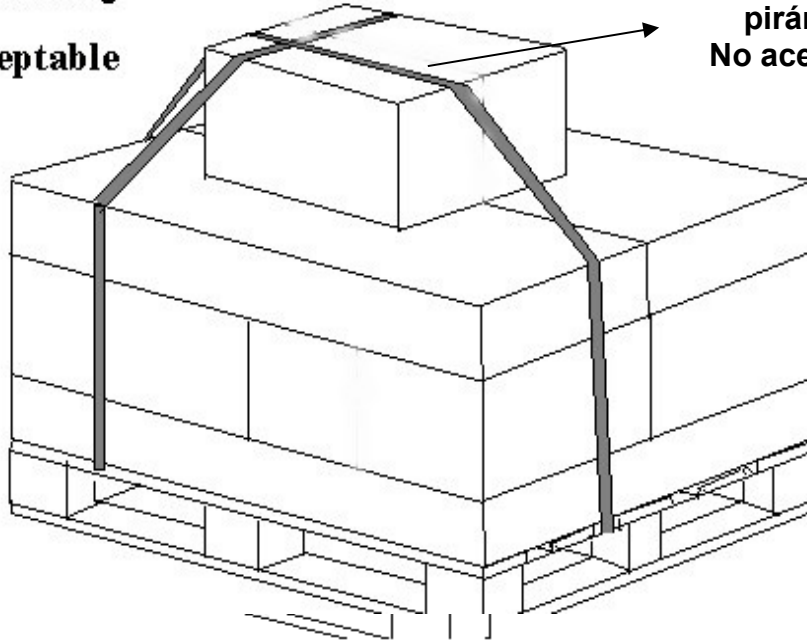
- 1.3.9 La mercancía deberá estar asegurada con fleje de plástico en los dos sentidos. En ningún caso se aceptará fleje metálico. El proveedor deberá garantizar la integridad y la estabilidad de la mercancía durante todo el flujo hasta ser consumida, en especial cuando la mercancía debe ser despachada para una entrega intercontinental. Sólo se podrá utilizar recubrimiento plástico (funda retráctil) con la autorización escrita de la planta.
- 1.3.10 Para lograr el mayor aprovechamiento, normalmente resulta necesario apilar a más de una altura, por lo cual se debe prestar mucha atención a que los embalajes sean de suficiente resistencia para soportar las cargas impuestas.
- 1.3.11 Cualquier desviación deberá ser aprobada a través del “Formato de Definición de Embalaje P-LL-XX-XX-01A” siguiendo el punto 4.1.8.
- 1.3.12 Las bandas de fleje plástico no deberán colocarse horizontalmente sino verticalmente, permitiendo la correcta manipulación de la paleta con toros o transpaletas, además deberá asegurar los cantos de las cajas con protecciones, y se deben colocar en ambos sentidos.



- 1.3.13 Las paletas deberán ser construidas de modo que puedan apilarse, no se permiten construcciones triangulares.

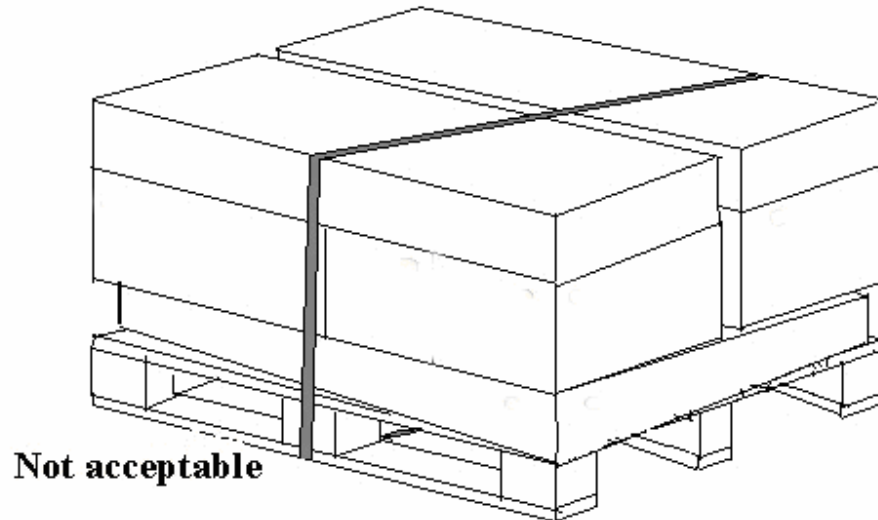
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.

Py
Pyramid Stacking
Not acceptable




Apilamiento en pirámide
No aceptado

Poor Alignment / Incorrect Loading / Insufficient Banding



Not acceptable

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 14 de 39 - - 14 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

1.3.14 En mercancías irregulares es responsabilidad del proveedor determinar la mejor manera de asegurar la mercancía.

1.3.15 Ninguna caja deberá sobresalir de los bordes de la paleta.

1.3.16

1.3.17 Todos los palets tanto para régimen de exportación como de importación deberán atenerse a la normativa Internacional NIMF 15 de la FAO, con motivo de garantizar la calidad fitosanitaria de los embalajes de madera. “Normas internacionales para medidas fitosanitarias. Directrices para reglamentar el embalaje de madera utilizado en el comercio internacional” ftp: //ftp.fao.org/docrep/fao/007/y4838s/y4838s00.pdf

1.4

1.5

1.6

DISPOSICIÓN DE MATERIALES DAÑADOS.

1.6.1 Cualquier material recibido en una planta de Ficosa International S.A. dañado como consecuencia de una inadecuada protección será tratado como un material no conforme y procesado de acuerdo al procedimiento de aseguramiento de la calidad de los materiales recepcionados.


1.7

EMBALAJES RETORNABLES.

Pueden definirse como palets de madera, palets metálicos, contenedores o cajas de plástico que son objeto de devolución y cuyo diseño debe ofrecer suficiente resistencia para no ser afectado por el empleo continuo a lo largo de un período mínimo de tres años.

1.7.1 Embalaje retornable propiedad de Ficosa International S.A.

Es responsabilidad de los proveedores que tienen asignado este tipo de embalaje, el correcto uso de los mismos durante su estancia en sus factorías evitando cualquier tipo de deterioro. Asimismo es obligatorio enviar notificación, cada vez que se realice una entrega de material y a través de un albarán, tanto de las cantidades que se entregan como las que les queda en su poder tras realizar la entrega.

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 15 de 39 - - 15 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

Una vez que el contrato haya caducado o que se efectúen cambios referidos al embalaje, finalizará automáticamente la distribución de envases reutilizables propiedad de Ficosa International S.A. Todos los envases reutilizables que se encuentren en posesión del proveedor deberán ser enviados de vuelta inmediatamente a Ficosa International S.A.

Los embalajes reutilizables propiedad de Ficosa International S.A. sólo se emplearán para las piezas especificadas y no podrán ser empleados por terceros, el proveedor asumirá la responsabilidad de pérdidas, daños por malos tratos o negligencia dentro de su factoría.

La asignación del tipo de contenedor para cada pieza-proveedor, se realizará según se describe en el punto 4.1.

1.7.2 Embalaje retornable propiedad del Proveedor.

Es responsabilidad de Ficosa International S.A. el embalaje recuperable propiedad del proveedor y el correcto uso de los mismos durante su estancia en Ficosa International S.A. evitando cualquier tipo de deterioro.


Los embalajes reutilizables propiedad del PROVEEDOR sólo se emplearán para las piezas especificadas y no podrán ser empleados por terceros. Ficosa International S.A. asumirá la responsabilidad de pérdidas, daños por malos tratos o negligencia dentro de su factoría.

1.8

1.9

MATERIALES PELIGROSOS


Todas las cargas peligrosas (IMO) deberán tener su ADR o "Carta de Porte" correspondiente, estar etiquetadas según la norma y tener la ficha de datos según el idioma local por donde transite la mercancía, ("Acuerdo Europeo relativo al transporte Internacional de Mercancías Peligrosas por Carretera"), y ha de ir firmado por un consejero de seguridad o Director logístico de la planta.

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 16 de 39 - - 16 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

4 IDENTIFICACION

1.10 MUESTRAS, MATERIAL DE PREPRODUCCIÓN Y CAMBIOS DE INGENIERIA.

- 1.10.1 Este tipo de piezas tienen una disponibilidad muy limitada además de ser altamente costosas. Debido a esto, Ficosa International S.A. espera que sus proveedores cumplan con todos los requisitos de este procedimiento, y espera que estos envíos sean documentados en albaranes separados incluyendo como mínimo los siguientes datos:
- 1.10.2 El albarán deberá incluir la siguiente leyenda “MATERIAL DE MUESTRA” ó “MATERIAL DE PREPRODUCCIÓN”.
- 1.10.3 Indicar a la atención de la persona a la que va dirigido el material.
- 1.10.4 Todos los embalajes de materiales de muestra ó preproducción deberán de cumplir con todos lo requerimientos del presente procedimiento e incluir una etiqueta de materiales de muestra ó materiales de preproducción de color naranja. (Anexo de Documentos: punto 10.1)
- 1.10.5 Cuando se produzca un cambio de ingeniería en una referencia es necesario que al menos durante las dos primeras semanas de envíos, la mercancía sea identificada adicionalmente con una etiqueta especial, de color azul. (Anexo Documentos: punto 10.2)

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 17 de 39 - - 17 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

1.11 DE MATERIALES Y FACTURAS.

ALBARANES DE ENTREGA

1.11.1 Toda mercancía entregada a cualquier planta de Ficosa International S.A. deberá ser documentada mediante un albarán. Este albarán es el proporcionado por la Supply Web de Ficosa International S.A.

1.11.2 La manipulación de diferentes tipos de embalajes en medidas y cantidades complica la gestión interna de estos, induciendo a errores. Ficosa International S.A. espera de sus proveedores que entreguen embalajes aprobados en cantidad y medidas, por tanto no es aceptable el envío de restos de lote.

1.11.3 Los datos mínimos que deben constar en los albaranes son:

1.11.3.1 Datos mínimos del proveedor reflejados en el albarán de entrega

1.11.3.1.1 Nombre del proveedor. **(x)**

1.11.3.1.2 Dirección completa del proveedor. **(x)**

1.11.3.1.3 Código de proveedor asignado por Ficosa International S.A. **(x)**

1.11.3.2 Datos mínimos de la planta destino de los materiales en el albarán de entrega.

1.11.3.2.1 Nombre de la planta a la que se destinan los materiales. **(x)**

1.11.3.2.2 Dirección de entrega tal y como aparece en el programa enviado por la planta de Ficosa.

1.11.3.2.3 Detalle de la referencia en el albarán de entrega.

1.11.3.2.4 Referencia Ficosa tal y como aparece en el programa enviado por Ficosa. **(x)**

1.11.3.2.5 Descripción de la referencia tal y como aparece en el programa enviado por Ficosa. **(x)**

1.11.3.2.6 Cantidad total de piezas entregadas de la referencia. **(x)**

1.11.3.2.7 Bultos por cada referencia, en caso de que la planta autorice la entrega de una cantidad que sea inferior a una unidad de embalaje, ésta deberá contar en otra línea del albarán y por tanto la cantidad total coincidirá con el resto de embalaje.


1.11.3.2.8 Unidad de medida en que es entregada la mercancía. **(x)**

1.11.3.2.9 Número de pedido Ficosa, tal y como aparece en el programa enviado por Ficosa.

1.11.3.3 Datos agregados de la mercancía.

1.11.3.3.1 Peso total del material contenido en el albarán. **(x)**

1.11.3.3.2 Número de bultos que componen el envío desglosados en paletas y bultos sueltos, incluyendo medidas de estos. **(x)**


	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 18 de 39 - - 18 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

1.11.3.4 Mercancías de importación.

Es necesario acompañar el albarán con una factura comercial para exportación (sin IVA), y que incluya la información del albarán señalada por (x), más lo que se señala a continuación:

1.11.3.4.1 Incoterm

- Coste unitario, coste total por referencia
- Divisa
- Número de partida arancelaria
- NIF del proveedor
- Certificado de Origen (Eur.-1, ATR-1, Form A.)

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 19 de 39 - - 19 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

1.12 IDENTIFICACIÓN DE MATERIALES. ETIQUETAS DE


1.12.1 El etiquetaje e identificación de cada bulto deberá realizarse de acuerdo a las siguientes consideraciones:

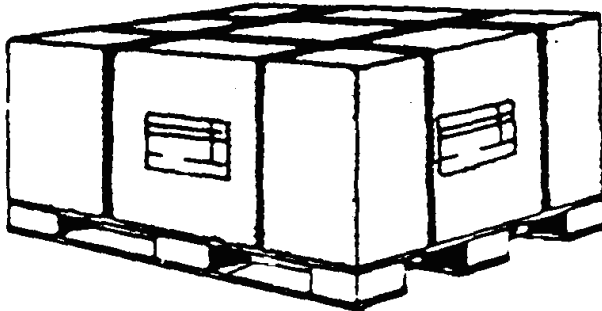
1.12.2 Todas las cajas deberán ser etiquetadas de acuerdo al estándar Odette. Ficosa International S.A. puede facilitar a cualquier proveedor que lo requiera dicha normativa. Los proveedores cuyo medio de comunicación sea la Supply Web de Ficosa, deberán utilizar las etiquetas estándares que proporciona esta herramienta.

1.12.3 En el caso de que el proveedor entregue en embalajes no retornables, el método de adhesión de la etiqueta es de responsabilidad del proveedor, siempre que éste asegure su mantenimiento a lo largo del flujo de transporte y de los movimientos dentro de la planta de Ficosa. En caso de que el proveedor entregue en embalajes retornables, la etiqueta deberá colocarse en el lugar del embalaje que esté habilitado para ello, asegurándola con cualquier medio que permita ser retirada fácilmente para su posterior reutilización.

1.12.4 Los campos imperativos que deberá contener la etiqueta son: a) datos del receptor según aparece en la programación de Ficosa; b) dirección de la entrega tal y como aparece en la programación enviada por Ficosa, c) número del albarán que documenta el bulto; d) referencia Ficosa tal y como aparece en la programación, e) descripción de la referencia; f) cantidad de piezas que contiene la caja, g) código proveedor; h) "Serial Plate" Número único de caja, que el proveedor debe garantizar que no se repita; i) lote proveedor. (Ver Anexo de Documentos: punto 10.3)

1.12.5 Ficosa requiere, además del etiquetaje individual de cada bulto, el etiquetaje de cada una de las paletas, para ello el proveedor deberá utilizar etiquetas Odette Maestra de Carga Única en el caso de que el palet contenga una sola referencia, ó etiqueta Odette Maestra de Carga Mixta en el caso de que la paleta contenga más de una referencia. (Ver Anexo de Documentos: punto 10.4 y 10.5). Las etiquetas se deberán colocar sobre dos lados consecutivos del palet.

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 20 de 39 - - 20 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		




Etiqueta fijada sobre dos lados consecutivos de la paleta

5 PROGRAMAS DE ENTREGAS

Los Proveedores de Ficosa International S.A. deben tener el objetivo de cumplir al 100% con las entregas de todas las referencias requeridas por todas y cada una de las Plantas. Esto significa entregar cada artículo en la cantidad correcta, con la calidad adecuada, en el lugar y en el tiempo correcto, especificado por las Plantas en el sistema de liberación de entregas designado.

Los sistemas de liberación de entregas pueden ser dos:

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 21 de 39 - - 21 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

1.12.6 Sistema JIT (Just in time): Para el aprovisionamiento de todos los materiales de alto consumo vía Supply Web o email. Este sistema proporciona órdenes de entrega de acuerdo con la frecuencia pactada con el proveedor. Normalmente se utiliza para proveedores que entregan varias veces en una semana.

1.12.7 Sistema MRP: Generalmente utilizado para el aprovisionamiento de materiales de recambios, bajo volumen y proveedores no JIT vía Supply Web o Right fax. También se utiliza para dar estimaciones de consumo a mediano y largo plazo a los proveedores.

Las fechas de entregas de los programas (directamente relacionadas con el incoterm definido, por ejemplo, en el caso de que sea Exwork las fechas de entrega indicarán salida de casa del proveedor, y en el caso que sea DDU indicará fecha de entrega en la planta), y la frecuencia serán acordadas por cada una de las Plantas de Ficosa International S.A. y sus proveedores. Estas condiciones serán reflejadas en el "Formato de descripción Condiciones Logísticas P-LL-XX-XX-01A" (Ver Anexo de Documentos), creado para cada una de las referencias.


El proveedor tendrá la responsabilidad en el proceso de suministro de garantizar un flujo ininterrumpido de los materiales a las Plantas de Ficosa International S.A. Para ello se requiere de los proveedores que consideren y cumplan los siguientes puntos:

1.12.8 Los proveedores recibirán los programas de requerimiento el(los) día(s) de la semana que designe cada una de las Plantas para cada uno de sus proveedores, de acuerdo al sistema de liberación acordado con el proveedor. Este día siempre será el mismo para cada Planta - Proveedor, por lo que en el caso que el proveedor no reciba el programa el día que se le haya asignado tiene la obligación de comunicarlo de inmediato a su contacto de materiales de la planta. No se aceptará un incumplimiento de entrega que sea justificado con no haber recibido los programas. Los programas pueden recibirse por tres vías:

- a) Por Supply Web; para todos los proveedores que dispongan de acceso a la Supply Web de Proveedores de FICOSA INTERNACIONAL, S.A.


MUY IMPORTANTE: Esta vía es la que Ficosa internacional S.A. va a potenciar para que llegue a ser la única vía utilizada por todos sus proveedores.

- Para los proveedores JIT: para recibir las órdenes de entrega.
- Para los proveedores MRP: para las previsiones y para las entregas.

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 22 de 39 - - 22 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

Por este motivo es condición que todos los proveedores dispongan de acceso a Internet (mínimo una conexión ADSL).

- b) Por correo electrónico; para el sistema de liberación de materiales JIT.
- c) Por fax, para todos aquellos proveedores que la Planta crea conveniente. Esta vía será excepcional, su utilización atenderá más a casos de emergencia.

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 23 de 39 - - 23 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

1.12.9 Los proveedores JIT recibirán semanalmente los programas para poder realizar la planificación de las capacidades, obtener las necesidades de los recursos así como las necesidades de materiales. Todos los requerimientos serán planificados y sólo recibirán en firme los pedidos que se reciban a través del Sistema JIT.

1.12.10 Los proveedores MRP recibirán semanalmente los programas para poder realizar la planificación de las capacidades, obtener las necesidades de los recursos así como las necesidades de materiales. Los programas estarán formados por 1 semana en firme, correspondiente a la semana de entrega y un mínimo de 9 semanas planificadas.


1.12.11 Las Plantas sólo pondrán pedidos en firme cuando éstos pasen a formar pedido de entrega.

1.12.12 Cada una de las Plantas de Ficosa International S.A. fijarán compromisos de absorción de obsoletos, ocasionados por un cambio de nivel de ingeniería o anulación súbita del programa, para cada una de las referencias. Este compromiso se fijará en el "Formato de definición las Condiciones Logísticas P-LL-XX-XX-01A" (Ver Anexo de Documentos).

1.12.13 Los proveedores de las Plantas de Ficosa International S.A. deben tener la capacidad de cumplir con incrementos que no superen el stock de seguridad exigido por cada una de las Plantas. Los niveles de inventario pueden variar dependiendo de la Planta. El stock de seguridad será acordado por la Planta y el Proveedor, y reflejado en el "Formato definición de las Condiciones Logísticas P-LL-XX-XX-01A". (Ver Acumulado, Compromiso Absorción de Stock por obsolescencia, Fabricación)

1.12.14 El proveedor tiene el deber de identificar, en cada uno de los programas que reciba, los riesgos potenciales de incumplimiento de los programas. Comunicar inmediatamente a su contacto de Logística de Materiales de la Planta si no es capaz de cumplir con el requerimiento de materiales, y en este caso proporcionar la siguiente información:


- El formulario "Notificación incumplimiento de entrega (P-LL-XX/XX-01-E)" (Ver Anexo de Documentos), indicando el motivo por el cual no puede cumplir con el programa.
- El formulario "Plan de fabricación (P-LL-XX/XX-01-F)" (Ver Anexo de Documentos), donde se detalle el plan de recuperación de

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 24 de 39 - - 24 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

fabricación para cubrir los incumplimientos de los programas. El plan se deberá actualizar y enviar a la planta con la frecuencia que lo haya requerido la misma planta.

- 1.12.15 Realizar los trámites necesarios para el envío urgente en caso de requerirse. Se debe utilizar el transportista acordado por la Planta y el Proveedor, reflejado en el “Formulario de Instrucción de Ruta (P-LL-XX/XX-01-C)” (Ver Anexo de Documentos). Se deberá establecer un acuerdo sobre la responsabilidad de un envío urgente antes de realizar el envío, formulario “Autorización del Incumplimiento de Ruta de Transporte (P-LL-XX/XX-01-D)” (Ver Anexo de Documentos). Si el proveedor es el responsable el envío deberá ser "pre-pagado". El proveedor también es responsable del rastreo de los envíos hasta que el material sea recibido en planta, y debe mantener informado a su contacto de Logística de Materiales de la Planta.
- 1.12.16 El proveedor deberá entregar las referencias, en cantidades y fechas, solicitadas en los pedidos JIT o indicadas en los programas MRP. Estas cantidades no podrán exceder de las requeridas en los pedidos. Tampoco se admitirán lotes de entrega que no correspondan **a las necesidades de la planta comprendidas en el periodo de tiempo que va entre entrega y entrega, y siendo estas múltiplo superior de la unidad de embalaje**. Cualquier coste que se origine por sobre embarque será cargado al proveedor.
- 1.12.17 El contacto de Logística de cada una de las Plantas de Ficosa International S.A. será la única persona autorizada para emitir pedidos de compras al proveedor.
- 1.12.18 El Lote Mínimo de entrega será la unidad de embalaje.
- 1.12.19 El calendario de Liberación de material seguirá el calendario laboral de cada una de las Plantas de Ficosa International S.A., respetando el día de entrega y la frecuencia acordada entre Proveedor y Planta en el “Formato de Definición de las Condiciones Logísticas y Embalaje”. Las Plantas de Ficosa International S.A. entregarán el Calendario Laboral del próximo año, a cada uno de sus proveedores, durante el mes de Diciembre del año en curso

NOTA

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 25 de 39 - - 25 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

A los proveedores que entreguen artículos por el Sistema de Liberación JIT, se les podrá notificar un cambio fecha con una semana de antelación.

- 1.12.20 Cualquier costo que se origine por sobre embarque será cargado al proveedor.
- 1.12.21 El proveedor deberá entregar a cada una de las Plantas de Ficosa International S.A. una Lista de Contactos 24 horas, según formato “Lista de Contactos (P-LL-XX/XX-01-G)” (ver Anexo de documentos).
- 1.12.22 El proveedor será el responsable de todos los costos por retrasos y otros costes asociados debido al incumplimiento de los requerimientos de entrega.

NOTA

El material, si así se acordara entre proveedor y Ficosa, podrá estar bajo régimen de consignación; según las condiciones y pautas establecidas en el “Contrato de Consignación”: P-LL-XX/XX-01-I, (ver Anexo de Documentos)


6 ENVIOS Y TRANSPORTE

La elección del sistema de transporte (milk run, centro de consolidación, grupaje, camión completo, contenedor marítimo) para el envío de los proveedores a las Plantas de Ficosa International S.A. se determina por la consideración de los siguientes factores:

1. Ubicación del proveedor
2. Volumen del producto
3. Costes de envío


Es la intención de las plantas de FICOSA INTERNATIONAL S.A. optimizar al máximo los costes de transporte de los envíos de los proveedores, usando los factores antes mencionados.

A continuación se enumeran las responsabilidades del proveedor para apoyar nuestros requerimientos de transporte:

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 26 de 39 - - 26 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		


- 1.12.23 Todos los cargamentos deberán estar acompañados por la documentación apropiada. La documentación debe incluir el albarán de envío con la información detallada en el punto 4.2 de este documento. El albarán oficial obligatorio será el que proporciona la Supply Web.
- 1.12.24 El envío de materiales deberán incluir siempre un ASN (Advance Shipping Notification) electrónico (Supply Web). El ASN deberá incluir el número de guía de la compañía transportista para facilitar el rastreo en caso que sea necesario (detalle de ASN). Para poder enviar el ASN todos los proveedores deberán disponer, obligatoriamente, de acceso a Internet.
- 1.12.25 El ASN debe enviarse en un tiempo máximo de 30 minutos posteriores a la salida del transporte con carga de las instalaciones del proveedor.
- 1.12.26 Cuando no pueda realizarse la generación electrónica del ASN, se requerirá que el proveedor envíe una copia por fax de los documentos de envío, remitiéndolo a la persona de contacto de aprovisionamiento de la Planta de Ficosa International S.A. Estos casos serán excepcionales y solo se autorizarán en caso de emergencias (en que la Supply Web de Ficosa Internacional no funcione).
- 1.12.27 En los casos en los que la Planta de Ficosa International S.A. sea responsable de pagar los costes de transporte, se le proporcionará al proveedor instrucciones de ruta (P-LL-XX/XX-01-C) (ver Anexo de Documentos), normalmente indicadas en el programa vía Supply Web. Las instrucciones de ruta incluirá un transportista principal y un transportista para los casos de envíos urgentes.
- 1.12.28 En los casos en los que el Proveedor sea el responsable de pagar los costes de transporte, será el proveedor quién proporcione las instrucciones de ruta, según formato proporcionado por la Planta de Ficosa International S.A. La instrucción de ruta incluirá un transportista principal y un transportista para los casos de envíos urgentes.
- 1.12.29 En ambos casos es responsabilidad del proveedor asegurarse del cumplimiento de las instrucciones de ruta.

Nota: Pueden existir múltiples rutas en el caso de que el proveedor suministre a más de una Planta o Centro Logístico. Contacte con el

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 27 de 39 - - 27 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

personal adecuado del Departamento de Materiales de la Planta si tiene diferentes puntos de envío y requiera de aclaraciones con respecto a éstas.

- 1.12.30 Para cualquier incumplimiento de las rutas marcadas se deberán obtener la autorización escrita por parte del personal de contacto del Departamento de Materiales de la Planta. En número de autorización se entregará al proveedor a través de un documento de “Autorización del Incumplimiento de Ruta de Transporte” (P-LL-XX/XX-01-D) (ver Anexo de Documentos). El número de autorización deberá aparecer en la guía de envío y en la factura del proveedor. Los gastos extraordinarios producidos por incumplimientos de las rutas autorizadas serán cargados al proveedor.
- 1.12.31 Cuando se realice un envío urgente también se deberá obtener un número de autorización por parte de la persona de contacto del Departamento de Materiales de la Planta. En el Documento de autorización se deberá indicar a quién se cargan los costes del transporte urgente. Los costes que se originen de los transportes urgentes, que se realicen sin autorización previa de la Planta se cargarán al proveedor.

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 28 de 39 - - 28 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

7 DISCREPANCIA EN EL ENVIO Y EN EL EMBALAJE

El Personal de Almacén de Recepción es responsable de inspeccionar la calidad de la información y datos que acompañan a los materiales recibidos de los proveedores y generar el Reporte de Discrepancia de Material (DMR) (P-LL-XX/XX-01-H) (ver Anexo de Documentos) si se produce alguna incidencia. Una vez generado el DMR éste es entregado al Aprovevisionador de Materiales.

1.13 GENERACIÓN DEL DMR

1.13.1 Recepción de Materiales identifica los errores en la calidad de la información y la calidad del envío al momento de recibir al proveedor y emite el DMR. Esto debe documentarse con la prueba del error

1.14 COMUNICACIÓN CON EL PROVEEDOR

1.14.1 El Aprovevisionador de Materiales revisa la documentación del envío y la prueba del error.

1.14.2 El Aprovevisionador de Materiales o Líder del DMR determina si procede o no.


1.14.3 Si el DMR procede, el Aprovevisionador o Líder enviará el DMR y copias de la documentación del envío al proveedor, como máximo al final del día hábil siguiente a la generación del DMR, pudiendo solicitar al proveedor un 8D. (P-CP-XX/XX-01-H).

1.15 EXPECTATIVAS DEL PROVEEDOR EN RESPUESTA AL DMR

1.15.1 El proveedor puede discutir si procede o no el DMR en las 24 horas posteriores al recibo del mismo, enviando la documentación que lo justifique.

1.15.2 El proveedor debe asignar a un responsable o Líder interno para hacerse cargo de todos los problemas relacionados con DMR. Es indispensable que se entreguen a tiempo y de manera correcta todas las respuestas a los problemas que hayan sido identificados mediante el DMR.

1.15.3 El líder en el Proveedor, del DMR dará seguimiento a la implementación de las acciones correctivas definidas en el 8D, y lo comunicará al Líder del DMR en Ficosa.

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 29 de 39 - - 29 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

1.15.4 Cuando se solicite un 8D para un DMR, el proveedor debe:

-
- Entregar el 8D al Líder del DMR que se lo solicite dentro de los 7 días de plazo correspondientes. El 8D debe incluir todas las causas potenciales del problema, y las acciones inmediatas de contención además de acciones preventivas para evitar que vuelva a suceder.


1.16 LA RESPONSABILIDAD DEL ANALISTA DE MATERIALES DESPUÉS DE LA RESPUESTA DEL PROVEEDOR:

1.16.1 Si el Analista de Materiales o Líder, acepta el reclamo de DMR, éste será aceptado y se considerará cerrado.

1.16.2 Si el proveedor no responde en el plazo de tiempo definido, la Planta de Ficosa international S.A. considerará el DMR como aceptado y el proveedor será demeritado

1.16.3 Si se solicita un 8D, el Líder dará seguimiento a la implantación de las medidas correctivas definidas en éste.

1.16.4 Si existiera un desacuerdo entre el Analista de Materiales y el proveedor, cualquiera de los dos podrá contactar con el **Buyer** del producto afectado para mediar en el problema.

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 30 de 39 - - 30 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

8 RECOMENDACIONES

1.17 **DIRECTRICES**

CÓMO USAR ESTAS

Para asegurar que todo el embalaje es seleccionado y enviado de acuerdo con las exigencias de Ficosa International S.A., las plantas deben seguir los pasos mostrados a continuación:

Paso 1: Para cada pieza, la planta selecciona el embalaje retornable correcto o la caja de cartón alternativa correcta (Odette modular / Caja de cartón – ejecución requerida) y las condiciones logísticas adecuadas.

Paso 2: El proveedor envía a Compras y a la planta de Ficosa International S.A. el “Formulario de Definición de las Condiciones Logísticas P-LL-XX-XX-01A” y de Embalaje P-LL-XX-01B relleno con los datos adicionales que se piden.


Paso 3: Si se necesita protección de carga interna o protección especial de la pieza rogamos lo incluyan en su propuesta.

Paso 4: El responsable de embalaje de la planta de Ficosa después de recibir las muestras iniciales con el embalaje acordado, dará su aprobación final.

Paso 5: Los proveedores tienen que asegurar en ese momento que todos sus envíos son realizados de acuerdo con las directrices de envío/consolidación.

Paso 6: Lista de comprobación final para asegurar que todos los pasos han sido realizados (no debe enviarse a la Planta).


Nota: La aprobación de embalaje final sólo se concederá una vez que los envíos de producción hayan sido auditados, de acuerdo con el flujograma del punto 3.1.

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 31 de 39 - - 31 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

1.18

HÁGALO


- ✓ **Hágalo.** Cuando existe riesgo de oxidación, use materiales que no permitan la corrosión; por ejemplo productos VCI, etc. Para otros componentes, en caso de necesidad, use materiales que protejan la calidad del producto; por ejemplo envoltorio de burbujas, bolsas antiestáticas, etc. La responsabilidad de asegurar la protección de la pieza es del proveedor.
- ✓ **Hágalo.** Asegúrese de que usa el embalaje Odette modular / cajas de cartón y pallets según la especificación – éste es un sistema de integración total que exige que cada elemento cumpla su especificación.
- ✓ **Hágalo.** Asegúrese de que emplea la capacidad máxima del embalaje Odette/caja de cartón – si la utilización es menor del 95%, intente usar un embalaje Odette/caja de cartón más pequeño, si está disponible dentro de la normativa suministrada.
- ✓ **Hágalo.** Asegúrese siempre que el embalaje es apropiado al peso de las piezas.
- ✓ **Hágalo.** Informe a la planta de destino de Ficosa International S.A. usando el “Formulario de Descripción de las Condiciones Logísticas y de Embalaje P-LL-XX-XX-01A y P-LL-XX-XX-01B, si las piezas son sensibles a la temperatura. (Se puede llegar a alcanza temperaturas por encima de 70° C durante el transporte a algunos destinos).
- ✓ **Hágalo.** Controle el efecto de los cambios de ingeniería en el embalaje y presente un nuevo “Formato de Descripción de las Condiciones Logísticas y Definición de Embalaje P-LL-XX-XX-01A y P-LL-XX/XX-01B” siempre que cambie el embalaje.
- ✓ **Hágalo.** Seleccione proveedores de confianza para proporcionar pallets y cajas de cartón.
- ✓ **Hágalo.** Asegure su etiquetado de acuerdo a las recomendaciones

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 32 de 39 - - 32 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

1.19

NO LO HAGA

- × **No** use una caja de cartón o embalaje retornable que no esté especificado por esta normativa - **no se permiten excepciones sin aprobación previa por escrito de las plantas de Ficosa International S.A.**
- × **No** deje que la calidad de su producto se vea comprometida por un embalaje inadecuado - cero defectos es el estándar.
- × **No** embale piezas diferentes dentro de la misma caja Odette/caja de cartón – sólo está permitido una referencia por caja Odette/caja de cartón.
- × **No** use ayudas adicionales para hacer más fuertes las cajas de cartón (Ej. cinchas centrales de refuerzo, etc.).
- × **No** permita que cajas Odette/cajas de cartón sobresalgan de los pallets. Asegúrese de que están correctamente apilados y posicionados.
- × **No** use grapas para cerrar las cajas de cartón (parte superior o más baja). Las grapas pueden dañar tanto a las piezas como al operario durante la operación de descarga.
- × **No** envíe cargas en pirámide – estas no se aceptan bajo ninguna circunstancia.
- × **No** use flejado horizontal para mejorar la estabilidad de la carga – la especificación de cartón es suficientemente fuerte.
- × **No** use flejado de acero para asegurar las cargas - use flejado de plástico y/o retractilado.
- × **No** use material de embalaje que no pueda ser reciclado o que pudiera ser dañino para el medioambiente tras su eliminación.
- × **No** corte o modifique las cajas modulares. Ejemplo: no corte las costuras laterales para hacer más pequeña la caja.
- × **No** use cajas múltiples para crear una caja más grande. Ejemplo: no una dos cajas para crear una más grande.
- × **No** permita que el peso máximo de una unidad de carga incluyendo la base del pallet exceda 1000 Kg. sin la aprobación de la planta de Ficosa International S.A.


	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 33 de 39 - - 33 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

1.20
FINAL

LISTA DE COMPROBACIÓN

Para asegurar que ha usado el procedimiento de embalaje correctamente, use la siguiente lista de comprobación y marque con una señal (OK o no OK) si ha realizado cada uno de los pasos (es de uso interno del proveedor):

1. ¿Ha seleccionado una especificación de embalaje usando esta guía y la recomendación de la planta de Ficosa recibida mediante el "Formulario de Descripción de las Condiciones Logísticas y Embalaje P-LL-XX-XX-01A y P-LL-XX-XX01B "?
 2. ¿Ha enviado las piezas iniciales con el embalaje acordado?
 3. ¿Ha recibido la aprobación para esta propuesta de embalaje?
 4. ¿Ha seleccionado las etiquetas apropiadas y la base del pallet que deben ser usadas al enviar este embalaje?
 5. ¿Ha seleccionado un proveedor de embalaje que pueda proporcionar la caja de cartón de acuerdo a la especificación a realizar?
 6. ¿Puede su/s proveedor/s proporcionarle el embalaje exigido de acuerdo con sus volúmenes de envío y plazos?
 7. ¿Se ha considerado un adiestramiento apropiado para el personal de almacén con objeto de asegurar que se cumple con las directrices de consolidación y envío?
 8. ¿Ha documentado internamente los procesos para asegurar que los envíos siempre se realizan de acuerdo a la especificación aprobada?
-

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 34 de 39 - - 34 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

9. ¿Ha acordado conjuntamente con la planta de Ficosa International las Condiciones Logísticas para sus referencias?

V. ANEXOS

1. FIGURA 1: ETIQUETA DE MUESTRAS Ó MATERIALES PREPRODUCCIÓN

ENTREGA MUESTRA o PREPRODUCCIÓN

MUESTRA PREPRODUCCIÓN

REFERENCIA: _____


DESCRIPCIÓN: _____

NIVEL _____

INGENIERÍA: _____

PROYECTO: _____

A la atención de: _____

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 35 de 39 - - 35 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

2. FIGURA 2: ETIQUETA DE CAMBIO DE NIVEL DE INGENIERIA.

CAMBIO de NIVEL de INGENIERÍA


REFERENCIA: _____

DESCRIPCIÓN: _____

NIVEL ING NUEVO: _____

NIVEL ING ANTERIOR: _____

PROYECTO: _____

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01
		Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 36 de 39 - - 36 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

3. FIGURA 3: ETIQUETA CAJA ODETTE.


REMITENTE	MAQUILADORA		
NO. DE DOCUMENTOS	DIRECCION DE PRODUCCION		
	PRECEDENTES	PRECEDENTES P05	NUMERO DE CAJAS 1
FECHA DE REFERENCIA (F)	1254688		
EMPALME (E)	 45		
PROCESO (P)	6604 23.567334		
NUMERO DE SERIE (S)	37676766 D880520 P05		
DIRECCION PLANTILLA	88051554 		

ETIQUETA DE IDENTIFICACION DE REFERENCIA "S"

4. FIGURA 4: ETIQUETA DE PALET CARGA ÚNICA.

REMITENTE	MAQUILADORA		
DESTINATARIO DIRECCION/PLANTA	-005		
NO. DE DOCUMENTOS	DIRECCION DE PRODUCCION		
433356999	REMITENTE		
	PRECEDENTES	PRECEDENTES P05	NUMERO DE CAJAS
	115	165	16
FECHA DE REFERENCIA (F)	1254688		
EMPALME (E)	 45		
PROCESO (P)	6604 23.567334		
NUMERO DE SERIE (S)	37676766 D880520 P05		
DIRECCION PLANTILLA	88051554 		

ETIQUETA MAESTRA DE CARGA UNICA "M"

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01
		Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 37 de 39 - - 37 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

5. FIGURA 5: ETIQUETA DE PALET CARGA MIXTA.

DESTINATARIO DIRECCION/PLANTA		-352 -R7648	
433356999 		REMITENTE	
115		165	16
EMBALAJE MIXTO			
6604 		D900308	
37676766 			

ETIQUETA MAESTRA DE CARGA MIXTA "G"

6. FIGURA 6: ETIQUETAJE BACS DE PLÁSTICO.



Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.

7. MEDIDAS EMBALAJES IMC Y AMERICA


Estándares de Cajas

Para proveedores de Europa

ESTANDAR	CÓDIGO FICOSA	CARTOON NUMBER	EXTERIOR DIM. (mm)			EXTERIOR DIM. (in)			TARE WT (Kg)	BURST STRENGHT kPa	COMB. FACING (Kg)	PALLET DIM (mm)		PALLET DIM (in)		CANT. de CAJAS x LAYER	CANT. de CAJAS x PALLET	VOLUMEN (dm ³)
			L	W	H	L	W	H				L	W	L	W			
I M C	008	IMC 008	140	120	60	9.5	4.8	2.4	0.1	1320	208	980	1140	39	45	64	1024	1.01
	009	IMC 009	140	120	120	9.5	4.8	4.8	0.1	1320	208	980	1140	39	45	64	512	2.02
	010	IMC 010	140	240	120	9.5	5.5	4.8	0.1	1320	208	980	1140	39	45	32	256	4.03
	030	IMC 030	280	240	120	11	9.5	4.8	0.2	1320	243	980	1140	39	45	16	128	8.06
	040	IMC 040	280	240	240	11	9.5	9.5	0.3	1320	243	980	1140	39	45	16	64	16.13
	060	IMC 060	280	480	240	19	11	9.5	0.8	1320	294	980	1140	39	45	8	32	32.26
	100	IMC 100	560	480	240	22	19	9.5	1.3	2180	692	980	1140	39	45	4	16	64.51

Para proveedores en América

ESTANDAR	CÓDIGO FICOSA	CARTOON NUMBER	EXTERIOR DIM. (mm)			EXTERIOR DIM. (in)			TARE WT (Kg)	BURST STRENGHT kPa	COMB. FACING (Kg)	PALLET DIM (mm)		PALLET DIM (in)		CANT. de CAJAS x LAYER	CANT. de CAJAS x PALLET	VOLUMEN (dm ³)
			L	W	H	L	W	H				L	W	L	W			
A M E R I C A	209	AME 209	152	190	127	5.98	7.48	5	0.1	1320	208	1143	1219	45	48	48	384	3.67
	210	AME 210	305	190	127	12	7.48	5	0.1	1320	208	1143	1219	45	48	24	192	7.36
	230	AME 230	305	381	127	12	15	5	0.2	1320	243	1143	1219	45	48	12	96	14.76
	240	AME 240	305	381	254	12	15	10	0.3	1320	243	1143	1219	45	48	12	48	29.52
	260	AME 260	610	381	254	24	15	10	0.8	1320	294	1143	1219	45	48	6	24	59.03
	999	AME 999	1129	1053	689	44.4	41.1	27.1	12			1219	1143	48	45			818.63

	PROCEDIMIENTO	Código : P-LL-XX/XX-01 Edición : 7 Fecha : 25/06/09 Página: 39 de 39 - - 39 -1 de 39
Procedimiento de requerimientos de embalajes y envíos.		

VI. FORMATOS RELACIONADOS

- P-LL-XX/XX-01-A, Formato de Definición de las Condiciones Logísticas
- P-LL-XX/XX-01-B, Formato de Definición de Embalaje
- P-LL-XX/XX-01-C, Formato de Instrucción de Ruta
- P-LL-XX/XX-01-D, Formato de Autorización Incumplimiento Ruta de Transporte
- P-LL-XX/XX-01-E, Formato de Notificación Incumpliendo de Entrega
- P-LL-XX/XX-01-F, Formato de Plan de Fabricación Diario
- P-LL-XX/XX-01-G, Formato Lista de Contactos
- P-LL-XX/XX-01-K, Formato para las Recomendaciones Logísticas
- P-LL-XX/XX-01-H, Formato para El Reporte de Discrepancia de Material. (DMR).
- [P-LL-XX/XX-01-I, Contrato de Consignación.](#)