



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

NOMBRE DEL PROCEDIMIENTO:

Aseguramiento de Calidad en Proceso y Producto Terminado.

CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO:

PR-SGC-104

REVISIÓN:

8

FECHA DE REVISIÓN:

Junio -2015

HOJA:

1/6

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer los lineamientos para el aseguramiento de la calidad de producto durante el proceso de empaque y producto terminado.

ÁREAS DE APLICACIÓN:

Departamentos que intervienen en el Procedimiento de Aseguramiento de Calidad en Proceso y Producto Terminado:

- ☞ Calidad e Inocuidad
- ☞ Empaque

**DOCUMENTO
CONTROLADO**



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Febrero, 2010
Departamento: Calidad e Inocuidad		Hoja: 2/6
Procedimiento: Aseguramiento de Calidad en Proceso y Producto Terminado.		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Inspector de Calidad e Inocuidad	01	<p>Monitoreo de Proceso:</p> <p>Consulta el anexo No. 1 para determinar el número de muestras a revisar por línea de acuerdo a la presentación que se está empacando.</p>
	02	<p>Realiza monitoreo de proceso, registrando la información en el FO-SGC-005 Formato de Monitoreo de Proceso en Línea de Empaque. Los criterios de calidad a evaluar son:</p> <p>Peso: la muestra revisada se debe encontrar dentro del rango de peso aceptable. Se establece una tolerancia de +- 2 grs. Tomando en cuenta la resolución de las básculas utilizadas.</p> <p>Color: la muestra revisada debe cumplir con el rango de color establecido para cada variedad. No se debe exceder de 2 coloraciones mezcladas por charola para presentaciones individuales (2-3, 3-4, 4-5) y para presentaciones en racimo se permiten 3 coloraciones por charola (2-3-4, 3-4-5).</p> <p>Una charola se considera revuelta en colores cuando 2 o más frutos de los contenidos en la charola se encuentran fuera del rango de color de la muestra. En el caso de variedades pequeñas (Zima, Splendido) la charola deberá contener por lo menos 10% de frutos fuera del rango de color de la muestra para considerarse revuelta.</p> <p>Calibre: la muestra revisada debe cumplir con el rango de calibre aceptable por variedad. No se permite mezclar calibres grandes con chicos.</p> <p>Una charola se considera revuelta en calibres cuando 2 o más frutos de los contenidos en la charola están fuera del rango de calibre de la muestra. En el caso de variedades pequeñas (Zima, Splendido) la charola deberá contener por lo menos 10% de frutos fuera del rango de calibre de la muestra para considerarse revuelta.</p> <p>Etiquetado: la muestra revisada debe cumplir con la especificación del cliente referente a etiquetado (país de origen, código de cultivador, fecha de empaque, posición de la etiqueta en la charola, etc.). Los datos erróneos en etiqueta, etiqueta errónea o la falta de etiqueta en una charola son considerados como inaceptables de acuerdo al punto crítico de calidad.</p> <p>Materia Extraña: La muestra revisada debe estar libre de materia extraña tal como: alimentos, medicamentos, plástico, madera y vidrio.</p>

DOCUMENTO CONTROLADO



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Febrero, 2010
Departamento: Calidad e Inocuidad		Hoja: 3/6
Procedimiento: Aseguramiento de Calidad en Proceso y Producto Terminado.		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Inspector de Calidad e Inocuidad		Daños: la muestra revisada debe cumplir con los criterios de aceptación para daños. Se considera que una charola no cumple para este criterio cuando 1 o más frutos presentan daños tales como: Blossom ligero, fofu esponjoso, fuera de calibre, opaco, deforme, golpes leves, frutos verdes, Frutos inconsistentes y cicatrices leves.
		Los frutos con grietas, dañados (picados, reventados) y el blossom severo son considerados daños inaceptables de acuerdo al punto crítico de calidad (cero defectos).
	03	Los monitoreos de proceso se realizaran con una frecuencia mínima de 3 veces por turno, de acuerdo al plan HACCP y se registran en el FO-SGC-005.
	04	Determina los resultados del monitoreo realizado de acuerdo al anexo No. 2 Tolerancias para criterios de calidad.
	05	Se debe mantener el punto crítico de calidad de 95% en control. Este se mantiene cuando de manera individual para cada criterio el resultado es : Daños: Mayor o igual a 95% de cumplimiento Calibres o Colores : Mayor o igual a 95% de cumplimiento
	06	En el caso de daños severos, peso y etiquetado: Peso: Menos de 2 pesos bajos en muestra. Daños Severos: (grietas blossom severo, picados, reventados) 100% de cumplimiento. Etiquetado: 100% de cumplimiento.
	07	Si la muestra monitoreada se encuentra dentro del límite crítico de control se libera el proceso hasta el siguiente monitoreo.
	08	Si la muestra monitoreada se encuentra fuera del límite crítico de control o se realizaron hallazgos inaceptables en relación a daños, etiquetado, materia extraña y/o bajo peso se llevan a cabo las acciones correctivas necesarias que se encuentran definidas para el monitoreo de proceso: paro de línea de empaque, reproceso de producto en estaciones de trabajo, banda transportadora y mesa de verificación, Re proceso de producto terminado (cuando una muestra del pallet en proceso indique que este también es no conforme), re proceso de producto hasta ultimo monitoreo conforme.

DOCUMENTO CONTROLADO



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Febrero, 2010
Departamento: Calidad e Inocuidad		Hoja: 4/6
Procedimiento: Aseguramiento de Calidad en Proceso y Producto Terminado.		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Inspector de Calidad e Inocuidad		Lleva a cabo el procedimiento de Producto No Conforme (PR-SGC-108) para dejar evidencia del tratamiento del producto no conforme detectado en el monitoreo de proceso.
		Verificación de Producto Terminado
	09	Consulta el anexo No. 1 Presentaciones, rangos de peso y tamaños de Muestra, determinando la cantidad de charolas a muestrear de acuerdo a la presentación a revisar.
	10	Realiza la verificación de la muestra, registrando la información en el FO-SGC-006 Verificación de Calidad de Producto Terminado evaluando los criterios de la operación No. 02.
	11	La verificación debe dar como resultado que el producto verificado cumple con el límite crítico de calidad igual o mayor a 9 5%(daños, colores, calibres) y que no se realizaron hallazgos inaceptables en relación al etiquetado, materia extraña y/o bajo peso.
	12	En caso contrario se llevan a cabo las acciones correctivas definidas para la verificación de producto terminado: Re proceso de producto terminado (pallet) y Re proceso de producto hasta última verificación conforme.
	13	Se lleva a cabo el PR-SGC-108 Procedimiento de Producto No Conforme para dejar evidencia del tratamiento del producto no conforme detectado en la verificación de producto terminado.

DOCUMENTO CONTROLADO

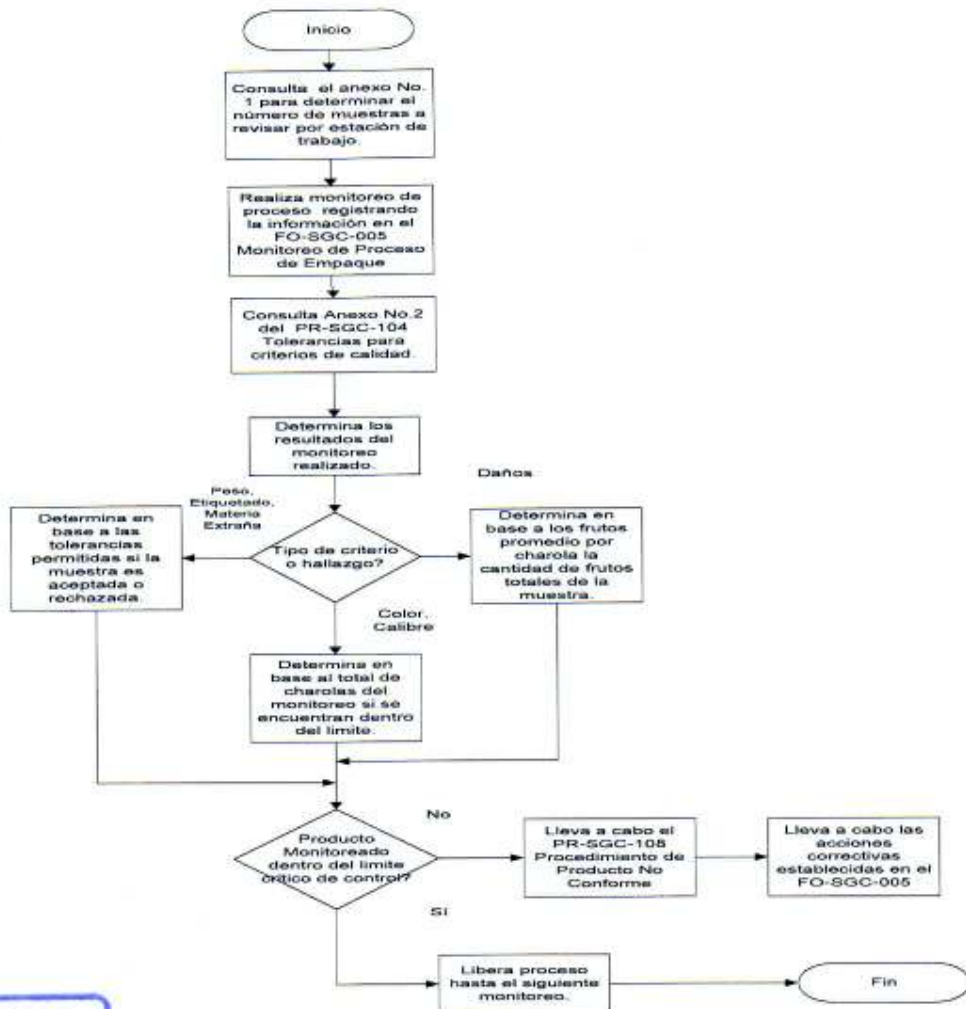


MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DIAGRAMA DE FLUJO

Dirección: Técnica	Fecha de elaboración: Febrero, 2010
Departamento: Calidad e Inocuidad	Hoja: 5/6
Procedimiento: Aseguramiento de Calidad en Proceso y Producto Terminado.	

Inspector de Calidad e Inocuidad



DOCUMENTO CONTROLADO

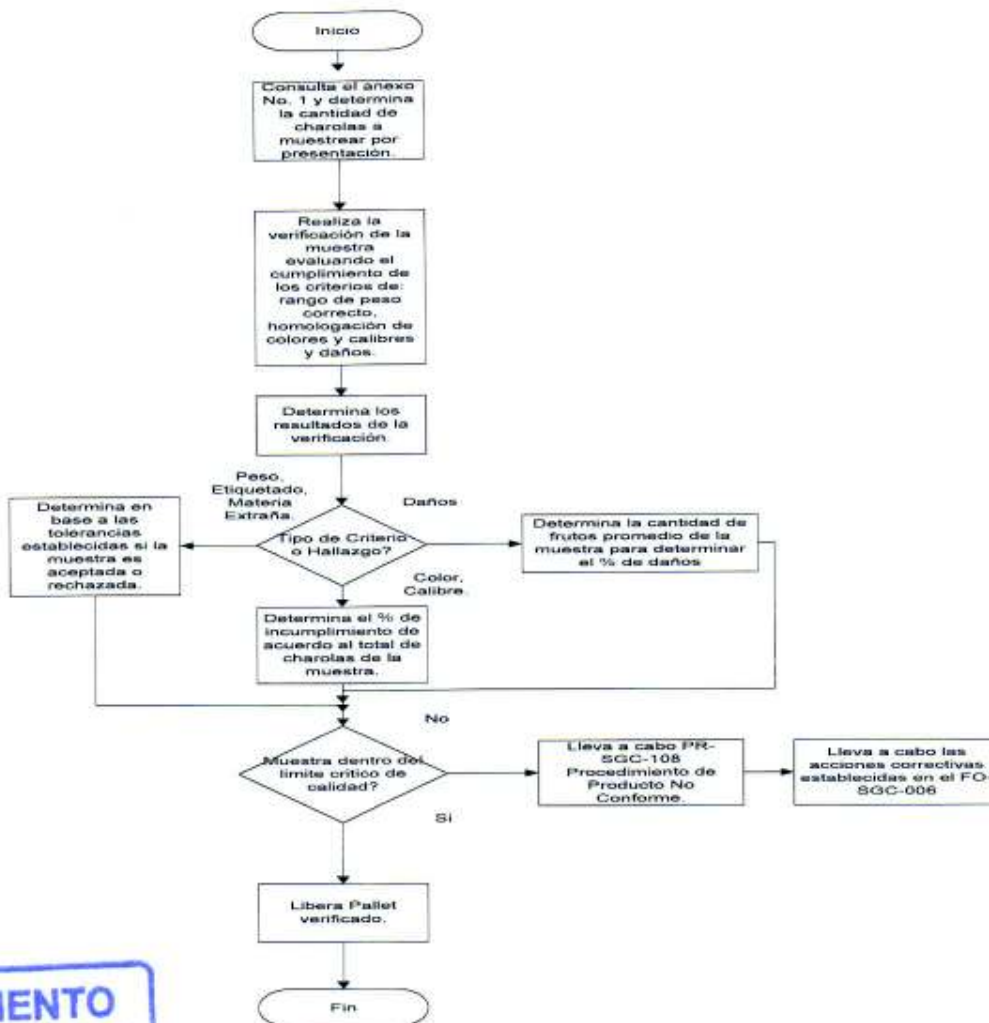


MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DIAGRAMA DE FLUJO

Dirección: Técnica	Fecha de elaboración: Febrero, 2010
Departamento: Calidad e Inocuidad	Hoja: 6/6
Procedimiento: Aseguramiento de Calidad en Proceso y Producto Terminado.	

Inspector de Calidad e Inocuidad



DOCUMENTO CONTROLADO

Formuló L.A. Cesar E. Gonzalez H. COORDINADOR DE CALIDAD E INOCUIDAD	Revisó Tec. Jaime A. Almazan Izaguirre GERENTE DE CALIDAD E INOCUIDAD	Autorizó Ing. Ismael Padrón Segura DIRECTOR TÉCNICO
---	--	--



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DOCUMENTO CONTROLADO

ANEXO 1

Anexo No. 1 Presentaciones, Rangos de Peso y Tamaños de Muestra

Variedad- Presentación	Clave	Presentación	Caja	Rango de Peso		FPxCh	Tamaño de Muestra Verificación (Charolas)	Tamaño de Muestra Monitoreo (Charolas)
				Mínimo	Máximo			
Campari	TC-2	On the vine Campari box 8 x 2 lb clamshell	10 Kg. Sunset	1.004	1.010	17	32	50
	TC-2.0	Loose Campari Box 8 x 2 lb. Clamshell	10 Kg. Sunset	1.004	1.010	17	32	50
	TCW-2	Campari box 8x2 lb Wegman's TOV	10 Kg. Sunset	1.004	1.010	17	32	50
	TCD-2	Duo Campari y Yelo 8x2 lbs OTV	10 Kg. Sunset	1.004	1.010	19	32	50
	TC-10	Campari box 10 x 1lb loose clamshell	15 Lb. Sunset	0.510	0.516	11	32	50
	TCB-10	Campari box 10 x 1lb loose clamshell Blank	15 Lb. Sunset	0.510	0.516	11	32	50
	TCO-10	Campari box 10 x 1lb OLE Clamshell	15 Lb. Sunset	0.510	0.516	6	32	50
	TCR-10	Campari box 10 x 1lb TOV Clamshell	15 Lb. Sunset	0.510	0.516	11	32	50
	TCS-10	Campari box 10 x 1lb Sobey's Private Label	15 Lb. Sunset	0.510	0.516	11	32	50
	TC-20	Campari box RPC 20 x 1lb loose clamshell	RPC 6419	0.510	0.516	11	32	50
	TCW-8	Campari box 8x1 lb Wegman's TOV	15 Lb. Low Profile	0.504	0.510	9	32	50
	TC-8	8 X 1 OTV Campari	15 Lb. Low Profile	0.504	0.510	9	32	50
	TCK-8	Kroger RPC 8x1 lb Campari Clam	RPC 6408	0.504	0.510	9	32	50
	TCS-1	Campari RPC 8 x 1 lb Safeway Clam TOV	RPC 6408	0.504	0.510	9	32	50
	TCB-8	8 X 1 OTV Campari Blank	15 Lb. Low Profile	0.504	0.510	9	32	50
	TCR-14	On the vine Campari box 16 x 14oz RPC Clamshell	RPC 6411	0.438	0.442	8	32	50
	TCB-16	Campari box 16 x 1lb Clamshell OTV Blank	10 Kg. Sunset	0.510	0.516	8	32	50
	TCY-10	Campari OTV 10x10 oz YELO Clamshell	15 Lb. Low Profile	0.322	0.334	6	32	80
	TCY-10.0	Campari Loose 10x10oz YELO Clamshell	15 Lb. Low Profile	0.322	0.334	6	32	80
	TC-12	Campari 10 x 12 Oz Sunset Clamshell	15 Lb. Low Profile	0.374	0.380	8	32	80
Zima	TZS-6	Zima box 6 x 2 lb Clamshell	15 Lb. Zima	0.988	0.992	107	32	32
	TZB-6	Zima box 6 x 2 lb Clamshell Blank	15 Lb. Zima	0.988	0.992	107	32	32
	TZC-6	Zima 2 lb COSTCO Orange Grape	15 Lb. Zima	0.988	0.992	107	32	32
	TZ-15	Zima Box 15x1 Pint Clamshell	15 Lb. Zima	0.312	0.316	35	50	50
	TZR-15	Zima Box RPC 15x1 pint Clamshell	RPC 6411	0.312	0.316	35	50	50
	TZH-15	HEB Zeema Box 15x1 Pint Clamshell	RPC 6411	0.312	0.316	35	50	50
	TZS-15	Zima Sobey's Complements 15x1 pint(280 gr) Clamshell	15 Lb. Sunset	0.312	0.316	35	50	50
	TZG-12	Zima 12 x 1 Dry Pint Golden Grape	15 Lb. Low Profile	0.314	0.318	34	50	50



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

	TZW-12	Zima Wegman's 12x1 Dry Pint	15 Lb. Low Profile	0.314	0.318	34	50	80
Trio's	TTR-10	Tomate RPC Trio 10x12oz (340gr.) Clamshell	RPC 6408	0.374	0.378	39	32	80
	TTRH-10	Tomate HEB Trio RPC 10 x 12 Oz Clamshell	RPC 6408	0.374	0.378	39	32	80
	TTW-12	Tomate Trio Wegman's 10x12 Oz Clamshell	RPC 6408	0.374	0.378	39	32	80
	ITG-12	Tomate Trio Grape 10x12 Oz Clamshell	15 Lb. Low Profile	0.374	0.378	39	32	80
	TZ-10	Zima 10 lb Bulk	15 Lb. Low Profile	5.268	5.272	659	8	13
Bulk	TM-10	Minzano 10 lb Bulk	15 Lb. Low Profile	5.268	5.272	277	8	13
	TS-10	Splendido 10 lb Bulk	15 Lb. Low Profile	5.268	5.272	586	8	13
	TBK-10	Baby Kumato 10lb Bulk	15 Lb. Low Profile	5.268	5.272	479	8	13
	TYG-10	Tomato Yellow Grape 10lbs Bulk	15 Lb. Low Profile	5.268	5.274	112	8	13
	TB-10	Tomato Berry 10lb bulk	15 Lb. Low Profile	5.268	5.272	351	8	13
	TCBY-16	Tomato Yelo Campari 16lb Bulk	15 Lb. Sunset	8.350	8.380	195	8	8
		TGM-6	Gourmet Medley 6 x 2 lb	15 Lb. Sunset	0.988	0.994	55	32
Medley	TGMS-10	Gourmet Medley 10x12oz S clam	15 Lb. Low Profile	0.374	0.378	19	32	50
	TGMSS-10	Gourmet Medley Sobey's Private 10x12oz S clam	15 Lb. Low Profile	0.374	0.378	19	32	50
	TGMH-15	HEB Gourmet Medley 15x1 Pint	RPC 6411	0.312	0.316	17	50	80
	TGMR-12	Gourmet Medley box 12 x 12oz RPC Clamshell	RPC 6411	0.372	0.376	23	32	80
	THT-24	Tomate 6x24 Oz. HEB Texas TWO Step No. 1	RPC 6408	0.746	0.750	89	32	50
	TQ-6	Tomate Quattro Grape 6x18 Oz Clamshell	15 Lb. Low Profile	0.562	0.572	67	32	50
		TS-6	Splendido box 6 x 2 lb Clamshell	15 Lb. Sunset	0.988	0.994	99	32
Splendido	TSA-6	Angel Sweet box 6x2lbs Clamshell	15 Lb. Sunset	0.988	0.994	99	32	32
	TSB-2	Splendido box BJS 12 x 2 lb Clamshell	Deep Veggie Box	0.988	0.994	99	32	32
	TSC-10	Santolina box 12x10oz(280 gr) Clamshell Compliments	15 Lb. Low Profile	0.314	0.318	36	50	80
	TSO-1	Splendido box 12x1 Pint Ole Clamshell	15 Lb. Low Profile	0.314	0.318	61	50	80
	TSP-1	Splendido box 12x1 pint clamshell Sunset	15 Lb. Low Profile	0.314	0.318	36	50	80
	TSPB-1	Splendido box 12x1 Pint Clamshell Blank	15 Lb. Low Profile	0.314	0.318	36	50	80
	TSR-15	Splendido box RPC 15x1 dry pint Angel Sweet Grape	RPC 6408	0.314	0.318	34	50	80
	TSH-15	Splendido Box HEB 15X1 Dry Pint Angel Sweet Grape	RPC 6408	0.314	0.318	34	50	80

DOCUMENTO CONTROLADO



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

ANEXO 2

Tolerancias Para Criterios de Calidad

Concepto	% de aceptación (tolerancia)	Unidad de Medida
Bajo peso	3 charolas con 4 gr. Menos que el mínimo de peso	Charola
Colores Revueltos	5%	Charola
Calibres Revueltos	5%	Charola
Daños	5%	Fruto
Frutos agrietados o dañados	0%	Fruto
Frutos con Blossom severo	0%	Fruto
Falta de Etiqueta o Etiqueta con información errónea	0%	Charola
Materia Extraña (medicamentos, alimentos, vidrio, metal, madera)	0%	Charola

DOCUMENTO
CONTROLADO