



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

NOMBRE DEL PROCEDIMIENTO:

Inspección de Calidad de Producto Cosechado

CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO:

PR-SGC-274

REVISIÓN:

5

FECHA DE REVISIÓN:

Septiembre -2015

HOJA:

1/4

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Asegurar que el tomate que es enviado como producto de exportación al empaque cumpla con las especificaciones internas, a través de planes de muestreo aleatorio al producto cosechado.

ÁREAS DE APLICACIÓN:

Departamentos que intervienen en el procedimiento de Inspección de Calidad de Producto Cosechado:

- ☞ Calidad e Inocuidad
- ☞ Operaciones





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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Marzo, 2012
Departamento: Calidad e Inocuidad		Hoja: 2/4
Procedimiento: Inspección de Calidad de Producto Cosechado		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Coordinador de Calidad e Inocuidad		<p>Muestreo</p> <p>Llevar a cabo una inspección de la calidad del producto por cosechador, con un muestreo sencillo y un nivel de inspección normal (II) basado en la tabla para la toma de muestra (Anexo 1), para el cual el nivel mínimo de calidad permisible será de 96% de exportación de la muestra tomada. (Cuando el Coordinador de Calidad e Inocuidad determine se aplicara una inspección con nivel ligero o riguroso).</p>
Inspector de Calidad e Inocuidad	01	<p>Como primera actividad se deberá de realizar una inspección visual tomando en cuenta todo el producto que se haya recolectado de la primera cosecha considerando revisar aspectos como; producto dañado, grietas, deformes, colores y tamaño fuera de especificación, o presencia de agentes extraños en las cajas del producto para exportación.</p>
	02	<p>Después de haber realizado la actividad tomar en cuenta lo que más frecuente que se observó, para constatar si existe un problema generalizado o bien si hay necesidad de enfocarse a algunas condiciones solamente durante la actividad de inspección, si en más de 5 personas se detectaron problemas significativos (presencia muy clara de producto fuera de especificación) se deberá de gestionar con el supervisor para que este tome en cuenta y realice los ajuste necesarios.</p>
	03	<p>Toma de una muestra representativa para su inspección: Consiste en tomar muestras del total de cajas cosechadas, estas deben tomarse estrictamente al azar, sin considerar su calidad.</p> <p>Del total de las cajas cosechadas por surco, determinar el tamaño de la muestra con la ayuda de la tabla (Anexo 1), establecer la cantidad de cajas cosechadas que se van a monitorear (estas se deberán de monitorear al 100%).</p> <p>De la muestra tomada, identificar el producto que presente daños, fisiopatías y/o enfermedades (que no cumplan con las especificaciones), el surco de donde se tomó la muestra, el número de trabajador (PT), y registrarlo en el formato FO-INO-041 o bien en el FO-INO-040 Monitoreo De Calidad En Invernaderos Variedades para el caso de las variedades</p> <p>El muestreo del producto para exportación, deberá cumplir con los criterios de aceptación basados en las especificaciones de calidad e inocuidad internas y del cliente.</p>

DOCUMENTO CONTROLADO



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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Marzo, 2012	
Departamento: Calidad e Inocuidad		Hoja: 3/4	
Procedimiento: Inspección de Calidad de Producto Cosechado			
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento	
Inspector de Calidad e Inocuidad	04	Principales daños que no se encuentran dentro de los requerimientos de cliente: - Fofo, Grietas, Blossom, Fuera de calibre (menor o mayor de lo requerido), Opaco, Pinto, Cicatriz severa, Golpes, Verde, Inconsistente	
	05	Cicatriz Se debe determinar el % de exportación de la muestra, y el total de daños.	
	06	El nivel mínimo de calidad permisible es del 96% para ser aceptada, si la muestra cumple con el % requerido se libera el lote y se prosigue con los muestreos.	
	07	Si la muestra no cumple con el % para exportación se colocara un tarjetón rojo con la leyenda "producto rechazado" y se rechazara todo el lote (las cajas que fueron cosechadas del surco), se le comunicara al supervisor, para que determine la disposición del producto (Segregar o Desechar).	
	08	En caso de segregar, el supervisor asignara quien será el responsable de llevar a cabo esta disposición, para asegurar que este cumpla con el % de exportación requerido.	
	09	Una vez segregado se debe Inspeccionar nuevamente los lotes o cajas rechazadas para verificar que se haya separado el producto no conforme (llevar a cabo el registro FO-INO-048 Rechazo de Producto y % de Calidad En Reinspección), el producto no podrá ser enviado para exportación, hasta que este cumpla con el % de calidad requerido.	
	10	Se deberán inspeccionar por lo menos 3 muestras por cada traila (transporte de producto), al término de la revisión colocar un tarjetón en esta, con la leyenda "producto liberado" para identificar que el producto fue revisado y aceptado.	
			Durante la inspección se le estará notificando al supervisor de invernadero acerca de los daños o defectos detectados en el muestreo, esto para que tome las medidas necesarias para evitar constantes rechazos.
			Referencia: Pliego de Condiciones México Calidad Suprema Especificaciones internas Especificaciones de cliente

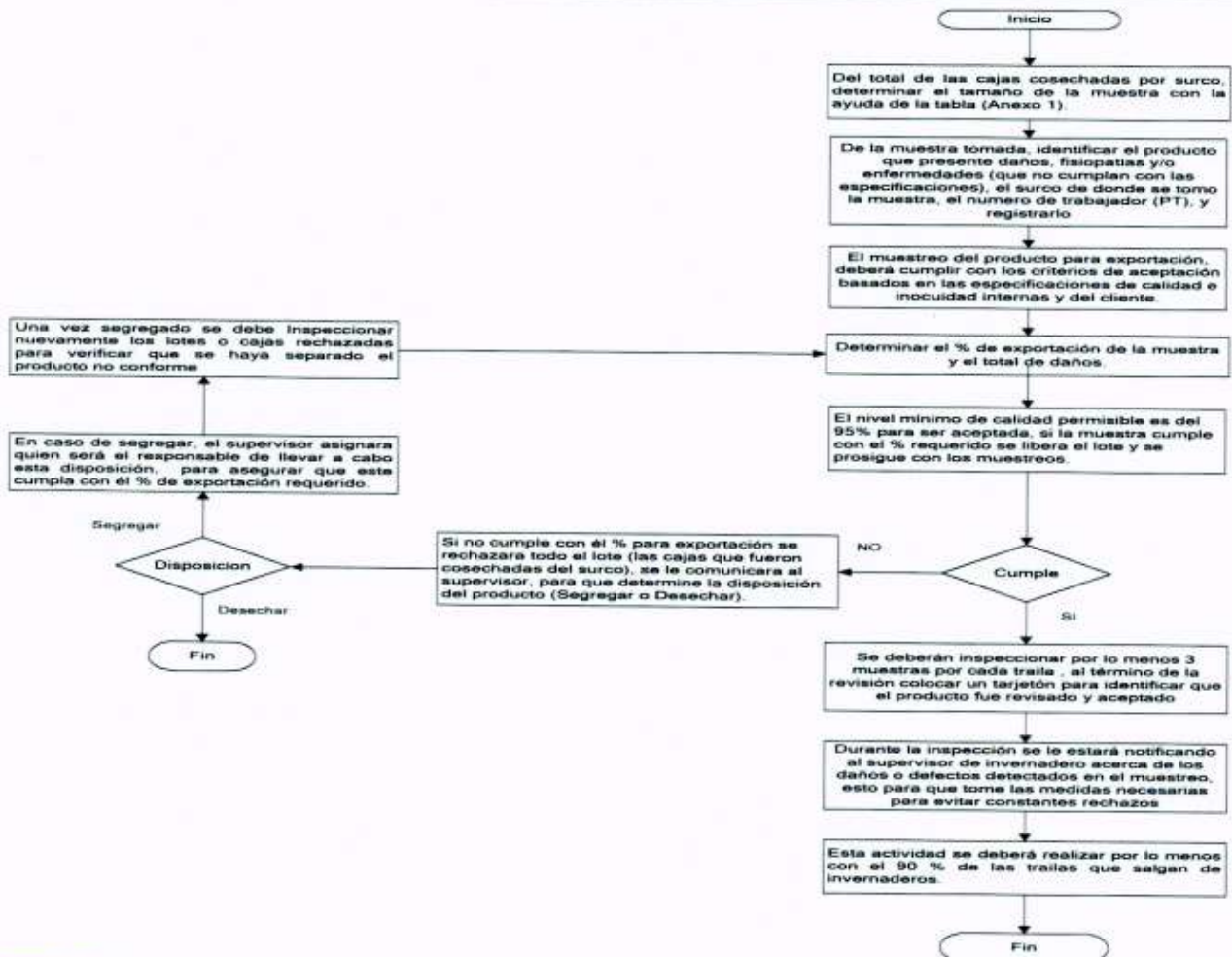
DOCUMENTO CONTROLADO



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

DIAGRAMA DE FLUJO

Dirección: Técnica	Fecha de elaboración: Marzo, 2012
Departamento: Calidad e Inocuidad	Hoja: 4/4
Procedimiento: Inspección de Calidad de Producto Cosechado	
Inspector de Calidad e Inocuidad	



DOCUMENTO CONTROLADO

<p align="center">Formuló</p> <p align="center"><i>Emmanuel Báez Mtz.</i></p> <p align="center">Tec. Emmanuel Báez Mtz. COORDINADOR DE CALIDAD E INOCUIDAD</p>	<p align="center">Revisó</p> <p align="center"><i>Jaime A. Almazán I.</i></p> <p align="center">Tec. Jaime A. Almazán I. GERENTE DE CALIDAD E INOCUIDAD</p>	<p align="center">Autorizó</p> <p align="center"><i>Ismael Padrón Segura</i></p> <p align="center">Ing. Ismael Padrón Segura DIRECTOR TÉCNICO</p>
---	--	--

ANEXO 1

TABLA 16-1 Tamaños de muestra para inspección normal para niveles distintos de inspección

Tamaño de lote o cuerpo	Niveles especiales de inspección				Niveles generales de inspección		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2-8	2	2	2	2	2	2	3
9-15	2	2	2	2	2	3	5
16-25	2	2	3	3	3	5	8
26-50	2	3	3	5	5	8	13
51-90	3	3	5	5	5	13	20
91-150	3	3	5	8	8	20	32
151-280	3	5	8	13	13	32	50
281-500	3	5	8	13	20	50	80
501-1200	5	5	13	20	32	80	125
1201-3200	5	8	13	32	50	125	200
3201-10 000	5	8	20	32	80	200	315
10 001-35 000	5	8	20	50	125	315	500
35 001-150 000	8	13	32	80	200	500	800
150 001-500 000	8	13	32	80	315	800	1250
500 001 y más	8	13	50	125	500	1250	2000

DOCUMENTO CONTROLADO