



UNIVERSIDAD DE JAÉN
Escuela Politécnica Superior (Jaén)

Trabajo Fin de Grado

ANEXO III

PLANTILLAS Y PROCEDIMIENTOS

Alumno: Jose Luis Garzón Nofuentes

Tutor: Prof. D. Juan Manuel Amezcua Ogáyar

Dpto: Organización de empresas, Marketing y Sociología

Enero, 2017

ÍNDICE DE PLANTILLAS Y PROCEDIMIENTOS

PRODEDIMIENTO DE INVENTARIO	1
Muestrario modelos y fabricantes.....	2
Modelo de inventarios	3
PROCEDIMIENTO IMPLANTACIÓN 5S	6
Plantilla ubicaciones stock material almacén	13
ORDEN REPARACIÓN LAVADERO	14
ORDEN DE TRABAJO	15
COMPROBACIÓN DE VEHÍCULOS.....	16
ORDEN REPARACIÓN TALLER	17
PARTE REPARACIÓN TALLER.....	18
COMBINACIÓN VEHÍCULOS/REMOLQUES PERMITIDOS	19



PROCEDIMIENTO DE INVENTARIO



Con el objetivo de proceder a inventariar todas las cabinas de las que dispone el Grupo Fersa en todas sus delegaciones de España, se ha realizado un modelo de inventario con el fin de facilitar la tarea, haciendo que sea más clara su identificación, tanto para la oficina como los operarios.

Para ello, se entrega a cada delegación un muestrario de las diferentes marcas y modelos. Si existiera otro modelo que no aparece en el muestrario, en el apartado de OBSERVACIONES.

El inventario se realizará siguiendo las plantillas que también se envía junto al muestrario de la siguiente forma:

En la imagen siguiente aparece uno de los modelos indicados en la plantilla de inventario. Se rellenará de la siguiente forma:

- **Stock:** el número de cabinas existente en la campa
- **Instalado:** el número de cabinas instaladas
- **Tipo:** según sea de red, recirculación o caída libre. Para simplificar se indicará así:
 - **Red = WC**
 - **Recirculación = RC**
 - **Caída libre = CL**
- **Color:** indicar el color de los paneles (en casos como los Armal y Sebach, no contar los colores de las puertas)
- **Configuración:** indicar la instalación interior: depósito/wc – lavamanos – urinario
 - **Si lo tiene instalado = 1**
 - **Si no lo tiene instalado = 0**

Un ejemplo ya rellenado es el siguiente: (siguiendo el ejemplo anterior del Armal Americano)

- **Stock:** Existen 14 cabinas en la campa
- **Instalado:** No hay ninguno instalado
- **Tipo:** RC = recirculación
- **Color:** Rojo (los paneles, NO SE TIENE EN CUENTA EL COLOR DE LA PUERTA)
- **Configuración:** 1-1-0 = depósito y lavamanos, sin urinario

ARMAL AMERICANO				
STOCK	INSTALADO	TIPO	COLOR	CONFIGURACIÓN
14	0	RC	ROJO	1-1-0



EJEMPLO

Se puede rellenar a mano y devolver a la central (Andújar) haciéndole un escaneo, fax o fotografía, en el que se vea bien.

Además de todo el inventario de cabinas, se han de enviar fotografías de:

- REMOLQUES
- VEHÍCULOS
- EQUIPOS DE LIMPIEZA
- TORILLOS
- REMOLQUES FERSALUXE
- MÓDULOS

En el caso de los remolques (plataformas y FersaLuxe) y los vehículos, se han de ver con claridad las matrículas. Si algún vehículo o remolque estuviera averiado, por favor, indicarlo

MUESTRARIO MODELOS FABRICANTES



MODELO DE INVENTARIO

INVENTARIO

DELEGACIÓN _____

OPERARIO _____

FECHA _____



FIVE PEAKS STANDARD

STOCK	INSTALADO	TIPO	COLOR	CONFIGURACIÓN



FIVE PEAKS VIP

STOCK	INSTALADO	TIPO	COLOR	CONFIGURACIÓN



ARMAL AMERICANO

STOCK	INSTALADO	TIPO	COLOR	CONFIGURACIÓN
14	0	RC	ROJO	1-1-0



ARMAL ITALIANO

STOCK	INSTALADO	TIPO	COLOR	CONFIGURACIÓN

Configuración --> DEPÓSITO - LAVAMANOS - URINARIO
1 = SÍ 0 = NO

PROYECTO DE ANÁLISIS Y OPTIMIZACIÓN DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DEL GRUPO FERSA



ANEXO III – PLANTILLAS Y PROCEDIMIENTOS

EPS JAÉN

FERSA SANDWICH				
STOCK	INSTALADO	TIPO	COLOR	CONFIGURACIÓN

POLYJOHN RED				
STOCK	INSTALADO	TIPO	COLOR	CONFIGURACIÓN

POLYJOHN VIP				
STOCK	INSTALADO	TIPO	COLOR	CONFIGURACIÓN

POLYPORTABLE				
STOCK	INSTALADO	TIPO	COLOR	CONFIGURACIÓN

SEBACH ESTANDAR				
STOCK	INSTALADO	TIPO	COLOR	CONFIGURACIÓN

Configuración --> DEPÓSITO - LAVAMANOS - URINARIO
1 = SÍ 0 = NO

PROYECTO DE ANÁLISIS Y OPTIMIZACIÓN DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DEL GRUPO FERSA



ANEXO III – PLANTILLAS Y PROCEDIMIENTOS

EPS JAÉN

SEBACH MINUS				
STOCK	INSTALADO	TIPO	COLOR	CONFIGURACIÓN

SATELLITE ESTANDAR				
STOCK	INSTALADO	TIPO	COLOR	CONFIGURACIÓN

SATELLITE MINUS				
STOCK	INSTALADO	TIPO	COLOR	CONFIGURACIÓN

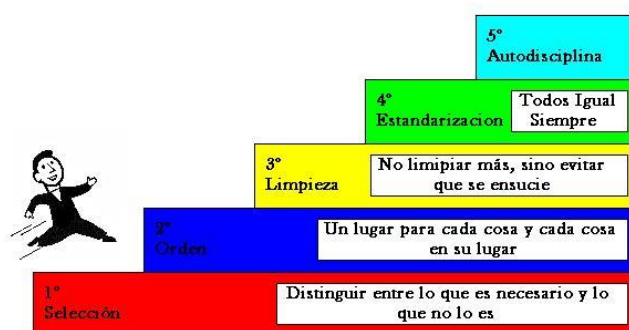
SATELLITE URINARIO		PLUTO URINARIO	
STOCK	INSTALADO	STOCK	INSTALADO

CROSS URINARIO		OBSERVACIONES Y OTROS
STOCK	INSTALADO	

Configuración --> DEPÓSITO - LAVAMANOS - URINARIO
1 = SÍ 0 = NO

El principio de orden y limpieza al que haremos referencia se denomina método de las 5's y es de origen japonés. Este concepto no debería resultar nada nuevo para ninguna empresa, pero desafortunadamente si lo es. Su rango de aplicación abarca desde un puesto ubicado en una línea de montaje de automóviles hasta el escritorio de una secretaria administrativa.

¿QUÉ ES LA ESTRATEGIA DE LAS 5'S?



Se llama estrategia de las 5S porque representan acciones que son principios expresados con cinco palabras japonesas que comienza por S. Cada palabra tiene un significado importante para la creación de un lugar digno y seguro donde trabajar. Estas cinco palabras son:

- ✓ **Clasificar. (Seiri)**
- ✓ **Orden. (Seiton)**
- ✓ **Limpieza. (Seiso)**
- ✓ **Limpieza Estandarizada. (Seiketsu)**
- ✓ **Disciplina. (Shitsuke)**

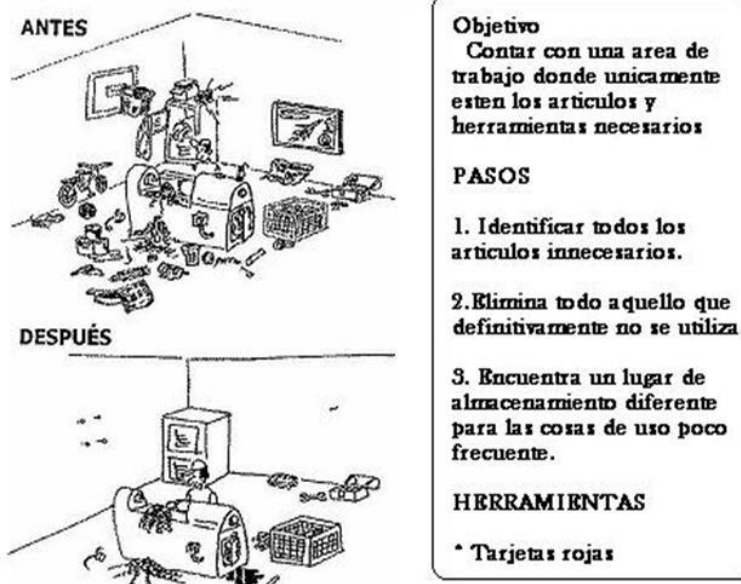
En el trabajo diario las rutinas de mantener el orden y la organización sirven para mejorar la eficiencia en nuestro trabajo y la calidad de vida en aquel lugar donde pasamos más de la mitad de nuestra vida. Realmente, si hacemos números es en nuestro sitio de trabajo donde pasamos más horas en nuestra vida. Ante esto deberíamos hacernos la siguiente pregunta.... *¿vale la pena mantenerlo desordenado, sucio y poco organizado?*

Necesidad de la estrategia 5S

Aplicando las 5S conseguiremos:

- ✓ Dar respuesta a la necesidad de mejorar el ambiente de trabajo, eliminación de despilfarros producidos por el desorden, falta de aseo....
- ✓ Buscar la reducción de pérdidas por la calidad, tiempo de respuesta y costes con la intervención del personal en el cuidado del sitio de trabajo e incremento de la moral por el trabajo.
- ✓ Facilita crear las condiciones para aumentar la vida útil de los equipos, gracias a la inspección permanente por parte de la persona quien opera la maquinaria.
- ✓ Reducir las causas potenciales de accidentes y se aumenta la conciencia de cuidado y conservación de los equipos y demás recursos de la compañía.

¿QUÉ ES SEIRI? SEIRI - CLASIFICAR DESECHAR LO QUE NO SE NECESITA



Buscamos tener al rededor elementos o componentes pensando que nos harán falta para nuestro próximo trabajo. Con este pensamiento creamos verdaderos stocks reducidos en proceso que molestan, quitan espacio y estorban. Estos elementos perjudican el control visual del trabajo, impiden la circulación por las áreas de trabajo, induce a cometer errores en el manejo de materias primas y en numerosas oportunidades pueden generar accidentes en el trabajo.

Cómo implantar el Seiri

Identificar elementos innecesarios

El primer paso en la implantación del Seiri consiste en la identificación de los elementos innecesarios en el lugar seleccionado para implantar las 5S.

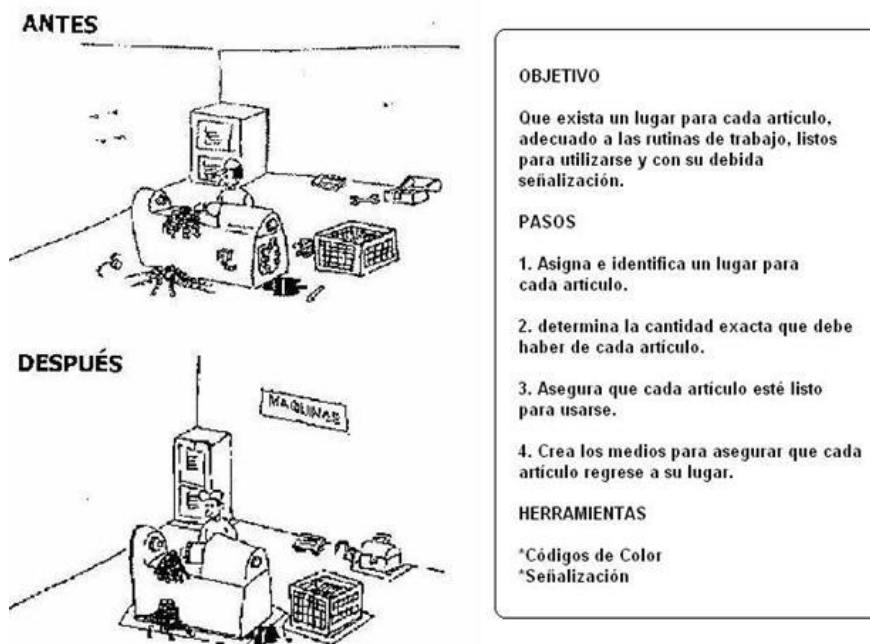
- ✓ ¿Es necesario este elemento?
- ✓ ¿Si es necesario, es necesario en esta cantidad?
- ✓ ¿Si es necesario, tiene que estar localizado aquí?

Entonces se decidirá si guardarlo en un sitio, eliminarlo si es de bajo coste y no es útil o moverlo a un almacén. Otras decisiones más complejas y en las que interviene la dirección deben consultarse y exigen una espera y por lo tanto, el material o equipo debe quedar en su sitio, mientras se toma la decisión final, por ejemplo, eliminar una máquina que no se utiliza actualmente.

Sin embargo, quedaron varias herramientas, materiales, equipos, etc. que no se pudieron retirar por problemas técnicos o por no tener una decisión clara sobre qué hacer con ellos. Para estos materiales se debe preparar un plan para eliminarlos gradualmente.

¿Qué es SEITON? SEITON – ORDENAR

UN LUGAR PARA CADA COSA Y CADA COSA EN SU LUGAR



Seiton consiste en organizar los elementos que hemos clasificado como necesarios de modo que se puedan encontrar con facilidad. Una vez hemos eliminado los elementos innecesarios, se define el lugar donde se deben ubicar aquellos que necesitamos con frecuencia, identificándolos para eliminar el tiempo de búsqueda y facilitar su retorno al sitio una vez utilizados (es el caso de la herramienta).

Como implantar el Seiton

Los métodos más utilizados son:

Controles visuales

Un control visual se utiliza para informar de una manera fácil entre otros los siguientes temas:

- ✓ Sitio donde se encuentran los elementos
- ✓ Estándares sugeridos para cada una de las actividades que se deben realizar en un equipo o proceso de trabajo.
- ✓ Dónde ubicar el material en proceso, producto final y si existe, productos defectuosos.
- ✓ Sitio donde deben ubicarse los elementos de aseo, limpieza y residuos clasificados.
- ✓ Conexiones eléctricas.
- ✓ Dónde ubicar la calculadora, carpetas bolígrafos, lápices en el sitio de trabajo.

Mapa 5S

Muestra la ubicación de los elementos que pretendemos ordenar en un área de la planta. Permite mostrar donde ubicar el almacén de herramientas, elementos de seguridad, extintores de fuego, pasillos de emergencia, armarios con documentos o elementos de la máquina, etc. Los criterios o principios para encontrar las mejores localizaciones de herramientas y útiles son:

- ✓ Localizar los elementos en el sitio de trabajo de acuerdo con su frecuencia de uso.
- ✓ Los elementos usados con más frecuencia se colocan cerca del lugar de uso.
- ✓ Los elementos de uso no frecuente se almacenan fuera del lugar de uso.
- ✓ Si los elementos se utilizan juntos se almacenan juntos, y en la secuencia con que se usan.
- ✓ Las herramientas se almacenan suspendidas de un resorte en posición al alcance de la mano, cuando se suelta recupera su posición inicial.
- ✓ Los lugares de almacenamiento deben ser más grandes que las herramientas, para retirarlos y colocarlos con facilidad.
- ✓ Almacenar las herramientas de acuerdo con su función o producto.
- ✓ El almacenaje basado en la función consiste en almacenar juntas las herramientas que sirven funciones similares.

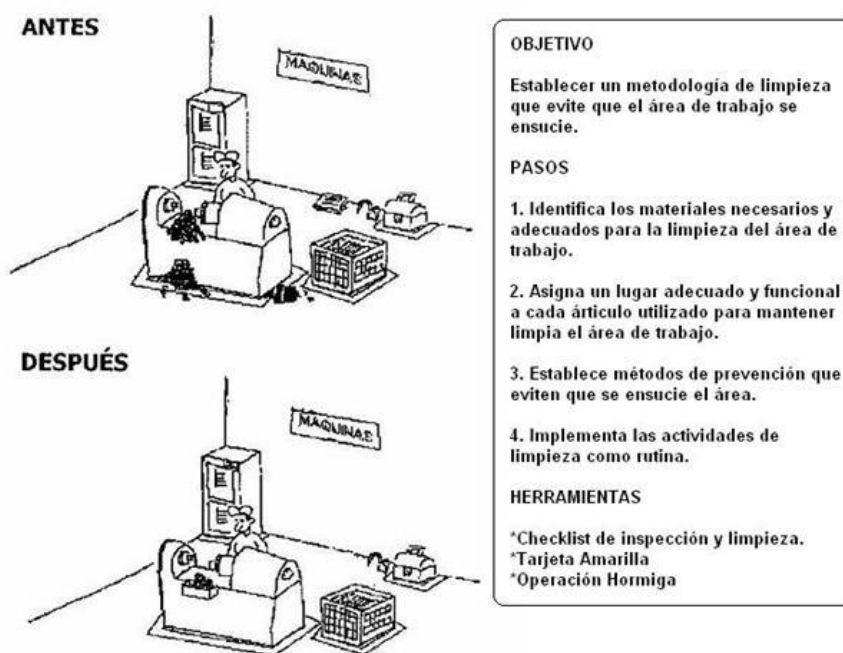
Marcación de la ubicación

Una vez que se ha decidido las mejores localizaciones, es necesario un modo para identificar estas localizaciones de forma que cada uno sepa donde están las cosas, y cuántas cosas de cada elemento hay en cada sitio. Para esto se pueden emplear:

- ✓ Indicadores de ubicación.
- ✓ Indicadores de cantidad.
- ✓ Letreros y tarjetas.
- ✓ Nombre de las áreas de trabajo.
- ✓ Localización de stocks.
- ✓ Lugar de almacenaje de equipos.
- ✓ Disposición de las máquinas.
- ✓ Puntos de lubricación, limpieza y seguridad.

¿Qué es SEISO? SEISO – LIMPIAR

LIMPIAR EL SITIO DE TRABAJO, EQUIPOS Y PREVENIR LA SUCIEDAD



Seiso significa eliminar el polvo y suciedad de todos los elementos de una fábrica. La limpieza se relaciona estrechamente con el buen funcionamiento de los equipos y la habilidad para producir artículos de calidad. La limpieza implica no únicamente mantener los equipos dentro de una estética agradable permanentemente, implica un pensamiento superior a limpiar, exige que realicemos un trabajo creativo de identificación de las fuentes de suciedad y contaminación para tomar acciones de raíz para su eliminación, de lo contrario, sería imposible mantener limpio y en buen estado el área de trabajo. Se trata de evitar que la suciedad, el polvo, y las limaduras se acumulen en el lugar de trabajo.

Implantación del Seiso o limpieza

El Seiri debe implantarse siguiendo una serie de pasos que ayuden a crear el hábito de mantener el sitio de trabajo en correctas condiciones. El proceso de implantación se debe apoyar en un fuerte programa de entrenamiento y suministro de los elementos necesarios para su realización, como también del tiempo requerido para su ejecución.

Paso 1. Campaña o jornada de limpieza

Es muy frecuente que una empresa realice una campaña de orden y limpieza como un primer paso para implantar las 5S. En esta jornada se eliminan los elementos innecesarios y se limpia el equipo, pasillos, armarios, almacenes, etc.

Paso 2. Planificar el mantenimiento de la limpieza

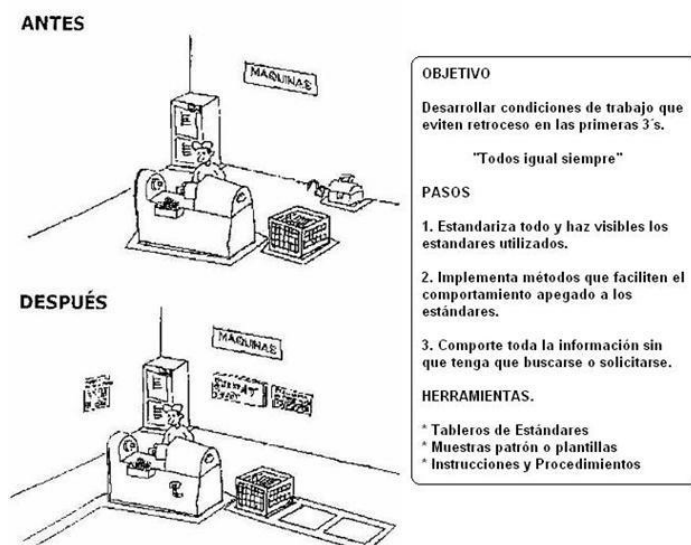
El encargado del área debe asignar un contenido de trabajo de limpieza en la planta.

Paso 3. Implantación de la limpieza

Retirar polvo, aceite, grasa sobrante de los puntos de lubricación, asegurar la limpieza de la suciedad de las grietas del suelo, paredes, cajones, maquinaria, ventanas, etc., Es necesario remover capas de grasa y mugre depositadas sobre las guardas de los equipos, rescatar los colores de la pintura o del equipo oculta por el polvo.

¿Qué es SEIKETSU? SEIKETSU - ESTANDARIZAR

PRESERVAR ALTOS NIVELES DE ORGANIZACIÓN, ORDEN Y LIMPIEZA



Seiketsu es la metodología que nos permite mantener los logros alcanzados con la aplicación de las tres primeras "S". Si no existe un proceso para conservar los logros, es posible que el lugar de trabajo nuevamente llegue a tener elementos innecesarios y se pierda la limpieza alcanzada con nuestras acciones.

Como implantar la limpieza estandarizada

Para implantar Seiketsu se requieren los siguientes pasos:

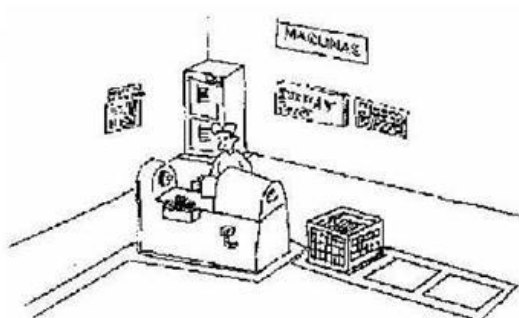
Paso 1. Asignar trabajos y responsabilidades

Para mantener las condiciones de las tres primeras `s, cada operario debe conocer exactamente cuáles son sus responsabilidades sobre lo que tiene que hacer y cuándo, dónde y cómo hacerlo.

Paso 2. Integrar las acciones Seiri, Seiton y Seiso en los trabajos de rutina

El mantenimiento de las condiciones debe ser una parte natural de los trabajos regulares de cada día.

¿Qué es SHITSUKE? SHITSUKE - DISCIPLINA **CREAR HÁBITOS BASADOS EN LAS 4'S ANTERIORES**



OBJETIVO

Alcanzar una calidad de "museo" en todas las áreas de la empresa, desde individuos hasta la organización.

PASOS

1. Haz visibles los resultados de las 5 S's.
2. Provoca la critica constructiva con otras áreas, plantas y hasta empresas.
3. Promueve las 5 S's en toda la empresa mediante esquemas promocionales.
4. Provoca la participación de todos en la generación de ideas para fomentar y mejorar la disciplina en las 5 S's.

HERRAMIENTAS

- * Check list de 5 S's.
- * Ronda de las 5 S's.

Shitsuke o Disciplina significa convertir en hábito el empleo y utilización de los métodos establecidos y estandarizados para la limpieza en el lugar de trabajo. Las cuatro "S" anteriores se pueden implantar sin dificultad si en los lugares de trabajo se mantiene la Disciplina. Su aplicación nos garantiza que la seguridad será permanente, la productividad se mejore progresivamente y la calidad de los productos sea excelente.

Como implantar Shitsuke

La disciplina no es visible y no puede medirse a diferencia de la clasificación, orden, limpieza y estandarización. Existe en la mente y en la voluntad de las personas y solo la conducta demuestra la presencia, sin embargo, se pueden crear condiciones que estimulen la práctica de la disciplina.

Visión compartida

Es necesario que la dirección de la empresa considere la necesidad de liderar esta convergencia hacia el logro de metas comunes de prosperidad de las personas, clientes y organización. Sin esta identidad en objetivos será imposible de lograr crear el espacio de entrega y respeto a los estándares y buenas prácticas de trabajo.

Formación

Es necesario educar e introducir mediante el entrenamiento de "aprender haciendo" cada una de las 5's.

Tiempo para aplicar las 5S

El trabajador requiere de tiempo para practicar las 5S. Es frecuente que no se le asigne el tiempo por las presiones de producción y se dejen de realizar las acciones. Este tipo de comportamientos hacen perder credibilidad y los trabajadores crean que no es un programa serio y que falta el compromiso de la dirección. Se necesita tener el apoyo de la dirección para sus esfuerzos en lo que se refiere a recursos, tiempo, apoyo y reconocimiento de logros.

El papel de la Dirección

Para crear las condiciones que promueven o favorecen la Implantación del Shitsuke la dirección tiene las siguientes responsabilidades:

- ✓ Motivar y participar directamente en la promoción de sus actividades.
- ✓ Evaluar el progreso y evolución de la implantación en cada área de la empresa.
- ✓ Enseñar con el ejemplo para evitar el cinismo.
- ✓ Demostrar su compromiso y el de la empresa para la implantación de las 5S.

El papel de trabajadores

- ✓ Asumir con entusiasmo la implantación de las 5S.
- ✓ Diseñar y respetar los estándares de conservación del lugar de trabajo.
- ✓ Pedir al jefe del área el apoyo o recursos que se necesitan para implantar las 5S.
- ✓ Participar en la formulación de planes de mejora continua para eliminar **problemas** y defectos del equipo y áreas de trabajo.

“Es por esto que es de suma importancia la aplicación de la estrategia de las 5 S's, no se trata de una moda sino de un nuevo modelo de dirección o un proceso de implantación que mejora nuestra organización”

PLANTILLA UBICACIONES STOCK MATERIAL ALMACÉN

MATERIAL	UBICACIÓN	LUGAR	STOCK (uds)
MATERIAL LIMPIEZA			
Caja Toallita Peq.	Almacén limpieza	Estantería A	3
Caja Toallita Grande	Almacén limpieza	Estantería A	4
Rollos Papel	Almacén limpieza	Estantería A	600
Cubo Rosco Ambientador	Almacén limpieza	Estantería A	12
Caja Pañuelo Peq.	Almacén limpieza	Estantería A	42
Caja Rosco Amb. Vainilla (Bolsas)	Almacén limpieza	Estantería A	2
Bote Líquido Azul (5l)	Almacén limpieza	Estantería B	18
Bote Antiespumante (5l)	Almacén limpieza	Estantería B	5
Bote Gel Manos (5l)	Almacén limpieza	Estantería B	3
Bote Lejía (4l)	Almacén limpieza	Estantería B	19
Bote Peq. Gel Manos (0,5l)	Almacén limpieza	Estantería B	54
Rollo Bayeta	Almacén limpieza	Estantería A	1
Bote Limpiador General (5l)	Almacén limpieza	Estantería B	1
Bote Amoniaco Perfumado (1,5l)	Almacén limpieza	Estantería B	5
Bote Fregasuelos (1,5l)	Almacén limpieza	Estantería B	29
Bote Gel Hidroalcoholico (5l)	Almacén limpieza	Estantería B	4
Abrillantador Salpicadero Rosa (l)	Almacén limpieza	Estantería B	12
Rollo Bolsas Basura	Almacén limpieza	Estantería A	10
Papelera Plástico	Almacén limpieza	Estantería A	16
Cubo Fregona	Almacén limpieza	Estantería A	5
Guantes	Almacén limpieza	Estantería A	4
PEGATINAS			
Pegatina FERSA (interior)	Armario Pegatinas	Estantería C	480
Pegatina FERSA (exterior)	Armario Pegatinas	Estantería C	510
Pegatina FERSA (ovalada)	Armario Pegatinas	Estantería C	210
Pegatina SANAP (exterior)	Armario Pegatinas	Estantería C	240
REPUESTOS DE:			
Five Peaks			
PolyPortable			
PolyJohn			
Sebach			
Armal Americano			
Armal Italiano			
Satellite			
Fersa Sandwich			
Urinarios			
FersaLuxe			
Equipos de aspiración			
OTROS			
Tornillería	Estanterías almacén		
Cinchas	Soporte cinchas		
Productos (Silicona, Resina, Lub.)	Estanterías almacén		

ORDEN REPARACIÓN LAVADERO



ORDEN DE REPARACIÓN



FECHA		OPERARIO	
-------	--	----------	--

MARCA	MODELO	COLOR	CONFIGURACIÓN
-------	--------	-------	---------------

EXTERIOR		INTERIOR	
TECHO		TUBO VENTILACIÓN	
PANEL TRASERO		DEPÓSITO	
PANEL LATERAL DERECHO		BOMBA	
PANEL LATERAL IZQUIERDO		URINARIO	
GUÍAS PANEL		TUBERÍA URINARIO	
PUERTA PANEL		LAVAMANOS	
PUERTA MUELLE		BOMBA LAVAMANOS	
PUERTA PESTILLO		TAPA DEPÓSITO	
PUERTA BISAGRA		SUELO	
PATINES		ESPEJO	
RÓTULOS		ACCESORIOS	

INTERIOR RED	
CISTERNA RED	
TAZA RED	
LAVAMANOS	
GRIFO LAVAMANOS	
ACCESORIOS TAZA	

OTRAS OBSERVACIONES	

FIRMA

ORDEN DE TRABAJO



ORDEN DE TRABAJO

DELEGACIÓN / EMPRESA					
NOMBRE					
FECHA	HORA LLEGADA	HORA SALIDA	FESTIVO	SI	NO

TRABAJO A REALIZAR	

NOMBRE ORDENANTE



FIRMA

TRABAJO REALIZADO	TIEMPO	CANTIDAD

COMPROBACIÓN DE VEHÍCULO



COMPROBACIÓN DE VEHÍCULO Andújar



FECHA	MARCA	MODELO	MATRÍCULA	OPERARIO	FIRMA

SALIDA

Kilómetros ☐ sí ☐ NO

Interior limpio ☐ sí ☐ NO

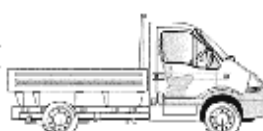
HORA SALIDA

Repostaje ☐ sí ☐ NO

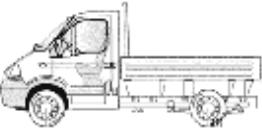
Exterior limpio ☐ sí ☐ NO







OBSERVACIONES







OBSERVACIONES

LLEGADA

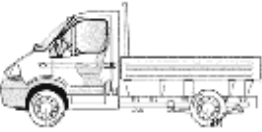
Kilómetros ☐ sí ☐ NO

Interior limpio ☐ sí ☐ NO

HORA LLEGADA

Repostaje ☐ sí ☐ NO

Exterior limpio ☐ sí ☐ NO



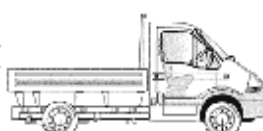




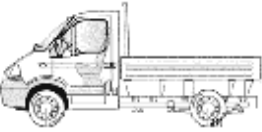
OBSERVACIONES







REMOLQUE







INCIDENCIAS EN RUTA

Señalar en las imágenes los desperfectos encontrados
 Recuerda: la seguridad del vehículo es tu propia seguridad

Fecha

DEL PARTE Nº

Mecánico

DATOS DEL VEHÍCULO

Marca

Modelo

Matrícula

Kms

Nº Bastidor

Combustible

Gasolina ☐

Diésel ☐

Cilindrada

Cambio

REPARACIÓN A REALIZAR

Nº	Descripción	T. Estimado	T. Realizado

OBSERVACIONES

Nº	Descripción

PRUEBA DEL VEHÍCULO EN CIRCULACIÓN

SÍ ☐

NO ☐

KM.RECOR.

El responsable,

La empresa,

Nombre

Nombre

18

PROYECTO DE ANÁLISIS Y OPTIMIZACIÓN DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DEL GRUPO FERSA



ANEXO III – PLANTILLAS Y PROCEDIMIENTOS

EPS JAÉN

COMBINACIÓN VEHÍCULOS/REMOLQUES PERMITIDAS

			REMOLQUES VEHÍCULOS						
			B-26812-R	B-30471-R	R-2241-BCN	R-5725-BBG	R-8116-BCP	VWGALELT051000583	VWGALELT021000715
VEHÍCULOS CENTRAL	Long. (mm)		13920	13750	11970	8600	11885	4500	5050
1916-HYH IVECO	8658		-	-	-	17,258	-	13,158	13,708
3864 CRJ OPEL VECTRA	4111		18,031	17,861	16,081	12,711	15,996	8,611	9,161
5008 GGZ RENAULT MASTER	5790		-	-	17,76	14,39	17,675	10,29	10,84
5357-FRZ RENAULT MASTER	5930		-	-	17,9	14,53	17,815	10,43	10,98
6049-DPB RENAULT 270,18 grua amarilla	8875		-	-	-	17,475	-	13,375	13,925
1280 GDN RENAULT MASCOTT	5978		-	-	17,948	14,578	17,863	10,478	11,028
5016 GGZ RENAULT MASTER	5750		-	-	17,72	14,35	17,635	10,25	10,8
7983 FCL RENAULT MASTER	5974		-	-	17,944	14,574	17,859	10,474	11,024
2508-FLN TOYOTA AMARILLO	5030		-	-	17	13,63	16,915	9,53	10,08
7428-BJB RENAULT KANGOO	4035		17,955	17,785	16,005	12,635	15,92	8,535	9,085
0072-BKF RENAULT MIDLINER	9750		-	-	-	18,35	-	14,25	14,8
5920-BCM RENAULT PREMIUM	11495		-	-	-	-	-	15,995	16,545
3124-GFR RENAULT MASTER	5780		-	-	17,75	14,38	17,665	10,28	10,83
SE-2027-DJ CABEZA TRACTORA ROJA	6000		-	-	17,97	14,6	17,885	10,5	11,05

	Carga grande
	Carga pequeña