

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 CAMPO DE APLICACIÓN
 - a) Recepción
 - b) Elaboración mezclas de goma
 - c) Vulcanización
 - d) Expedición
- 3 SISTEMA DE IDENTIFICACION
- 4 SISTEMA DE TRAZABILIDAD

1 OBJETO

Definir el método para la identificación y trazabilidad de materiales y productos, en las diversas fases del proceso productivo; que permita conocer el histórico de los productos suministrados y el estado de inspección.

2 CAMPO DE APLICACION

Se aplica a los materiales que se incorporan al proceso productivo y a los productos desarrollados por AFEVALL S.L. que requieren trazabilidad.

3. SISTEMA DE IDENTIFICACION

El objeto de la identificación es asegurar que se emplean los materiales y productos especificados.

a) En recepción:

Generalmente, el material adquirido por AFEVALL S.L. viene identificado por el proveedor con el nombre genérico o comercial y/o una etiqueta de origen adherida al material o a su embalaje. Además, se identifica documentalmente con el albarán del proveedor y -en su caso- con el certificado del material.

El material se almacena en el área designada del almacén.

b) Elaboración de las mezclas de goma

Las mezclas de goma se elaboran en el mezclador interno denominado comúnmente en la industria del caucho como BANBURY. La preparación y la dosificación de cada uno de los productos que entran a formar parte de cada tipo de mezcla se realiza en dos áreas distintas: el caucho, las cargas y los plastificantes en la propia sala de banbury y el resto de los productos debido a sus características especiales (cantidades pequeñas, responsables de la vulcanización) se pesan previamente en dos tipos de bolsas (acelerantes y suplementos) que posteriormente son añadidas en el banbury con el resto de productos.

Las mezclas en forma de planchas, pasan por el batch-off donde se añade un antiadherente, se enfrían y se secan. Finalmente, las mezclas son recogidas en pallets.

Se tomarán muestras de cada pallet para su posterior análisis en el laboratorio: control reométrico y ensayos físico-químicos.

c) Vulcanización

La operación de vulcanizado de las preformas de bandas transportadoras se desarrolla según las Instrucciones definidas de tiempo y presión, en función de las características del artículo a vulcanizar: espesor y tipo de goma.

Durante el proceso de vulcanización en prensa, las bandas son marcadas aproximadamente cada 10 metros.

El número de identificación se establece de la siguiente forma:

XXXX.Y

Los 4 primeros dígitos corresponden (XXXX) corresponden al número de la proforma de banda transportadora elaborada en crudo. De esa proforma original se pueden obtener diferentes bandas vulcanizadas (según ancho y longitud) y cada una llevará un número diferente (Y).

La correspondencia entre el número y la bobina de banda vulcanizada final queda reflejada en el documento correspondiente del Departamento de Producción.

d) En la expedición

Los productos de AFEVALL S.L. se entregan al cliente acompañados del albarán correspondiente

Por su parte, el responsable de almacén, para un control interno de la mercancía entregada recopila los envíos de cada agencia y vehículo.

5. SISTEMA DE TRAZABILIDAD

La trazabilidad es la capacidad para reconstruir el histórico y la localización de un producto mediante identificaciones registradas que permitan relacionar la documentación, los materiales y los trabajos realizados.

a) En el almacén

Todos los materiales deben estar identificados para ser reconocibles, tanto por los responsables de los diversos Departamentos como por los trabajadores.

Cada materia repetitiva tendrá una zona reservada para facilitar el orden y garantizar que no se confunde con otros materiales y productos.

b) En los procesos de fabricación

La documentación que se genera en el desarrollo de los trabajos está en función de los requisitos contractuales con el cliente. No obstante, de forma general, la trazabilidad está asegurada a través del número de pedido, en las órdenes de fabricación y de trabajo, los albaranes del material, los certificados ...

c) En la entrega

La trazabilidad se asegura mediante el número de pedido y los albaranes de salida, controles de salida unitaria, por mes, así como los certificados de ensayos.