 PROCIMART			EMBARQUE DE PRODUCTO TERMINADO			CÓDIGO P-INV-04
						PÁGINA 1 DE 10
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	02
19	04	2017	04	08	2022	
						ÁREAS AFECTADAS
						INVENTARIOS

1.0 OBJETIVO:



Garantizar el embarque de producto terminado en tiempo y forma según los requerimientos del sistema de calidad e inocuidad del producto y el cumplimiento de las expectativas del cliente mediante un procedimiento estandarizado.


2.0 ALCANCE:

Este procedimiento aplica para los embarques en PROCIMART S.A. de C.V. de producto en tambor abierto y cubetas.

3.0 RESPONSABILIDADES

- 3.1 El Encargado de Inventarios, es el responsable de monitorear el buen manejo e integridad del producto terminado en la maniobra de embarque, es responsable de entregar la papelería requerida para los embarques programados, así como de llevar el control de los inventarios sobre las salidas de producto terminado.
- 3.2 Es responsabilidad del Supervisor de Calidad realizar la verificación de la unidad la cual debe de ser apta para poder cargarla, así como monitorear el buen manejo e integridad del producto terminado en la maniobra de embarque. Es responsable de entregar la papelería de los embarques programados
- 3.3 El Operador del Montacargas es responsable de realizar con orden y limpieza los embarques programados del producto terminado, así como de llenar correctamente la documentación requerida cumpliendo las reglas que se enumeran en este procedimiento, así como asegurar que durante las maniobras del embarque de producto terminado se conserve el mismo y se eviten movimientos que pongan en riesgo la seguridad, contaminación, mal manejo y confusión de productos. Es responsable de asegurarse que el producto está debidamente identificado, tapado y sellado según corresponda.
- 3.4 El Supervisor de Producción es responsable de monitorear las maniobras de los embarques de acuerdo a los procedimientos establecidos y cumpliendo con las normas de calidad para garantizar la seguridad del producto además de que se realice la actividad en tiempo y forma. Garantizar que el personal asignado a la ejecución de las actividades esté capacitado y conozca la secuencia lógica de cómo debe realizarse el embarque.


	
Miguel Rivera REVISÓ Inventarios	Cesar Rangel AUTORIZÓ Jefe de Ventas y Logística

 PROCIMART			EMBARQUE DE PRODUCTO TERMINADO			CÓDIGO P-INV-04
						PÁGINA 2 DE 10
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	02
19	04	2017	04	08	2022	INVENTARIOS

3.5 Es responsabilidad del Auxiliar realizar las maniobras de embarque de producto terminado de manera segura y con el equipo de protección personal

NOTA: En el sistema FIFO primeras entradas/primeras salidas se realizan: las salidas serán dependiendo las especificaciones, aprobaciones y en el tiempo en el que el cliente lo requiera, solamente en las entradas se realiza el FIFO.



4.0 PROCEDIMIENTO:


 PROCIMART		PROCIMART S.A. DE C.V.		F-VE-02
		ORDEN DE EMBARQUE		REV. 01
REFERENCIA:	03-2017-6824			
FECHA:	21/03/2017			
PARA:	Inventarios			
DE:	Ventas - Logística			
C.c.p.:	Supervisores de Aseg. Calidad, Supervisores de Producción, Bascula			
Por Medio del presente, se le en buen estado, libre de golpes. <u>Frozen Concentrate Orange Juice</u> Producto que tendrá que embarcarse en:				
<input checked="" type="checkbox"/> TAMBORES		<input type="checkbox"/> PACAS		
<input type="checkbox"/> CUBETAS		OTROS: _____		
<input type="checkbox"/> PIPA				
El Producto debe de contar con las siguientes especificaciones del cliente:				
1.- PRODUCTO:	NACOT28/17 Frozen Concentrate Orange Juice			
2.- FECHA DE EMBARQUE: 22/03/2017 Línea: Toribios Express / TMX				
Nota 1: Tambores limpios				
Nota 2: Sin Golpes o Abolladuras				
Nota 3: Temperatura de carga: 18.0 °C Tambores distribuidos dentro de la caja				
Papelería A Entregar				
Documento:	Chofer	Juanita	Laboratorio	Observacion
Remisión:	original	original	original	Remision en Galones
Cert. Calidad:	original	original	original	
Lista de Embarque:	original	original	original	
F- VI- 03 Cert. De Limpieza:	n/a	original	copias	
Carta Porte:	original	copias	copias	Agregar la Leyenda:
Carta de Ingreso:	original	original	original	Este lote va a la cuenta de PROCIMART




1.- Trafico y Logística emite la orden de embarque y la envía vía electrónica al Responsable de Inventarios para realizar la lista de embarque del producto (F-HACCP-06).

2.-El Responsable de Inventarios entregara al Operador de Montacargas la Orden de Embarque, Inspección de condiciones de integridad de sellos y tambores (F-HACCP-06).

 Miguel Rivera REVISÓ Inventarios	 Cesar Rangel AUTORIZÓ Jefe de Ventas y Logística
---	--

 PROCIMART			EMBARQUE DE PRODUCTO TERMINADO			CÓDIGO P-INV-04
						PÁGINA 3 DE 10
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	02
19	04	2017	04	08	2022	
						ÁREAS AFECTADAS
						INVENTARIOS




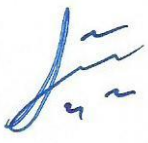

3.- El Supervisor de Calidad verificara y documentara los datos requeridos en el certificado de inspección de limpieza de thermoking/contenedor para ser cargado.


4.- El Operador del Montacargas inspeccionara que este enrampado correctamente el thermoking/contenedor antes de proceder a subir el producto.



5.- El Operador del Montacargas sacara el producto a embarcar de la cámara de congelación al área de la antecámara para su inspección contra la lista de embarque ya impresa (F-HACCP-06).

6.-El Operador del Montacargas procederá a subir las tarimas con el producto en tambores o tarimas de cubetas al thermoking/contenedor.

			
Miguel Rivera		Cesar Rangel	
REVISÓ		AUTORIZÓ	
Inventarios		Jefe de Ventas y Logística	

 PROCIMART			EMBARQUE DE PRODUCTO TERMINADO			CÓDIGO P-INV-04
						PÁGINA 4 DE 10
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	02 INVENTARIOS
19	04	2017	04	08	2022	


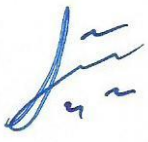



7.- Los auxiliares capacitados realizarán la labor de bajar los tambores con mucho cuidado, con el equipo de seguridad y como lo marca el procedimiento de manejo de material en forma manual, distribuirán los tambores como lo requiera el embarque. **(1) DEPENDIENDO EL TAMAÑO DEL CONTENEDOR.**

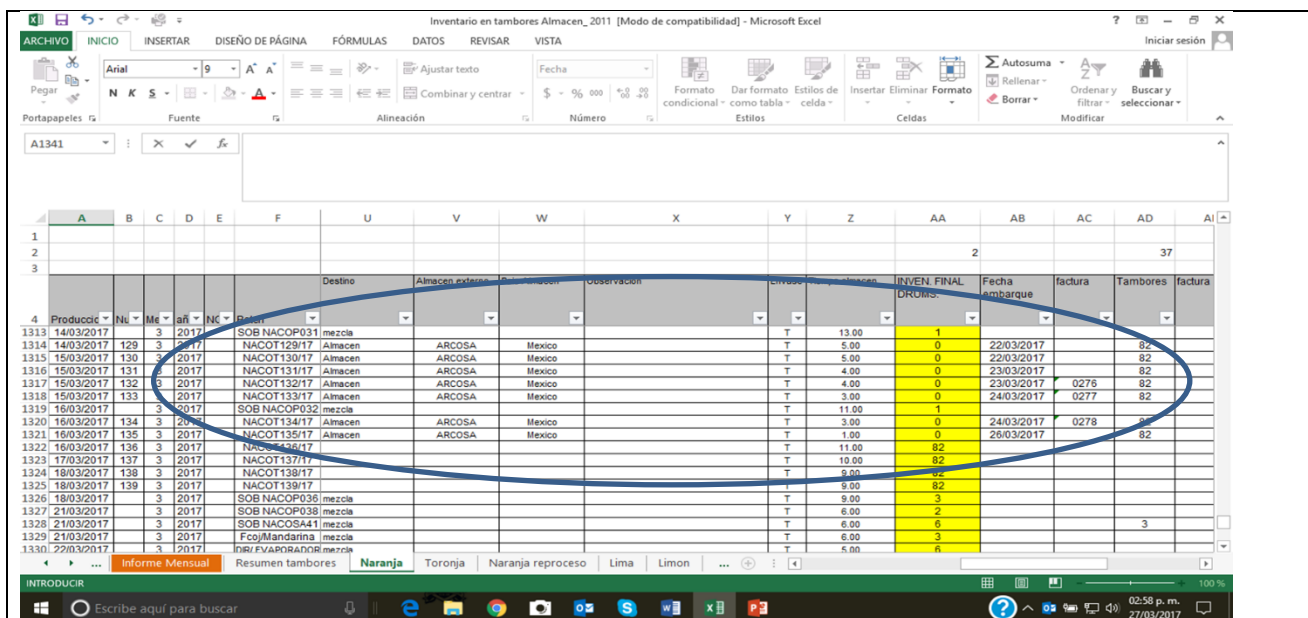
8.- Después de haber terminado de subir el producto y cotejado con la lista de embarque, el Operador del Montacargas procederá a cerrar y sellar el contenedor refrigerado anotará los sellos en la lista de embarque (F-HACCP-06) y mandará la unidad a báscula para ser pesado.



9.- El Supervisor de Calidad entregará la papelería completa al Operador de Báscula para que se le entregue al chofer de la unidad contenedor refrigerado y dará salida al embarque.

 Miguel Rivera REVISÓ Inventarios	 Cesar Rangel AUTORIZÓ Jefe de Ventas y Logística
---	--

 PROCIMART			EMBARQUE DE PRODUCTO TERMINADO			CÓDIGO P-INV-04	
						PÁGINA 5 DE 10	
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	02	INVENTARIOS
19	04	2017	04	08	2022		




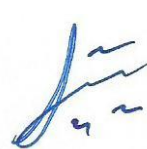
Producción	Nu.	Me	añ	Nu.	Destino	Almacen	Observación	Envío	Almacen	INVEN FINAL	Fecha	factura	Tambores	factura
1313	14/03/2017	129	3	2017	SOB NACOP031	mezcla		T	13.00	1				
1314	14/03/2017	129	3	2017	NACOT129/17	Almacen		T	5.00	0	22/03/2017		82	
1315	15/03/2017	130	3	2017	NACOT130/17	Almacen	ARCOSA Mexico	T	5.00	0	22/03/2017		82	
1316	15/03/2017	131	3	2017	NACOT131/17	Almacen	ARCOSA Mexico	T	4.00	0	23/03/2017		82	
1317	15/03/2017	132	3	2017	NACOT132/17	Almacen	ARCOSA Mexico	T	4.00	0	23/03/2017	0276	82	
1318	15/03/2017	133	3	2017	NACOT133/17	Almacen	ARCOSA Mexico	T	3.00	0	24/03/2017	0277	82	
1319	16/03/2017	134	3	2017	SOB NACOP032	mezcla		T	11.00	1				
1320	16/03/2017	134	3	2017	NACOT134/17	Almacen	ARCOSA Mexico	T	3.00	0	24/03/2017	0278	82	
1321	16/03/2017	135	3	2017	NACOT135/17	Almacen	ARCOSA Mexico	T	1.00	0	26/03/2017		82	
1322	16/03/2017	136	3	2017	NACOT136/17	Almacen		T	11.00	82				
1323	17/03/2017	137	3	2017	NACOT137/17	Almacen		T	10.00	82				
1324	18/03/2017	138	3	2017	NACOT138/17	Almacen		T	9.00	82				
1325	18/03/2017	139	3	2017	NACOT139/17	Almacen		T	9.00	82				
1326	18/03/2017	140	3	2017	SOB NACOP036	mezcla		T	9.00	3				
1327	21/03/2017	141	3	2017	SOB NACOP038	mezcla		T	6.00	2				
1328	21/03/2017	142	3	2017	SOB NACOS441	mezcla		T	6.00	6				
1329	21/03/2017	143	3	2017	Fco/Mandarina	mezcla		T	6.00	3				
1330	22/03/2017	144	3	2017	INRI FVABORADOR	mezcla		T	5.00	6				


10.- El Responsable de Inventarios ya con los embarques realizados actualizara sus inventarios para tenerlos actualizados diariamente.

Nota:

En caso de algún incidente o accidente avisar de inmediato al supervisor en turno, brigadas de auxilio y al departamento de seguridad.

Nota:(1) Acomodaran de la siguiente manera dependiendo el tamaño de la unidad:

	
Miguel Rivera REVISÓ Inventarios	Cesar Rangel AUTORIZÓ Jefe de Ventas y Logística

 PROCIMART			EMBARQUE DE PRODUCTO TERMINADO			CÓDIGO P-INV-04	
						PÁGINA 6 DE 10	
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	02	INVENTARIOS
19	04	2017	04	08	2022		

PROCIMART

CÓDIGO
P-INV-04

PÁGINA
6 DE 10

FECHA DE ELABORACIÓN

FECHA DE ACTUALIZACIÓN

NO. REV.

ÁREAS
AFECTADAS

DÍA
19

MES

04

AÑO
2017

DÍA
04

MES
08

AÑO
2022

02

INVENTARIOS


ACOMODO DE TAMBORES EN CAJA DE
53"

70 TAMBORES

[illegible][illegible][illegible][illegible]

Miguel Rivera
REVISÓ
Inventarios

Jefe de Ventas y Logística

 PROCIMART			EMBARQUE DE PRODUCTO TERMINADO			CÓDIGO P-INV-04	
						PÁGINA 7 DE 10	
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	02	INVENTARIOS
19	04	2017	04	08	2022		

PROCIMART

CÓDIGO
P-INV-04

PÁGINA
7 DE 10

FECHA DE ELABORACIÓN

FECHA DE ACTUALIZACIÓN

NO. REV.

ÁREAS
AFECTADAS

DÍA
19

MES

AÑO
2017

DÍA
04

MES

AÑO
2022

02

INVENTARIOS

--	--	--	--

70 TAMBORES

[illegible]


ACOMODO DE TAMBORES EN CAJA DE 53"

88 TAMBORES

[illegible]

Cesar Rangel
AUTORIZO
de Ventas y Logística

Cesar Rangel
AUTORIZÓ
Jefe de Ventas y Logística

 PROCIMART			EMBARQUE DE PRODUCTO TERMINADO			CÓDIGO P-INV-04	
						PÁGINA 9 DE 10	
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	02	INVENTARIOS
19	04	2017	04	08	2022		

PROCIMART

CÓDIGO
P-INV-04

PÁGINA
9 DE 10

FECHA DE ELABORACIÓN

FECHA DE ACTUALIZACIÓN

NO. REV.

ÁREAS
AFECTADAS

DÍA

MES

AÑO

DÍA

MES

AÑO

02

19

04

2017

04

08

2022

INVENTARIOS

ACOMODO DE TARIMAS EN CAJA DE 53" Y 48


20 TARIMAS

20 TARIMAS

[illegible]

Miguel Rivera
REVISÓ
Inventarios

Jefe de Ventas y Logística

 PROCIMART			EMBARQUE DE PRODUCTO TERMINADO			CÓDIGO P-INV-04	
						PÁGINA 10 DE 10	
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV. 02	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO		INVENTARIOS
19	04	2017	04	08	2022		

PROCIMART

EMBARQUE DE PRODUCTO
TERMINADO

CÓDIGO
P-INV-04

PÁGINA
10 DE 10

FECHA DE ELABORACIÓN

FECHA DE ACTUALIZACIÓN

NO. REV.

ÁREAS
AFECTADAS

DÍA

MES

AÑO

DÍA

MES

AÑO

02

19

04

2017

04

08



2022


INVENTARIOS

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
23/08/2019	O1	Se modificó el personal que realizaría la papelería y quien firma el procedimiento.
04/08/2022	O2	Se cambia el personal que autoriza el procedimiento

	
<p>Miguel Rivera</p> <p>REVISÓ</p> <p>Inventarios</p>	<p>Cesar Rangel</p> <p>AUTORIZÓ</p> <p>Jefe de Ventas y Logística</p>

 PROCIMART			TRANSPORTACIÓN DE TAMBORES			CÓDIGO P-PPRO-02A
						PAGINA 1 DE 4
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	05 TODAS
28	11	2011	04	08	2022	

1.0 OBJETIVO:

Garantizar la entrega de productos terminados según los requerimientos del sistema de calidad (tiempo de entrega, cantidad de producto, inocuidad,) y cumpliendo con las expectativas del cliente mediante un procedimiento estandarizado.

2.0 ALCANCE:

Este procedimiento aplica para los embarques en Procimart SA de CV de producto en tambor abierto y cubetas.

3.0 RESPONSABILIDADES:



Logística y tráfico: Emite orden de embarque.


Encargado de Inventarios: Es el responsable de monitorear el buen manejo e integridad del producto terminado en la maniobra de embarque, es responsable de entregar la papelería requerida para los embarques programados, así como de llevar el control de los inventarios sobre las salidas de producto terminado.

Supervisor de Producción: 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. Garantizar que el personal asignado a la ejecución de las actividades esté capacitado y conozca la secuencia lógica de cómo debe realizarse el embarque.

Supervisor de Producción: Es responsable de realizar la verificación de la unidad la cual debe de ser apta para poder cargarla, así como monitorear el buen manejo e integridad del producto terminado en la maniobra de embarque. Es responsable de entregar la papelería de los embarques programados

Operador de Montacargas: Es responsable de realizar con orden y limpieza los embarques programados del producto terminado, así como de llenar correctamente la documentación requerida cumpliendo las reglas que se enumeran en este procedimiento, así como asegurar que durante las maniobras del embarque de producto terminado se conserve el mismo y se eviten movimientos que pongan en riesgo la seguridad, contaminación, mal manejo y confusión de

 Miguel Rivera REVISÓ Inventarios	 Cesar Rangel AUTORIZÓ Jefe de Ventas y Logística
---	--

 PROCIMART			TRANSPORTACIÓN DE TAMBORES			CÓDIGO P-PPRO-02A
						PAGINA 2 DE 4
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	05 TODAS
28	11	2011	04	08	2022	

productos. Es responsable de asegurarse que el producto está debidamente identificado, tapado y sellado según corresponda.

Báscula: registra el transporte, entrega la papelería en tiempo y forma.

4.0 PROCEDIMIENTO:

1.- Logística y Tráfico verifica con el encargado de inventarios la existencia del producto a embarcar y entrega orden de embarque F-VE-02 al Analista de calidad, Supervisor de Producción, y encargado de báscula.



2.- El vigilante registrara la entrada de los contenedores solicitando al chofer la carta porte la cual debe estar debidamente llenada para cotejar los datos físicamente con el transporte, así mismo le informa al encargado de báscula quien le avisara al Supervisor de Producción la llegada de los contenedores para que el programe como deberán ir ingresando al área de embarque y el producto que se embarcara de acuerdo con la orden de embarque.


3.- El transporte pasa al área de báscula para ser pesado vacío
El encargado de bascula registra la línea de transporte, nombre del chofer, numero de contenedor, numero de tractor, fecha y hora de llegada en el formato F-VE-04 cotejando los datos en el documento (carta porte) y físicamente con el transporte.

4.- Una vez que el contendor llega al área de embarque el Supervisor de Laboratorio deberá realiza la inspección de limpieza del transporte, registrando en el formato F-VE-03 las observaciones, tomando los datos de transporte y el ticket de bascula y avisando en caso de incumplimiento de algunos de los puntos señalados al encargado de logística y tráfico para que se tomen las medidas necesarias que van desde no cargar hasta que el transporte sea liberado por Aseguramiento de Calidad y el encargado de logística y tráfico.

5.-El Supervisor de Calidad imprime el formato F-HACCP-06 los datos correspondientes a fecha, producto, sellos, numero de tambores y realiza la inspección correspondiente del lote a embarcar.

6.- El operador de montacargas sacan de las cámaras de congelación a la antecámara el producto para realizar la inspección del embarque para asegurarse que esos tambores y/o cubetas cumplen con los requisitos de seguridad (colocación de sellos, integridad del tambor y/o cubetas, y que concuerden con lo que está registrado en la lista, así como la limpieza de los tambores y/o cubetas) y de esta manera se asegura que el producto ingresa al contenedor en cantidad y en cumplimiento a inocuidad.

 Miguel Rivera REVISÓ Inventarios	 Cesar Rangel AUTORIZÓ Jefe de Ventas y Logística
---	--

 PROCIMART			TRANSPORTACIÓN DE TAMBORES			CÓDIGO P-PPRO-02A
						PAGINA 3 DE 4
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	05 TODAS
28	11	2011	04	08	2022	

7.- No podrán ser embarcados tambores golpeados o con deformaciones en el cuerpo y/o tapa, en caso de que se detecten antes de embarcarlos consultar con Aseguramiento de Calidad para ver qué acción tomar.

8.- Todo tambor que haya ingresado al almacén de producto terminado con sellos de seguridad y que al momento de embarcarlo no lo tenga o no corresponda al sello en la lista de ingreso al almacén F-PD-01 deberá de ser apartado, se dispone como no conforme **NO** podrá ser embarcado hasta que se hayan determinado análisis físico químicos del mismo y Aseguramiento de Calidad lo libere para su posterior uso.

9.- En caso de que se tengan que realizar movimientos de productos en las cámaras que se vean afectadas su ubicación original, el montacarguista registrará el movimiento en el formato F-INV-10 que deberán entregar a revisión y firma al encargado de inventarios quien lo administrara.



10.- Como medida final el montacarguista al término del embarque y antes de cerrar el contenedor refrigerado se contabiliza el total de tambores y/o cubetas físicamente para cotejar contra el F-HACCP-06 y la orden de embarque F-VE-02 el número de tambor y/o cubeta embarcados.


11.- Durante todas las maniobras del embarque por lo menos dos veces deberá verificarse que se sigue el procedimiento de inspección de tambores y/o cubetas por el Supervisor de producción.

12.- Una vez terminado el embarque el montacarguista colocara los sellos y los registra y firma en el formato F-HACCP-06 y lo entregará al Supervisor de Calidad para que realice la documentación y sea firmado y entregado junto con la papelería correspondiente será entregada a bascula para que le de salida al embarque.

13.- El Contenedor refrigerado pasa a báscula para que sea pesado y para que llene el registro F-VE-04 salida de embarque

14.- EL supervisor de producción deberá verificar el peso neto de la carga comparándolo contra el peso bruto obtenido aritméticamente que resulta de multiplicar el número de tambores por el peso bruto del tambor antes de firmar la documentación.

	
Miguel Rivera	Cesar Rangel
REVISÓ	AUTORIZÓ
Inventarios	Jefe de Ventas y Logística



 PROCIMART			TRANSPORTACIÓN DE TAMBORES			CÓDIGO P-PPRO-02A
						PAGINA 4 DE 4
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	05 TODAS
28	11	2011	04	08	2022	


5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

F-HACCP-06 Inspección de sellos y tambores.
 F-VE-02 Orden de embarque.
 F-VE-03 Certificado de inspección de limpieza en contenedores Refrigerados.
 F-INV-10 Reporte de movimientos en cámaras de refrigeración.
 F-INV-04 Control de Almacén para Concentrado, Pulpa, Pasteurizado

TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
13/05/13	01	Se modifica el procedimiento para estandarizar las maniobras de embarque.
26/06/2015	02	Se cambian nombres de personas que firman el procedimiento.
14/04/2017	03	Se cambia responsabilidades y nombres de personas que firman el procedimiento.
23/08/2019	04	Se cambian responsabilidades y personas que firma el procedimiento.
04/08/2022	05	Se cambia el personal que autoriza el Procedimiento

 Miguel Rivera REVISÓ Inventarios	 Cesar Rangel AUTORIZÓ Jefe de Ventas y Logística
---	--

 PROCIMART			INGRESO DE PRODUCTO TERMINADO A CÁMARAS DE CONGELACIÓN			CÓDIGO P-INV-01
						PÁGINA 1 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	03
05	04	2017	04	08	2022	
						ÁREAS AFECTADAS
						INVENTARIOS

1.0 OBJETIVO:



Almacenar el producto terminado aplicando las normas generales de higiene y operación a fin de garantizar alimentos inocuos y de excelente calidad resguardándolo en las cámaras de congelación hasta su embarque.


2.0 ALCANCE:

Aplica a las áreas de almacén de producto terminado jugos, pulpa, según las características del producto este será almacenado en cámaras de congelación.

3.0 RESPONSABILIDADES

- 3.1 El responsable de Inventarios, es el responsable de monitorear el buen manejo, almacenaje, y conservación del producto en almacén, es responsable de llevar el control sobre las cantidades de todos los productos dentro de los almacenes.
- 3.2 Durante el almacenamiento de los productos principales, es monitoreado su tiempo de almacenamiento o antigüedad para evitar deterioros, así como los niveles de llenado en, silos, cuartos fríos, almacén de cascara y en el almacén de aceites y aromas, para asegurar y detectar el flujo de los productos y evitar pasar capacidades instaladas que traigan el descontrol.
- 3.3 El Operador del Montacargas es responsable de mantener las condiciones de orden y limpieza de los almacenes a su cargo y colocar el producto en el almacén apropiado cumpliendo las reglas que se enumeran en este procedimiento, así como asegurar que durante las maniobras de producto envasado se conserve el mismo y se eviten movimientos que pongan en riesgo la seguridad, contaminación, mal manejo y confusión de productos. Es responsable de asegurarse que el producto está debidamente identificado, tapado y sellado según corresponda.
- 3.4 El Capitán de Llenado es responsable de entregar al Operador de Montacargas las listas de control de almacén F-INV-04 con los registros completos y debidamente firmados del producto que deberá ser almacenado, junto con este documento deberá entregar el Reporte de Análisis



 Miguel Rivera REVISÓ Inventarios	 Cesar Rangel AUTORIZÓ Jefe de Ventas y Logística
---	--


 PROCIMART			INGRESO DE PRODUCTO TERMINADO A CÁMARAS DE CONGELACIÓN			CÓDIGO P-INV-01
						PÁGINA 2 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	03
05	04	2017	04	08	2022	
						ÁREAS AFECTADAS
						INVENTARIOS



de Producto terminado F-AC-22 del producto envasado. El producto no podrá ingresar al almacén si no cuenta con esta información.



4.0 PROCEDIMIENTO:


	
	<p>1.- El personal de llenado de tambores realizara la labor de acomodo de tambores envasados en 2 o más tarimas utilizando el equipo adecuado (polipasto).</p>
	
	<p>2.- Los tambores se acomodarán en la tarima de manera que se pueda ver la etiqueta al momento de auditarlos.</p>

	
Miguel Rivera REVISÓ Inventarios	Cesar Rangel AUTORIZÓ Jefe de Ventas y Logística

 PROCIMART			INGRESO DE PRODUCTO TERMINADO A CÁMARAS DE CONGELACIÓN			CÓDIGO P-INV-01
						PÁGINA 3 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	03
05	04	2017	04	08	2022	
						ÁREAS AFECTADAS
						INVENTARIOS

<p>3.- Ya llenas las tarimas el Operador de Montacargas procederá a hacer estivas de 2 tarimas y colocarlas en el área de la antecámara para ser auditado al término del lote envasado.</p>			<p>4.- El Capitán de Llenado entregara las listas de control de almacén (F-INV-04) ya con las firmas correspondientes junto con el reporte de análisis al Operador de Montacargas para ser auditado el lote envasado. El operador de montacargas le asignara la numero de cámara y de anden del lote que ingresa.</p>		
					
<p>5.- El Operador de Montacargas realizará la auditoria correspondiente al lote envasado (tambores limpios, bien tapados y el # de la etiqueta corresponda con el sello y como está en la lista de control de almacén (F-INV-04) y que también las especificaciones correspondan con el Reporte de Análisis de Producto terminado (F-AC-22)</p>			<p>6.- Si esta correcto el lote el Operador de Montacargas procederá a almacenarlo en las cámaras de congelación en el andén y cámara asignados. Si el producto tiene alguna discrepancia se reportará a al Capitán de Llenado y no ingresarlo a las cámaras hasta que se corrija la discrepancia. Si el producto es No conforme se colocará en los andenes asignados y se documenta en el formato de control de producto no conforme</p>		

			
Miguel Rivera		Cesar Rangel	
REVISÓ		AUTORIZÓ	
Inventarios		Jefe de Ventas y Logística	

 PROCIMART			INGRESO DE PRODUCTO TERMINADO A CÁMARAS DE CONGELACIÓN			CÓDIGO P-INV-01
						PÁGINA 4 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	03 INVENTARIOS
05	04	2017	04	08	2022	



7.-En relación a la pulpa, el operador ingresara a las cámaras de congelación la tarima completa en cuanto se llene no pasando más de 30 min para su ingreso a cámaras de congelación.





8.-El producto terminado deberá mantenerse en las cámaras de congelación durante 5 días como mínimo hasta que tenga la temperatura adecuada para ser embarcado.




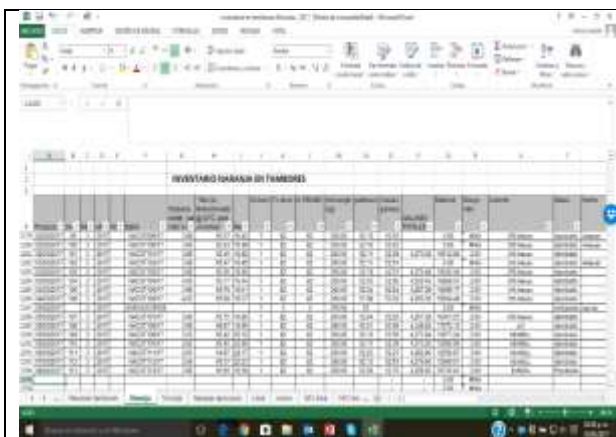
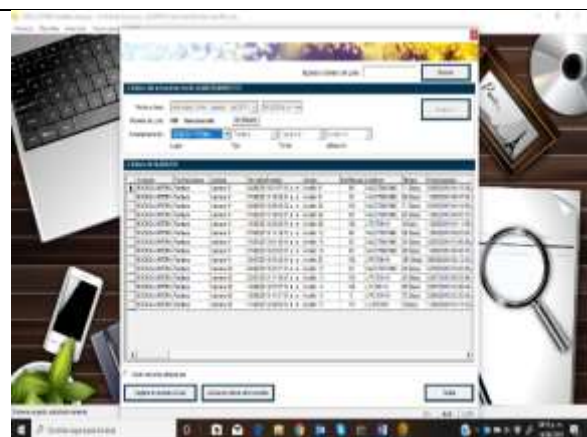
9.- El Operador de Montacargas esticara el producto de 4 tarimas siendo concentrado, de 5 tarimas siendo pulpa o pasteurizado, cubetas de 2 tarimas y tamborcitos de 6 tarimas.



10.-El Operador de Montacargas documentara en el reporte de movimientos de cámaras de congelación (F-INV-10) y lo entregara al Responsable de Inventarios para la actualización de los inventarios.

 Miguel Rivera REVISÓ Inventarios	 Cesar Rangel AUTORIZÓ Jefe de Ventas y Logística
---	--

 PROCIMART			INGRESO DE PRODUCTO TERMINADO A CÁMARAS DE CONGELACIÓN			CÓDIGO P-INV-01
						PÁGINA 5 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	03
05	04	2017	04	08	2022	
						ÁREAS AFECTADAS
						INVENTARIOS

11.- El Responsable de Inventarios actualizará diariamente en el Archivo de Inventarios de cada ingreso de producto terminado a Cámaras de congelación.


12.- Así mismo el responsable de Inventarios actualiza el sistema de inventarios que se está implementando.


Nota: Todo movimiento entre andenes de cámaras de congelación es responsabilidad del operador de montacargas y será auditado por el responsable de inventarios.

No ingresar producto que no esté identificado, sellado y con su alta correspondiente (F-INV-04) Control de almacén para concentrado, pulpa, pasteurizado.

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS

- F-INV-01 Inventario de cámaras.
- F-INV-04 Control de almacén para concentrado, pulpa, pasteurizado.
- F-INV-10 Reporte de movimientos en cámaras de congelación
- F-AC-22 Reporte de análisis de producto terminado.



	
Miguel Rivera	Cesar Rangel
REVISÓ	AUTORIZÓ
Inventarios	Jefe de Ventas y Logística


 PROCIMART			INGRESO DE PRODUCTO TERMINADO A CÁMARAS DE CONGELACIÓN			CÓDIGO P-INV-01
						PÁGINA 6 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	03
05	04	2017	04	08	2022	
						ÁREAS AFECTADAS
						INVENTARIOS

F-AC-32 Certificado de producto terminado.
F-INV-10 Reporte de movimientos en cámaras de refrigeración.
F-INV-11 Control de producto no conforme.

TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
10/10/2017	01	Se agregó el tiempo de estadía del producto terminado en cámaras de congelación. Se agregaron los códigos a los documentos relacionados. Se agregó en F-INV-11 Control de Producto no conforme.
23/08/2019	02	Se agregó el ingreso de producto al nuevo sistema de inventarios que está en proceso.
4/08/2022	03	Se cambian responsabilidades y personas que firman el procedimiento.

 Miguel Rivera REVISÓ Inventarios	 Cesar Rangel AUTORIZÓ Jefe de Ventas y Logística
---	--

 PROCIMART			ELABORACIÓN DE ETIQUETAS DE PRODUCTO CONFORME Y NO CONFORME			CÓDIGO P-INV-02
						PÁGINA 1 DE 4
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV. 03
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	
14	04	2017	04	08	2022	INVENTARIOS

1.0 OBJETIVO:

Realizar el etiquetado de los productos elaborados utilizando el equipo asignado para esta labor, tomando en cuenta los estándares de calidad.

2.0 ALCANCE:

Aplica a las áreas de almacén de producto terminado como concentrado, pulpa, pasteurizado, jugo simple.

El equipo para el etiquetado del producto es la computadora HP, la etiquetadora ZT-410.



3.0 RESPONSABILIDADES:


Supervisores de Laboratorio: Son los autorizados para utilizar este equipo y son los responsables de mantener en óptimas condiciones este equipo.

Almacén: El suministro para la etiquetadora estará a resguardo de almacén y solo el supervisor es el autorizado para sacar este material (etiquetas en rollo y cinta ribbon).

4.0 PROCEDIMIENTO:

	
<p>1.- El equipo se debe de mantener el buen estado, limpio. Solo el supervisor podrá realizar las etiquetas para la identificación de producto CONFORME (etiqueta blanca) o NO CONFORME (etiqueta amarilla).</p>	<p>2.-El Supervisor de Laboratorio realizara las etiquetas del producto CONFORME (etiqueta blanca) y NO CONFORME (etiqueta amarilla) basándose en el (F-AC-22) Reporte de Análisis de Producto Terminado.</p>

	
<p>Miguel Rivera REVISÓ Inventarios</p>	<p>Cesar Rangel AUTORIZÓ Jefe de Ventas y Logística</p>

 PROCIMART			ELABORACIÓN DE ETIQUETAS DE PRODUCTO CONFORME Y NO CONFORME			CÓDIGO P-INV-02
						PÁGINA 2 DE 4
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	03 INVENTARIOS
14	04	2017	04	08	2022	






3.- El Supervisor de Laboratorio vaciará los datos requeridos en la etiqueta en el formato ya destinado para cada producto y revisará minuciosamente los datos ingresados.


4.- Después de haber vaciado la información y revisado, mandará imprimir una etiqueta para cerciorarse que este bien la información y bien impresa la etiqueta y la grapará junto con el Reporte de Análisis de Producto Terminado




5.- El Supervisor de Laboratorio imprimirá las etiquetas que necesitará para el embazado del producto.

6.- Si ya no volverá a imprimir más etiquetas deberá apagar la impresora para evitar que el equipo se deteriore y para el ahorro de energía.

 Miguel Rivera REVISÓ Inventarios	 Cesar Rangel AUTORIZÓ Jefe de Ventas y Logística
---	--

 PROCIMART			ELABORACIÓN DE ETIQUETAS DE PRODUCTO CONFORME Y NO CONFORME			CÓDIGO P-INV-02
						PÁGINA 3 DE 4
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	03
14	04	2017	04	08	2022	
						ÁREAS AFECTADAS
						INVENTARIOS






5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS

F-AC-22 Reporte de análisis de producto terminado



6.0 TABLA DE REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
23/08/2019	01	Se cambia el personal que firma el documento.
04/08/2022	02	Se cambia el personal que autoriza el Procedimiento

 Miguel Rivera REVISÓ Inventarios	 Cesar Rangel AUTORIZÓ Jefe de Ventas y Logística
---	--

 PROCIMART			ELABORACIÓN DE ETIQUETAS DE PRODUCTO CONFORME Y NO CONFORME			CÓDIGO P-INV-02
						PÁGINA 4 DE 4
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	03
14	04	2017	04	08	2022	
						ÁREAS AFECTADAS
						INVENTARIOS

DOCUMENTO NO CONTROLADO

	
Miguel Rivera REVISÓ Inventarios	Cesar Rangel AUTORIZÓ Jefe de Ventas y Logística