

NOMBRE DEL PROCEDIMIENTO:

Procedimiento de Empaque

CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO:

PR-EMP-283

REVISIÓN:

6

FECHA DE REVISIÓN:

Agosto -2016

HOJA:

1/6

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Asegurar que el proceso de empaque se realice de una forma estandarizada, que cumpla con los requerimientos del cliente y que defina el flujo de proceso para evitar pérdidas por tiempo, merma del producto o re-procesos.

ÁREAS DE APLICACIÓN:

Departamentos que intervienen en el procedimiento de Procedimiento de Empaque:

- ⇒ Empaque
- ⇒ Logística
- ⇒ Expedición

**DOCUMENTO
CONTROLADO**

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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Operativa		Fecha de elaboración: Mayo, 2011
Departamento: Empaque		Hoja: 2/6
Procedimiento: Procedimiento de Empaque		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Logística Interna	01	<p>Recibe las trailas con tomate de cada uno de los invernaderos y los coloca en la báscula para su pesado, clasificando el tomate por invernadero, variedad, tipo de corte, exportación, nacional, fuera de especificación o merma.</p> <p>Sube los datos de los pesos en el sistema y posteriormente envía el tomate a cada una de las líneas de empaque correspondiente.</p>
Gerente de Empaque	02	<p>Recibe programa de empaque del cliente por internet, se analiza la cobertura de materiales y que no exceda el Forecast para asegurar la cobertura de fruto y posteriormente se distribuye electrónicamente al personal involucrado.</p> <p>Gestiona con el cliente y áreas involucradas las autorizaciones y/o desviaciones necesarias al proceso o producto de acuerdo a condiciones o requerimientos especiales.</p>
Jefe de Empaque/ Supervisor de línea	03	<p>Revisa el programa de empaque para planificar las actividades del día y solicita los materiales y etiquetas correspondientes para las presentaciones a empacar.</p> <p>En caso de no contar con clams previamente etiquetados, se surte el material y las etiquetas correspondientes para iniciar el etiquetado, cuidando de que al momento de etiquetar las etiquetas no tengan contacto con el piso, utilizando para este fin un contenedor. Al finalizar el etiquetado se retira de la línea de empaque todo el material sobrante, clams sin etiquetar y etiquetas.</p> <p>Se debe inspeccionar que el método de etiquetado sea pieza a pieza para disminuir la probabilidad de presencia de clams sin etiqueta en el stock.</p> <p>En caso de quedar sobrantes de etiquetas en las líneas, los rollos con cantidades parciales quedan bajo responsabilidad del supervisor de línea para su aplicación en la primera oportunidad que se presente de acuerdo al programa; los rollos completos son devueltos a la oficina de etiquetas.</p> <p>Una vez que, por parte de Logística, el tomate ha sido colocado en tarimas al inicio de la línea de empaque, se alimenta la línea con las cajas de cosecha ya sea en las bandas de rodillos o individualmente estibando las cajas detrás de cada empacadora (Ver instrucciones de proceso de empaque).</p>
Supervisor de línea		

DOCUMENTO CONTROLADO

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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Operativa		Fecha de elaboración: Mayo, 2011
Departamento: Empaque		Hoja: 3/6
Procedimiento: Procedimiento de Empaque		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Empacadora	04	Antes de iniciar el empaque, se inspecciona con un mismo clam que todas las básculas de la línea pesan correctamente, si están correctas se procede al empaque, si alguna de ellas pesa incorrecto el clam, se reporta a mantenimiento para que sea reparada y se reemplaza la báscula en la línea.
	05	Da de alta la presentación a empaque en el sistema e inicia el empaque.
	06	Coloca una caja de cosecha con frutos sobre la mesa de trabajo y selecciona los tomates que estén libres de defectos o en su caso que presenten ligeros defectos siempre y cuando cumplan con las especificaciones del cliente y los coloca dentro de los clams dependiendo del calibre y/o coloración acorde con las instrucciones de trabajo de la presentación que se empaque. Para el correcto método de selección, segregación y empaque de los frutos, ver las siguientes Instrucciones de Proceso: PI-EMP-002 Selección y empaque de producto en racimo. PI-EMP-003 Selección y empaque de producto individual. PI-EMP-004 Selección y empaque de producto Splendido Manual. PI-EMP-005 Selección y empaque de producto Splendido. PI-EMP-006 Selección y empaque de producto Medley. PI-EMP-025 Selección y empaque de producto Zima.
Supervisor de Línea	07	Una vez balanceado el clam al peso correspondiente dentro del rango de aceptación de la presentación correspondiente, presiona la tecla PRINT de la báscula para almacenar los datos en el sistema, posteriormente cerrar el clam y colocarlo en la banda transportadora. Para las charolas Top Seal se omite el paso de cierre del clam. Los tomates que no cumplen con las características marcadas por el cliente, son segregados y seleccionados para su posterior disposición por parte de Calidad, ya sea como tomate verde, Calidad Nacional o Merma.
	08	Inspecciona que el proceso se lleve dentro de lo establecido en las hojas de instrucción de proceso y solicita al Inspector de Calidad valide la liberación de inicio de proceso o liberación de primera pieza.

DOCUMENTO CONTROLADO

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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Operativa		Fecha de elaboración: Mayo, 2011
Departamento: Empaque		Hoja: 4/6
Procedimiento: Procedimiento de Empaque		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Personal Operativo	09	<p>Inspecciona que los clams sobre la banda transportadora cumplen con las especificaciones marcadas. En caso de encontrar clams que no cumplen, se segregan para su corrección.</p> <p>Al final de la línea, en las mesas de verificación, se pesan nuevamente los clams o charolas para asegurar que se encuentran dentro del rango de peso establecido y coloca los clams en las cajas de cartón o RPC que correspondan de acuerdo a las instrucciones recibidas de calibre, coloración o acomodo especial.</p> <p>El pesado de los clams en las mesas de verificación se realiza al 100%, si es necesario parar momentáneamente la banda transportadora para cumplir con esta tarea, deberá hacerse.</p> <p>Inspecciona visualmente que la tarima de exportación (Chep) no esté rota o astillada en sus componentes que impidan su uso, de ser así se segrega la tarima y reporta a Calidad.</p> <p>Estiba las cajas de cartón o RPC en las tarimas designadas para producto de exportación y al finalizar cada estiba reporta al supervisor de línea para su identificación.</p> <p>Para las cajas de cartón Low Profile, 5 lb y 10 kilos se coloca un Interlock cada 4 niveles de cajas hasta completar el pallet.</p> <p>En el caso de sobrantes de materiales de empaque a colocar sobre tarimas de madera (café), éstas deben ser inspeccionadas visualmente que no estén rotas o astilladas y que representen un peligro potencial de contaminación.</p> <p>Los contenedores vacíos de los empaques utilizados diariamente tales como cajas de cartón y bolsas de plástico, se acumulan sobre tarimas de madera y se retiran de las líneas de empaque por lo menos una vez durante el turno y una vez más al final del turno, dejando el área libre de éstos materiales.</p>
		<p>Supervisor de Línea</p> <p>10</p> <p>Elabora la papeleta de identificación de la tarima y la coloca en la tarima para moverla al área de flejado y posteriormente a cámaras frías (Ver PR-SGC-109 Procedimiento de pre-enfriado del producto). Si la tarima se encuentra en inspección de calidad se espera a los resultados antes de enviarla al siguiente proceso.</p>

DOCUMENTO CONTROLADO



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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Operativa		Fecha de elaboración: Mayo, 2011
Departamento: Empaque		Hoja: 5/6
Procedimiento: Procedimiento de Empaque		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Personal Operativo	11	<p>En caso de utilizar etiquetas impresas con fecha anterior al día que se está empacando, se debe de contar con Desviación autorizada por la Gerencia de Empaque y de Calidad, anotando en la papeleta de identificación del pallet dentro de las observaciones, la fecha impresa en las etiquetas para dar cumplimiento a la rastreabilidad del producto</p> <p>Si se empaca bajo una desviación se debe anotar el número de la misma en la papeleta.</p> <p>Inspecciona y coordina la existencia de materiales, clams, tarimas, cajas de cartón, etiquetas, etc. para que no pare el flujo del proceso.</p> <p>Traslada el pallet al área de sellado Top Seal o de flejado según corresponda, lo coloca sobre la báscula, toma un clam de la tarima y se lo da junto con la papeleta al Auxiliar de Cámaras Frías para el registro de peso e impresión de la papeleta de identificación del pallet.</p> <p>Para los pallets de Top Seal, una vez sellados se trasladan al área de flejado.</p>
Auxiliar de Cámaras Frías	12	<p>Valida el clam contra lo escrito en la papeleta y si está correcta imprime las etiquetas y la papeleta de identificación del pallet.</p>
Personal Operativo	13	<p>Pega la papeleta al pallet y se retira de la báscula para ser flejado</p> <p>Reciben las etiquetas y las pegan en cada una de las cajas de la tarima correspondiente y posteriormente se fleja la tarima para colocarlas en las cámaras frías e iniciar el proceso de pre-enfriado. Previo a ingresarlas se les coloca la Papeleta de Identificación de Pallet con los datos de la presentación, variedad y con el número de pallet correspondiente.</p> <p>Coloca las tarimas en la cámara fría para que Expedición disponga de ellas conforme a los embarques programados.</p>

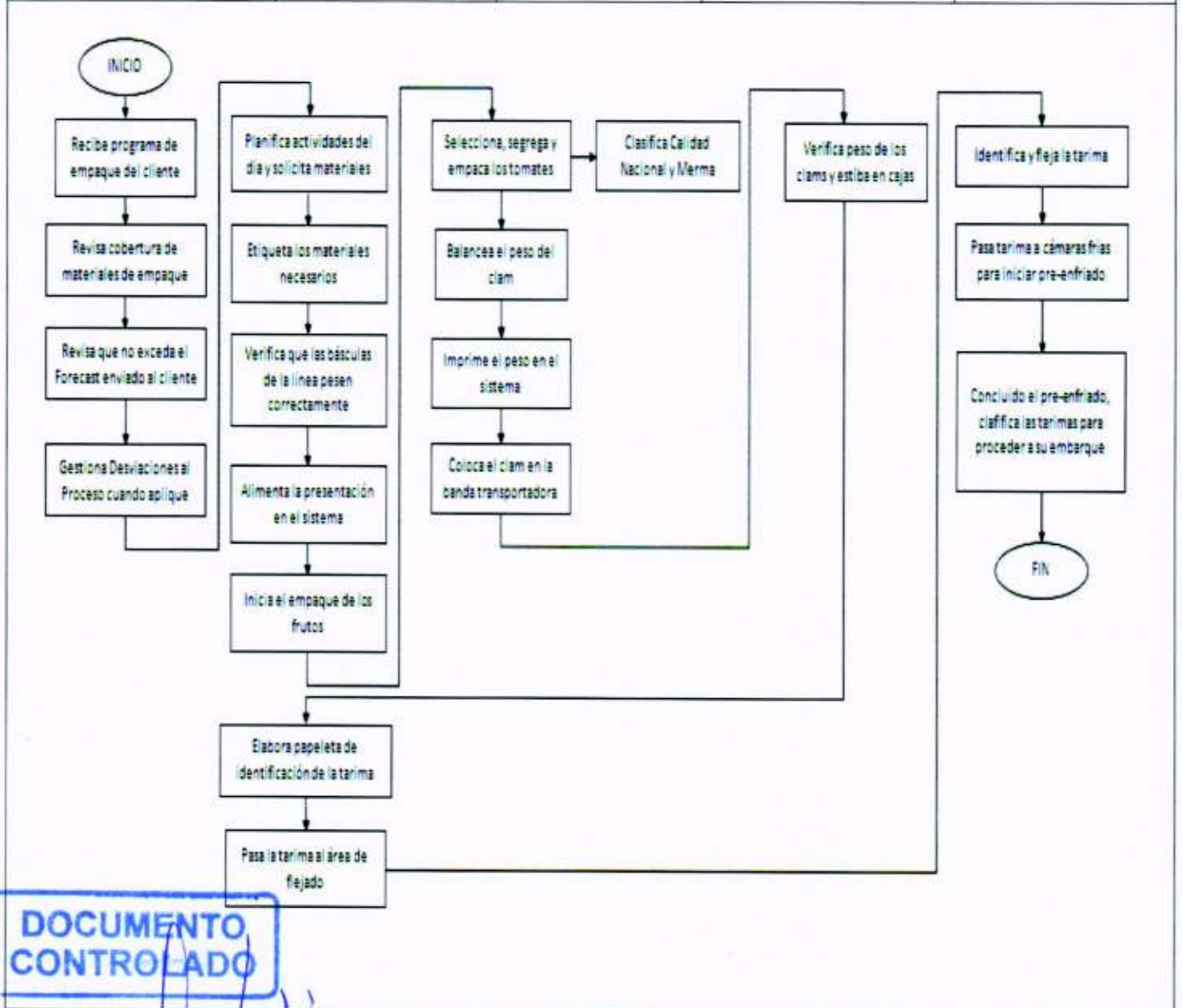
DOCUMENTO CONTROLADO



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

DIAGRAMA DE FLUJO

Dirección: Operativa		Fecha de elaboración: Mayo, 2011		
Departamento: Empaque		Hoja: 6/6		
Procedimiento: Procedimiento de Empaque				
Gerente	Supervisor	Empacadora	Personal Operativo	Cámaras Frías



DOCUMENTO CONTROLADO

Formuló	Revisó	Autorizó
 Ing. Rafael H. Martínez Aguilera GERENTE DE EMPAQUE	 Ing. Antonio Segura León DIRECTOR OPERATIVO	 Ing. Antonio Segura León DIRECTOR OPERATIVO