# Propósito

Definir la metodología para la identificación de los productos y su estado con respecto a los requerimientos de medición y monitoreo, controlando la trazabilidad, para asegurar que el producto cumpla con los requerimientos del cliente.

## Alcance

Este procedimiento aplica a los productos utilizados en producción desde la recepción (productos comprados), durante el proceso (semielaborados), hasta el despacho del producto terminado.

Responsabilidad

* El Gerente de Planta es responsable de que el procedimiento sea ejecutado.
* El Coordinador de Materiales de Materia Prima es responsable de que este procedimiento sea ejecutado y eficaz.

## Procedimiento

1. **Identificación del Producto**

La información de los medios y registros utilizados para la identificación y trazabilidad se detallan en la Ruta de Identificación y Trazabilidad (RIT-753).

El Jefe de Producción, Supervisor de Logística, Jefe de Calidad y el Coordinador de Materiales son responsables de mantener actualizadas las prácticas definidas en la Ruta de Identificación y Trazabilidad (RIT-753).

* 1. **Recepción y Despacho de Materia Prima de Bodega**

El Auxiliar de Bodega al recibir la materia prima la identifica escribiendo de un modo visible el número de la Orden de Compra de acuerdo a la Ruta de Identificación y Trazabilidad (RIT-753).

El material recuperado (compactado y/o paletizado) es identificado, en cada bulto, mediante la Etiqueta-Identificación de Producto (IP-753), de acuerdo a la Ruta de Identificación y Trazabilidad (RIT-753).

En la sesión “Materiales estimados consolidados por órdenes de fabricación”el Planificador de Producción solicita las materias primas e insumos a utilizar y el ayudante de Bodega registra la información de los despachos para cada Orden de Fabricación, de acuerdo a la Ruta de Identificación y Trazabilidad (RIT-753).

En el caso de haber interrupciones en el Sistema Infor Ln y no se pueda crear las Ordenes de Fabricación**,** el Planificador de Producciónemite la Orden de Fabricación Provisional (OFP-751) y solicita la materia prima de acuerdo al procedimiento de Planificación de la Producción (P-751-01).

**1.2. En Proceso**

El Planificador de Producción elabora la Orden de Fabricación y entrega al Supervisor de Producción los formatos Control Proceso Extrusión (CPE-751) y Control Proceso Etiquetas (CPEtiq-751), según correspondan. En ausencia del supervisor, los formatos pueden ser entregados al personal de cada área, directamente.

El Supervisor de Producción entrega los formatos Control Proceso Impresión de Película (CPIP-751) y Control Proceso Conversión (CPC-751) al personal de cada área, según corresponda.

Los Supervisores de Producción son responsables de asegurar la trazabilidad de las fundas mediante la correcta y clara impresión del número de lote, medidas, día de elaboración y el turno, en cada una de ellas, cuando sea aplicable. Los Inspectores de Calidad deberán hacer un muestreo de las etiquetas al final del turno para garantizar que la información esté correcta y legible. Las fundas impresas en la máquina Impresora de Película Plástica se les coloca la inicial del Técnico de Impresión.

Si el Supervisor de Logística y sus Coordinadores, en sus recorridos diarios dentro de la bodega detectan etiquetas de Identificación de Producto Terminado con problemas, solicitan a Producción el cambio inmediato

Los Supervisores de Producción son los responsables de que los Productos elaborados con insecticida sean estibados en pallets de color amarillo con leyenda Material Tratado.

* + 1. **Extrusión**

Él Técnico de Extrusión o Abastecedor es responsable de llenar el formato Control Proceso Extrusión (CPE-751), según lo definido en la Ruta de Identificación y Trazabilidad (RIT-753). El número de Orden de Fabricación se utiliza como número de lote del producto.

El Técnico de Extrusión o Abastecedor identifica los rollos de producto semielaborados por medio de la Etiqueta-Identificación del Producto (IP-753), según lo definido en la Ruta de Identificación y Trazabilidad (RIT-753).

El Abastecedor de Extrusión coloca en cada extrusora un letrero ubicado en el frente de la máquina donde se identifica si el producto es de Consumo o Deposito Industrial, el ancho y espesor que se está procesando.

### **Impresión de Película**

Él Técnico de Impresión de Película registra los datos del rollo impreso en el formato Control Proceso Impresión de Película (CPIP-751), según lo definido en la Ruta de Identificación y Trazabilidad (RIT-753) con la información de la etiqueta del rollo semielaborado de extrusión.

La información del material impreso es identificada por medio de la Etiqueta-Identificación del Producto (IP-753), según lo definido en la Ruta de Identificación y Trazabilidad (RIT-753).

**1.2.3. Proceso Conversión**

Los Operadores y/o Abastecedores del área de conversión, son responsables de registrar los datos de los rollos de producto semielaborado a utilizar en el formato Control Proceso Conversión (CPC-751), esta información es tomada de la etiqueta Identificación del Producto (IP-753)*.*

El Operador de cada máquina del área de conversión es responsable de registrar los nombres del equipo de trabajo y las cantidades de fundas producidas en el formato antes mencionado.

Embaladas las fundas en los respectivos empaques se colocan dos Etiquetas-Identificación del Producto (IP-753), en la cual consta la información detallada para asegurar la identificación y trazabilidad, según lo definido en la Ruta de Identificación y Trazabilidad (RIT-753).

Para identificar bultos incompletos, cuya cantidad debe ser un múltiplo de 100, se los embala en un saco o funda de color azul o amarillo, y luego es identificado, según lo definido en la Ruta de Identificación y Trazabilidad (RIT-753).

Los bultos que contienen producto con insecticida, se los identifica con la Etiqueta-Producto con Insecticida (PI-753), adicional a la Etiqueta- Identificación del Producto (IP-753).

* + 1. **Impresión de Etiquetas**

Él Técnico de etiquetas es responsable de llenar el formato Control Proceso Etiquetas (CPEtiq-751), de acuerdo a la Ruta de Identificación y Trazabilidad (RIT-753).

El Auxiliar que embobina las etiquetas, embala los rollos en sacos y los identifica mediante la Etiqueta-Identificación del Producto (IP-753).

* 1. **Recepción y Despacho de Producto Terminado**

El Ayudante de Bodega y los Coordinadores de Materiales de Materia Prima y Producto Terminado son responsables de asegurar que el producto ingresado a Bodega y el que sale de Bodega al cliente, tenga dos Etiquetas-Identificación del Producto (IP-753), y que estas sean totalmente legibles. Los sacos que nos estén correctamente identificados serán rechazados a Producción para que el Supervisor de Producción proceda al reemplazo de las mismas.

De la misma forma son responsables de asegurar que tengan la etiqueta “Producto con Insecticida” adicional,en caso de corbatines*.*

Los productos que por algún motivo no pueden ser almacenados de acuerdo a la IT-755-PUPB Plano de Ubicación de Productos en Bodega, son ubicados en un área que el Supervisor de Logística designe en ese instante y se identifica con un cartel con la descripción y medidas del producto almacenado por parte del Ayudante de Bodega.

El Ayudante de Bodega es responsable de asegurar que los productos elaborados con insecticida que ingrese a Bodega se encuentren estibados en pallets de color amarillo

* 1. Muestras de Productos

Los productos que se elaboran por primera vez y de los cuales se envían muestras a los clientes para su aprobación, de acuerdo al procedimiento Planificación de Procesos (P-710-01), y que previamente han sido aprobados por el Jefe de Calidad, de acuerdo al procedimiento Medición y Monitoreo (P-824-01), el Jefe de Calidad y/o Inspector de Calidad los identifican con la Etiqueta-Muestras de Productos (MP-753) donde consta el nombre del cliente y especificaciones del producto.

# Estado del Producto

##### **En Bodega**

De existir materia prima nueva en espera de inspección, el Coordinador de Materiales se encarga de hacerla identificar mediante el cartel/letrero Material en Espera de Inspección.

La materia prima nueva (polietileno, tintas, papel adhesivo, masterbach) es inspeccionada de acuerdo al procedimiento Medición y Monitoreo del Producto (P-824-01). El Jefe de Calidad y/o Inspector de Calidad asignado está(n) presente(s) desde el comienzo de las pruebas hasta que éstas finalizan, con la finalidad de controlar la procesabilidad y de coger las muestras para las pruebas de laboratorio, cuyos resultados los envía (vía correo-e) mediante el registro Resultados Pruebas de Materia Prima (RPMP-824). Si la materia prima nueva (polietileno, tintas, papel adhesivo, masterbach) no cumple con los requerimientos, el Jefe de Calidad y/o Inspector de Calidad coloca(n) una etiqueta color rojo de “Rechazado” y verde de aprobado si la materia prima cumple con las especificacione**s** de la siguiente manera:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Materia Prima (Nueva)** | **Cantidad de etiquetas** | **Almacenamiento** |
| Polietileno | 2 | Por pallet |
| Tintas | 1 | Por caneca |
| Masterbach | 1 | Por saco |
| Papel Adhesivo | 1 | Por Pallets |

Además, se coloca a la materia prima rechazada un cartel/letrero de “Rechazado” y es tratada según el procedimiento Control de Producto No Conforme (P-830-01).

Caso contrario si estas cumplen con las especificaciones requeridas se coloca la etiqueta color verde de aceptado*.*

* 1. En Proceso y Producto Terminado

Los productos en proceso que después de las inspecciones cumplan con las especificaciones son identificados con la Etiqueta- Identificación del Producto (IP-753) y siguen el proceso normal.

De no cumplir con las especificaciones y es necesario re-inspeccionarlos se los ubica en un Pallet Rojo y se le coloca una etiqueta de rechazado, además**,** en la parte superior se coloca el letrero de “Área de Cuarentena.”

El producto terminado que después de las inspecciones realizadas, por el Jefe de Calidad y/o Inspector de Calidad, cumple con las especificaciones es identificado en por lo menos dos bultos por cada pallet, con una etiqueta color verde de “Aprobado,” caso contrario se le coloca una etiqueta color rojo de “Rechazado” y es devuelto a planta.

Si el Supervisor de Logística y sus Coordinadores, en sus recorridos diarios dentro de la bodega detectan etiquetas de Identificación de Producto Terminado con problemas, solicitan a Producción el cambio inmediato. De la misma manera, se aseguran de la ubicación y protección de los bultos de Producto terminado para que las etiquetas de identificación no se vean afectadas por la luz del sol.

El Montacarguista y Auxiliar de bodega, antes de los despachos o embarque de producto terminado a los camiones, inspeccionan el buen estado de las etiquetas de trazabilidad, caso contrario solicita el cambio de las mismas al Supervisor de Producción para poder efectuar el despacho.

Es importante que Ventas recomiende a los clientes que el almacenamiento se realice bajo techo y en la sombra, caso contrario se perderá la información de las etiquetas si los bultos son expuestos al sol más de 48 horas

**3. Trazabilidad**

La trazabilidad del material, proceso y/o operador es mantenida de acuerdo a los requerimientos del cliente, requerimientos legales y requerimientos propios de Trilex.

La trazabilidad de los productos fabricados por Trilex se la obtiene de los registros y etiquetas detallados en la Ruta de Identificación y Trazabilidad (RIT-753).

Los Jefes de cada área son los responsables de archivar los registros mencionados a lo largo de este procedimiento.

**Referencias**

* P-710-01 Planificación de Procesos
* P-824-01 Procedimiento de Medición y Monitoreo del Producto
* P-830-01 Control de Producto No Conforme
* RIT-753 Ruta de Identificación y Trazabilidad
* OFP-751 Orden de Fabricación Provisional
* CPE-751 Control Proceso de Extrusión
* CPIP-751 Control Proceso de Impresión de Película
* CPC-751 Control Proceso Conversión
* CPEtiq-751 Control Proceso Etiquetas
* RPMP-824 Resultados de Prueba de Materia Prima (Formato libre)
* Cartel/Letrero “Descripción, Medida del producto”.
* Cartel/Letrero “Área de Cuarentena”.
* Etiqueta color rojo “Rechazado”.
* Etiqueta color verde “Aprobado”.
* Etiqueta “Muestras de Productos (MP-753)”
* Etiqueta “Identificación del Producto (IP-753)
* Etiqueta “Producto con Insecticida (PI-753)”
* Sesión “Materiales estimados consolidados por órdenes de fabricación”