



## 1. OBJETIVO.

Establecer lineamientos para la manipulación, el almacenamiento, el embalaje y la preservación de los materiales.

## 2. ALCANCE.

Aplica a todos los procesos de la empresa en los cuales se requiera de las condiciones mínimas para el manejo de los materiales en la Empresa.

## 3. DEFINICIONES.

- 3.1. **Carreta de dos ruedas:** Es un medio de transporte conformado por una estructura metálica en forma de L. En su parte inferior posee dos ruedas para su desplazamiento, que pueden ser de metal o de goma.
- 3.2. **Carretilla de una rueda:** Esta conformada por una estructura metálica en forma de batea con dos asideros y una rueda metálica o de goma. Normalmente se utiliza para cargar objetos pequeños como recortes de barra y viruta.
- 3.3. **Montacargas:** Es un medio de transporte a motor que se utiliza para transportar piezas u objetos con un peso superior a los 250 Kg.
- 3.4. **Puente Grúa:** Es un medio de transporte a motor eléctrico que soporta una capacidad de carga de 3 toneladas.
- 3.5. **Señorita Hidráulica:** Está compuesta por una estructura metálica con 4 ruedas metálicas con una capacidad de carga de 250 Kg.

## 4. AUTORIDAD Y RESPONSABILIDAD.

- 4.1. El Operario de Taller tiene autoridad y es responsable de la manipulación, almacenamiento, embalaje y preservación de todos los materiales (materia prima, productos en proceso, producto terminado e insumos) que se encuentran en el almacén.
- 4.2. El Operario de Fundición es responsable de la manipulación y almacenamiento de la materia prima (lingotes y chatarra).
- 4.3. El Operario de Fundición tiene autoridad y es responsable de la manipulación de los materiales que requieren ser transportados con el Montacargas.
- 4.4. El Operario de Taller es responsable de la manipulación y almacenamiento de la viruta, material en proceso, no conforme y aprobado por desviación.



## 5. NORMAS.

- 5.1. Los materiales deben ser transportados de la siguiente forma: las cargas menores a 100 Kg. con la carreta de dos ruedas o carretilla de una rueda, de 100 hasta 250 Kg. con la señorita hidráulica y pesos superiores a 250 Kg. con el Montacargas.
- 5.2. Los materiales pueden ser trasladado manualmente, según el peso y espesor del mismo, y capacidad de soporte de la persona.
- 5.3. Los materiales deben estar identificados según los lineamientos establecidos en el procedimiento de PAC-002 "Control de Materiales No Conformes".
- 5.4. Las zonas destinadas para el almacenamiento de la materia prima, productos en proceso, productos terminados e insumos deben estar techadas, demarcadas, identificadas, limpias y ordenadas.
- 5.5. Los materiales terminados se deben clasificar en el almacén, según medidas (diámetros y longitudes) y tipo de aleación; y en la zona de predespacho, según cliente.
- 5.6. Las barras y bocinas deben ser embalados, cuando el cliente lo solicite o cuando se transporten por vía privada.
- 5.7. Sugerir a los transportistas sujetar los materiales con cuerda y cubrirlos con una lona para que no se golpeen durante su traslado.
- 5.8. Las normas de higiene y seguridad industrial, se deben mantener presente durante todo el proceso de manipulación, almacenamiento, embalaje y preservación de todos los materiales.

## 6. PROCEDIMIENTO.

### 6.1. Manipulación

- 6.1.1 Trasladar los materiales utilizando el medio de transporte interno adecuado o en forma manual (ver la norma 5.1 y 5.2, de este procedimiento).
- 6.1.2 Clasificar los materiales por tipo de aleación.

### 6.2. Almacenamiento

- 6.2.1 Ubicar la materia prima (viruta y chatarra), el producto en proceso, producto terminado y los insumos en el área preestablecida.
- 6.2.2 Organizar los materiales, utilizando medios de colocación acorde a las características físicas del mismo:
  - 6.2.2.1 La materia prima (viruta y chatarra) en pipotes, paletas o sacas.



6.2.2.2 El material terminado en anaqueles y/o paletas, según lo establecido en la norma 5.4 de este procedimiento.

6.2.2.3 Los insumos sobre paletas (cubiertos y/o flejados).

### 6.3. Embalaje

6.3.1 Establecer de acuerdo al contenido o las dimensiones de la pieza, el tipo de embalaje apropiado.

6.3.2 Utilizar los materiales adecuados: papel, cartón, cinta adhesiva y/o flejadora para el embalaje.

6.3.3 Identificar el material embalado con la etiqueta respectiva .(Cuando aplique)

6.3.4 Asegurar la conformidad del embalaje, a través de revisión final.

### 6.4. Preservación

6.3.5 Evitar la mezcla de aleaciones en los materiales.

6.3.6 Evitar la presencia de humedad y la acumulación de líquidos, en los materiales destinados al proceso de fusión.

6.3.7 Evitar el asentamiento brusco, los golpes y las caídas en los productos terminados.

6.3.8 Mantener cerrado, exentos de humedad y de recibir golpes todos los insumos.

## 7. REGISTROS INVOLUCRADOS.

Ver sección de registros involucrados del procedimiento PAL-002 "Recepción y Entrega de los materiales"

## 8. DOCUMENTOS ASOCIADOS

8.1 Procedimiento PAL-002 "Recepción y entrega de los Materiales".

8.2 Normas de Higiene y Seguridad Industrial de la empresa.

## 9. ANEXOS

No Aplica