



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

NOMBRE DEL PROCEDIMIENTO:

Inspección de Contenedores para Producto de Exportación Vacíos

CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO:

PR-EXP-073

REVISIÓN:

5

FECHA DE REVISIÓN:

Agosto -2015

HOJA:

1/4

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Verificar la integridad física y asegurar el buen funcionamiento de los contenedores para producto de exportación antes de cargarlos, por medio de una inspección.

ÁREAS DE APLICACIÓN:

**DOCUMENTO
CONTROLADO**

Departamentos que intervienen en el procedimiento de Inspección de Contenedores para Producto de Exportación Vacíos:

- ⇒ Expedición
- ⇒ Recursos Humanos
- ⇒ EHS
- ⇒ Calidad e Inocuidad
- ⇒ Transportista



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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Agosto, 2009
Departamento: Expedición		Hoja: 2/4
Procedimiento: Inspección de Contenedores para Producto de Exportación Vacíos		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Jefe de Expedición	01	Se entrega en vigilancia el formato de Check List información/revisión de tráiler de exportación que es el número FO-EXP-004 para el control de cada uno de los tráiler de exportación.
Vigilante	02	Una vez que el tráiler llega a las instalaciones de la empresa, el vigilante registra los datos en la bitácora de visitantes, antes de ingresar revisa la caja llenando el formato FO-EHS-008, así como el camarote para asegurarse que se encuentran vacíos, que no venga alguna otra persona, a menos que hayan enviado 2 chóferes de lo contrario, dicho acompañante tendrá que esperar fuera de la empresa, o de no cumplir con esta revisión de seguridad el contenedor es rechazado y no se le da acceso a la empresa.
	03	De cumplir con el paso anterior se solicita identificación al transportista, misma que será retenida hasta que la unidad abandone las instalaciones, verificando que este sea parte de la empresa que nos proporciona el servicio, de ser así da la entrada a la unidad y le entrega a este un gafete de proveedor para su acceso / salida.
	04	Le señala al transportista el área donde deberá estacionar la unidad dentro del patio de estacionamiento.
	05	Se estaciona en donde le indicó vigilancia y ahí permanece hasta que se le indique que puede pasar a la rampa de lavado, para la inspección y lavado por parte del personal de Calidad e Inocuidad.
Transportista	06	Una vez que se le indica que puede pasar a la rampa debe estacionar el tráiler sobre esta y entregar los documentos que le entregaron en vigilancia al inspector de Calidad e Inocuidad, (el check list ya debe tener los datos de la caja y firmado por el transportista).
Inspector de Calidad e Inocuidad	07	Recoge el formato FO-EXP-004 que se le entregó al chofer por parte de vigilancia para su llenado cuando se realiza la inspección física y el lavado del contenedor. (El formato mencionado trae un apartado para hacer una inspección de seguridad aleatoria por parte de expedición, la cual se hace 1 o 2 veces por semana la cual se deja en blanco al igual que otros campos que les corresponden).

DOCUMENTO CONTROLADO



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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Agosto,2009
Departamento: Expedición		Hoja: 3/4
Procedimiento: Inspección de Contenedores para Producto de Exportación Vacíos		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Inspector de Calidad e Inocuidad Jefe de Expedición	08	<p>En caso de no cumplir las condiciones requeridas, informa al Jefe Expedición del rechazo de la unidad para que sea sustituida a la brevedad y para esto se siguen los siguientes pasos:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Informa a la línea transportista y solicita la reposición inmediata de la unidad. Para evitar contratiempos en los embarques, se giran instrucciones de utilizar la caja que se tiene para emergencias. b) Gira instrucciones al personal de su departamento para que den aviso del cambio de caja. c) Informa vía correo electrónico a cliente, agencia aduanal mexicana, agencia aduanal americana, empresa transportista, personal de la empresa involucrado en el proceso, sobre el cambio del número de caja en caso de que esta haya sido turnada para que se le asignara PO por parte del cliente. d) Informa al personal de vigilancia y de Calidad e Inocuidad sobre la hora de llegada del próximo tráiler que vendrá a reponer al rechazado. e) Gira instrucciones al transportista del contenedor rechazado para que se retire de las instalaciones. f) Da aviso a vigilancia para que permita la salida.
Auxiliar de Expedición	09	Si no existe ninguna anomalía se procede hacer el cambio de la unidad.
Inspector de Calidad e Inocuidad	10	De estar todo bien al realizar el paso 7 se coloca cincho o sello y notifica al transportista que terminó la actividad para que retire la unidad de la rampa y se estacione en donde el vigilante le indicó desde un inicio.
Transportista	11	Se estaciona nuevamente donde se le indicó.
Inspector de Calidad e Inocuidad	12	Entrega al Jefe y/o Auxiliar de expedición el formato FO-EXP-004 y firma de enterado el FO-INO-004.

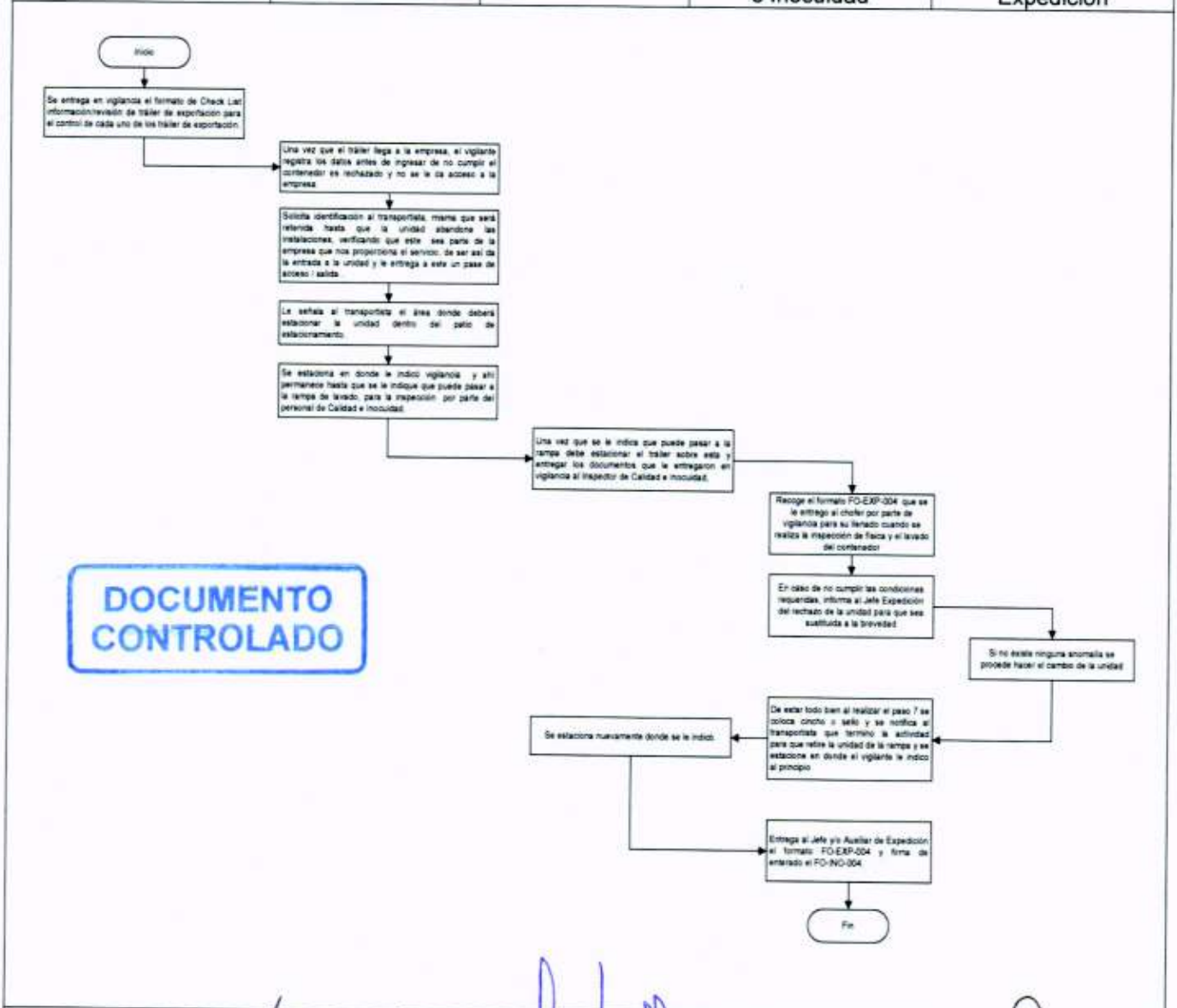
DOCUMENTO CONTROLADO



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

DIAGRAMA DE FLUJO

Dirección: Técnica			Fecha de elaboración: Agosto, 2009	
Departamento: Expedición			Hoja: 4/4	
Procedimiento: Inspección de Contenedores para Producto de Exportación Vacíos				
Jefe de Expedición	Vigilante	Transportista	Inspector de Calidad e Inocuidad	Auxiliar de Expedición



DOCUMENTO CONTROLADO

Formuló C.P. Gustavo Flores Visagra JEFE DE EXPEDICION	Revisó Ing. Rafael Martinez Aguilera GERENTE DE EMPAQUE	Autorizó Ing. Ismael Padrón Segura DIRECTOR TECNICO
--	---	---