 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD			CÓDIGO P-AC-03
						PÁGINA 1 DE 13
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV. ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	10 TODAS
13	03	2009	01	08	2022	

1.0 OBJETIVO:

Asegurar la identificación y trazabilidad de los productos elaborados en PROCIMART, S.A de C.V desde la recepción hasta el embarque, de forma que se pueda reconstruir documentalmente el historial de un producto para comprobar las verificaciones a que ha sido sometido.

2.0 ALCANCE:

Aplica a todos los procesos desde recepción de fruta hasta embarque de producto terminado.

3.0 RESPONSABILIDAD:

3.1 Es responsabilidad del Gerente de Planta en conjunto con el personal de Mantenimiento o sus delegados, el asignar la apropiada identificación a los silos o tolvas, maquinaria en proceso y áreas de almacenamiento; mientras que el Supervisor de Producción y el Capitán de Llenado identificar los tambores o contenedores. En el caso de Deshidratado de cáscara, el Supervisor de Cáscara y/o Capitán de Cáscara identificar los sacos con producto.

3.2 Es responsabilidad de cada departamento Asegurarse de tener legibles, llenos y firmados todos los registros que utilizan.


4.0 PROCEDIMIENTO:

4.1 Trazabilidad hacia atrás:

4.1.1 La identificación y trazabilidad del producto es controlada, hasta donde es posible por medio de un número de lote, día de suministro de la fruta y el proveedor, por Aseguramiento de Calidad (Supervisores y Analistas) mediante los análisis según muestreos y los datos que a través del proceso se generen. Dicha trazabilidad queda documentada en los registros de inspección aplicables marcados en los planes de control. La identificación y trazabilidad comienza desde que se recibe la materia prima y pasa por la puerta de vigilancia, como se indica en el diagrama de flujo.

4.1.2 Los productos químicos utilizados en el proceso y el material de empaque en el envasado del producto final.

 Laura Martínez REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	Equipo de Inocuidad AUTORIZÓ Equipo de Inocuidad
---	---

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD			CÓDIGO P-AC-03
						PÁGINA 2 DE 13
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	10
13	03	2009	01	08	2022	
						ÁREAS AFECTADAS
						TODAS

4.1.3 Aquellos productos que, durante cualquier etapa del proceso, se identifican como producto que no cumple especificaciones de calidad (No conforme), o el producto que se genera por pérdida de algún control según el plan HACCP se envasan, se identifican con la etiqueta de “No conforme”, se envía a cuarto frío o al almacén de aceites o esencias (ver mapas de ubicación de producto no conforme) o almacén de cascara y se siguen los lineamientos marcados en el P-AC-01 Procedimiento de Producto No Conforme. Durante el proceso, si el producto es sacado de su curso original (interrupción necesaria), se vacía a tambores y se identifica con una tarjeta Express para su posterior uso.

4.1.4 Durante la elaboración del producto conocer sus características, tener la documentación respectiva de registros, tratamientos recibidos y circunstancias a las que han estado expuestos. Una vez que el producto ha pasado por todas las fases de producción, es destinado a cuartos fríos o silos de almacenamiento según producto o al almacén de aceite y esencias, o cascara deshidratada donde, independientemente si es producto terminado o pendiente de ser mezclado, se envasa en tambores o sacos en el caso de cáscara deshidratada. El Capitán de Llenado o su delegado identifica con etiqueta el producto terminado y/o registra la descripción del producto en la pantalla. En el caso de Deshidratado de Cáscara, el Capitán de Cáscara o su delegado identifica los sacos con la información del producto.

Nota: Ver tabla 4.1.7 Trazabilidad hacia atrás: Los pasos para establecer el origen de un producto

4.2 Trazabilidad hacia adelante:


4.2.1 A qué cliente va, qué lote y qué producto se ha vendido, y qué cantidades, cuándo se realiza el embarque.

4.2.2 Las condiciones de integridad de los sellos y tambores/sacos y pipas/isotankers/flexitankers a la hora del embarque.

4.2.3 Al mismo tiempo, las muestras testigos que se recolectan antes de cada embarque, en el caso de pipas/isotankers/flexitankers son conservadas y los envases que las contienen son identificados con una etiqueta de descripción de la muestra de concentrado o aceite según el I.T – BPL – 02 Toma, manipulación y conservación de las muestras de retención de jugo, concentrado y pulpa pasteurizada, y el I.T – BPL – 07 Toma y manipulación de las muestras de aceite.

Nota: ver tabla 4.2.3 Trazabilidad hacia adelante: Los pasos para establecer el destino de un producto


 Laura Martínez REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	Equipo de Inocuidad
	AUTORIZÓ Equipo de Inocuidad

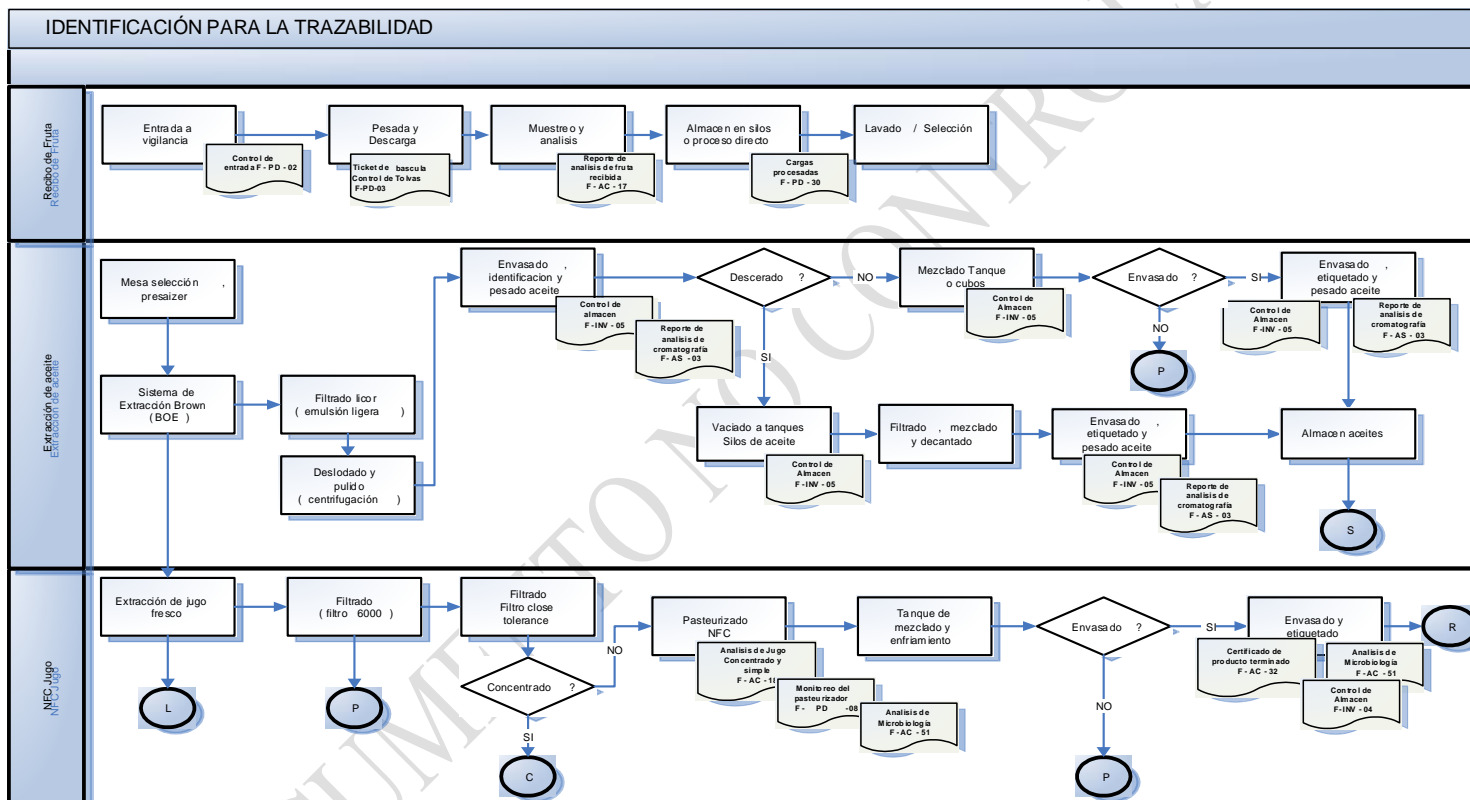
 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD			CÓDIGO P-AC-03
						PÁGINA 3 DE 13
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV. ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	10 TODAS
13	03	2009	01	08	2022	

4.3 **Verificación de la trazabilidad:** Consiste en realizar un simulacro de demanda de la información sobre trazabilidad para comprobar que la información se puede recoger de forma fiable y rápida. Este procedimiento deberá evaluarse por lo menos dos veces al año de la siguiente forma y documentarse en el F-PRP-05 Verificación de la Trazabilidad:


- 4.3.1 El líder del equipo de inocuidad o su delegado del equipo de inocuidad tomará un producto al azar y se comprobará si se pueden conocer las materias primas y los procesos tales como concentración, mezclas, decantación.
- 4.3.2 También se verá si, a partir de una documentación de una materia prima, se puede conocer el producto del que ha formado parte y su distribución.
- 4.3.3 La información de que se colecte deberá ser analizada por el equipo de Inocuidad para determinar si es suficiente para cumplir con el procedimiento de rastreo. Esta información deberá almacenarse según se indica en control de documentos. Siendo los formatos que se mencionan en las siguientes tablas, 4.1.7 Trazabilidad hacia atrás: Los pasos para establecer el origen de un producto y 4.2.3 Trazabilidad hacia adelante: Los pasos para establecer el destino de un producto.
- 4.3.4 Indicar el tiempo del comienzo y del final en el formato El tiempo objetivo es cuatro horas máximas desde el tiempo que se inicia el simulacro.

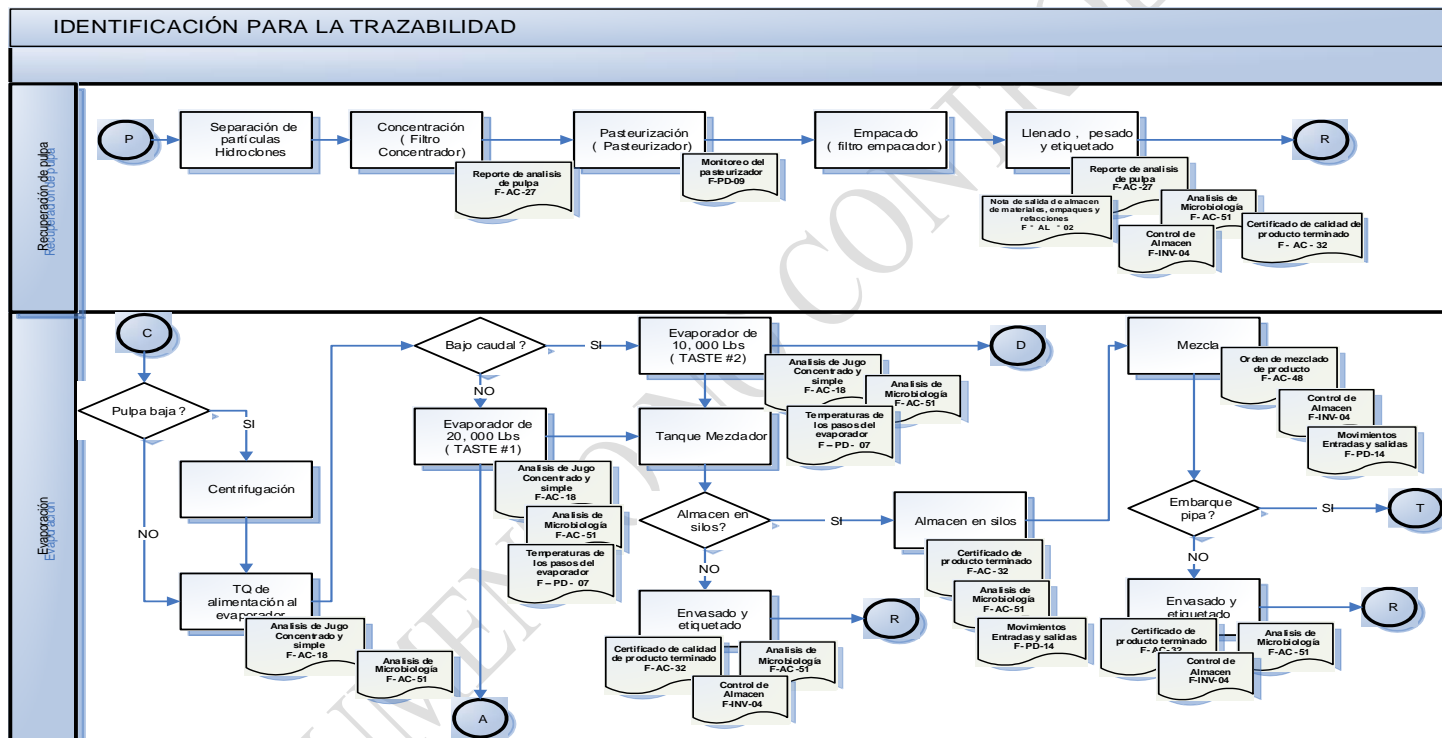
 Laura Martínez	Equipo de Inocuidad
REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	AUTORIZÓ Equipo de Inocuidad

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD			CÓDIGO P-AC-03
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			PÁGINA 4 DE 13
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	ÁREAS AFECTADAS
13	03	2009	01	08	2022	10 TODAS




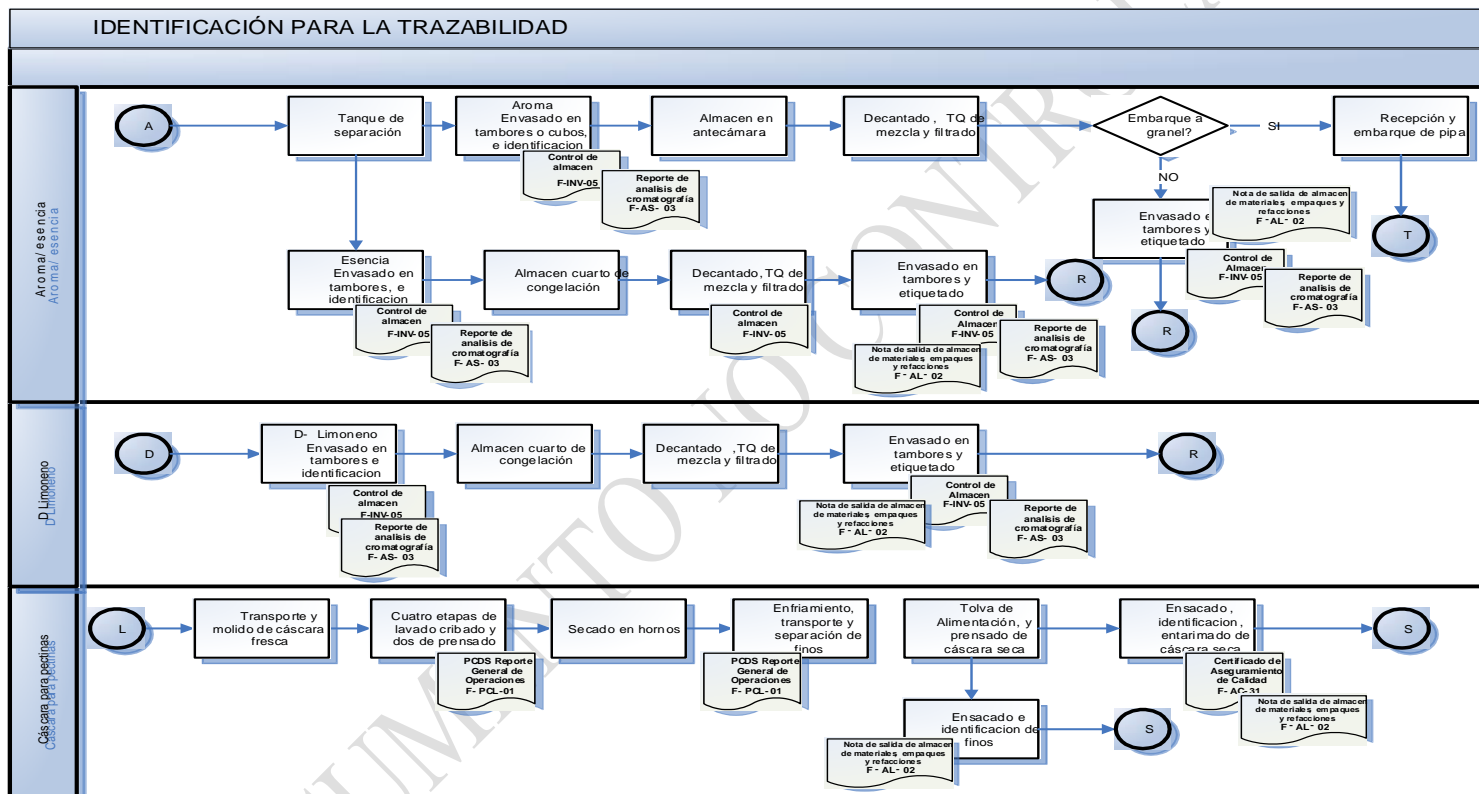
 Laura Martínez REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	Equipo de Inocuidad
	AUTORIZÓ Equipo de Inocuidad

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD			CÓDIGO P-AC-03	
						PÁGINA 5 DE 13	
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	10	TODAS
13	03	2009	01	08	2022		




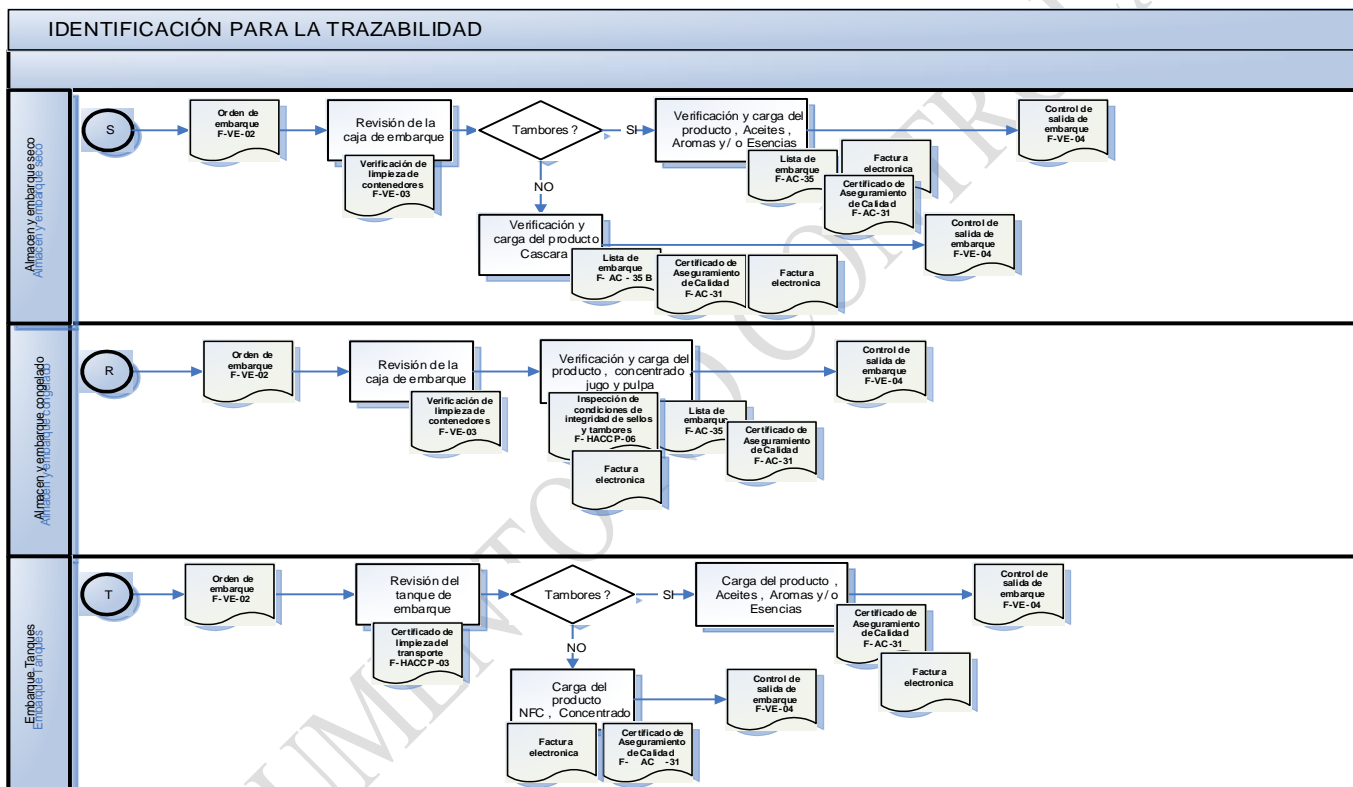
 Laura Martínez REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	Equipo de Inocuidad
	AUTORIZÓ Equipo de Inocuidad

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD			CÓDIGO P-AC-03
						PÁGINA 6 DE 13
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			ÁREAS AFECTADAS
DÍA 13	MES 03	AÑO 2009	DÍA 01	MES 08	AÑO 2022	10 TODAS




 Laura Martínez REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	Equipo de Inocuidad
	AUTORIZÓ Equipo de Inocuidad

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD			CÓDIGO P-AC-03
						PÁGINA 7 DE 13
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	TODAS
13	03	2009	01	08	2022	




 Laura Martínez REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	Equipo de Inocuidad AUTORIZÓ Equipo de Inocuidad
---	---

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD			CÓDIGO P-AC-03	
						PÁGINA 8 DE 13	
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	10	TODAS
13	03	2009	01	08	2022		

Trazabilidad hacia atrás: Los pasos para establecer el origen de un producto son:


Jugos simples y concentrados	Aceites Aromas y Esencias	Pulpa	Cáscara Lavada	Descripción del documento	Departamento/ Localización	Que se busca
F-PD-33	F-PD-33	F-PD-33	F-PLC-02	Reporte diario de producción	Producción Supervisores/ Asistente de la Gerencia General, Cascara Lavada	Con los datos del número de proceso y/o fecha se verifica la cantidad de fruta procesada que debe corresponder al reporte F-PD-30
F-PD-30	F-PD-30	F-PD-30	F-PD-30	Fruta procesada Almacenada en tolvas	Producción Supervisores, Descarga	Se localiza los números de carga y la hora en que se procesó la fruta, para determinar que fruta se utilizó para la elaboración del lote
F-PD-04	F-PD-04	F-PD-04	F-PD-04	Control de Tolvas	Tolvas, Producción/ Asistente de la Gerencia General	Con los datos de los números de carga (F-PD-30) se rastrean las cargas procesadas, según las boletas del control de tolvas F-PD-04, se buscan los datos generales de la carga, procedencia y proveedor.
F-AC-17	F-AC-17	F-AC-17	F-AC-17	Reporte de Fruta recibida	Laboratorio de Recibo de Fruta	Aquí se localizan los específicos de las cargas: los resultados de los análisis de la fruta recibida, número de carga y ticket para rastrear el origen de la fruta.
F- SAN-20	F- SAN-20	F- SAN-20	F- SAN-20	Concentración del jabón	Sanidad	Se verifica que la concentración del jabón este dentro de rango durante el proceso

 Laura Martínez REVISÓ	Equipo de Inocuidad AUTORIZÓ
Jefe de Aseguramiento de Calidad	Equipo de Inocuidad

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD			CÓDIGO P-AC-03
						PÁGINA 9 DE 13
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	
13	03	2009	01	08	2022	10
						ÁREAS AFECTADAS
						TODAS


F-PD-08	N/A	F-PD-09	N/A	Monitoreo del pasteurizador y Grafica	Producción Supervisores	Sirve para determinar si se cumplió con los parámetros de control de proceso de pasteurización.
F-PD-07	N/A	N/A	N/A	Monitoreo del Evaporador y Grafica	Producción Supervisores	Sirve para determinar si se cumplió con los parámetros de control de proceso de pasteurización (temperaturas).
F-AC-18	F-AS-01	F-AC-27	F-PLC-01	Reporte de análisis de producto en proceso.	Laboratorio Central, Cromatografía, Pulpa y Laboratorio de Cáscara	Información sobre las características fisicoquímicas del producto utilizado en la elaboración del lote o mezcla durante su proceso de producción.
F-AC-22	F-AS-03	F-AC-22	N/A	Reporte de análisis de Calidad de producto terminado	Laboratorio Central, Cromatografía, Pulpa y Laboratorio de Cáscara	Identificar la fecha de elaboración de lote, número de lote y cantidad
F-AC-32	N/A	F-AC-32	F-AC-31	Certificado de Calidad de producto terminado	Laboratorio Central, Cromatografía, Pulpa y Laboratorio de Cáscara	Identificar la fecha de elaboración de lote, número de lote y el resto de los análisis fisicoquímicos
F-HACCP-01	F-AS-09	N/A	N/A	Inspección de la malla	Central y Cromatografía	cumplimiento a un PPROP #1
F-INV-04	F-INV-05	F-INV-04	N/A	Control de almacén	Inventarios, Cromatografía.	Se localizan los números y fecha de los tambores que dieron origen al producto (alta y baja de almacén)
F-AL-02	F-AL-02	F-AL-02	F-AL-02	Nota de salida de almacén de materiales, empaque y refacciones	Almacén	Lote de bolsas, tambores, y de costales.

 Laura Martínez REVISÓ	Equipo de Inocuidad AUTORIZÓ
Jefe de Aseguramiento de Calidad	Equipo de Inocuidad

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD			CÓDIGO P-AC-03
						PÁGINA 10 DE 13
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	10
13	03	2009	01	08	2022	TODAS


F-FD-01	N/A	F-FD-01	F-FD-01	Registro de Control de sellos	Cromatografía, calidad	Cantidad y numeración de los sellos utilizados en el envasado de producto terminado, sobrantes de producto terminado, embarques de pipas y tambores
F-AC-48	N/A	N/A	N/A	Elaboración de la mezcla	Laboratorio Central/ Cromatografía	Si el producto es mezcla de producto se rastrea la fecha de elaboración de la mezcla y el producto que se utilizo
F-PD-14	N/A	N/A	N/A	Movimientos de entradas y salidas de silos	Inventarios	Se localiza la fecha y cantidad de producto utilizado en la mezcla de silos
F-INV-10	N/A	F-INV-10	N/A	Reporte de movimientos en cámaras de congelación	Inventarios	Localizar entrada y salida del producto final de cuartos fríos
F-AL-03	F-AL-03	F-AL-03	F-AL-03	Hoja de Verificación de Recepción de Bolsas y COA	Almacén	Hoja de Verificación de Recepción de Bolsas y COA
F-AL-04	F-AL-04	F-AL-04	F-AL-04	Hoja de Verificación de Productos Químicos y Limpieza y COA	Almacén	Hoja de Verificación de Productos Químicos y Limpieza y COA
F-AL-05	F-AL-05	F-AL-05	N/A	Hoja de Verificación de Tambores de Lámina Abiertos Nuevos y COA	Almacén	Hoja de Verificación de Tambores de Lámina Abiertos Nuevos y COA
F-AC-51	N/A	F-AC-51	N/A	Reporte de Microbiología	Laboratorio de Microbiología	Sirve para verificar si se cumplieron los parámetros de calidad microbiológica del producto
F-MTO-05	N/A	F-MTO-05	N/A	Reporte Diario de Lecturas de Refrigeración	Mantenimiento	Se localiza la temperatura a la cual se encuentra el producto terminado hasta el momento de su embarque


 Laura Martínez REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	Equipo de Inocuidad AUTORIZÓ Equipo de Inocuidad
---	---

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD			CÓDIGO P-AC-03
						PÁGINA 11 DE 13
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	TODAS
13	03	2009	01	08	2022	
						10

Trazabilidad hacia adelante: Los pasos para establecer el destino de un producto son:


Jugos simples y concentrados	Aceites Aromas y Esencias	Pulpa	Cáscara Lavada	Descripción del documento	Departamento/ Localización	Que se busca
F-VE-04	F-VE-04	F-VE-04	F-VE-04	Salida de embarques de producto.	Producción/ Asistente de la Gerencia General	Se identifica la fecha de salida del lote o producto embarcado en contenedor, caja o thermoking, en tanque o pipa.
F-AC-35 ^a	F-AC-35 ^a o Manifiesto	F-AC-35A	F-AC-35B	Lista de Embarque de producto terminado	Laboratorio Central, Cromatografía y Laboratorio de Cáscara/Logística	Se identifica el cliente o destino del lote o producto embarcado en contenedor, caja o thermoking
F-AC-31	F-AS-06	F-AC-31	F-AC-31	Certificado de Aseguramiento de Calidad de producto terminado en Tambores y Costales	Laboratorio Central y Cromatografía y Laboratorio de Cáscara	Se identifica los análisis realizados al lote o producto embarcado en tambores y costales
F-AC-31	N/A	N/A	N/A	Certificado de Aseguramiento de Calidad de producto terminado en pipa.	Laboratorio Central y Cromatografía.	Se identifica los análisis realizados el cliente o destino del lote o producto embarcado en Isotanque, Flexitanque o Pipa.
Factura electrónica	Factura electrónica	Factura electrónica	Factura electrónica	Información electrónica	Logística / Asistente de la Gerencia General	Se identifica el destino del producto, a quién se entrega, datos del transporte, tipo de producto, cantidad de producto, orden de compra si aplica.

 Laura Martínez REVISÓ	Equipo de Inocuidad
Jefe de Aseguramiento de Calidad	AUTORIZÓ Equipo de Inocuidad

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD			CÓDIGO P-AC-03
						PÁGINA 12 DE 13
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	10
13	03	2009	01	08	2022	TODAS

F-VE-02	F-VE-02	F-VE-02	F-VE-02	Orden de Embarque	Logística	Se identifica a la Empresa o persona responsable a la que se le hace entrega del producto. Forma de contactar con el cliente (teléfono, fax,...).
F-VE-03	F-VE-03	F-VE-03	F-VE-03	Certificado de Inspección en Cajas - Contenedores	Laboratorio central, Logística	Se identifican los datos del contenedor, así como la limpieza del mismo
F- HACCP-06A	N/A	F- HACCP-06A	N/A	inspección de condiciones e integridad de sellos y tambores	Laboratorio Central	Integridad del tambor y los sellos al momento de embarcar
F- HACCP-03	F- HACCP-03	N/A	N/A	Certificado de limpieza del transporte (pipas e isotanques)	Laboratorio Central/ Cromatografía	Verificación de la limpieza del transporte e integridad de los sellos.

 Laura Martínez REVISÓ	Equipo de Inocuidad
Jefe de Aseguramiento de Calidad	AUTORIZÓ Equipo de Inocuidad

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD			CÓDIGO P-AC-03	
						PÁGINA 13 DE 13	
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	10	TODAS
13	03	2009	01	08	2022		

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

T-AC-03	Tabla para codificación de productos PROCIMART.
P-AC-01	Producto No conforme
F-PRP-05	Verificación de la Trazabilidad
	Toma, manipulación y conservación de las muestras de retención de jugo, concentrado y pulpa pasteurizada.
	Toma y manipulación de las muestras de aceite.

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
13/03/2009	01	Se reemplaza documento anterior por cambio de formato según ISO2200
06/02/2012	02	Se modifica procedimiento de trazabilidad, según requerimiento de auditoría preliminar de certificación
06/06/2016	03	Se adiciona la trazabilidad del material de empaque
30/10/2017	04	Se adiciona a la trazabilidad mayor información para mejorarlo
30/06/2018	05	Se adiciona el formato F-MTO-05 para enriquecer la trazabilidad de los lotes
11/05/2019	06	El documento se actualiza debido a un cambio de la persona responsable del área de Aseguramiento de Calidad
10/08/2019	07	Se adiciona información sobre verificación y COAs de bolsas, tambores y productos químicos de limpieza
23/08/2019	08	Se modifica el documento debido a una actualización del Sistema. Se modifican códigos de documentos; se ingresan los códigos F-INV-10, F-AC-35A, F-AC-35B, F-HACCP-06a.
23/03/2022	09	Revisión del sistema.
01/08/2022	10	Se reemplaza documento anterior por cambio de Responsable de Aseguramiento de Calidad. Cambio de código para el área de aceites y subproductos.

 Laura Martínez REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	Equipo de Inocuidad AUTORIZÓ Equipo de Inocuidad
---	---