imediato nexway	**PROCEDIMENTO OPERACIONAL CORPORATIVO**	Nº:DEL-LOG-01	REVISÃO N°: DATA APROVAÇÃO: **15/09/2023**
TÍTULO: **DPO - PILAR SEGURANÇA: Processo de Movimentação Segura no Armazém**			ÁREA / DEPARTAMENTO: ADM. CENTRAL - DIRETORIA LOGÍSTICA / 2nd Tier / CDD MOGI MIRIM

Padrão de movimentação segura no armazém

CDD Mogi Mirim / Imediato Nexway



imediato nexway

SUMÁRIO

1. INTRODUÇÃO
2. OBJETIVO
3. CAMPO DE APLICAÇÃO
4. AVALIAÇÃO DE RISCOS E PLANO DE TRÁFEGO
5. SEGREGAÇÃO ENTRE PEDESTRES E VEÍCULOS
6. ESPELHOS
7. SEGURANÇA COM EMPILHADEIRAS
8. ATIVIDADE DE CARREGAMENTO E DESCARREGAMENTO
   - 8.1. ATIVIDADE DE CARREGAMENTO E DESCARREGAMENTO FROTA FIXA
   - 8.2. ATIVIDADE DE CARREGAMENTO E DESCARREGAMENTO RUA DA PUXADA
9. ATIVIDADE DE AMARRAÇÃO - FRETEIROS
10. PICKING
11. SEGURANÇA DE PALETEIRAS MANUAIS
12. VIAS DE TRÁFEGOS EXTERNOS
13. ÁREAS DE ACESSO RESTRITO
14. CÂMARA FRIA
15. EPI
16. REQUISITOS DE SEGURANÇA COMPORTAMENTAL
17. ELABORADORES
18. APROVADORES

1. INTRODUÇÃO

A unidade, por meio deste documento visa garantir que o transporte de produtos, equipamentos e movimentações de qualquer tipo de carga e pessoas, sejam realizados com segurança dentro da nossa Unidade. Com isso este regulamento define padronizar os conceitos, medidas e ações para os processos de:

2. OBJETIVO

A unidade deve implementar medidas técnicas, organizacionais e administrativas para evitar acidentes e incidentes relacionados ao trânsito, incluindo danos e riscos à propriedade.

3. CAMPO DE APLICAÇÃO

Este padrão se aplica exclusivamente ao Armazém Mogi Mirim, pois foi elaborado especificamente para as necessidades deste local, levando-se em conta as suas características físicas.

4. AVALIAÇÃO DE RISCOS E PLANO DE TRÁFEGO

Por meio de uma avaliação dos riscos das atividades de transporte no local de trabalho de toda a unidade, foi gerado um Plano de Tráfego que cobre os elementos da lista:

- Gestão e supervisão do local de trabalho e dos riscos de transporte;
- Nível de competência exigida do funcionário (treinamento/certificações/licenças);

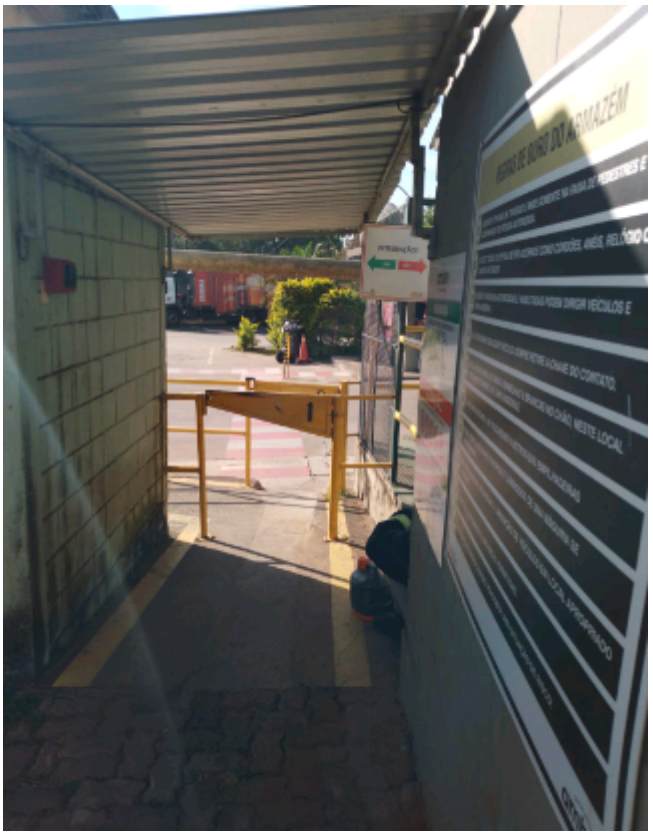
- Sinalização;
- Layout da unidade e rotas de tráfego interno;
  - O fato de que as rotas de tráfego dos veículos devem ser adequadas aos tipos e à quantidade de veículos que as utilizam e aos limites de velocidade máxima;
  - Sistemas de mão única, nos casos onde for praticável;
  - Curvas fechadas e cegas devem ser evitadas;
  - Áreas determinadas para estacionamento;
  - Presença de equipamentos vulneráveis / perigosos, como tanques, encanamentos etc.
  - A necessidade de instalar recursos adicionais para melhorar a segurança da via, como espelhos fixos para oferecer melhor visão em curvas cegas, lombadas para reduzir as velocidades dos veículos etc.
- Armazenamento;
- Seleção e adequabilidade de veículos: lista de tipos e número de veículos devem ser incluídas;
- Manutenção veicular;
- Movimentos do caminhão;
- As atividades de carregamento/descarregamento (a serem realizadas nas áreas determinadas, longe do tráfego, pedestres e outros não envolvidos nas operações de carregamento/ descarregamento);
- Segregação de veículos/pedestres;
- Operações de carregamento/descarregamento.

A avaliação de riscos deve ser revisada:

- Com a frequência mínima anual;
- Quando houver mudanças significativas nos processos, equipamentos ou layout da unidade, ou;
- Na ocorrência de algum acidente grave com transporte no local de trabalho.

5.0 SEGREGAÇÃO ENTRE PEDESTRES E VEÍCULOS

Os pedestres sempre devem entrar no armazém através da porta determinada e não pelas entradas de empilhadeiras / caminhões, pois essa prática oferece elevado risco de atropelamento.



Entrada do Pátio de estacionamento identificada com quadros de orientação sobre segurança

O acesso ao Armazém e suas áreas de carregamento/descarregamento deve ser limitado aos funcionários autorizados (aqueles que realizam tarefas regulares nessas áreas). Os demais colaboradores e visitantes deverão estar acompanhados por algum colaborador do armazém, para sua maior segurança.

O deslocamento dos pedestres deverá ser realizado exclusivamente pelas faixas de pedestres, pintadas nas cores vermelha e branca, que indica que a preferência será da máquina e deve ser redobrada a atenção dos operadores/condutores e pedestres.

Sobre as faixas não poderá ocorrer nenhuma forma de obstrução, seja por meio de caixas, produtos, pallets ou máquinas, devendo as faixas estarem integralmente liberadas para a passagem segura dos pedestres.



Área das Faixas de pedestres devem ser livres e desobstruídas

As áreas com operações específicas que envolvam empilhadeiras, caminhões e carretas dentro do Armazém devem ser denominadas de redzones e **NENHUM** pedestre deve ser permitido ali, a menos que todos os condutores naquela zona tenham sido informados sobre a sua presença temporária e os veículos estejam devidamente fora da área.



Área de Redzone para Carregamento /descarregamento

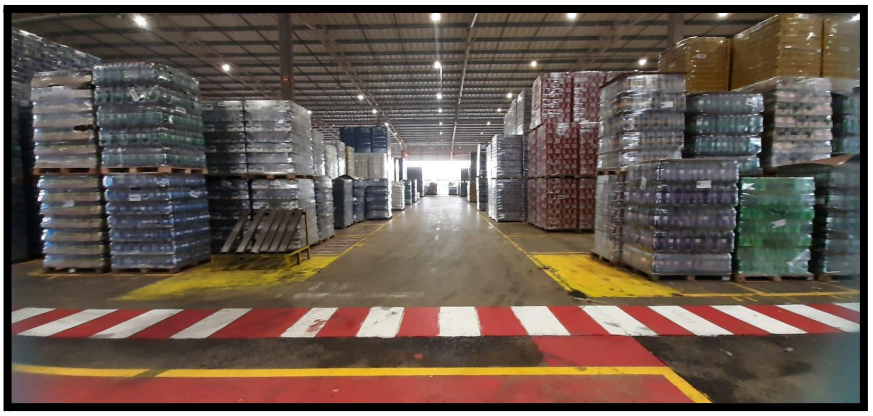
Cruzamentos perigosos com faixas devem ser demarcados em branco e vermelho para ressaltar que o pedestre não tem prioridade, embora trate-se de um cruzamento determinado. Instalar cancelas para que a passagem de pedestres seja mais cautelosa.

Deve-se ter atenção nas manutenções para não utilizar tinta nas faixas de pedestres que deixem o piso escorregadio, seja para os pedestres, seja para as máquinas.



Áreas de cruzamento e de movimentação de carretas e empilhadeiras na Rua da Puxada, com cancelas

Como nas imagens acima, dentro do Armazém a movimentação entre as áreas devem ser realizadas exclusivamente pelas faixas de pedestres existentes. A exceção se dá para o momento da contagem de produtos pelos conferentes, nas ruas laterais centrais do Armazém, pois nessas áreas somente as empilhadeiras podem transitar. Para essas atividades, devem os conferentes comunicarem aos operadores dos turnos em questão e concomitantemente, utilizarem-se de cones de sinalização para indicar a sua presença na área.



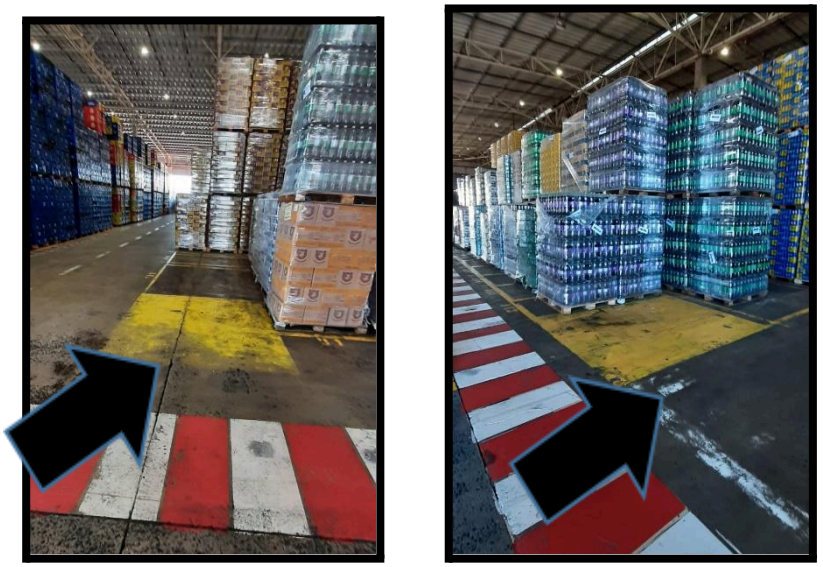
Ruas laterais – sinalizar em caso de contagem

Na área lateral da faixa de travessias de pedestres não poderá haver empilhamento maior do que um pallet de altura para evitar possíveis quedas de produtos sobre os pedestres.



Área das Faixas de pedestres não devem ter armazenamento maior do que 1 pallet de altura ao lado.

Em cada esquina entre as ruas do Armazém, tais lotes não poderão ser ocupados para armazenamento de produtos, com o intuito de dar mais visibilidade aos operadores de empilhadeiras e aos pedestres.



Esquinas das Ruas internas com lotes em amarelo que não podem ser utilizados para armazenamento

Caso uma faixa de pedestres deva ser bloqueado (por exemplo, em função de obras de construção), uma rota alternativa deve ser mapeada e claramente indicada.

6.0. ESPELHOS CONVEXOS

No espaço interno do armazém estão instalados espelhos convexos 360º sobre as áreas de cruzamentos, para evitar atropelamentos e colisões.

Durante a movimentação os pedestres devem sempre observar os espelhos afim de identificar maquinas em movimentação.

No caso de empilhadeiras, o operador deve sempre observar os espelhos que fica posicionas estrategicamente nos pontos cegos do armazém.



Espelhos convexos no Armazém

7.0. SEGURANÇA DE EMPILHADEIRAS

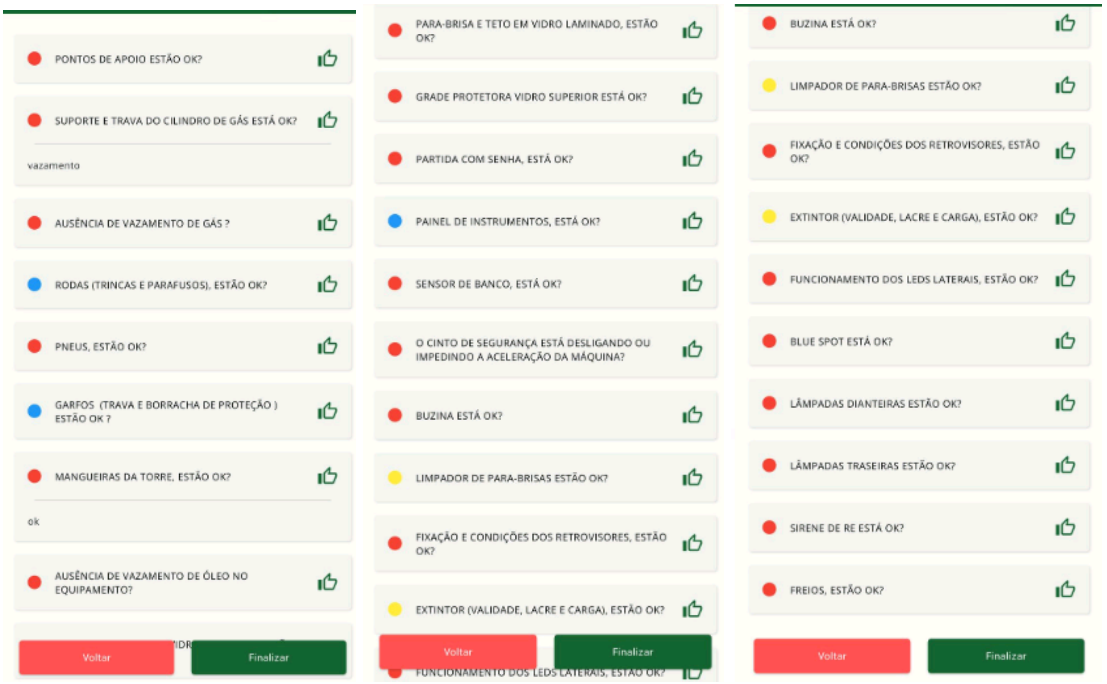
A condução de empilhadeiras somente poderá ser realizada por operadores de empilhadeira devidamente treinado e autorizados a operar os veículos nas unidades.





Empilhadeira *(GLP)* Toyota e Jungheinrich *(Elétrica)* – modelos utilizados no CDD Mogi Mirim

No início de cada turno, o operador deve verificar se o equipamento está em boas condições de funcionamento através de um checklist realizado no sistema de telemetria GINFO que será registrado eletronicamente. O checklist sempre e acompanhado pelo setor de frota, caso seja apontado algum item critico o equipamento e bloqueado e segregado na vaga de manutenção da oficina (itens críticos apontados em **vermelho**).



Portal GINFO

Há um estacionamento especifico para alocar empilhadeira em manutenção, está localizado próximo a oficina, o local deve ser mantido organizado e com o equipamento em manutenção segregado.


Local segregado para manutenção de empilhadeiras

PROCEDIMENTO DE RECARGA DE GLP EM EMPILHADEIRAS / VARREDEIRA A COMBUSTÃO

Para realizar o procedimento de carregamento do GLP, o operador treinado de cada turno devera conduzir a empilhadeira até o depósito de GLP e seguir o seguinte procedimento:

VARREDEIRA:

1 – Antes de iniciar qualquer processo que envolva manuseio de GLP, um ajudante deve acompanhar a operação de contenção na botoeira de emergência presente próximo ao pit-stop;

2 – Estacionar a e varredeira em frente ao pit-stop de carregamento e a abrir cancela de acesso, após estacionar no pit-stop, o operador deve: acionar o freio estacionário, desligar retirando a chave do contato, descer do equipamento e abaixar a cancela para iniciar o processo;

3- Verificar a integridade do cilindro e caso não encontrado nem um dano ou avaria conectar o cabo de aterramento na base do cilindro;

4 – Utilize a chave especifica para liberação do gatilho e retirar a mangueira de abastecimento do cavalete;

5 – Conecte o gatilho na válvula de abastecimento do P20 e acionar a válvula de fecho rápido do gatilho, liberar a válvula de bloqueio;

6 – Acionar a bomba de abastecimento através do botão **“LIGA”** da cor **VERDE** presente no cavalete. *(O botão de emergência deve ser acionado quando for necessário interromper a operação de abastecimento numa condição emergencial e que exija que todo sistema seja desligado imediatamente)*;

7 – Abrir a válvula “Indicador de Nível Máximo” no cilindro P20. Atentar para que o indicar do cilindro não ultrapasse de 85%;

8 – Quando atingir o nível de carregamento necessario, desligue a bomba através do botão **“DESLIGA”** da cor **VERMELHA** no cavalete. Feche a válvula de nível máximo.

9 – Desacople a válvula de fecho rápido do gatilho e cabo de aterramento.

10 – Recolha a mangueira de abastecimento de cabo de aterramento, feche a válvula de bloqueio, para examinar possíveis vazamentos de componentes do P20, use água e sabão para verificar se existem vazamentos.

imediato nexway — **LUP - LIÇÃO DE UM PONTO** — DPO DISTRIBUTION PROCESS OPTIMISATION

SETOR	LOCAL	ATIVIDADE
OPERACIONAL	LOGISTICA	Carregamento de GLP / Varredeira a combustão

Equipamentos de Proteção Individual / Ferramenta. | Dispositivos / Ferramentas



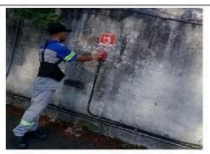






Def: BOTINA | ÓCULOS | LUVA | UNIFORME | CAPACETE | BOTOEIRA DE EMERGENCIA | **PIT STOP DE ABASTECIMENTO**

1 RESPOSTA A EMERGÊNCIA



Antes de inciar qualquer operação com GLP, um ajudante deve acompanhar o operador e ficar de contenção na botoeira de emergência que fica localizada próximo ao pit-stop.

2 ESTACIONAMENTO NO PITSTOP




Estacione em frente ai pit-stop, abra a cancela de acesso e estacione a com o cinlindo la lateral do cavalete de carregamento

3 BLOQUEIO DO VEICULO



Ao estacionar, acione o freio estacionári e retire a chave do contato e manter em posse do operador.

4 CHECK LIST DE QUALIDADE DO CILINDRO



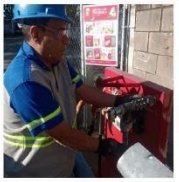
Verifique a integridade do cilindo e caso não encontrado nem uma avária inciar o procedimento.

5 CONEXÃO CABO DE ATERRAMENTO




Conecte o cabo de aterramento na base do cilindro.

6 PROCESSO DE CARREGAMENTO

Utilize a chave especifica para liberação do gatrilho e retire a mangueira da abastecimento do cavalete.

7 CONEXÕES



Conecte o gatilho na válvula de abastecimento do P20 e acionar a válvula de fecho rápido do gatilho, liberar a válvula de bloqueio.

8 ACIONAMENTO



Acionar a bomba de abastecimento através do botão **"LIGA"** da cor **VERDE** presente no cavalete. *(O botão de emergência deve ser acionado quando for necessário interromper a operação de abastecimento numa condição emergencial e que exija que todo sistema seja desligado imediatamente).*

9 VALVULA NIVEL MÁXIMO



Abrir a válvula "Indicador de Nível Máximo" no cilindro P20. Atentar para que o indicar do cilindro não ultrapasse de 85%.

10 ENCERRANDO O CARREGAMENTO



Quando atingir o nível de carregamento necessario, desligue a bomba através do botão **"DESLIGA"** da cor **VERMELHA** no cavalete. Feche a válvula de nível máximo.

11 DESACOPLAGEM



Desacople a válvula de fecho rápido do gatilho e cabo de aterramento.

12 VALVULA DE BLOQUEIO E 5S



Recolha a mangueira de abastecimento de cabo de aterramento, feche a válvula de bloqueio

SETOR	LOCAL	ATIVIDADE
OPERACIONAL	LOGISTICA	Carregamento de GLP / Varredeira a combustão

Pilar	Bloco	Nº do Documento	Criação	Revisão	Data	Elaboração TST	Gwerente de operações	Coordenador de frota
Segurança	SUBSTANCIAS PERIGOSAS	1	18/8/2023	1	18/8/2023	Alexandre Bueno / Gabriel Motta	Pedro Fontes	Tiago Fernandes

LUP – Abastecimento de varredeira a GLP

EMPILHADEIRA:

1 – Antes de iniciar qualquer processo que envolva manuseio de GLP, um ajudante deve acompanhar a operação de contenção na botoeira de emergência presente próximo ao pit-stop;

2 – Estacionar a e varredeira em frente ao pit-stop de carregamento e a abrir cancela de acesso, após estacionar no pit-stop, o operador deve: acionar o freio estacionário, desligar retirando a chave do contato, descer do equipamento e abaixar a cancela para iniciar o processo;

3- Verificar a integridade do cilindro e caso não encontrado nem um dano ou avaria conectar o cabo de aterramento na base do cilindro;

4 – Utilize a chave especifica para liberação do gatilho e retirar a mangueira de abastecimento do cavalete;

5 – Conecte o gatilho na válvula de abastecimento do P20 e acionar a válvula de fecho rápido do gatilho, liberar a válvula de bloqueio;

6 – Acionar a bomba de abastecimento através do botão **“LIGA”** da cor **VERDE** presente no cavalete. *(O botão de emergência deve ser acionado quando for necessário interromper a operação de abastecimento numa condição emergencial e que exija que todo sistema seja desligado imediatamente)*;

7 – Abrir a válvula “Indicador de Nível Máximo” no cilindro P20. Atentar para que o indicar do cilindro não ultrapasse de 85%;

8 – Quando atingir o nível de carregamento necessário, desligue a bomba através do botão **“DESLIGA”** da cor **VERMELHA** no cavalete. Feche a válvula de nível máximo.

9 – Desacople a válvula de fecho rápido do gatilho e cabo de aterramento.

10 – Recolha a mangueira de abastecimento de cabo de aterramento, feche a válvula de bloqueio, para examinar possíveis vazamentos de componentes do P20, use água e sabão para verificar se existem vazamentos.

LUP - LIÇÃO DE UM PONTO

SETOR	LOCAL	ATIVIDADE
OPERACIONAL	LOGISTICA	Carregamento de GLP / Empilhadeira a combustão

Equipamentos de Proteção Individual / Ferramenta.








Dispositivos / Ferramentas



Def: BOTINA | ÓCULOS | LUVA | UNIFORME | CAPACETE | BOTOEIRA DE EMERGENCIA | PIT STOP DE ABASTECIMENTO

1 RESPOSTA A EMERGÊNCIA



Antes de inciar qualquer operação com GLP, um ajudante deve acompanhar o operador e ficar de contenção na botoeira de emergência que fica localizada próximo ao pit-stop.

2 ESTACIONAMENTO NO PITSTOP



Estacione em frente ao pit-stop, abra a cancela de acesso e estacione a com o cilindro la lateral do cavalete de carregamento

3 BLOQUEIO DO VEICULO



Ao estacionar, acione o freio estacionário e retire a chave do contato e manter em posse do operador.

4 CHECK LIST DE QUALIDADE DO CILINDRO



Verifique a integridade do cilindo e caso não encontrado nem uma avária inciar o procedimento.

5 CONEXÃO CABO DE ATERRAMENTO



Conecte o cabo de aterramento na base do cilindro.

6 PROCESSO DE CARREGAMENTO



Utilize a chave especifica para liberação do gatrilho e retire a mangueira da abastecimento do cavalete.

7 CONEXÕES




Conecte o gatilho na válvula de abastecimento do P20 e acionar a válvula de fecho rápido do gatilho, liberar a válvula de bloqueio.

8 ACIONAMENTO



Acionar a bomba de abastecimento através do botão **"LIGA"** da cor **VERDE** presente no cavalete. *(O botão de emergência deve ser acionado quando for necessário interromper a operação de abastecimento numa condição emergencial e que exija que todo sistema seja desligado imediatamente).*

9 VALVULA NIVEL MÁXIMO



Abrir a válvula "Indicador de Nível Máximo" no cilindro P20. Atentar para que o indicar do cilindro não ultrapasse de 85%.

10 ENCERRANDO O CARREGAMENTO



Quando atingir o nível de carregamento necessario, desligue a bomba através do botão **"DESLIGA"** da cor **VERMELHA** no cavalete. Feche a válvula de nível máximo.

11 DESACOPLAGEM




Desacople a válvula de fecho rápido do gatilho e cabo de aterramento.

12 VALVULA DE BLOQUEIO E 5S



Recolha a mangueira de abastecimento de cabo de aterramento, feche a válvula de bloqueio

SETOR	LOCAL	ATIVIDADE
OPERACIONAL	LOGISTICA	Carregamento de GLP / Empilhadeira a combustão

Pilar	Bloco	Nº do Documento	Criação	Revisão	Data	Elaboração TST	Gwerente de operações	Coordenador de frota
Segurança	SUBSTANCIAS PERIGOSAS	1	18/8/2023	1	18/8/2023	Alexandre Bueno / Gabriel Motta	Pedro Fontes	Tiago Fernandes

LUP Abastecimento empilhadeira GLP

OPERADORES RESPONSAVEIS PELO ABASTECIMENTO GLP POR TURNO

Turno A:

Operadores:

: 

César Lima



Edson Bomfim

Ajudante contingencia:



Gabriela Sousa

Turno B:

Operador

Ajudante contingencia



Roberto Assis



Antonio Galdino

Turno C – processo esporádico apenas em situações de abastecimento emergencial

Abastecedor



Marcos Gustavo

Ajudante contingencia



Michel Libio

Operadores autorizados a realizar abastecimento de GLP.

Ao conduzir a empilhadeira com produtos no garfo, o operador terá, como prática geral dirigir de ré, permitindo uma visão melhor do caminho, evitando os pontos cegos gerados pela torre e o pallet carregado.



Conduzir a empilhadeira de ré quando transportar produtos

Ao passar por cruzamentos, independentemente de haver faixas de travessia de pedestres, de estarem com carga ou não, os operadores devem acionar a buzina.

- Requisitos mínimos da Empilhadeira:
  - O diagrama de carregamento deve estar presente em todas as Empilhadeiras;
  - Manuais operacionais e de manutenção em poder do time de Frota;
  - Pinturas ou Faixas refletivas;
  - Espelhos retrovisores;
  - Blue-Light;
  - Para-brisa com limpador;
  - Meios seguros de entrar e sair da empilhadeira;
  - Alarme reverso audível ou visual;
  - Uma grade de proteção no teto (para casos de queda de paletes);
  - Cintos de segurança de cor chamativa, com alarme sonoro e que impeça a máquina de movimentar-se caso o cinto não esteja conectado pelo operador;
  - Controle de velocidade (limite de 15km/h);
  - Iluminação adequada (na frente e atrás);
  - Lâmpadas de LED com ângulo de 15 nas laterais e traseiras;
  - Uma cabine que garanta a proteção contra más condições climáticas, caso seja adequado;
  - Cadeira com suspensão ajustável e ajuste para giro lateral;
  - Assento com sensor de segurança quando o operador se levanta sem desligar o equipamento;
  - Botão de buzina de ré;
  - Telemetria;

É terminantemente vedada a utilização de empilhadeira para realizar trabalho em altura, para a elevação de equipamentos diferentes de pallets é necessário aprovação da área de segurança e o uso de equipamentos adequados.



Proibido carregar pessoas nas empilhadeiras e realizar atividades em altura

Sistema de bloqueio para manutenção nas empilhadeiras.

Quando houver necessidade de manutenção utilizar um sistema de bloqueio para a manutenção com as empilhadeiras única e exclusivamente na Oficina de Empilhadeiras utilizando-se de macaco pneumático, devidamente identificado.



8.0. ATIVIDADES DE CARREGAMENTO E DESCARREGAMENTO

As atividades de carregamento/descarregamento serão realizadas apenas nas áreas determinadas e demarcadas, longe do tráfego de pedestres e outros não envolvidos nas operações de carregamento/descarregamento.

8.1. ATIVIDADES DE DESCARREGAMENTO/ CARREGAMENTO FROTA FIXA

A área de carregamento está localizada em frente ao Picking no Armazém e, preferencialmente, o processo de carregamento dos caminhões, que ocorre no Turno C, deve ser realizado nessa área, que contém 05 (cinco) boxes, numerados de 01 (um) ao 05 (cinco), equipados com redzones, trava-rodas.



Boxes da área de carregamento

Para iniciar o processo o colaborador manobrista deverá:

a) Fazer a verificação de qual veículo que deverá ser carregado pelo sistema WMS e, deslocando-se a pé até o local onde o veículo esteja estacionado e conduzi-lo até o box onde ocorrerá o carregamento, respeitando a velocidade interna de 15 (Quinze) Km/h, determinado pelo Plano de Tráfego da unidade;

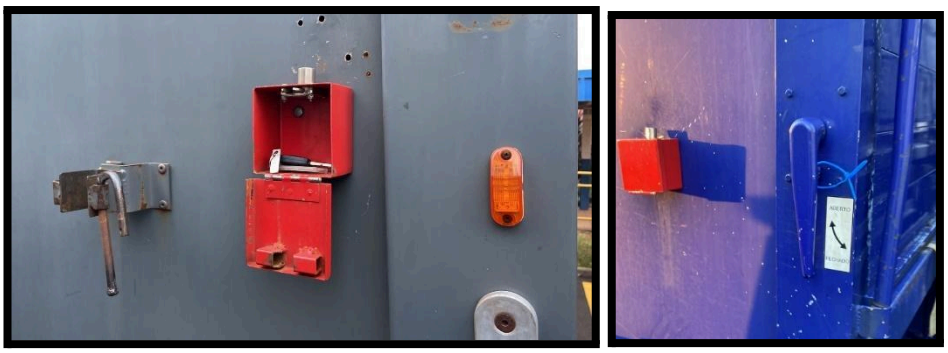
b) Estacioná-lo no box destinado;

c) Acionar o sistema de frenagem de estacionamento;

d) Retirar a chave do contato, colocando-a no claviculário localizado na carroceria do veículo

e trancando-o à chave;

e) Abrir as baias do caminhão até o seu curso final, utilizando-se dos abridores de baias e certificar-se de que não há mais ninguém no box antes de sair do local utilizando-se da faixa de pedestre que dá acesso ao box.



Modelo de Claviculário nos caminhões (aberto e fechado)

Para o carregamento dos veículos NA REDZONE/BOX, o operador de empilhadeira deverá:

a) Realizar o travamento do veículo através da trava rodas;
b) Verificxar pelo sistema WMS qual o pallet que deverá ser colocado na baia e de qual caminhão;
c) Retirar o pallet do TC e levá-lo para o caminhão, certificando-se de que não há nenhuma pessoa na área de risco, até finalizar o carregamento.
d) Ao final do carregamento, o operador libera o caminhão retirando a trava rodas para a retirada do box pelo manobrista.



Trava rodas utilizado no carregamento de frota fixa

Ao final do processo, o manobrista deverá realizar os seguintes passos:

a) Fechar todas as baias do caminhão, fazendo o travamento necessário que impeça a abertura das baias;
b) Retirar a chave do claviculário no veículo;
c) Subir na cabine, sempre se utilizando dos três (03) pontos de apoio;
d) Conduzi-lo até sua posição pré-determinada no pátio de estacionamento de veículos da unidade, respeitando a velocidade interna de 10 (dez) Km/h, determinado pelo Plano de Tráfego da unidade;
e) Acionar o sistema de frenagem de estacionamento;

f) Retirar a chave no contato e colocando-a no claviculário (conforme SOP de Controle de Chaves) localizado na carroceria do veículo e trancando-o à chave.



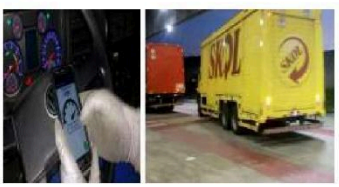
Carregamento ou descarregamento

PADRÃO LOCAL DE CARREGAMENTO DA ROTA

DPO – DISTRIBUTION PROCESS OPTIMISATION

SETOR	LOCAL	ATIVIDADE
LOGÍSTICA	CDD Mogi Mirim	CARREGAMENTO DE ROTA

Equipamentos de Proteção Individual e Coletiva					Dispositivos / Ferramentas	
Foto:						 
Definição:	Bota anti-torção	Óculos de Segurança	Luva anti-corte	Cinta Lombar	Boné de Segurança	Trava rodas / Cone

1 CONFERENTE	2 MANOBRISTA	3 MANOBRISTA
		
Realizar team room do turno.	Verificar a ordem dos caminhões que precisam ser deslocados para as baias no WMS.	Deslocar o caminhão até a área segura antes das baias de carregamento.
4 MANOBRISTA	**5 MANOBRISTA**	**6 MANOBRISTA**
		
Realizar o check de segurança do caminhão e abrir as baias.	Deslocar o caminhão até uma baia disponível e informar o número da Baia no aplicativo do WMS.	Colocar a chave do caminhão na caixa de segurança.
7 OPERADOR	**8 OPERADOR**	**9 CONFERENTE**
		
Colocar o trava rodas no caminhão.	Efetuar o carregamento dos palelts fechados e mistos.	Realizar o check 360º da carga e liberar o caminhão para fechamento das baias pelo manobra.
10 OPERADOR	**11 MANOBRISTA**	**12 MANOBRISTA**
		
Retirar o trava rodas do caminhão.	Retirar a chave do caminhão na caixa de segurança.	Fechar as baias, digitar o km no modulo "Manobrista" e deslocar o caminhão até o estacionamento.

Pilar	Bloco	Nº do Documento	Criação	Revisão	Revisor	Elaboração	Aprovação Técnica	Aprovação Segurança
Armazém		1	21/09/2022	Gabriel	Patrick			

LUP carregamento frota fixa

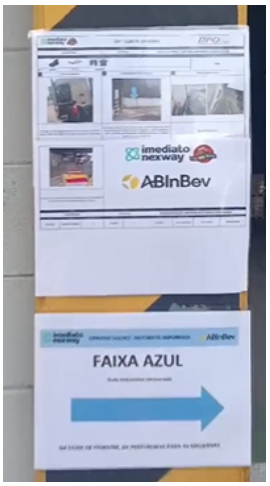
8.2. ATIVIDADES DE DESCARREGAMENTO/CARREGAMENTO – CARRETAS – RUA DA PUXADA

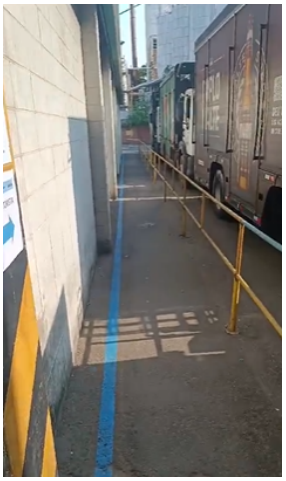
PLANO DE TRAFEGO - CARRETEIROS

O plano de trafego de motoristas carreteiros se da por meio das linhas **AZUL** pintadas no chão, voltadas a orientação dos motoristas sobre local de espera, trajeto da carreta até a RedZone e trajeto até o controle de chaves e sala de espera dos motoristas, é essencial que o motorista carreteiro seja orientado sobre tal plano assim que chegar ao CDD.

Ao chegar na P2 (portaria de entrada veículos pesados), o motorista carreteiro é orientado pelo guarda patrimonial a ler a LUP do procedimento de movimentação interna de carretas e se atentar ao plano de trafego para carreteiros.







LUP - LIÇÃO DE UM PONTO

DPO DISTRIBUTION PROCESS OPTIMISATION

SETOR	LOCAL	ATIVIDADE
OPERACIONAL	LOGISTICA	MOVIMENTAÇÃO INTERNA MOTORISTA EMPURRADA

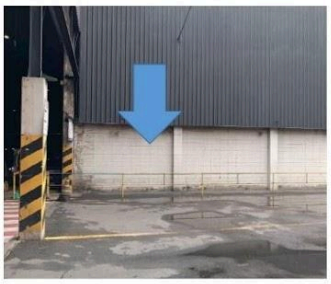
Equipamentos de Proteção Individual / Ferramenta.	Dispositivos / Ferramentas
Def: BOTINA ÓCULOS UNIFORME	N/A

1 ESTACIONAMENTO



Ao chegar no CDD o guarda patrimonial ira orientar o motorista sobre o plano de trafego voltado aos motoristas da empurrada.

2 ESTACIONAMENTO DE CARRETAS



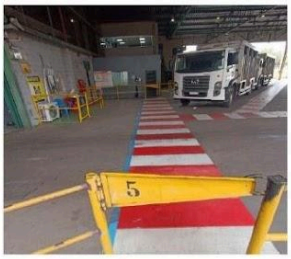
Ao chegar no estacionamento de carretas, o motorista deve aguardar ser chamado pelo conferente para se dirgir até a redzone especifica, caso o motorista queira aguardar na sala de motoristas ou utilizar o vestiario, siga pela faixa azul

3 PLANO DE TRAFEGO



Siga pelas faixas azuis.

3 PLANO DE TRAFEGO



Ao chegar no estacionamento de caminhões, na faixa de pedestre de preferencia para a movimentação de maquina.

imediato nexway COD NOB! NRUN

ABInBev

SETOR	LOCAL	ATIVIDADE
OPERACIONAL	LOGISTICA	MOVIMENTAÇÃO INTERNA MOTORISTA EMPURRADA

Pilar	Bloco	Nº do Documento	Criação	Revisão	Data	Elaboração TST	Gwerente de operações	Coordenador de frota
Segurança	PLANO DE TRAFEGO	1	2/9/2024	1	2/9/2024	Alexandre Bueno	Pedro Fontes	Michael Douglas

Quando a carreta estiver liberada para acessar a RedZone, a conferente ira acionar a sirene que indica movimentação de pedestres na RedZone de carretas e irá se dirigir até o local de espera para solicitar que o motorista manobre a carreta na RedZone.

Ao estacionar a carreta na RedZone especifica, o motorista carreteiro deve acionar o freio estacionário (maneco), desligar o veículo e retirar a chave do contato e manter e sua posse para realizar o processo de levantamento da asa delta e retirada da cinta, com a asa delta levantada e cintas retiradas o motorista deve seguir a faixa Azul pintada no chão, que indica o caminho a ser feito até o claviculário que será utilizado para o processo de segregação da chave do veículo, ao colocar a chave no claviculário, o motorista deve sinalizar o conferente que irá solicitar aos operadores

responsáveis para que os mesmos travem o claviculário com seus cadeados individuas, caso 02 operadores estejam realizando o processo de descarregamento e carregamento, ambos devem colocar seus cadeados contendo foto, nome e turno para que o bloqueio aconteça de forma efetiva.

O cadeado utilizado pelos operadores são cadeados digitais que são desbloqueados apenas com a digital do operador (02 dedos a escolha do operador) ou digital do TST Alexandre responsável pelo apoio logístico da unidade (02 dedos necessários como ADM de configuração do dispositivo)

Com a chave bloqueada o operador deve colocar o trava rodas (modelo que só pode ser manuseado pela empilhadeira,com as rodas travadas e liberado o processo de conferencia da carreta.

Após a realização da conferencia, o conferente deve desativar a sirene que sinaliza pessoas na RedZone lançar a tarefa de descarregamento no sistema WMS para que se inicie o processo de descarga e carga do veículo.

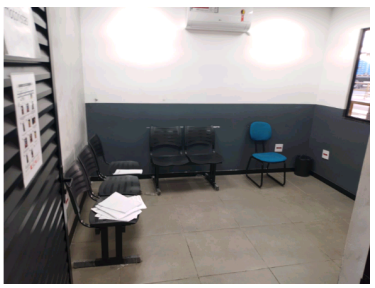
Para maior segurança no procedimento de descarga de paletes de caixas 300ml, 600ml e 1l e obrigatório o uso do prolongador de garfos que garante maior estabilidade a carga e maior aderência do equipamento.



Trava rodas colocado pelo operador com a empilhadeira

O motorista carreteiro deverá aguardar a operação ser realizada na área destinada para essa finalidade, mantendo-se segregado da movimentação das empilhadeiras, utilizando uniforme refletivo, calçado de segurança e óculos de proteção.



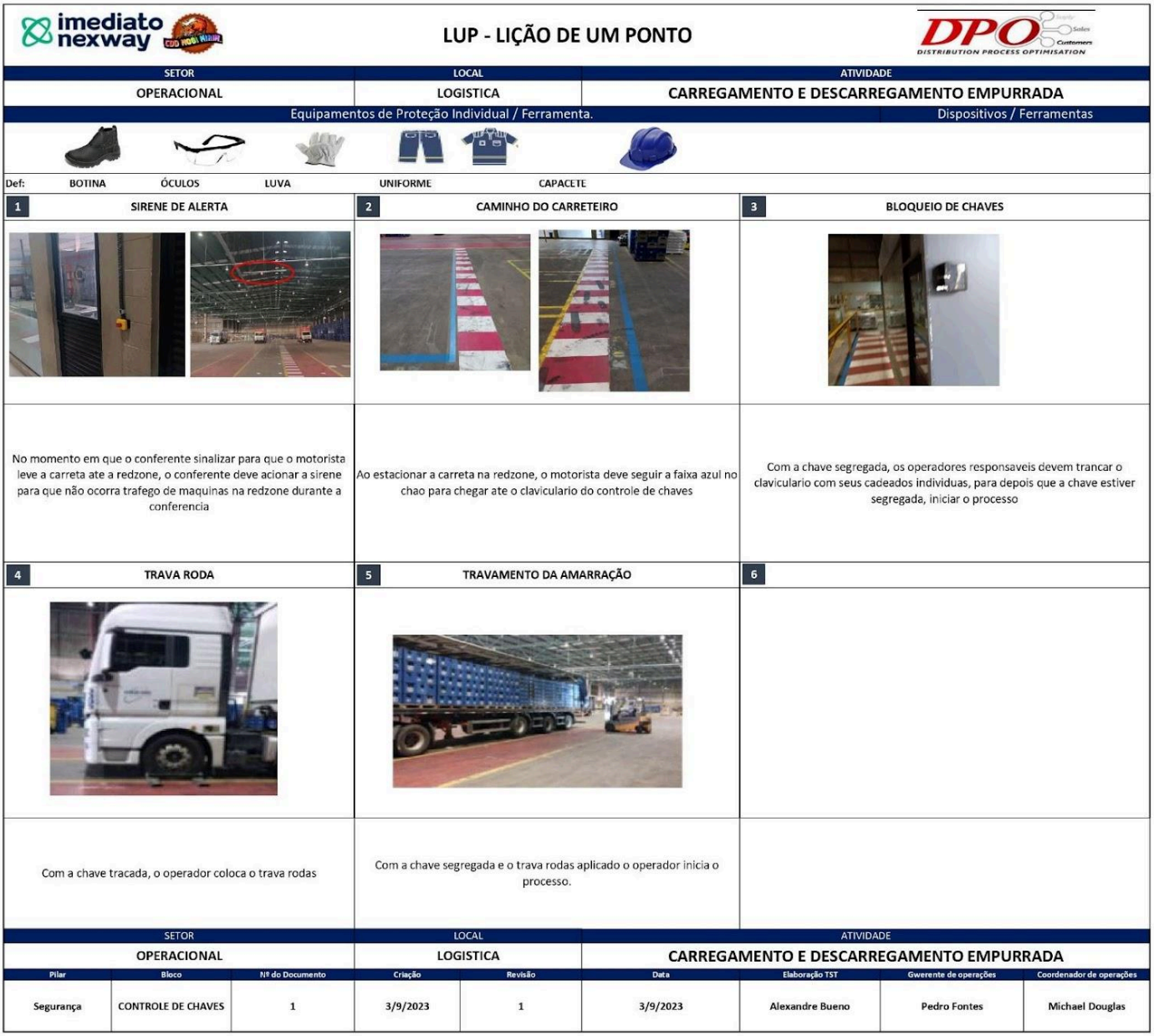


Área de espera dos motoristas carreteiros durante o processo de carregamento/descarregamento

As zonas vermelhas devem ser definidas, onde a empilhadeira e o condutor de caminhões não poderão ficar ao mesmo tempo. Caso o condutor do caminhão esteja na zona vermelha, o operador da empilhadeira deve interromper as atividades de descarregamento/carregamento e orientar ao motorista onde deverá ficar. Caso haja negativa do motorista, o operador deve comunicar a liderança da interrupção da atividade por causa da presença do motorista e abrir relato de segurança.

Ao finalizar o procedimento de descarregamento e carregamento, os operadores devem retirar o trava roda e as etiquetas de identificação, após a retirada desses equipamentos devem ser retirados os cadeados de bloqueio do claviculário guarda chaves e sinalizar o conferente que devera acionar a sirene de alerta de pessoas na redzone para que o conferente possa sinalizar ao motorista que a carreta está liberada para retirada da RedZone.

O motorista responsável pela carreta irá se dirigir até o claviculário, retirar sua chave e seguir em direção ao veículo seguindo o mesmo plano de trafego, realizar o travamento das asa-delta e seguir com a carreta até a vaga externa destinada ao processo de fechamento do sider, onde o guarda patrimonial irá realizar o check e liberar a carreta para saída.



LUP - LIÇÃO DE UM PONTO

SETOR	LOCAL	ATIVIDADE
OPERACIONAL	LOGISTICA	CARREGAMENTO E DESCARREGAMENTO EMPURRADA

Equipamentos de Proteção Individual / Ferramenta. | Dispositivos / Ferramentas

Def: BOTINA ÓCULOS LUVA UNIFORME CAPACETE

1 SIRENE DE ALERTA	2 CAMINHO DO CARRETEIRO	3 BLOQUEIO DE CHAVES
No momento em que o conferente sinalizar para que o motorista leve a carreta ate a redzone, o conferente deve acionar a sirene para que não ocorra trafego de maquinas na redzone durante a conferencia	Ao estacionar a carreta na redzone, o motorista deve seguir a faixa azul no chao para chegar ate o clavicularío do controle de chaves	Com a chave segregada, os operadores responsaveis devem trancar o clavicularío com seus cadeados individuas, para depois que a chave estiver segregada, iniciar o processo
4 TRAVA RODA	**5 TRAVAMENTO DA AMARRAÇÃO**	**6**
Com a chave tracada, o operador coloca o trava rodas	Com a chave segregada e o trava rodas aplicado o operador inicia o processo.	

SETOR	LOCAL	ATIVIDADE
OPERACIONAL	LOGISTICA	CARREGAMENTO E DESCARREGAMENTO EMPURRADA

Pilar	Bloco	Nº do Documento	Criação	Revisão	Data	Elaboração TST	Gwerente de operações	Coordenador de operações
Segurança	CONTROLE DE CHAVES	1	3/9/2023	1	3/9/2023	Alexandre Bueno	Pedro Fontes	Michael Douglas

LUP carregamento e descarregamento de carretas

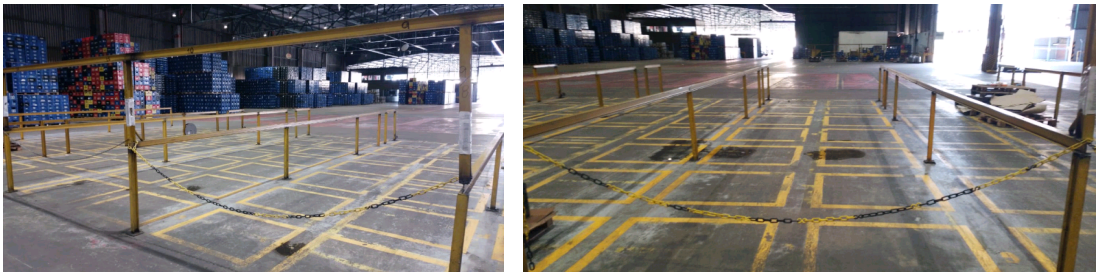
9.0. FRETEIROS

Os paletes que serão entregues pelos freteiros tipo carga seca devem ser sinalizados para o time do armazém para que a canaleta seja strechado juntamente com o palete, para que a amarração possa ser feita no chão pelo freteiro, que deve sinalizar a redzone especifica com cones impedindo a movimentação de maquinas durante a amarração.

10.0. PICKING / MARIA MOLE

TC DE CARREGAMENTO

No Picking há um dispositivo físico, composto por correntes que, ao ser colocada impede a entrada das empilhadeiras na área para eliminar/reduzir a interação entre funcionários e empilhadeiras. A área de picking está determinada por segregação física, composta por correntes para eliminar todo o tráfego de empilhadeiras enquanto acontece a seleção ativa dos produtos.



Dispositivo físico para impedir a entrada de empilhadeiras na área do picking enquanto ocorre a montagem

A montagem dos pallets para o carregamento não deve acontecer em vias com trânsito ou em outras áreas próximas com trânsito, sendo estritamente realizadas na área de picking.

ABASTECIMENTO DO PICKING

O abastecimento do picking é realizado através do ressuprimento manual e ressuprimento inteligente, os dois modulos via WMS. O ressuprimento é realizado pelo turno A e C, turno A realiza o ressuprimento manual após a finalização da contagem de estoque que acontece diariamente, já o ressuprimento inteligente é gerado automaticamente conforme a necessidade de abastecimento na separação de cargas no turno C.

Quando o abastecimento for feito de forma mecânica, utilizando empilhadeiras, e proibido a permanência de pedestres na área do picking, a sirene de alerta deve ser acionada e todos os pedestres devem aguardar em local seguro e segregado.

AO MOVIMENTAR UM PALETE VERIFICAR SE O PALETE ESTA EM BOAS CONDIÇÕES, A NALISAR SE ESTÁ COM O FITILHO E AS CONDIÇÕES DO MESMO E IDENTIFICAR POSSIVEIS FALHAS QUE PODEM CAUSAR QUEDAS DE PRODUTOS, E SEGUIR AS REGRAS DE MOVIMENTAÇÃO SEGURA DESCRITAS NO ITEM 7.0

MONTAGEM DE PALLETS

Antes de ser iniciada a montagem, todos os envolvidos na atividade devem estar cientes das seguintes regras de qualidade:

Não carregar produtos de BEES soltas no palete (produtos devem estar em caixas devidamente organizados a fim de evitar quebras);

Produtos de Higiene & Beleza, devem ser alocadas em suas caixas específicas, separadas de outros itens, como os Craft Heinz, Quero e Hemmer que também tem suas caixas definidas;

Não carregar caixas com garrafas faltantes;

Colocar chapatex entre lastro de PET e papelão entre lastros de lata;

Validar o carregamento de paletes fechados de lata para que não saia produtos avariados, garantindo nível de serviço;

Não utilizar pallets quebrados;

Não colocar produtos no chão.

Para dar início à montagem dos pallets via sistema WMS, o ajudante de armazém deve primeiramente coletar um pallet para alocação dos itens. Feito isso, o ajudante deve alocar sempre que possível, o primeiro item do pallet em lastros, colocando o excedente em coluna na parte de trás do pallet afim de facilitar a visualização na conferência pré-carregamento e antes da saída de rota.

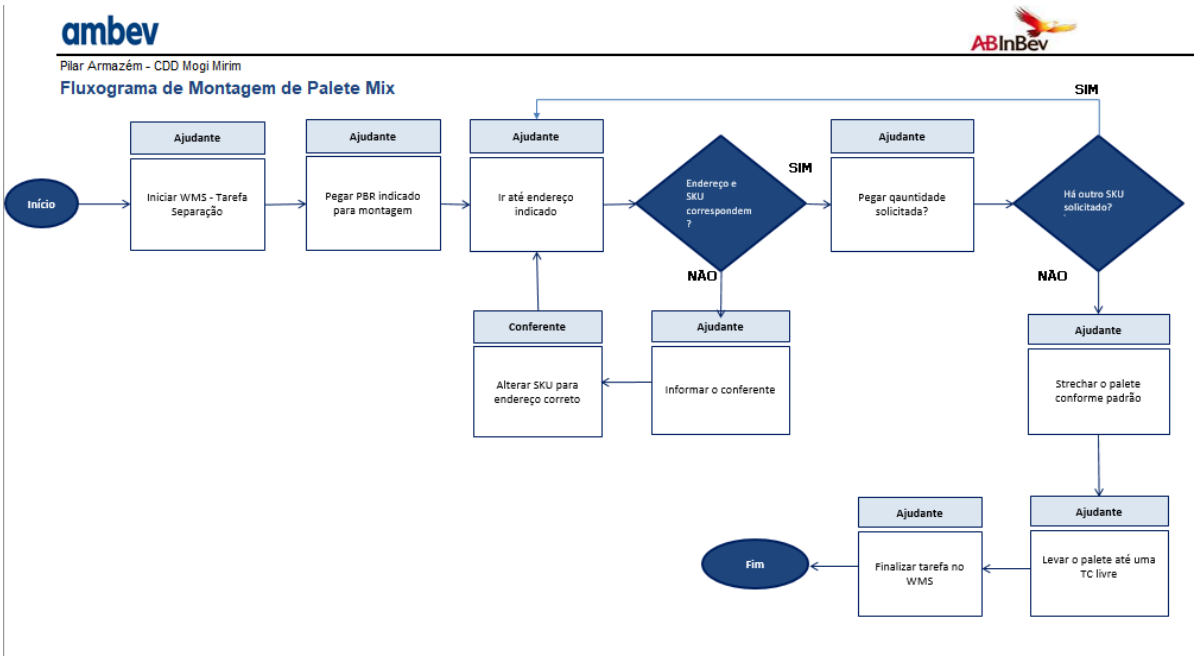
Para a montagem, o ajudante deve considerar a LUP de separação com balança, para termos uma maior aderência ao peso certo e um menor impacto sobre a utilização correta do aplicativo. Lembrando que para a montagem é permitido também a escolha de paletes vazios (PRB1 e PBR2).

Para itens do Marketplace que fica na área do BEES o ajudante que estiver montando deve se dirigir até a área do BEES onde está separado nas TBs o palete específico daquele mapa (Pick&Pack), para isso acontecer, um ajudante fica responsável pela separação e organização dos produtos daquela área.

Durante a montagem de cada palete o ajudante possui visibilidade da quantidade de pontos que aquele determinado palete vale, e com isso ele também tem a visibilidade da variável recebida pela montagem daquele palete (Cada ponto tem um determinado valor).

Após finalização da montagem do pallet, ele deve ser stretchado corretamente e a partir daí o pallet deve ser direcionado à TC para realização da conferência e posteriormente ser carregado pelo operador de empilhadeira.

Quando o pallet for composto por caixas de 600ml, 300ml ou misto o fitilho deverá ser aplicado antes de ser movimentado para as TCS.



Fluxograma Montagem e palete Mix



LUP montagem de paletes no picking

STRETCHAMENTO

Passo 1 – O funcionário posiciona o palete que recebera o Strech em local seguro e que seja possível;

Realizar visualização de todos os lados;

Passo 2 – O início do filme Strech deverá ser amarrada em um dos cantos do palete para iniciar o processo (5cm abaixo da base);

Passo 3 – A aplicação deverá começar da base do palete para cima, com firmeza na aplicação do filme;

Passo 4 – As camadas do filme deverão abranger até o limite do último SKU do palete.

Passo 1



Passo 2



Passo 3



Passo 4



RETORNO DE ROTA – MARIA MOLE

No retorno de rota estará a área da Maria Mole, onde serão montados os pallets de ativo de giro que retornam ao CDD. As áreas deste setor também são segregadas por barreiras físicas e redzones que impedirão ao colaborador de expor-se ao risco de atropelamento/pensamento por empilhadeiras.



LUP Maria Mole

REFUGO

Na realização da blitz de refugo, o ajudante responsável deve ser informado do sorteio de refugo que ocorre diariamente, com o palete segregado no local destinado a blitz, o ajudante deve bater as caixas de AG de um palete para outro, encontrando itens como sujidade, garrafas quebras, logomarcas estranhas, garrafa tampada, realizara a separação desses itens e substituirá por garrafas em condições ok

LUP - LIÇÃO DE UM PONTO

DPO – Supply Sales Customers – DISTRIBUTION PROCESS OPTIMISATION

SETOR	LOCAL	ATIVIDADE
OPERACIONAL	LOGISTICA	BLITZ DE REFUGO

Equipamentos de Proteção Individual / Ferramenta.				Dispositivos / Ferramentas
				
Def: BOTINA	ÓCULOS	LUVA	UNIFORME	paleteira manual

1 POSICIONAMENTO DO PALETE



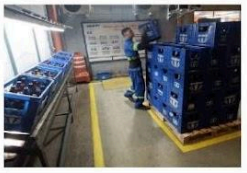
Em local segregado, o ajudante responsavel pelo refugo aguarda o operador de empilhadeira posicionar o palete selecionado no local indicado pelo layout.

1 MOVIMENTAÇÃO INTERNA



O ajudante realoca o palete no local onde sera realizado a blitz do refugo, ao lado do local onde fica o palete que a carga sera batida.

3 POSICIONAMENTO NA BANCDA



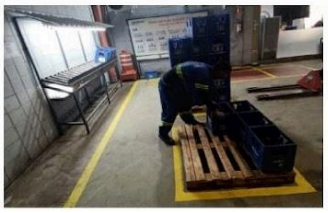
As caixas são colocadas na bancada de blitz.

4 BLITZ DE REFUGO



Na bancada, a ajudantes examina o AG afim de identificar anomalias, caso seja encontrado anomalias a garrafa e substituida.

5 REALOCAÇÃO DA CAIXARIA



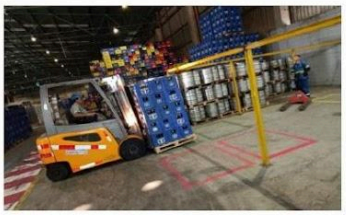
Após finalizar a vistoria, as caixas são colocadas no palete ao lado, para que o processo seja repetido em todo palete selecionado.

6 MOVIMENTAÇÃO INTERNA



Depois de finalizado a blitz com a carga alocada o ajudante posiciona o palete vistoriado para que seja retirado

7 RETIRADA DO PALETE



Com o ajudante em local segragado, o operador retira o palete vistoriado e o aloca em local indicado.

SETOR	LOCAL	ATIVIDADE
OPERACIONAL	LOGISTICA	BLITZ DE REFUGO

Pilar	Bloco	Nº do Documento	Criação	Revisão	Data	Elaboração TST	Gerente de operações	Coordenador de armazém
Segurança	MOVIMENTAÇÃO DE PRODUTOS	1	10/8/2024	1	18/8/2023	Alexandre Bueno	Pedro Fontes	Michael Douglas

imediato nexway	**PROCEDIMENTO OPERACIONAL CORPORATIVO**	Nº: DEL-LOG-01	REVISÃO N°: 01 ÁREA / DEPARTAMENTO: ADM. CENTRAL - DIRETORIA LOGÍSTICA / 2nd Tier

LUP - LIÇÃO DE UM PONTO

DPO – Supply Sales Customers – DISTRIBUTION PROCESS OPTIMISATION

SETOR	LOCAL	ATIVIDADE
OPERACIONAL	LOGISTICA	BLITZ DE REFUGO

Equipamentos de Proteção Individual / Ferramenta.






Def: BOTINA ÓCULOS LUVA UNIFORME

Dispositivos / Ferramentas



paleteira manual

1 POSICIONAMENTO DO PALETE



Em local segregado, o ajudante responsavel pelo refugo aguarda o operador de empilhadeira posicionar o palete selecionado no local indicado pelo layout.

1 MOVIMENTAÇÃO INTERNA



O ajudante realoca o palete no local onde sera realizado a blitz do refugo, ao lado do local onde fica o palete que a carga sera batida.

3 POSICIONAMENTO NA BANCDA



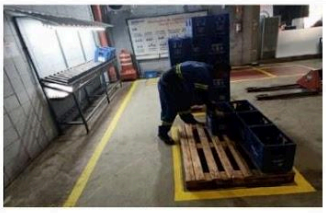
As caixas são colocadas na bancada de blitz.

4 BLITZ DE REFUGO



Na bancada, a ajudantes examina o AG afim de identificar anomalias, caso seja encontrado anomalias a garrafa e substituida.

5 REALOCAÇÃO DA CAIXARIA



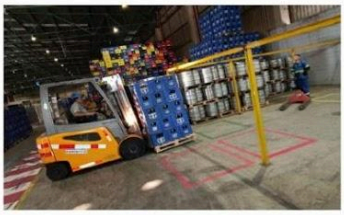
Após finalizar a vistoria, as caixas são colocadas no palete ao lado, para que o processo seja repetido em todo palete selecionado.

6 MOVIMENTAÇÃO INTERNA



Depois de finalizado a blitz com a carga alocada o ajudante posiciona o palete vistoriado para que seja retirado

7 RETIRADA DO PALETE



Com o ajudante em local segragado, o operador retira o palete vistoriado e o aloca em local indicado.

SETOR	LOCAL	ATIVIDADE
OPERACIONAL	LOGISTICA	BLITZ DE REFUGO

Pilar	Bloco	Nº do Documento	Criação	Revisão	Data	Elaboração TST	Gerente de operações	Coordenador de armazém
Segurança	MOVIMENTAÇÃO DE PRODUTOS	1	10/8/2024	1	18/8/2023	Alexandre Bueno	Pedro Fontes	Michael Douglas

11.0. Segurança de Paleteiras Manuais

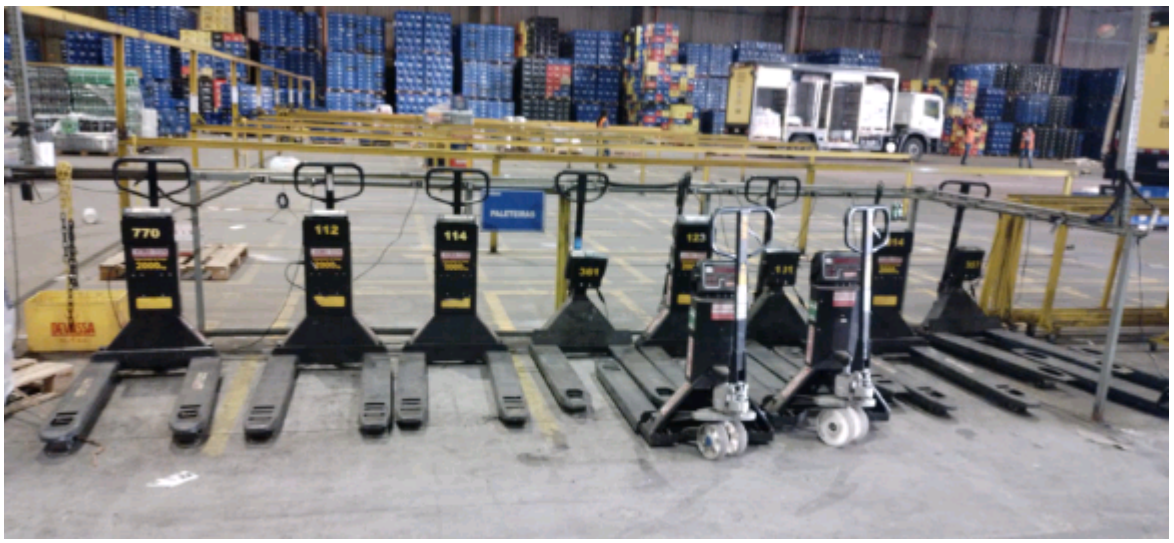
O uso de paleteiras deverá ocorrer para a movimentação de cargas dentro do armazém. Antes da primeira utilização, o armazenista deve realizar o Check-list do equipamento via link para identificação dos possíveis problemas que possam ter.

As paleteiras que poderão ser utilizadas devem estar identificadas com etiquetas verdes que comprovem a inspeção da área de segurança. O fato de uma paleteira estar identificada com a etiqueta verde não libera a realização diária do Check-list pelo armazenista. Caso a paleteira apresente algum problema que inviabilize sua utilização a mesma deverá ser segregada e aplicada uma etiqueta vermelha orientando que a mesma não pode ser utilizada e está aguardando manutenção. Cabe ao time de liderança comunicar ao time de frota, diariamente, quais os equipamentos necessitam ser retirados para a devida manutenção.

É terminantemente vedada a utilização de paleteiras para realizar transporte de pessoas.

As paleteiras só podem ser movimentadas para a frente, mesmo quando carregadas, com o intuito de evitar possíveis quedas sobre os condutores, caso venham a cair na movimentação. Exceção se faz para manobras que necessitem puxar a paleteira.

Ao final de cada turno a equipe de trabalho do armazém deverá guardar as paleteiras em seus locais adequados, a fim de manter o 5S do armazém e deixar os equipamentos em condições de uso para o próximo turno.



Paleteiras utilizadas no CDD - com balança e sem balança, identificadas com etiqueta verde de liberação de uso

12.0. REPACK

No setor o repack apenas pessoas autorizadas podem realizar as atividades que envolvam soprador térmico, para o controle deste equipamento, o funcionário responsável possui um cadeado com senha e uma trava de segurança que utiliza sempre que o equipamento não estiver sendo utilizado.

O colaborador responsável pelo soprador deve realizar o checklist diariamente antes realizar a atividade.

RACI REAPACK

ambev

Matriz RACI

ABInBev

Pilar Armazém - CDD Mogi Mirim

Padrão Repack

Padrões

ATIVIDADE	Ajudante	Conferente	Operador	SOA	Controle
Realizar o check de qualidade no picking, devolução e separar avarias	R	C		A	I
Enviar os produtos avariados para area do repack	I	C	R		
Realizar separação e identificação dos itens que são alergenicos	R	C			
Realizar o check de selação dos produtos	R	C			
Limpar os itens identificados como alergenicos selecionados em boas condições com seus panos específicos	R				
Limpar os itens selecionados em boas condições	R				
Verificar data e loto dos produtos que serão reembalados	R	C			
Cortar o filme plástico em tamanhos padrões de cada embalagem	R				
Reembalar os itens selecionados	R	C		A	I
Validar as quantidades e qualidade dos itens reembalados	C	R		A	I
Atualizar a planilha de produtividade do repack		R		A	I
Realizar o BO dos produtos que foram descartados		R		A	I
Despejar os produtos avariado em sua respectiva bombona.	R	C		A	I
Devolver os produtos reembalados para area do picking	R	C		A	

Legenda
R: Responsável pela Execução
A: Responsável pelo Gerenciamento
C: Consultado
I: Recebe a informação

Raci REPACK

FLUXO DE ATIVIDADES REPACK

ambev

ABInBev

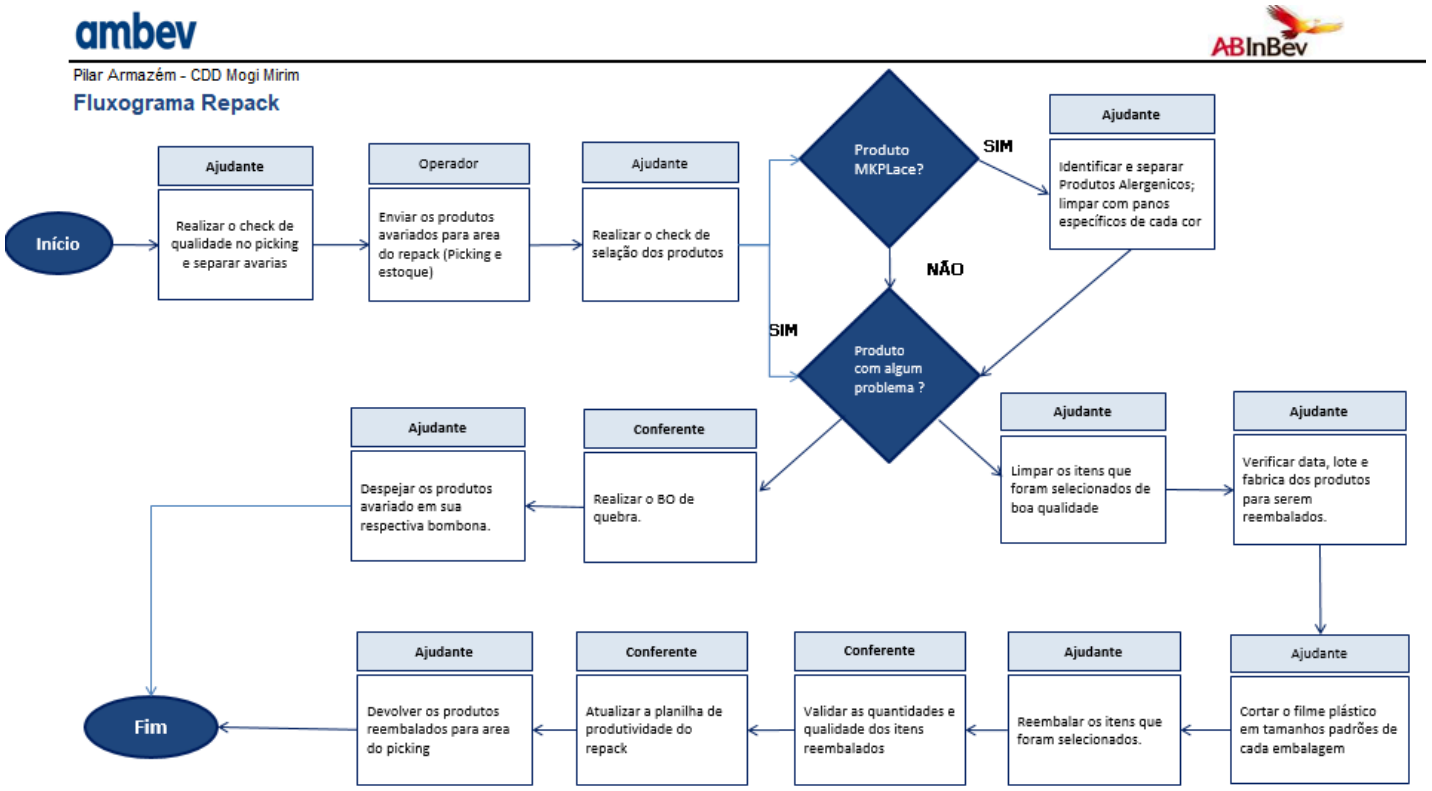
Descrição do Fluxo

Pilar Armazém - CDD Mogi mirim
Padrão Repack

Padrões

ATIVIDADE	COMO?	QUEM	QUANDO?
Realizar o check de qualidade no picking e separar avarias	Realizar a ronda de qualdiade no picking para identificar e separar quebras que não foram separadas no turno anterior.	Ajudante	Diario
Enviar os produtos avariados para area do repack	Enviar produtos avariados para area do repack (Produtos do Picking, Estoque, Empurrada).	Operador	Por produto
Realizar o check de selação dos produtos	Avaliar a qualidade dos produtos para identificar possiveis vazamentos, lara amassada, micro furo, avaria na embalagem e data critica.	Ajudante	Por produto
Limpar os itens selecionados em boas condições	Limpar todos os produtos que serão reembalados para evitar possiveis micro furo.	Ajudante	Por produto
Verificar data e loto dos produtos que serão reembalados	Verificar se as datas de validade, Lote e fabrica são iguais para poder reembalar.	Ajudante	Por produto
Cortar o filme plástico em tamanhos padrões de cada embalagem	Com base na mesa de corte devemos cortar a quantidade e tamanho de plastico para poder reembalar todos os produtos	Ajudante	Por produto
Reembalar os itens selecionados	Após todo o check de qualidade deve colocar na bancada os produtos e fazer a reembalagem.	Ajudante	Por produto
Validar as quantidades reembaladas	Validar a quantidade de reembalagem foram realizadas no turno.	Conferente	Diario
Atualizar a planilha de produtividade do repack	Atualizar a planilha de produtividade do repack com base a validação dos produtos reembalados.	Conferente	Diario
Realizar o BO dos produtos que foram descartados	Via WMS o conferente deve realizar o BO de quebra no APP "Lançamento de ocorrencia" selecionando o ajudante ou operador responsavel pela quebra.	Conferente	Diario
Despejar os produtos avariado em sua respectiva bombona.	Todos os produtos que não atender todos os padrões de qualdiade deve ser despejados na bombona (Cerveja / Refri)	Ajudante	Diario
Devolver os produtos reembalados para area do picking	Devolver os produtos reembaldos para seu endereço correto na area do picking,	Ajudante	Por produto

FLUXO TRABALHO REPACK



REGRAS GERAIS DE QUALIDADE

As regras gerais de qualidade para repack definem que só podem ser reembalados produtos que atendam aos seguintes pontos:

- O produto está dentro do prazo de validade e dentro do prazo de comercialização (30 dias para o vencimento);
- Todas as unidades embaladas em uma embalagem secundária devem ter a mesma data de validade, lote e fabrica de origem (não há margem de erro aceitável);
- A embalagem primária deve estar intacta, livre de sujidades, amassados e isenta de características que sugiram a não conformidade do produto como: descoloração etc.;
- O produto a ser reembalado não pode ter sido sujeito a condições de alta temperatura, exposição solar, congelamento, contato com produtos químicos etc.;

Sobre os procedimentos, é necessário considerar os seguintes pontos:

- PETs e latas devem ser lavados somente com água corrente e limpa, sem nenhum tipo de detergente, até que todos os resíduos sejam retirados. É permitida a utilização de uma escova de cerdas macias (caso não seja suficiente para eliminar a sujidade, o produto deve ser descartado).

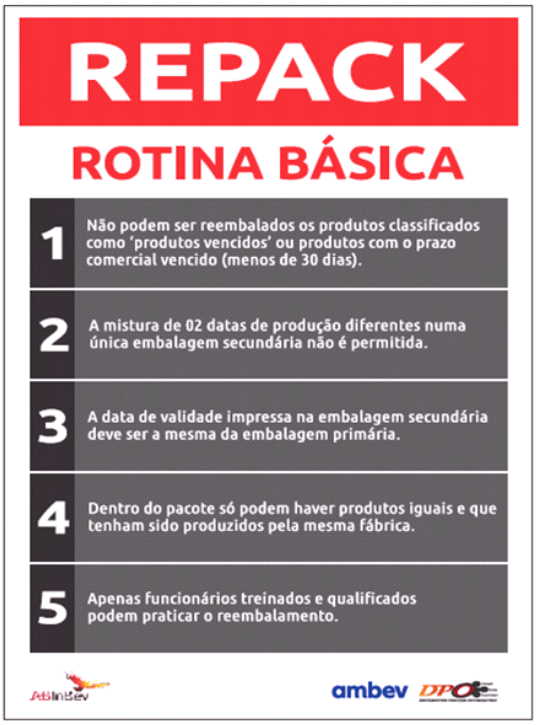
- Após lavagem, secar a embalagem com panos descartáveis (“Perfex”);
- Long Necks não podem ser lavadas para evitar danos ou remoção do rótulo mediante contato com água. Neste caso, utilizar panos descartáveis (“Perfex”) para limpeza (caso não seja suficiente para eliminar a sujidade, o produto deve ser descartado).

Sobre as emendas do shrink:

- PET: o encolhimento deve iniciar pela emenda e depois seguir para as laterais. Depois disso, direcionar soprador em toda a embalagem. A emenda fica na lateral inferior do PET.
- LATA: posicionar as latas sobre o shrink com a tampa para baixo. Fazer reembalamento com a emenda no meio das latas na parte inferior. Iniciar pela emenda e estender para as laterais. Direcionar soprador por toda a embalagem.
- LONG NECK: montar a embalagem cartão e reembalar os pacotes juntos. Emenda deve ficar na lateral inferior do produto. Iniciar pela emenda e estender para as laterais. Direcionar o soprador por toda a embalagem.

Os produtos que não atenderem os requisitos listados anteriormente neste padrão, deverão ser descartados, considerando os seguintes pontos:

- Por questões ambientais, todos os produtos e embalagens descartadas deverão ser enviados para as unidades produtoras para o descarte devido, segundo legislação ambiental;
- Nenhum produto poderá ser descartado nas lixeiras e ralos comuns;
- O envio do líquido deverá ser feito em bombonas, evitando vazamentos e garantindo o correto descarte de 100% do líquido.



Higienização

CERTO

Os produtos devem estar limpos e secos



ERRADO

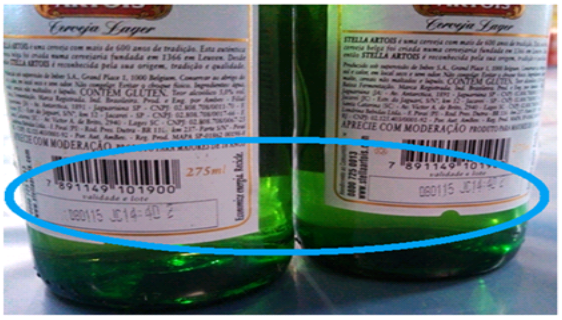
Produto sujo



Data de Validade

CERTO

Os produtos devem ter a mesma data de vencimento para serem embalados no mesmo pack



ERRADO

Datas de vencimento e lotes diferentes



13.0. VIAS DE TRÁFEGO EXTERNAS

Vias e áreas de movimentação de veículos devem ser planas, que permitam aos veículos transitarem dentro da velocidade prevista no plano de tráfego, com espaço para a realização das manobras com segurança. No pátio de estacionamento, as vagas são sinalizadas para que os caminhões sejam fidelizados nas vagas. Devem ter faixas de pedestres que proporcionem o trânsito seguro de pedestres.



Área de estacionamento externo

13.0. ÁREAS DE ACESSOS RESTRITO

Dentro da unidade existe apenas 01 (uma) instalação de acesso restrito apenas aos colaboradores autorizados, por implicarem em riscos de explosão. Área de abastecimento de GLP. Há orientação de “não acesso” e “não permanência”, indicação dos colaboradores autorizados, os treinamentos realizados e as FISPQs correspondentes.



Área de reservatório e abastecimento de GLP

14.0. CÂMARA FRIA

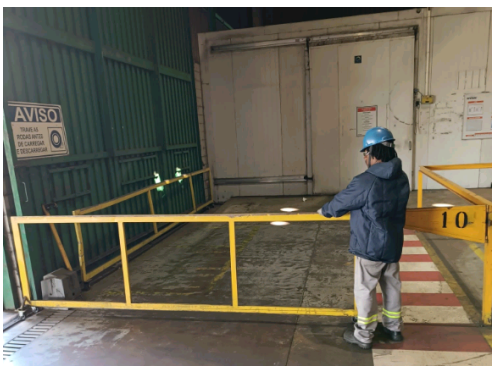
Processo de movimentação de produtos:

O processo de movimentação de produtos na câmara fria ocorre apenas por meio mecânico, ou seja, ajudantes de armazém não realizam nem um tipo de processo neste local.

Para iniciar o procedimento de movimentação interna, o operador de empilhadeira ira estacionar o equipamento próximo ao local e movimentar o portão de bloqueio de maquinas, liberando a entrada da máquina e bloqueando a entrada de pedestres 01 com o portão e utiliza um cone para bloquear a entrada para o maria mole.



Entrada para Câmara Fria bloqueada





Abertura da entrada de empilhadeira e bloqueio da entrada de pedestre



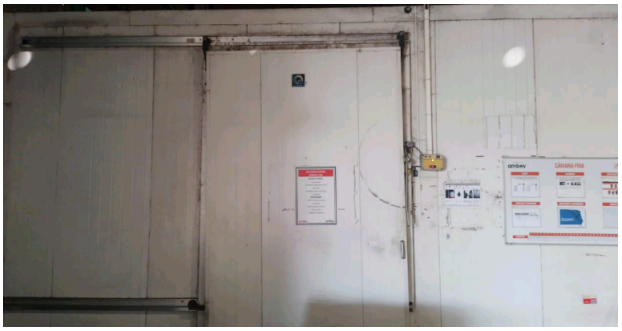
Bloqueio de entrada maria mole com cone

Com as entradas de pedestres bloqueadas o operador realiza a abertura da porta da câmara fria que são equipadas com um sistema eletrônico automático antitravamento que previnam a porta de fechar de maneira inesperada, em caso de algum problema, possui um alerta de segurança de ativação interna para caso a porta feche de forma inesperada o operador acionaria o alarme e aguardaria ajuda. As portas sempre devem ser abertas em posição completa, a fim de evitar colisões, com a porta aberta em sua totalidade, inicia-se a movimentação interna com a empilhadeira



O sistema de refrigeração da câmara fria é alimentado com o fluído R22 (HCFC-22) Clorodifluormetano (conforme FISPQ no local).

Fica expressamente proibido a entrada de ajudantes para realização de qualquer atividade na câmara fria, caso seja necessário separar qualquer produto, o operador de empilhadeira autorizado deve retirar o palete da câmara fria, aloca-lo em local seguro e segregado para que os ajudantes possam realizar a tarefa de separação.





Área da câmara fria



Botão de emergência interno na câmara fria



Operadores autorizados a realizar trabalhos na câmara fria

15.0. DESCARTE DE LIXO RECICLÁVEL

O descarte de lixo reciclável deve ser realizado diretamente na caçamba ecológica através de empilhadeira, Atenção ao processo de aproximação da caçamba, onde o operador inclinará o pallet com o lixo para que possa cair na caçamba em segurança. Tal manobra deverá ser realizada de ré, para não haver colisão com a caçamba.



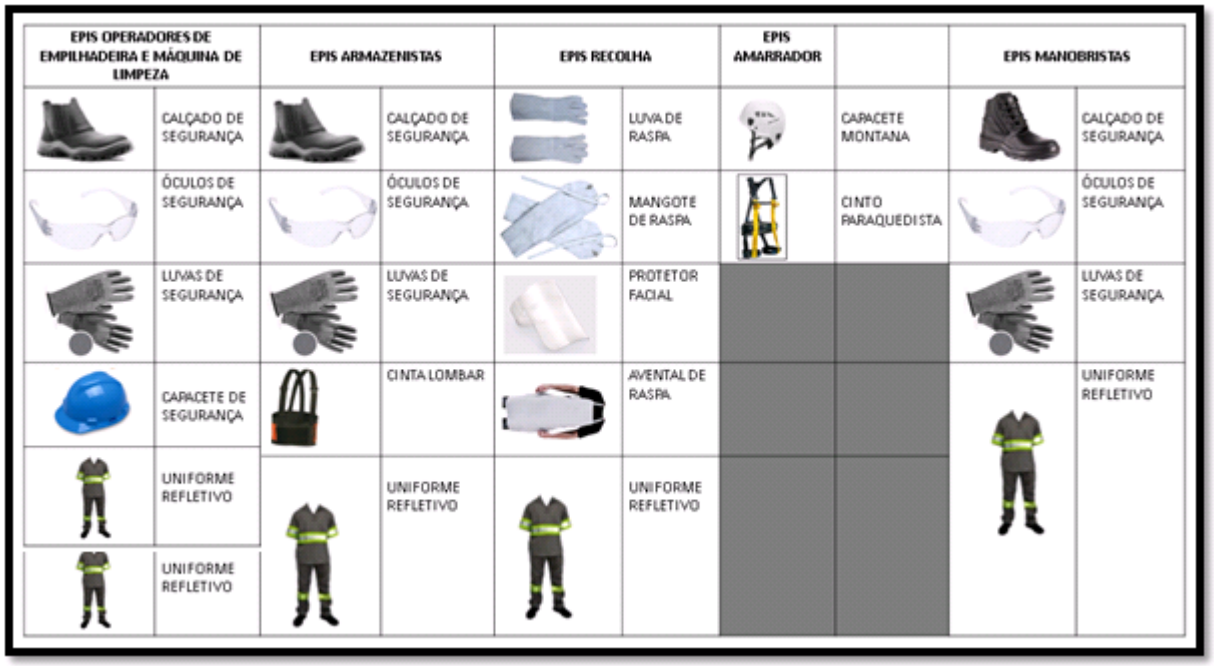
16.0. Equipamento de Proteção Individual

Cada pessoa que adentre ao Armazém ou área de carregamento/descarregamento deve usar, pelo menos:

- Calçados de proteção.
- Coletes com refletivo de alta visibilidade.
- Óculos de segurança

Para os casos de quebra de produtos, deve-se aguardar pelo prazo de 30 minutos para iniciar a recolha, utilizando-se de mangote, avental e luva de couro de raspa e protetor facial.

Abaixo apresentamos os EPIs para cada atividade operacional dentro do armazém.



Relação de EPIs no Armazém

Caso a avaliação de riscos indique um novo risco significativo de queda de objetos (caixas, barris) em áreas de armazenamento, devem ser usados capacetes.

16.0. Requisitos de Segurança Comportamental.

	ATIVIDADE OPERACIONAL
A	**GERENTES DE LOGÍSTICA e PAPEIS DOS SUPERVISORES.**
1	Os Gerentes e Supervisores devem liderar pelo exemplo e demonstrar envolvimento ativo no desenvolvimento, implementação e manutenção da segurança nas áreas de armazenamento e logística.
2	Os Gerentes e Supervisores devem garantir a realização de avaliações regulares de risco e a implementação de controles adequados com base nas prioridades estabelecidas.
3	Os Gerentes e Supervisores devem garantir que existem mecanismos para monitorar e avaliar o Desempenho de Segurança de funcionários e contratadas, e manter as pessoas responsáveis pelo seu desempenho de segurança.
4	Os Gerentes e Supervisores devem garantir o fornecimento contínuo de informações adequadas, instrução, supervisão e treinamento para permitir que os funcionários realizem suas tarefas com segurança.
5	Os Gerentes e Supervisores devem participar de investigações de acidentes/ incidentes, garantindo que as recomendações necessárias para evitar recorrências sejam concluídas.
6	Os Gerentes e Supervisores não devem dar instruções ou impor desempenho que comprometa a segurança (aceleração do trabalho, atalhos etc.)
B	**DIREÇÃO E USO OPERACIONAL DE EMPILHADEIRAS**
1	Os condutores de Empilhadeiras devem buzinar para alertar outras pessoas sobre

	a mudança de direção, sobre sua presença ou ao entrarem ou saírem de uma área restrita ou ponto de acesso, como porta ou cruzamento.
2	Os Condutores de Empilhadeiras devem observar o Limite de Velocidade da Unidade conforme as condições permitem, **e nunca devem passar outro veículo na intersecção**.
3	Os Condutores de Empilhadeiras devem agir com responsabilidade, prestar atenção e continuarem observando outras pessoas que podem ser afetadas por suas atividades
4	Os Condutores de Empilhadeiras devem garantir o estacionamento de seus equipamentos em um local seguro (área especificada), com os garfos rebaixados, motor desligado, e as chaves de ignição devem ser retiradas quando não estiver em uso.
5	Os Condutores de Empilhadeiras devem garantir a realização, o registro de verificações diárias (Check List), e que qualquer falha identificada seja registrada e resolvida.
6	Os Condutores de Empilhadeira devem garantir o empilhamento seguro de acordo com as regras de empilhamento das unidades e recusando as cargas que não sejam seguras para transporte ou empilhamento.
7	Os Condutores de Empilhadeiras devem registrar todos os incidentes que envolvam seus caminhões ou qualquer outro equipamento, para que as ações possam ser tomadas a fim de evitar falhas desnecessárias de equipamentos e/ou condições pouco seguras.
8	Os Condutores de Empilhadeiras devem registrar qualquer problema observacional que, a seu ver, possam causar mal às pessoas e ao meio ambiente.
9	Os Condutores de Empilhadeiras devem usar cintos de segurança adequados para seus equipamentos.
10	Os Condutores de Empilhadeiras devem observar as boas práticas operacionais/de direção, conforme especificação do Treinamento de Condutores e dos Procedimentos Operacionais Padrão da Ambev.
11	Os Condutores de Empilhadeiras devem usar Equipamentos de Proteção Individual adequados, conforme apresentado no desempenho das suas tarefas, e devem registrar qualquer pessoa que não o faça.
12	Os Condutores de Empilhadeiras não devem deixar cargas nos corredores principais, e caso encontrem alguma, eles devem transportá-las para um local seguro.
13	Os Condutores de Empilhadeiras devem observar placas e marcações nas vias e, em especial, sistemas de passagem, parada e mão única. Eles devem notificar qualquer pessoa que não siga essas instruções.
14	Os Condutores de Empilhadeiras devem liderar pelo exemplo e incentivar outras pessoas a trabalharem com segurança.
15	Os Condutores de Empilhadeiras não devem usar telefones celulares ou outros meios de comunicação, rádios, MP3, comer ou beber enquanto dirigem.
16	Os Condutores de Empilhadeiras não devem operar qualquer dispositivos eletrônicos do equipamento ou semelhantes enquanto dirigem.
17	Os Condutores de Empilhadeiras devem dirigir para trás quando a visão for atrapalhada pela carga.

C	CONFERENTES
1	Os Conferentes devem usar EPIs adequados quando assumirem essa função, bem como garantir que aqueles que trabalham com eles também o façam.
2	Os Conferentes devem informar a Equipe do Depósito sobre suas localizações enquanto estiverem trabalhando no Complexo do Armazém.
3	Os Conferentes devem usar as faixas de pedestre marcadas e buscar refúgio sempre que as empilhadeiras estiverem passando.
4	Os Conferentes devem usar uma placa/ cone de sinalização para indicar sua presença em corredores.
5	Os Conferentes devem observar e relatar práticas e condições inseguras.
6	Os Conferentes devem indicar as cargas ou obstruções de peças que podem bloquear o caminho de uma empilhadeira em movimento.
7	Os Conferentes devem relatar qualquer empilhamento pouco seguro.
8	Os Conferentes devem liderar pelo exemplo e incentivar outras pessoas a trabalharem com segurança.
D	**MANOBRISTAS**
1	Os Manobristas devem observar o Limite de Velocidade da Unidade e seguir as condições permitidos.
2	Os Manobristas não devem usar telefones móveis, rádios, MP3s, comer ou beber enquanto dirigem.
3	Os Manobristas devem estacionar ou manobrar seus veículos de forma segura e cuidadosa, com o cuidado devido com outros usuários da via e pedestres.
4	Os Manobristas devem garantir que o carregamento e descarregamento aconteçam apenas nas áreas determinadas, conforme definidas nos Procedimentos Operacionais Padrão.
5	Os Manobristas devem garantir que a conexão e desconexão das carretas esteja completamente de acordo com os Procedimentos Operacionais Padrão.
6	Os Manobristas devem recusar qualquer carga que não seja segura para transporte ou empilhamento.
7	Os Manobristas devem garantir que as chaves sempre sejam retiradas do veículo e que ele esteja seguro quando eles saírem.
8	Os Manobristas devem garantir que os veículos não sejam deixados ligados sem pessoas dentro.
9	Os Manobristas devem observar os sentidos único definidos pelos Sistemas de Gerenciamento da Unidade, os Procedimentos Operacionais Padrão e as indicações das marcas e sinalizações de passagens.
10	Os Manobristas devem realizar a verificação de defeitos nos veículos, conforme determinado pelos Procedimentos Operacionais Padrão.
11	Os Manobristas não devem operar quaisquer dispositivos eletrônicos do veículo ou semelhantes enquanto dirigem.
E	**OUTROS USUÁRIOS DO ARMAZEM**
1	Todos os Visitantes/Equipe/Contratadas que não sejam do armazém devem informar o Coordenador/Supervisor do armazém antes de entrar no Complexo do armazém / áreas restritas a pedestres.
2	Todos os Visitantes/Equipe/Contratadas que não sejam do armazém devem usar as faixas demarcadas para pedestres e buscar refúgio quando as empilhadeiras

	estiverem passando.
3	Todos os Visitantes/Equipe/Contratadas que não sejam do armazém devem usar Equipamentos de Proteção Individual - EPIs adequados quando assumirem essa função, bem como garantir que aqueles que trabalham com eles também o façam. São os seguintes EPIs essenciais, caso não haja manuseio: uniforme/colete refletivo, calçado de segurança e óculos de proteção.
4	O armazém não deve ser usado como um atalho pelas equipes de outros Departamentos.
5	As bicicletas não são permitidas na área interna do Armazém.
6	As Contratadas devem retirar seu veículo da unidade assim que tiverem carregado ou descarregado seu veículo, com exceção das áreas determinadas para contratadas e unidades de construção especialmente separadas.

17.0. ELABORADORES

Alexandre Bueno – Técnico de segurança no trabalho – CDD Mogi Mirim

18.0. APROVADORES

Pedro Fontes – Gerente de operação – CDD Mogi Mirim