 PROCIMART			PALETIZACIÓN Y ROTULACIÓN DE PACAS DE CÁSCARA SECA			CÓDIGO T-PCL-02
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			PÁGINA 1 DE 4
						ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	PLANTA DE DESHIDRATADO DE CÁSCARA
25	01	2010	23	03	2022	
						NO. REV. 02

1.0 OBJETIVO:

Establecer las actividades a realizar previo y durante los embarques de cáscara por el personal encargado y los analistas de calidad, garantizando la calidad e inocuidad en el producto terminado, asegurando la correcta estiba de las pacas de cáscara deshidratada en una tarima. Para conservar la forma original y facilitar el almacenaje.

2.0 ALCANCE:

Cáscara deshidratada.

3.0 RESPONSABILIDAD:


Analistas de Calidad: Coordina y supervisa las maniobras o actividades para que se realicen de acuerdo a los procedimientos establecidos y cumpliendo con las normas de calidad para garantizar la seguridad del producto; además que dichas actividades se realicen en tiempo y forma llenando los formatos correspondientes a cada actividad.

Operador de Prensa Compactadora: Realizar las actividades de empaque y prensado de sacos de acuerdo a las especificaciones y requerimientos del cliente, entregando un producto de calidad y libre de riesgos físicos.

Operador de Bodega: Realizar las actividades de embarques, de acuerdo a los procedimientos establecidos y cumpliendo con las normas de calidad para garantizar la seguridad del producto; además que dichas actividades se realicen en tiempo y forma. Traslada el producto a los destinos correspondientes para realizar las actividades necesarias.

Supervisor de Cáscara: Verifica que las actividades se realicen de acuerdo a los procedimientos establecidos y cumpliendo con las normas de calidad para garantizar la seguridad del producto; además que dichas actividades se realicen en tiempo y forma.
Verifica el cumplimiento de las normas de calidad para garantizar la seguridad del producto.

	
Ivonne Méndez	Marco Gutiérrez
REVISÓ	AUTORIZÓ.
Supervisor de Producción	Gerencia de Planta

 PROCIMART			PALETIZACIÓN Y ROTULACIÓN DE PACAS DE CÁSCARA SECA			CÓDIGO T-PCL-02
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			PÁGINA 2 DE 4
						ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	PLANTA DE DESHIDRATADO DE CÁSCARA
25	01	2010	23	03	2022	
						NO. REV. 02

4.0 PROCEDIMIENTO:

- 1.- El analista de Calidad debe verificar la caja o contenedor asignado para el embarque utilizando el formato F-VE-03, una vez liberado el contenedor se procede a embarcar el lote de cáscara.
- 2.- Localizar lote a embarcar y colocarlo dentro de la bodega de cáscara para su estandarizado y etiquetado.
- 3.- El operador de bodega deberá solicitar a Laboratorio de Calidad las etiquetas necesarias para el lote a embarcar.
- 4.- Se colocan las tarimas en la rampa para verificar los flejes, limpieza, acomodo y etiquetado de lote.





36 Sacos por Tarima




23 sacos por Tarima



9 sacos por fardo.


	
Ivonne Méndez REVISÓ Supervisor de Producción	Marco Gutiérrez AUTORIZÓ. Gerencia de Planta

 PROCIMART			PALETIZACIÓN Y ROTULACIÓN DE PACAS DE CÁSCARA SECA			CÓDIGO T-PCL-02
						PÁGINA 3 DE 4
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	PLANTA DE DESHIDRATADO DE CÁSCARA
25	01	2010	23	03	2022	
						02

Rotulacion de los Sacos de Cascara Seca





			
Ivonne Méndez		Marco Gutiérrez	
REVISÓ		AUTORIZÓ.	
Supervisor de Producción		Gerencia de Planta	

 PROCIMART			PALETIZACIÓN Y ROTULACIÓN DE PACAS DE CÁSCARA SECA			CÓDIGO T-PCL-02
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			PÁGINA 4 DE 4
						ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	PLANTA DE DESHIDRATADO DE CÁSCARA
25	01	2010	23	03	2022	

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
23/08/2019	01	Cambio de responsable de Gerencia de Planta.
23/03/2022	02	Cambio de responsable y actualización de procedimiento.

	
Ivonne Méndez	Marco Gutiérrez
REVISÓ	AUTORIZÓ.
Supervisor de Producción	Gerencia de Planta