	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-10-PRO
Inspección de transporte al embarque de producto	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.1

9 Inspección de transporte al embarque de producto

9.1 Objetivo

Establecer un procedimiento que asegure que la unidad a cargar se encuentra en condiciones adecuadas para poder ser ingresado el producto y que la unidad cumple con lo requerido para no generar alguna contaminación o daño al producto.

9.2 Alcance

Todas las unidades que se presenten a cargar producto en el almacén.

9.3 Términos y definiciones

requisito necesidad o expectativa establecida, generalmente implícita u obligatoria³²³³³⁴

producto terminado producto que no se someterá a procesamiento o transformación posterior por parte de la organización³⁵

producto salida que es el resultado de un proceso³⁶

9.4 Documentos y/o normas relacionadas

— Manual de Buenas Prácticas de Distribución (BPD).

9.5 Procedimiento

9.5.1 Materiales

— Termómetro

9.5.2 Precauciones de seguridad

— Usar uniforme completo.

9.5.3 Instrucciones

9.5.3.1 Envío de productos

1. Con el fin de garantizar que todos los productos salen de las instalaciones libres de peligro físico, químico y/o los riesgos biológicos, todo el contenedor debe ser inspeccionado antes de cargar y los hallazgos ser documentados usando el formulario *orden de entrada* u *orden de salida*.
2. La unidad debe de presentarse con el termo encendido antes de ser colocado en la rampa, *esta revisión es realizada por el personal de vigilancia*
3. El contenedor debe ser revisado por el personal de vigilancia antes de que la unidad se coloque en la rampa. Cualquier Evidencia de daño, suciedad, o plagas deben ser reportados al *Supervisor de Almacén* y la unidad no podrá colocarse en rampa hasta no cumplir con los *requerimientos de aceptación*.

³²“Generalmente implícita” significa que es habitual o práctica común para la organización y las partes interesadas el que la necesidad o expectativa bajo consideración está implícita.

³³Un requisito especificado es aquel que está establecido, por ejemplo, en información documentada

³⁴Pueden utilizarse calificativos para identificar un tipo específico de requisito, (por ejemplo, *requisito*) de un producto, requisito de la gestión de la calidad, requisito del cliente, requisito de la calidad.

³⁵Un producto que es sometido a un procesamiento o transformación posterior por otra organización, es un producto terminado, en el contexto de la primera organización, y una materia prima o un ingrediente, en el contexto de la segunda organización

³⁶Un producto puede ser un servicio.

4. El contenedor debe ser revisado minuciosamente por los encargados de embarques de producto para confirmar la revisión realizada por el personal de vigilancia.
5. Todos los productos de salida *debe ser visualmente revisados para comprobar que no hay productos dañados o en mal estado* que se carguen en la unidad de carga. **NO** debe de cargarse producto abierto o dañado. *El producto debe ser retenido para su verificación.*
6. La temperatura del contenedor deberá verificarse antes de la carga para asegurar que la unidad de refrigeración funciona correctamente. Los contenedores deben estar programados a una temperatura que se encuentre dentro del rango de la especificación del alimento.³⁷
7. **Si se tiene evidencia del NO funcionamiento del termo el producto NO debe ser cargado.**
8. Los contenedores deberán ser sellados *antes* de salir de las instalaciones cuando se trate de producto TIF o si así fuese requerido por el cliente.
9. Requisitos pedidos por Medico TIF (En caso de producto cárnico).

9.5.3.2 Políticas de embarque

1. Para asegurarse de que todos los contenedores estén limpios y cumplen con los requisitos de temperatura establecidos, todos los contenedores tienen que ser inspeccionados y registrados en la formulario *orden de entrada* u *orden de salida*;
2. se buscara evidencia de limpieza, daños, olores anormales, alguna evidencia de insectos o plaga, así como la temperatura adecuada en el contenedor;
3. antes de cargar o descargar el producto, este deberá ser revisado para verificar que no tenga daños en su empaque, evidencias de fauna nociva.

9.5.3.3 Rango de temperaturas de cuarto donde se almacena el producto

1. La temperatura del producto debe ser tomada *según disposición del cliente*:
 - debe de ser tomada directamente en el producto con el termómetro de vástago para el caso de cárnicos;
 - debe ser toma directamente del producto (*sin abrir empaque primario*) con termómetro infrarrojo en el caso de producto terminado sellado.
2. El conductor deberá de enfriar la caja refrigerada de la unidad antes de *enramparse* en el andén de carga siguiendo el procedimiento de pre-enfriamiento (*vide infra*).

9.5.3.4 Procedimiento de pre-enfriamiento de unidades


Todas las unidades que transportan productos refrigerados o congelados para su distribución, deberán de ser pre enfriado antes de *enramparse* para la carga siguiendo la siguiente regla:

- Para el envío de productos refrigerados la caja de la unidad se deberá de pre enfriar hasta alcanzar la temperatura de 0°C a 4°C
 - Para el envío de productos congelados la caja de la unidad se deberá programar hasta alcanzar la temperatura de $\leq -15^\circ\text{C}$.
1. El conductor será responsable de verificar la temperatura de la caja del camión en la pantalla durante el traslado del producto;
 2. cualquier inquietud o duda sobre el producto objeto del embarque deben ser comunicadas inmediatamente al Supervisor de Almacén antes de la carga.

9.6 Responsables de la actividad

- **Ejecutado** por personal de operaciones;
- **Monitoreado** por personal de calidad;
- **Verificado** por personal de gerencia.

³⁷ para los productos *refrigerados*: No mayor a 4°C y no inferior a $\leq 0^\circ\text{C}$ y para los productos *congelados* $\leq -15^\circ\text{C}$ (Ideal $\leq -18^\circ\text{C}$).

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-10-PRO
Inspección de transporte al embarque de producto	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.1

9.7 Acciones preventivas

- Se llevará a cabo una inspección. Registrando el indicador y medida correspondiente
- Si la desviación se repite frecuentemente se dará curso de capacitación al personal de almacén y limpieza para que realicen eficientemente su trabajo.
- Si después de haber capacitado al personal de almacén se siguen presentando desviaciones por causas injustificadas, se tomaran acciones más enérgicas con el personal por incumplimiento con sus deberes.

9.8 Acciones correctivas

- En caso de no cumplimiento la tarea se deberá volver a realizar como se indica en el procedimiento.
- En caso de no conformidad reportar en formato de acciones correctivas (F-OP-40).

9.9 Frecuencia

- Cada embarque.

9.10 Historial de modificaciones

- **Quinta edición:** cambio de fecha de 04 de noviembre 2017 a 28 de enero 2019, se realizó cambio de código de CT-P-ITEP a PR-010, se agregó punto 9. requisitos medico TIF y se anexo documento con los requisitos de dicho número y se realizaron cambios de revisión de 004 a 005.
- **Sexta edición:** febrero 2020 se hizo cambio de formato y cambio de código de PRO-010 a PRO-OP-007. Y no se realizaron cambio de la revisión 05 a la 06.
- **Séptima edición:** febrero 2021 no se realizaron cambios de la revisión 06 a la 07.
- **Octava edición:** febrero 2022 no se realizaron cambios de la revisión 07 a la 08.

Registro de cambios

2.0 Pablo E. Alanis (2023-01)

- Cambios de formato y serialización

1.8 Alonso M. (2022-02)

- no se realizaron cambios de la revisión 7 a la 8.