

DATOS DE LA EMPRESA

Empresa:MEBUNIK, S.A.

Contacto:Sergio Peña

Teléfono:944970102

FAX:944903236

E-Mail:planning6@mebunik.com

Sector:Metal

Actividad:Fabricación de derivados de alambre y chapa: muebles, estanterías y elementos auxiliares para comercios e industrias, carros de autoservicios, contenedores de alambre, etc.

BUENA PRÁCTICA

Título:ELABORACIÓN DE FICHAS TÉCNICAS. REQUISITOS EXIGIBLES A PROVEEDORES

Riesgos :CAÍDA DE OBJETOS EN MANIPULACIÓN

Ámbito: COORDINACIÓN EMPRESARIAL: CONTROL DE PROVEEDORES

Proceso, Puesto y/o

Tarea a la que afecta: DESCARGA DE MATERIAS PRIMAS

Fecha de Documentación: 03/04/2002

Año de Implantación:2001

DESCRIPCIÓN DE LA BUENA PRÁCTICA

MEBUNIK, S.A. utiliza como materia prima varilla, chapa y tubo que adquiere a proveedores. La descarga de la materia prima supone diversos riesgos, entre ellos:

- ✓ cortes y golpes en manos
- ✓ lesiones dorsolumbares
- ✓ caída de carga en manipulación.

Todos estos riesgos se derivan de la necesidad de los trabajadores de MEBUNIK, S.A. de adecuar la descarga de estos materiales.

Con la finalidad de eliminar y/o reducir estos riesgos identificados y evaluados MEBUNIK, S.A. ha elaborado unas “FICHAS TÉCNICAS” dirigidas a hacer cumplir a los proveedores de chapa, varilla y tubo unas especificaciones de entrega del citado material.

En particular, estas son las fichas técnicas:

1. “Fichas Técnicas para los suministradores de bobina ” en la que se establecen los pesos máximos que deben poseer para su correcta manipulación con los medios de elevación que dispone la empresa.
2. “Fichas Técnicas para los suministradores de tubo” en la que se establecen cómo debe ser entregados los tubos y varillas, en concreto:
 - ✓ apoyados sobre tacos de forma que sea posible flejarlos y,
 - ✓ utilizando adecuadamente los medios de elevación que posee la empresa.

CONSECUENCIAS DE SU IMPLANTACIÓN

El resultado de la aplicación de esta práctica es la mejora de las condiciones de trabajo y reducción efectiva de los riesgos derivados de la descarga de materia prima, en particular:

- ✓ Cortes y golpes en manos.
- ✓ Lesiones dorsolumbares.
- ✓ Caída de carga en manipulación.

OTROS BENEFICIOS

La práctica ha conseguido minimizar los tiempos de descarga de materias primas.

CLAVES PARA SU IMPLANTACIÓN

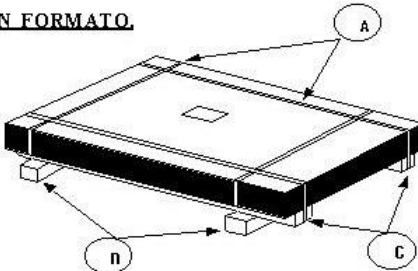
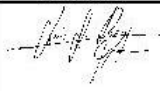
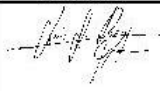
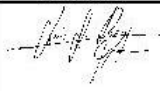
Para la elaboración e implantación de las especificaciones de las “Fichas Técnicas” se han utilizado los medios técnicos y humanos propios de la empresa con una participación activa del Coordinador de Seguridad y de los responsables de recepción de la materia prima. Además, se ha constatado una participación activa de los diferentes proveedores.

INVERSIÓN APROXIMADA

La inversión aproximada se ha estimado en horas/técnico necesarias para elaborar las fichas técnicas. Esta ha sido:

Entre 3 y 15 horas según cada ficha.

FOTOGRAFÍA

	FICHA TÉCNICA	CÓDIGO TMB0604 REVISIÓN 3 PÁGINA 1 de 1								
REQUISITOS DE LOS PEDIDOS DE CHAPA EN FORMATO										
1- CONDICIONES DEL SUMINISTRO DE CHAPA EN FORMATO. - Flejes metálicos longitudinales y transversales. (Prohibido alambres y similares) - Peso máximo de cada paquete.- 1300 Kgs. - Tacos de madera longitudinales para evitar deformaciones por pandeo (tantos tacos como se estime necesario según el tamaño del formato). - Tacos de madera transversales, separando cada paquete, para poder descargar con la carretilla. (Altura de los tacos: 90-100 mm.) - Protecciones adicionales: - Aceite para evitar la corrosión, fácilmente eliminable. - Transporte bajo toldo (MUY IMPORTANTE)  2- IDENTIFICACIÓN DEL MATERIAL. Cada paquete de chapa en formato (no sirve una identificación para un conjunto de ellos), tiene que venir identificado con una etiqueta individual que defina: - Identificación del material. (Tipo de material, tamaño, etc.) - Peso del bulto y/o cantidad. - Lote, colada, fecha de fabricación u otro dato similar que permita su trazabilidad. 3- CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS Y COMPOSICIÓN QUÍMICA DE LA CHAPA. Salvo indicación expresa del pedido, o acuerdo con el proveedor, las características físicas y la composición química será la siguiente: <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;"> - Chapa laminada en caliente (decapada): DD 11 (Según Norma UNE-EN 10111) - Chapa laminada en frío (blanca): DC 01 (Según Norma UNE-EN 10130). </td> <td style="width: 50%; vertical-align: middle; text-align: center;"> O CALIDAD EQUIVALENTE </td> </tr> </table> IMPORTANTE.- Superficie de la chapa laminada en frío estará exenta de rugosidad, porosidad superficial y otros aspectos que afecten a la calidad de los recubrimientos electrolíticos (zincado y cromado). 4- TOLERANCIA EN LAS MEDIDAS. La tolerancia sobre las medidas de los formatos, y del espesor de la chapa, serán conformes con lo dispuesto en las Normas UNE-EN 10051 (laminada en caliente), y EN 10131 / UNE 36563 (laminada en frío), salvo que se exprese lo contrario en el pedido. 5- UTILIZACIONES DE LA CHAPA. Los procesos de fabricación a los que se va a someter la chapa, incluyen los siguientes procesos: - Corte, estampación y plegado con radio mínimo interior 0,5 mm. - Soldadura por resistencia y por aportación. - Pintura en polvo con polimerizado en horno. EL INCUMPLIMIENTO DE LOS PUNTOS SEÑALADOS EN ESTA FICHA TÉCNICA ORIGINARÁ UNA NO CONFORMIDAD, QUE SERÁ REMITIDA A LA EMPRESA CAUSANTE DE LA MISMA, PARA QUE TOME LAS ACCIONES CORRECTORAS QUE ESTIME OPORTUNO PARA EVITAR SU REPETICIÓN. ASÍ MISMO, EL INCUMPLIMIENTO GRAVE O REPETIDO DE LOS PUNTOS SEÑALADOS PUEDE PROVOCAR LA NO ACEPTACIÓN O RECHAZO DE UN PRODUCTO.			- Chapa laminada en caliente (decapada): DD 11 (Según Norma UNE-EN 10111) - Chapa laminada en frío (blanca): DC 01 (Según Norma UNE-EN 10130).	O CALIDAD EQUIVALENTE						
- Chapa laminada en caliente (decapada): DD 11 (Según Norma UNE-EN 10111) - Chapa laminada en frío (blanca): DC 01 (Según Norma UNE-EN 10130).	O CALIDAD EQUIVALENTE									
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">REVISIÓN</th> <th style="width: 10%;">FECHA</th> <th style="width: 20%;">ELABORADO</th> <th style="width: 20%;">APROBADO</th> <th style="width: 40%;">MODIFICACIONES</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">3</td> <td style="text-align: center;">22 / 01 / 02</td> <td style="text-align: center;">  Vicente López (Dpto. Calidad) </td> <td style="text-align: center;">  Luis Rozas (Dpto. Compras) </td> <td> Rev 1.- Modificar las características mecánicas, la composición química y las tolerancias (Designación y Normas de referencia). Rev 2.- Modificar toda la pauta e incluir croquis de flejado. Rev 3.- Modificar croquis y punto 1. </td> </tr> </tbody> </table>	REVISIÓN	FECHA	ELABORADO	APROBADO	MODIFICACIONES	3	22 / 01 / 02	 Vicente López (Dpto. Calidad)	 Luis Rozas (Dpto. Compras)	Rev 1.- Modificar las características mecánicas, la composición química y las tolerancias (Designación y Normas de referencia). Rev 2.- Modificar toda la pauta e incluir croquis de flejado. Rev 3.- Modificar croquis y punto 1.
REVISIÓN	FECHA	ELABORADO	APROBADO	MODIFICACIONES						
3	22 / 01 / 02	 Vicente López (Dpto. Calidad)	 Luis Rozas (Dpto. Compras)	Rev 1.- Modificar las características mecánicas, la composición química y las tolerancias (Designación y Normas de referencia). Rev 2.- Modificar toda la pauta e incluir croquis de flejado. Rev 3.- Modificar croquis y punto 1.						