

PANADERÍA RULL, S. L.	PROCESO DE CONTROL DE ALMACÉN	P-RUL-08 REVISIÓN 0 FECHA 13-06-03 Página 1 de 3
----------------------------------	------------------------------------------	-----------------------------------------------------------

CUADRO DE CONTROL		
EMITIDO Y REVISADO POR:		APROBADO POR:
Nombre:		Nombre:
Dpto.:		Dpto.:
Firma:		Firma:
Fecha:		Fecha:
REVISIONES		
Rev. anterior	Fecha	Causa de revisión

INDICE

1. Objeto.
2. Alcance.
3. Referencias.
4. Descripción.
 - 4.1. Entrada en almacén.
 - 4.2. Salida de almacén.
 - 4.3. Revisión de existencias.
5. Anexos.

1. OBJETO

Establecer la sistemática a seguir por **PANADERÍA RULL** para el control de las existencias de pan precocido ultracongelado.

2. ALCANCE

Este procedimiento es aplicable al almacenamiento y salida de pan precocido ultracongelado de las cámaras de conservación.

3. REFERENCIAS

- Manual de Gestión de la Calidad, Cap. 7.
- **P-RUL-07** Logística.
- **P-RUL-09** Tratamiento de No Conformidades.
- Sistema APPCC.

4. DESCRIPCION

4.1.- ENTRADA EN CÁMARAS.

Los envasadores introduce los palets en la cámara de conservación según **IT-RUL-05.4 Conservación, Envasado y Almacenado**.

Los palets se van colocando por filas de forma que en una fila solamente podrá haber un tipo de producto y con una sola fecha de envasado. Tanto el producto como la fecha se identifican mediante rotulador en el comienzo de cada fila.

Los envasadores entregan el *Parte de Congelación* (F-05.4/01) al Jefe de Producción donde se especifican los productos elaborados en el día que corresponden a la entrada en cámara.

El Responsable de Almacén recuenta dichas entradas mediante el *Parte de Congelación* y lo suma (da de alta) al stock de existencias que controla a través de una hoja de cálculo informática (*Orden de Entrada en Cámara*) indicando tipo de producto y fecha de entrada.

4.2.- SALIDAS DE CÁMARA.

El Jefe de Producción anota en una hoja de Nota de Entrega (F-03/01) general (sin cliente específico) todos los productos a sacar de almacén o cámara de conservación para su distribución a clientes en base a:

- Las Notas de Entrega de los pedidos telefónicos de clientes.
- La previsión de autoventa de Cádiz.

Además, el Jefe de Almacén, con la misma información, cumplimenta la *Orden de Salida Cámara* (F-08/01) con las cantidades de cada producto ordenadas por conductor.

El Responsable de Cámara, con la Nota de Entrega general dada por el Jefe de Producción, saca dichos productos del almacén de conservación (ya envasados) a la zona de carga para que los conductores carguen los productos a distribuir en sus vehículos frigoríficos (ver **P-RUL-07 Logística**).

Durante la retirada de los productos por los conductores, el Jefe de Almacén controla en el muelle de carga que la expedición cuadre con la *Orden de Salida Cámara*. Posteriormente el Jefe de Almacén da baja de las salidas en la hoja de cálculo informática de control de existencias de almacén.

Además el Jefe de Almacén cumplimenta diariamente en la hoja de *Control de Destino* (F-08/02) las cantidades totales distinguiendo entre pan precocido ultracongelado (PP) y pan diario (PC), anotando además fecha y número de lote¹. El destino no es necesario especificarlo pues queda registrado en los albaranes correspondientes de la fecha.

4.3.- REVISIONES DE EXISTENCIAS.

El Jefe de Almacén realiza un recuento al final de semana de las existencias reales en el almacén o cámara de conservación, comparándolas con las reflejadas en la hoja de cálculo de control de existencias.

Si existen desviaciones importantes, fuera de un margen lógico de error, se analizarán las causas pudiendo tratarse como una No Conformidad según **P-RUL-09**.

Posteriormente actualiza la hoja de cálculo con las existencias reales para no arrastrar las posibles desviaciones.

5. ANEXOS

- *Orden de Salida Cámara* F-08/01.
- *Control de Destino* F-08/02.

¹ El número de lote será PC-XX o PP-XX siendo XX un número secuencial que identifica el lote diario.