

 PROCIMART			DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME JUGO CONCENTRADO				CÓDIGO T-AC-01
							PÁGINA 1 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			No. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DIA	MES	AÑO	DIA	MES	AÑO	06	TODAS
02	03	2012	01	08	2022		

1.0 OBJETIVO:

Definir y estandarizar la forma en que se dispondrá del producto considerado como no conforme para asegurar que no se incurra en un daño a la salud, se dañe o se vea afectada mayormente la calidad durante su disposición.

2.0 ALCANCE:

Lotes de Jugo Concentrado que han sido denominados como **NO CONFORME**.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Es responsabilidad del Supervisor de Calidad determinar en base a este procedimiento la disposición del Concentrado denominado como **NO CONFORME**. Así mismo informar al Supervisor de Producción de la manera en que se dispondrá del producto. Asegurando siempre que las BPM en las maniobras para ejecutar las actividades sean seguras e higiénicas.

Equipo de Inocuidad	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

**DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
JUGO CONCENTRADO**

CÓDIGO T-AC-01
PÁGINA 2 DE 5

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			No. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DIA	MES	AÑO	DIA	MES	AÑO	06	TODAS
02	03	2012	01	08	2022		

4.0 PROCEDIMIENTO:

Parámetros	Producto jugo concentrado					Rango		Disposición			Nivel en el producto terminado	Condiciones disposición
	Naranja	Mandarina	Toronja	Limón	Lima	Mayor	Menor	Mezcla Clase B	Reproceso Clase C	Destrucción Clase D		
°Brix			X			> 55		X		20% máximo	Equivalente de 20 a 35 tambores por 2200 gal de producto terminado: PROCEDIMIENTO: a) Reconstituirlo a menos de 15 °Brix, utilizando agua de condensados del mismo tipo de fruta o con jugo fresco. b) El agua empleada debe de estar libre de olores y sabores extraños. c) El jugo debe evaporarse máximo 30 minutos después de reconstruir. d) Evaporar dentro de los parámetros de °Brix del producto. e) Las temperaturas del primer paso deben ser mayores de 161 °F (72°C).
°Brix	X	X				> 60		X			
Estabilidad	X			X	X	<100%		X		15% máximo	
GPL (400)				X	X	< 390		X			
GPL (500)				X	X	< 490		X			

Equipo de Inocuidad		
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta	



PROCIMART

**DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
JUGO CONCENTRADO**

CÓDIGO T-AC-01
PÁGINA 3 DE 5

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			No. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DIA	MES	AÑO	DIA	MES	AÑO	06	TODAS
02	03	2012	01	08	2022		

Parámetros	Producto jugo concentrado					Rango		Disposición			Nivel en el producto terminado	Condiciones disposición
	Naranja	Mandarina	Toronja	Limón	Lima	Mayor	Menor	Mezcla Clase B	Reproceso Clase C	Destrucción Clase D		
°Brix			X			> 60	< 56	X				Deberá cuidarse que: Los °Brix a evaporar para corregir el producto NO sean mayores de 60.
°Brix	X	X				> 66	< 61	X				Deberá cuidarse que: Los °Brix a evaporar para corregir el producto NO sean mayores de 70.
GPL (400)				X	X	> 410		X				Deberá cuidarse que: Los GPL a evaporar para corregir el producto NO sean mayores de 550, deben ser de 400 o 500 GPL el producto terminado.
GPL (500)				X	X	> 510		X				

Equipo de Inocuidad		
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta	



PROCIMART

**DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
JUGO CONCENTRADO**

CÓDIGO T-AC-01
PÁGINA 4 DE 5

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			No. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DIA	MES	AÑO	DIA	MES	AÑO	06	TODAS
02	03	2012	01	08	2022		

Parámetros	Producto jugo concentrado					Rango		Disposición			Nivel en el producto terminado	Condiciones disposición
	Naranja	Mandarina	Toronja	Limón	Lima	Mayor	Menor	Mezcla Clase B	Reproceso Clase C	Destrucción Clase D		
Pesticidas prohibidos	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X	N/A	PROCEDIMIENTO: a) Reconstituido a menos de 15 °Brix, utilizando agua de condensados b) Adicionarlo poco a poco al desagüe que va dirigido hacia la planta tratadora de aguas residuales.
Grasas, lubricantes no grado alimenticio	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X	N/A	
Metales pesados	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X	N/A	
Sangre, vomito	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X	N/A	
Salmonella	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X	N/A	
E. Coli	X	X	X	X	X	N/A	...			X	N/A	
Alérgenos	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X	N/A	

Equipo de Inocuidad		 Marco Gutiérrez	
REVISÓ Equipo de Inocuidad		AUTORIZÓ Gerente de Planta	

 PROCIMART			DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME JUGO CONCENTRADO				CÓDIGO T-AC-01
							PÁGINA 5 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			No. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DIA	MES	AÑO	DIA	MES	AÑO	06	TODAS
02	03	2012	01	08	2022		

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

- P-AC-01 Control de Producto No conforme
 F-AC-22 Reporte de análisis de producto terminado
 F-AC-32 Certificado de producto terminado
 F-HACCP-01 Inspección de la malla
 F-INV-04 Control de Almacén.

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCION DE LA MODIFICACIÓN
24/05/2013	01	Se incluye disposición de producto fermentado, grasas y lubricantes alimenticios, y temperatura mínima del primer paso del evaporador.
01/06/2015	02	Se modifica disposición en caso de contaminación por Productos Químicos Grasas, lubricantes grado alimenticio
16/04/2018	03	Se agregó alérgenos en la disposición de producto no inocuo y cambio la condición de disposición
23/08/2019	04	El documento se actualiza debido a un cambio de la persona responsable de la Gerencia de Planta
23/03/2022	05	Revisión del sistema. Se actualizan los documentos de referencia (punto 05) hacia el formato más reciente.
01/08/2022	06	Se cambia por código erróneo de documento de T-PAC-01 a T-AC-01 cambio de Responsable de Aseguramiento de Calidad.

Equipo de Inocuidad	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

**PROCIMART**DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
JUGO SIMPLECÓDIGO
T-AC-02PÁGINA
1 DE 4

						NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN				
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	06	TODAS
02	03	2012	01	08	2022		

1.0 OBJETIVO:

Definir y estandarizar la forma en que se dispondrá del producto considerado como no conforme para asegurar que no se incurra en un daño a la salud, se dañe o se vea afectada mayormente la calidad durante su disposición.

2.0 ALCANCE:

Lotes de Jugo Simple que han sido denominados como NO CONFORME.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Es responsabilidad del Supervisor de Calidad determinar en base a este procedimiento la disposición del Jugo simple denominado como NO CONFORME. Así mismo informar al Supervisor de Producción de la manera en que se dispondrá del producto. Asegurando siempre que las BPM en las maniobras para ejecutar las actividades sean seguras e higiénicas.

Equipo de Inocuidad	
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
JUGO SIMPLE

CÓDIGO
T-AC-02

PÁGINA
2 DE 4

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	06	TODAS
02	03	2012	01	08	2022		

4.0 PROCEDIMIENTO:

Parámetro	Rango vs Especificación		Disposición			Nivel en el producto terminado	Condiciones disposición
	Mayor	Menor	Mezcla Clase B	Reproceso Clase C	Destrucción Clase D		
°Brix	X	X	X			Sujeto a Cálculos	Ajustar con el proceso, si no se puede ajustar el volumen total el sobrante deberá ser reprocessado.
Limonina	X		X				
Vitamina C		X	X				
Pulpa 12%	X		X				
% Aceite máximo 0.035	X		X				
Lubricantes Grado Alimenticio 10 ppm	X		X			30% máximo	Equivalente de 10 a 25 tambores como concentrado por 2200 gal de producto terminado concentrado.
Temperatura de enfriamiento min 10 °C	X			X			
Temperatura de pasteurización 72 °C		X		X			
% Howard Mold Count. 10% máximo	X			X		No mayor al 5%	

Equipo de Inocuidad	
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
JUGO SIMPLE

CÓDIGO
T-AC-02

PÁGINA
3 DE 4

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	06	TODAS
02	03	2012	01	08	2022		

Parámetro	Rango vs Especificación		Disposición			Nivel en el producto terminado	Condiciones disposición
	Mayor	Menor	Mezcla Clase B	Reproceso Clase C	Destrucción Clase D		
Defectos 18 mínimo		X	X			30 % Máximo	En el tanque de pared fría adicionar una parte del producto no conforme por 2 de producto conforme.
Oxidación	X				X	N/A	Disponerlo como residuos peligroso
Tierra, hongos, piedras (recogido del suelo)	X				X		
Producto fermentado	X				X	N/A	Deberá disponerse según se indica en manejo de residuos peligrosos.
Pesticidas	X				X		
Lubricantes no grado alimenticio	X				X		
Metales pesados	X				X		
Sangre, Vómito	N/A	N/A			X		
salmonella	N/A	N/A			X		
E - Coli	N/A	N/A			X	N/A	

Equipo de Inocuidad REVISÓ Equipo de Inocuidad	 Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
JUGO SIMPLE

CÓDIGO
T-AC-02

PÁGINA
4 DE 4

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	06	TODAS
02	03	2012	01	08	2022		

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

- P-AC-01 Control de Producto No conforme
 F-AC-22 Reporte de análisis de producto terminado
 F-AC-32 Certificado de producto terminado
 F-HACCP-01 Inspección de la malla
 F-INV-04 Control de Almacén.

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCION DE LA MODIFICACIÓN
24/05/2013	01	Se incluye disposición de producto fermentado, grasas y lubricantes alimenticios, y temperatura mínima del primer paso del evaporador.
01/06/2015	02	Sin cambios.
04/04/2017	03	Se incluyen los siguientes apartados: Alcance, Responsable y se modifica el formato del Procedimiento.
23/08/2019	04	El documento se actualiza debido a un cambio de la persona responsable de la Gerencia Planta.
23/03/2022	05	Revisión del sistema. Se actualizan los documentos de referencia (punto 05) hacia el formato más reciente.
01/08/2022	06	Se cambia por código erróneo de documento de T-PAC-02 a T-AC-02. Cambio de Responsable de Aseguramiento de Calidad.

Equipo de Inocuidad	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	CODIFICACIÓN DE PRODUCTOS			CÓDIGO T-AC-03
	PÁGINA 1 DE 4			
FECHA DE ELABORACIÓN		FECHA DE ACTUALIZACIÓN		NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES
25	04	2005	01	08
				2022
			08	ÁREAS AFECTADAS CALIDAD/ PRODUCCIÓN/ VENTAS

1.0 OBJETIVO:

Establecer el procedimiento para la identificación de los lotes de producto final y su relación con las materias primas, ingredientes y auxiliares empleadas en el proceso. Así mismo debe relacionar el producto con los registros de proceso y de distribución. La codificación de los diferentes productos facilita los procedimientos de trazabilidad y el retiro voluntario del producto.

2.0 ALCANCE:

Abarca a todos los productos alimenticios que PROCIMART produce, jugos concentrados, jugos simples, pulpas pasteurizadas, aceites esenciales, esencias, aromas y cascara deshidratada.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Encargado de Cromatografía: Es responsable de identificar los lotes de Aceite, Esencia, Aroma y D-limoneno.

Supervisor de Calidad: Es responsable de identificar los lotes de Concentrados, Jugos Simples (NFC) y Pulpa.

Supervisor de Deshidratado de Cáscara: Es responsable de identificar los lotes de Cáscara Deshidratada y Finos de Cáscara Deshidratada para venta.

4.0 PROCEDIMIENTO:

CODIGO DE PRODUCTO:

1. El código esta precedido por la clave de la fruta de la que se obtuvo el producto.
2. Seguido de dos dígitos que indican el tipo de producto.
3. El quinto digito indica el tipo de envase.
4. El sexto, séptimo y octavo dígitos indican el número de lote consecutivo.
5. Seguido por /
6. Los últimos dos dígitos corresponden al año de elaboración
7. Cuando un producto sea loteado como producto **NO CONFORME**, siempre llevará NC al final del lote para identificarlo y controlarlo bajo el procedimiento de **PRODUCTO NO CONFORME**.

 Laura Martínez REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	 Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerente de Planta
---	--



PROCIMART

CODIFICACIÓN DE PRODUCTOS

CÓDIGO
T-AC-03PÁGINA
2 DE 4

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	08	CALIDAD/ PRODUCCIÓN/ VENTAS
25	04	2005	01	08	2022		

CÓDIGO FRUTA		CÓDIGO TIPO DE PRODUCTO		CÓDIGO TIPO DE ENVASE	
NA	Naranja	CO	Concentrado	T	Tambor 52 galones
LI	Limón Italiano	C5	Concentrado 500 GPL	C	Cubeta
LP	Lima Persa	C4	Concentrado 400 GPL	P	Pipa
TG	Tangerina	C3	Concentrado 325 GPL	S	Silos
TR	Toronja	PL	Pulpa	B	Sacos
O	Orgánico	JP	Jugo Pasteurizado	M	Muestras
		AC	Aceite	Tb	Tambor 53.76 kg
		AR	Aroma	X	Excedente de lote a silos.
		ES	Esencia		
		CL	Cascara lavada		
		FL	Finos de cascara		
		DAC	Aceite destilado		
		JPA	Jugo Pasteurizado Endulzado		

Ejemplo: LIOC4001/22

Donde:

LI = Limón

O = Orgánico

C4 = Concentrado a 400 GPL

T = Tambor

001 = Número de lote 001

/22 = año 2022

REGLAS DE APLICACIÓN DEL SISTEMA DE CODIFICACIÓN:

- Los códigos de los productos serán proporcionados por el responsable del área dependiendo del Producto como se define en las Responsabilidades.
- Los códigos deben estar presentes y legibles en la documentación del **visto bueno**, **pantalla** o **tarjeta del tambor** o en el **saco de cáscara**, en los certificados de aseguramiento de calidad, listas de embarques, datos de las muestras de retención y documentos relacionados con los productos que fabrica PROCIMART.
- Ningún código puede ser modificado u omitido sin la aprobación del Jefe de Aseguramiento de Calidad.

Laura Martínez	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	CODIFICACIÓN DE PRODUCTOS			CÓDIGO T-AC-03			
	PÁGINA 3 DE 4						
FECHA DE ELABORACIÓN		FECHA DE ACTUALIZACIÓN		NO. REV.			
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	ÁREAS AFECTADAS	
25	04	2005	01	08	2022	08	CALIDAD/ PRODUCCIÓN/ VENTAS

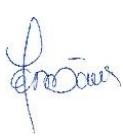
4. La codificación deberá escribirse tal y cual está siendo proporcionada, no se puede omitir o agregar puntos, asteriscos, diagonales, comas u otros signos de puntuación si no están indicados en el visto bueno.
5. No se permite cambiar letras o números en mayúsculas por minúsculas o viceversa, números arábigos por romanos o viceversa.
6. La codificación de las muestras de retención o microbiología deben corresponder a la identificación del producto original. Solo se empleará el dígito “M” cuando se trata de mezclas a nivel laboratorio que no son representativas de algún lote en almacén o embarcado o cuando corresponden a una mezcla a nivel laboratorio aprobada para realizar la elaboración y el envasado del producto; separando esta codificación que se le dio previamente al cliente con la elaboración de la muestra. También se empleará el dígito “M” cuando se envíe una muestra de un lote a un cliente como representativa de la temporada para aprobación del producto o muestra representativa para su análisis externo anual (análisis de pesticidas y metales pesados).
7. Cualquier cambio al sistema de codificación será redactado sólo por el Jefe de Aseguramiento de Calidad.
8. La nomenclatura de jugo comprado o adquirido por Procimart, será siguiendo el número de lote asignado por el proveedor y se mantendrá separado de la producción de Procimart

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

P-AC-02 Procedimiento de retiro de producto o recall.

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
17/10/2010	01	Se modifica la codificación del producto anterior por presentar problemas de trazabilidad.
21/02/2011	02	Adición de tambitos con el código Tb.
27/06/2011	03	Revisión de alcance del procedimiento. Incorporación de cascara lavada a la nomenclatura. Mención de PNC

 Laura Martínez REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	 Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerente de Planta
---	--

**PROCIMART**

CODIFICACIÓN DE PRODUCTOS

CÓDIGO
T-AC-03PÁGINA
4 DE 4

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	08	CALIDAD/ PRODUCCIÓN/ VENTAS
25	04	2005	01	08	2022		

14/09/2015	04	Incluye nuevos productos, orgánico y finos de cáscara.
02/04/2017	05	Se incluye la sección de Responsabilidades.
23/08/2019	06	Se actualiza documento por cambio de encargado de Aseguramiento de Calidad y Gerente de Planta.
23/03/2022	07	Se agregó la codificación del producto de jugo pasteurizado endulzado. Revisión del sistema.
01/08/2022	08	Se agrega codificación para producto concentrado a 325 GPL, cambio de responsable de Aseguramiento de Calidad.

Laura Martínez	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME PULPA						CÓDIGO T-AC-04 PÁGINA 1 DE 2
	FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	06	ÁREAS AFECTADAS CALIDAD/ PRODUCCIÓN/ VENTAS
02	03	2012	01	08	2022		

1.0 OBJETIVO:

Definir y estandarizar la forma en que se dispondrá del producto considerado como no conforme para asegurar que no se incurra en un daño a la salud, se dañe o se vea afectada mayormente la calidad durante su disposición.

2.0 ALCANCE:

Lotes de Pulpa Pasteurizada que han sido denominados como **NO CONFORME**.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Es responsabilidad del Supervisor de Calidad determinar en base a este procedimiento la disposición de la Pulpa que sea denominada como **NO CONFORME**. Así mismo, informar al Supervisor de Producción de la manera en que se dispondrá del producto; asegurando siempre las BPM en las maniobras para que las actividades sean seguras e higiénicas.

4.0 PROCEDIMIENTO:

Parámetro	Rango vs Especificación		Disposición		Nivel en el Producto Terminado	Condiciones disposición
	Mayor	Menor	Reproceso Clase C	Destrucción Clase D		
% Pulpa w/w	X		X		1 tambor cada 5 minutos	Se puede adicionar 1 tambor por cada 5 minutos en la pulpa que va a ser alimentada al pasteurizador.
% Pulpa w/w		X	X			
Defectos Semilla embrionica	X		X		1 tambor cada 5 minutos	Se puede adicionar 1 tambor por cada 5 minutos en el jugo que va a los hidroclones, asegurando la eliminación de defectos.
°Brix	X	X	X		1 tambor cada 5 minutos	Se puede adicionar 1 tambor por cada 5 minutos en la pulpa que va a ser alimentada al pasteurizador
% Acidez	X	X	X			
Defectos partículas de cáscara	X			X	N/A	Desechar el producto, junto con la cáscara que se emplea para compostaje o alimento para ganado.
Larva	X			X		
Oxidación	X			X		

Equipo de Inocuidad	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

**DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
PULPA**

**CÓDIGO
T-AC-04**

**PÁGINA
2 DE 2**

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	06	CALIDAD/ PRODUCCIÓN/ VENTAS
02	03	2012	01	08	2022		

Tierra, hongos, piedras, (recogido del suelo)	X			X			
Fermentado	X			X			
Pesticidas	X			X			
Productos Químicos Grasas, lubricantes grado alimenticio o no alimenticio	X			X		N/A	Deberá disponerse según se indica en manejo de residuos peligrosos.
Sangre y vómito	X			X			

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

- P-AC-01** Control de Producto No conforme
F-AC-22 Reporte de análisis de producto terminado
F-AC-32 Certificado de producto terminado
F-INV-04 Control de Almacén.

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
24/05/2013	01	Se incluye disposición de producto fermentado, grasas y lubricantes alimenticios, y temperatura mínima del primer paso del evaporador.
01/06/2015	02	Sin cambios.
05/04/2017	03	Cambio de Formato.
23/08/2019	04	Se actualiza documento. Se cambia el nombre de la persona encargada de la Gerencia de Planta.
23/03/2022	05	Revisión del sistema. Se actualizan los documentos de referencia (punto 05) hacia el formato más reciente.
01/08/2022	06	Cambo en la codificación de T-PAC-01 a T-AC-01, por error en la asignación de códigos. Se reemplaza documento anterior por cambio de Responsable de Aseguramiento de Calidad.

Equipo de Inocuidad	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

**DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
ACEITES, AROMAS Y ESENCIAS**

CÓDIGO
T-AC-05

PÁGINA
1 DE 6

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO		
02	03	2012	01	08	2022	06	TODAS

1.0 OBJETIVO:

Definir y estandarizar la forma en que se dispondrá del producto considerado como no conforme para asegurar que no se incurra en un daño a la salud, se dañe o se vea afectada mayormente la calidad durante su disposición.

2.0 ALCANCE:

Lotes de Aceite, Aromas y Esencias que han sido denominados como **NO CONFORME**.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Es responsabilidad del Analista determinar en base a este procedimiento la disposición del Aceite, Aromas o Esencias que sea denominada como **NO CONFORME**. Así mismo, informar al Supervisor de Aceites de la manera en que se dispondrá del producto; asegurando siempre las BPM en las maniobras, para que las actividades sean seguras e higiénicas.

Equipo de Inocuidad	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

**DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
ACEITES, AROMAS Y ESENCIAS**

**CÓDIGO
T-AC-05**

**PÁGINA
2 DE 6**

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO		
02	03	2012	01	08	2022	06	TODAS

4.0 PROCEDIMIENTO:

Parámetros	Producto Aceite					Rango vs Especificación		Disposición			Nivel en el producto terminado	Condiciones disposición
	Naranja	Mandarina	Toronja	Limón	Lima	Mayor	Menor	Mezcla Clase B	Reproceso Clase C	Destrucción Clase D		
Aldehídos	X	X	X	X	X	X	X	X			Sujeto a cálculos	<ul style="list-style-type: none"> -Proceder si no se puede ofertar a otro cliente. -La temperatura del producto a mezcla no debe ser mayor a 20°C, ni menor a 10°C. -Adicionar el producto a corregir sobre el producto que servirá para ajustar las especificaciones. -Al finalizar, agitar con retorno.
Índice de Refracción	X	X	X	X	X	X	X	X				
Densidad 20°C	X	X	X	X	X	X	X	X				
Olor y color extraño	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X	N/A	Este producto puede ser comercializado como "NO GRADO ALIMENTICIO"
Oxidación	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X	N/A	
Contaminación Cruzada	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X	N/A	

Equipo de Inocuidad

Marco Gutiérrez

REVISÓ
Equipo de Inocuidad

AUTORIZÓ
Gerente de Planta



PROCIMART

DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
ACEITES, AROMAS Y ESENCIAS

CÓDIGO
T-AC-05

PÁGINA
3 DE 6

FECHA DE ELABORACIÓN

FECHA DE ACTUALIZACIÓN

NO. REV.

ÁREAS
AFECTADAS

DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	06	TODAS
02	03	2012	01	08	2022		

Parámetros	Producto Aceite					Rango vs Especificación		Disposición			Nivel en el producto terminado	Condiciones disposición
	Naranja	Mandarina	Toronja	Limón	Lima	Mayor	Menor	Mezcla Clase B	Reproceso Clase C	Destrucción Clase D		
Residuos de evaporación	X	X	X	X	X	X			X		N/A	El reproceso consiste dependiendo del producto: 1) Vaciar a silos o cubos. 2) Almacenar tambores o cubos en cámaras de congelación. 3) Decantar y envasar.
Solubilidad en alcohol				X			X		X			
Congelación				X					X			
Residuos agroquímicos	X	X	X	X	X	X		X			Sujeto a cálculos no mayor del 50% del producto	-La temperatura del producto a mezcla no debe ser mayor a 20°C, ni menor a 10°C. -Adicionar el producto a corregir sobre el producto que servirá para ajustar las especificaciones. -Al finalizar, agitar con retorno.
Plastificante DEPH	X	X	X	X	X	X		X				

Equipo
de Inocuidad

Marco Gutiérrez

REVISÓ
Equipo de Inocuidad

AUTORIZÓ
Gerente de Planta



PROCIMART

**DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
ACEITES, AROMAS Y ESENCIAS**

**CÓDIGO
T-AC-05**

**PÁGINA
4 DE 6**

FECHA DE ELABORACIÓN

FECHA DE ACTUALIZACIÓN

NO. REV.

**ÁREAS
AFECTADAS**

DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	06	TODAS
02	03	2012	01	08	2022		

Parámetros	Producto Aceite					Rango vs Especificación		Disposición			Nivel en el producto terminado	Condiciones disposición
	Naranja	Mandarina	Toronja	Limón	Lima	Mayor	Menor	Mezcla Clase B	Reproceso Clase C	Destrucción Clase D		
Aldehídos	X	X	X	X	X	N/A	N/A	X			Sujeto a cálculos, no mayor del 50% en el producto	La temperatura del producto a mezcla no debe ser mayor a 20°C, ni menor a 10°C. Adicionar el producto a corregir sobre el producto que servirá para ajustar las especificaciones. Al finalizar, agitar con retorno.
Residuos Agroquímicos	X	X	X	X	X	N/A	N/A	X				
Plastificante DEPH	X	X	X	X	X	N/A	N/A	X				
p-Cymeno	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X		
Olor y color extraño	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X	N/A	Este producto puede ser comercializado como "NO GRADO ALIMENTICIO"
Oxidación	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X		
Contaminación cruzada	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X		

Equipo de Inocuidad

Marco Gutiérrez

REVISÓ
Equipo de Inocuidad

AUTORIZÓ
Gerente de Planta



PROCIMART

**DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
ACEITES, AROMAS Y ESENCIAS**

CÓDIGO
T-AC-05

PÁGINA
5 DE 6

FECHA DE ELABORACIÓN

FECHA DE ACTUALIZACIÓN

NO. REV.

ÁREAS
AFECTADAS

DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	06	TODAS
02	03	2012	01	08	2022		

Parámetros	Producto Aceite					Rango vs Especificación		Disposición			Nivel en el producto terminado	Condiciones disposición
	Naranja	Mandarina	Toronja	Limón	Lima	Mayor	Menor	Mezcla Clase B	Reproceso Clase C	Destrucción Clase D		
% de Alcohol	X	X	X	X	X	N/A	N/A	X			Sujeto a cálculos, no mayor del 50% en el producto	-La temperatura del producto a mezcla no debe ser mayor a 20°C, ni menor a 10°C. -Adicionar el producto a corregir sobre el producto que servirá para ajustar las especificaciones. -Al finalizar, agitar con retorno.
Olor y color extraño	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X		
Oxidación	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X		
Contaminación Cruzada	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X	N/A	Este producto puede ser comercializado como "NO GRADO ALIMENTICIO"
Tierra, piedras y/o madera (recogido del suelo)	X	X	X	X	X	N/A	N/A			X		

Equipo de Inocuidad	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
ACEITES, AROMAS Y ESENCIAS

CÓDIGO
T-AC-05

PÁGINA
6 DE 6

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	06	TODAS
02	03	2012	01	08	2022		

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

- P-AC-01 Control de Producto No conforme
F-INV-04 Control de Almacén.

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCION DE LA MODIFICACIÓN
24/05/2013	01	Se incluye producto con tierra, piedras y/o madera.
01/06/2015	02	Sin cambios
05/04/2017	03	Cambio de Formato
23/08/2019	04	El documento se actualiza debido a un cambio de la persona responsable de la Gerencia de Planta
23/03/2022	05	Se modifica Supervisor de Calidad por el Analistas y Supervisor de Producción por supervisar de Aceites en el apartado de RESPONSABLE.
01/08/2022	06	Cambio en la codificación de T-PAC-05 a T-AC-05 por error en la asignación de códigos. Cambio de Responsable de Aseguramiento de calidad.

Equipo de Inocuidad	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

**DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
CÁSCARA DESHIDRATADA**

**CÓDIGO
T-AC-06**

**PÁGINA
1 DE 2**

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	05	CALIDAD/ PRODUCCIÓN/ VENTAS
25	04	2005	01	08	2022		

1.0 OBJETIVO:

Definir y estandarizar la forma en que se dispondrá del producto considerado como no conforme para asegurar que no se incurra en un daño a la salud y se dañe o se vea afectada mayormente la calidad durante su disposición.

2.0 ALCANCE:

Lotes de Cáscara Deshidratada que han sido denominados como NO CONFORME.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Es responsabilidad del Analista de Cáscara determinar en base a este procedimiento la disposición de la Cáscara Deshidratada denominada como NO CONFORME. Así mismo, informar al Supervisor de Cáscara de la manera en que se dispondrá del producto, asegurando siempre las BPM en las maniobras para que las actividades sean seguras e higiénicas.

4.0 PROCEDIMIENTO:

Parámetro	Rango vs Especificación		Disposición		Nivel en el Producto Terminado	Condiciones de Disposición
	Mayor	Menor	Reproceso Clase C	Destrucción Clase D		
Humedad 12%	X		X		1 saco cada 5 minutos.	Se adiciona en la cáscara fresca que entrará a los secadores.
Porcentaje de finos 8%	X		X		1 saco cada 5 minutos.	Se adiciona a la salida del enfriador 2 para que pase por el separador de finos.
Compactación		X	X		1 saco cada 5 minutos.	Se adiciona a la salida del enfriador 2 para que pase por el separador de finos y volver a compactar.

Equipo de Inocuidad	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

**DISPOSICIÓN DE PRODUCTO NO CONFORME
CÁSCARA DESHIDRATADA**

**CÓDIGO
T-AC-06**

**PÁGINA
2 DE 2**

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	05	CALIDAD/ PRODUCCIÓN/ VENTAS
25	04	2005	01	08	2022		

Contaminación por agentes extraños	X			X	Presencia	Se realiza una inspección física de los sacos rechazados y se determinan los sacos cuales sacos serán desechados.
Color 4		X		X	Presencia	Desechar el producto junto con la cáscara que se emplea para compost o alimento para ganado.

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

P-AC-01 Control de Producto No conforme.

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
25/03/2017	01	Cambio del logo de la empresa.
03/08/2018	02	Se modifican las condiciones de disposición en la tabla.
23/08/2019	03	Se modifica la persona responsable de determinar la disposición del producto denominado NO CONFORME. Se modifica el nombre del encargado de la Gerencia de Planta.
23/03/2022	04	Revisión del sistema.
01/08/2022	05	Cambio en la codificación de T-PAC-01 a T-AC-01 por error en la asignación de códigos. Cambio de Responsable de Aseguramiento de Calidad.

Equipo de Inocuidad	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	LIBERACIÓN DE PRODUCTO TERMINADO						CÓDIGO I.T.-CC-63
							PÁGINA 1 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN	FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS		
DÍA MES AÑO	DÍA	MES	AÑO	05	CALIDAD, PRODUCCIÓN		
22 03 2018	01	08	2022				

1.0 OBJETIVO:

Verificar que el producto final cumple con las especificaciones de calidad e inocuidad requeridas y en base a los resultados determinar si se libera o se rechaza el producto final.

2.0 ALCANCE:

Este procedimiento aplica al producto final jugo NFC, jugo concentrado y pulpa pasteurizada de cítricos.

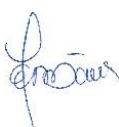
3.0 RESPONSABILIDAD:

Supervisor de Calidad y/o Analista de Calidad: Tienen la responsabilidad de analizar y registrar los resultados obtenidos en la liberación de un lote para determinar si cumple con las especificaciones requeridas.

4.0 PROCEDIMIENTO:

4.1 REACTIVOS, EQUIPO, MATERIAL, SEGURIDAD:

Reactivos	Hidróxido de sodio Normalidad conocida cercana a 0.3125 Agua destilada Fenolftaleína al 1% en alcohol isopropílico al 50% (neutralizada con Hidróxido de Sodio) Bromuro - Bromato de Potasio con Normalidad conocida cercana a 0.0247 Solución de Indofenol Solución ácida Ácido Clorhídrico 1 + 2 Azul de metileno
Equipo	Balanza digital Potenciómetro Agitador magnético Calculadora con funciones básicas Refractómetro digital Refractómetro manual Baño termostático recirculador calibrado a 20°C Viscosímetro

	
Laura Martínez	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	LIBERACIÓN DE PRODUCTO TERMINADO						CÓDIGO I.T.-CC-63
							PÁGINA 2 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN	FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS		
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	05	CALIDAD, PRODUCCIÓN
22	03	2018	01	08	2022		

	Colorímetro Equipo de destilación
Material	Imán de pastilla Bureta automática de 50 mL Vaso de precipitado de 250 mL Vaso de precipitado de 1000 mL Agitador con punta de plástico Tubos cónicos de 50 mL fondo cónico corto, calibrados Tubos cónicos de 10 a 15 mL fondo cónico, calibrados
Seguridad	Lentes de seguridad

4.2 DETERMINACIÓN:

ANALISIS DE PRODUCTO:

- a) Una vez lleno el Tanque de Pared Fría (TPF) con el producto terminado, el capitán de llenado debe avisar al Supervisor de Calidad que inicia el retorno para que se homogenice todo el producto en un tiempo determinado. Para producto concentrado en TPF de 2200 gal, el producto se debe retornar durante 30 minutos; para el caso de los TPF de 6500 gal, el concentrado se debe retornar por una hora. El producto NFC solamente se debe retornar durante 10 minutos y en pulpa una muestra representativa de cada 9 tambores debe ser homogenizada manualmente en el Laboratorio de Aseguramiento de Calidad. Cuando el producto no se vaya a embarcar (cargar en pipa o isotanque) o envasar en tambores inmediatamente a la liberación del producto, se procederá a efectuar un retorno del producto cada hora, con el fin de evitar que la temperatura del producto en la línea de retorno se incremente y se favorezca el desarrollo microbiano. El producto NFC no deberá durar más de 12 horas en los tanques de pared fría una vez liberado.
- b) Transcurrido el tiempo de retorno del producto (homogenización del producto en el TPF), el Analista o Supervisor de Calidad debe tomar una muestra representativa del producto del grifo del TPF, 1 litro, y la debe llevar al Laboratorio de Aseguramiento de Calidad para su análisis; el operador de llenado, una vez tomada la muestra, debe quitar el retorno al TPF.
- c) El Analista de Calidad debe realizar todos los análisis fisicoquímicos de acuerdo a las instrucciones de trabajo, tales como °Brix, °Brix corregidos, relación, GPL, % acidez titulable, pH, defectos, % de pulpa, % de aceite recuperable, vitamina C (ácido ascórbico), estabilidad, cuando lo requieran los clientes debe evaluar los parámetros de diacetil y ácido láctico; en el caso de concentrado debe evaluar el parámetro viscosidad. En la pulpa debe determinar °Brix, °Brix corregidos, % de acidez titulable contenido de pulpa en malla 20. Cuando se esté procesando naranja y mandarina, debe determinar el color numérico utilizando un colorímetro. Como análisis microbiológico debe evaluar el % de Howard Mold Count. Con respecto a los análisis sensoriales debe realizar la determinación de sabor, color, aroma y apariencia, en el caso de la pulpa, ausencia de larva.

	
Laura Martínez	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	LIBERACIÓN DE PRODUCTO TERMINADO						CÓDIGO I.T.-CC-63
							PÁGINA 3 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN		FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS	
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	05	CALIDAD, PRODUCCIÓN
22	03	2018	01	08	2022		

- d) Todos los resultados de los análisis fisicoquímicos y sensoriales deben ser registrados en los formatos F-AC-22 (Reporte de Análisis de Producto Terminado) y F-AC-32 (Certificado de Producto Terminado), dándole una numeración de acuerdo al producto liberado y el código de producto. El Supervisor de Calidad debe realizar las etiquetas para los tambores y cubetas, y entregar las etiquetas, junto con sellos y formatos al Capitán de Llenado para que proceda a envasar el producto terminado. Cuando el producto será embarcado en contenedores (Pipas/Isotanques/Flexitanques), el Supervisor de Calidad solamente debe hacer entrega de los formatos F-AC-22 y F-AC-32, los cuales certifican que el producto ha sido liberado en los parámetros fisicoquímicos y sensoriales para su embarque, ya que cumple en esos parámetros con la especificación del cliente.

MICROBIOLOGIA DEL PRODUCTO TERMINADO:

- a) Durante el envasado de producto en tambores o durante el embarque en tanques (Pipas/Isotanques/Flexitanques), el Analista o Supervisor de Calidad debe realizar la toma de muestras para su análisis microbiológico, tomando una muestra de 100 mL al inicio, otra a la mitad del envasado o embarque, y una muestra al finalizar el envasado o embarque del lote. Las muestras deben ser almacenadas en el refrigerador para que el analista de microbiología realice la siembra de las muestras en los diferentes parámetros microbiológicos.
- b) El analista de microbiología debe realizar todos los análisis microbiológicos de acuerdo a las instrucciones de trabajo, tales como la evaluación de Hongos y Levaduras, Cuenta Total (Mesófilos Aerobios), Coliformes Totales, *Salmonella*, TAB (Bacterias Acidofílicas Termofílicas), TAC (Cuenta Total de Acidofílicas), HRMS (Esporas de hongos termorresistentes). Cuando el cliente lo requiera, la determinación de *Escherichia coli*. El analista debe llenar el formato establecido para el Reporte de Microbiología (F-AC-51).
- c) Hasta los 5 días después de la inoculación o siembra de las muestras se debe realizar la liberación de los lotes envasados en tambores, en los diferentes parámetros microbiológicos, para que éstos sean embarcados.
- d) En caso de encontrarse un lote en tambores fuera de especificación en algún parámetro microbiológico, el producto debe ser manejado como producto No Conforme con el fin de que no sea embarcado.
- e) Cuando exista alguna contingencia de emergencia (fuga de amoniaco, derrame de producto químico, fallo de energía eléctrica por más de 8 horas, incendio, etc.), el producto en proceso y/o producto terminado en tanques de Pared Fría deberá ser envasado, manejado como Producto No Conforme y colocado en estatus de Cuarentena hasta obtener los resultados microbiológicos del

	
Laura Martínez	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	LIBERACIÓN DE PRODUCTO TERMINADO						CÓDIGO I.T.-CC-63
							PÁGINA 4 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN	FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS		
DÍA MES AÑO	DÍA	MES	AÑO	05	CALIDAD, PRODUCCIÓN		
22 03 2018	01	08	2022				

Producto y que éstos se encuentren dentro de especificación en los diferentes parámetros microbiológicos evaluados.

4.3 CÁLCULOS, EXPRESIÓN DE RESULTADOS Y REGISTROS:

4.4.1 Cálculos: N/A

4.4.2 Expresión de resultados: N/A

4.4.3 Registros: N/A

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

- Diario de análisis
- Procedimiento de calibración de la balanza
- Procedimiento de calibración del potenciómetro
- Procedimiento de Calibración del Viscosímetro
- I.T.-CC-01 Determinación del % de acidez (peso/peso), GPLs y relación Brix/acido en concentrado, pulpa y jugo simple de cítricos.
- I.T.-CC-02 Determinación de Brix directos en concentrado, pulpa, jugo simple de cítricos y agua de lavado de cáscara.
- I.T.-CC-03 Determinación la viscosidad en concentrado de cítricos.
- I.T.-CC-04 Determinación del % de aire en concentrado de cítricos.
- I.T.-CC-05 Determinación del % de pulpa suspendida en concentrado y jugo simple de cítricos.
- I.T.-CC-09 Determinación del pH en concentrado y jugo simple de cítricos
- I.T.-CC-14 Determinación de la estabilidad
- T-CC-04 Tabla de reconstitución para jugos concentrados de cítricos

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
23/08/2019	01	Se modifica redacción del procedimiento debido a que se anexan responsables en cada una de las actividades. Se actualiza documento por cambio de encargado de Aseguramiento de Calidad y Gerente de Planta

 Laura Martínez Jefe de Aseguramiento de Calidad	 Marco Gutiérrez Gerente de Planta
REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

**PROCIMART**

LIBERACIÓN DE PRODUCTO TERMINADO

CÓDIGO
I.T.-CC-63PÁGINA
5 DE 5

FECHA DE ELABORACIÓN	FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO
22	03	2018	01	08	2022

27/01/2021	02	Se adicionan al procedimiento los análisis fisicoquímicos, sensoriales y microbiológicos que se efectúan durante la liberación del producto terminado.
17/06/2021	03	Se incluye en el procedimiento el tiempo de residencia máximo del producto NFC en el tanque de Pared Fría una vez liberado. Se agregan tiempos de retorno adicionales en caso de que el producto permanezca más tiempo en el Tanque de Pared Fría cuando ha sido liberado.
23/03/2022	04	Revisión del sistema y cambio de la persona que revisa el documento.
01/08/2022	05	Se reemplaza documento anterior por cambio de Responsable de Aseguramiento de Calidad.

Laura Martínez	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME/POTENCIALMENTE NO INOCUO						CÓDIGO P-AC-01
							PÁGINA 1 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN	FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS		
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	07	TODAS
13	03	2009	01	08	2022		

1.0 OBJETIVO:

Establecer las actividades del control de los productos no conformes (segregación, identificación, registro, manejo, evaluación y disposición) asegurando que se prevenga el uso no intencional de estos.

2.0 ALCANCE:

Aplica a las Materias Primas Críticas, Productos en Proceso y Producto Final que no cumplan los requisitos establecidos en las especificaciones y a los requerimientos de inocuidad alimenticia, producto rechazado interno como rechazado por el cliente.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Todo el personal que participe en cualquier etapa del proceso y que detecte una desviación en el proceso que pueda generar producto NO Conforme.

Supervisores de Producción, que informen a los Supervisores de Calidad al detectar una desviación en su proceso que pueda generar producto NO Conforme.

Analista de Cáscara y/o Capitán de Cáscara, que informen al Supervisor de Cáscara al detectar una desviación en algún parámetro fisicoquímico que pueda generar producto NO Conforme.

Analista de microbiología que informe al Jefe de Aseguramiento de Calidad al detectar alguna deviación en algún parámetro microbiológico que no cumpla con la especificación de algún cliente o la presencia de patógenos, que pueda poner en riesgo la inocuidad del producto.

Gerencia de Planta y Jefe de Aseguramiento de Calidad para disposición del producto una vez que fue denominado como NO Conforme.

Asistente de Inventarios en el aseguramiento de la identificación del Producto denominado como NO Conforme.

4.0 PROCEDIMIENTO:

Definiciones

Producto NO conforme: Se considera como producto NO conforme todo producto procesado, que es intencionado para su venta y que no cumple con las especificaciones determinadas bajo el sistema de calidad, en órdenes de Embarque y/o requisitos del cliente fisicoquímicos y/o microbiológicos.

Potencialmente No inocuo: Se considera producto NO conforme potencialmente no inocuo a todo producto fabricado bajo condiciones en las cuales los límites críticos de los PCC fueron excedidos y/o

Equipo de Inocuidad	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME/POTENCIALMENTE NO INOCUO						CÓDIGO P-AC-01
							PÁGINA 2 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN		FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS	
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	07	TODAS
13	03	2009	01	08	2022		

los PPRO se encuentran fuera de control dando como resultado la presencia de patógenos, productos químicos y/o agroquímicos prohibidos, fragmentos de metal, vidrio, madera, u otro material que afecte la inocuidad.

- 4.1 Todo el personal que participa en cualquier etapa del proceso, que detecte un producto que no cumple con los requisitos especificados de calidad o inocuidad, debe informar al supervisor de producción, quien a su vez debe informar al responsable de calidad.
- 4.2 La detección de producto que no cumple con los requisitos especificados de calidad o inocuidad surge como consecuencia de la realización de controles bien establecidos en recepción de materia prima y/o empaque, proceso, almacén o producto final.
- 4.3 En cada parte de la actividad operativa de recepción y proceso, el operador encargado del área comunicará al responsable al Supervisor de Producción, la desviación detectada.
- 4.4 El Jefe de Control de Calidad, o su delegado analiza el incumplimiento durante el proceso:
 - 4.4.1 Si el incumplimiento se puede solucionar de acuerdo a los procedimientos de control de calidad, se documenta y se continúa con el proceso. El producto se identifica como No conforme etiquetándose con el formato F-AC-13.
 - 4.4.2 Si la calidad del producto resulta inaceptable o se determina como Potencialmente No Inocuo se procede a su segregación y clasificación en base a lo establecido en las tablas T-PAC (para todos los productos). El área deberá ser limpia antes de su reinicio de operaciones. El producto se identifica como producto Potencialmente no inocuo.
 - 4.4.3 El Supervisor de Calidad en el momento registrará en el Formato "Registro de Lotes Potencialmente No Inocuo" (F-AC-14), cada evento que se tenga de este tipo.
- 4.5 El Supervisor de Producción en conjunto con el Supervisor de Calidad indican las instrucciones a los operadores de producción, que el producto clasificado como No Conforme, se saque del proceso, se ponga en tambores y se guarde en cuartos fríos o almacén en seco (en el caso de aceites). En el caso de la cáscara deshidratada, el analista de cáscara dará las indicaciones al capitán de cáscara para que el producto sea retirado en sacos y colocado en el área de Producto No conforme del Almacén (ver mapas de ubicación de producto no conforme), en espera de su re inspección para determinar la disposición.
- 4.6 El operador responsable de la actividad de producción debe retirar, según el tipo de producto, en tambores cerrados para aceites, tambores abiertos para jugos y concentrados y sacos para cáscara, identificado cada uno como producto No Conforme o rechazado con la tarjeta de "NO

Equipo de Inocuidad	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME/POTENCIALMENTE NO INOCUO						CÓDIGO P-AC-01
							PÁGINA 3 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN		FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS	
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	07	TODAS
13	03	2009	01	08	2022		

"CONFORME" (F-AC-13). Ver tablas de disposición de producto no conforme y/o potencialmente no inocuo.

- 4.7 El operador y/o el Supervisor de Producción le notifican al Gerente de Planta, para que, a su vez, éste en conjunto con el Jefe de Calidad den las respectivas indicaciones para determinar su clase y por lo tanto su disposición, sea:
- a) Según las tablas de disposición de producto no conforme y/o potencialmente no inocuo.
 - b) Reclasificar y poner a disposición de otro contrato fincado o potencial.
- 4.7.1 Ya que sea determinada la acción que se aplicará sobre el producto, se indicará en la etiqueta correspondiente; si el producto ha sido reprocesado y/o mezclado se le realizará una nueva inspección para determinar el cumplimiento a las especificaciones.
- 4.7.2 Todo producto reprocesado, mezclado o dispuesto para otro embarque tras haber sido clasificado como producto "NO CONFORME", es re-inspeccionado por el Jefe de Aseguramiento de Calidad en conjunto con el Equipo de Inocuidad y registrado en el respectivo formato de inspección según su etapa de proceso.
- 4.7.2.1 En el caso del producto reprocesado luego que se ha aplicado la acción se realiza el informe correspondiente para determinar que el producto fue reprocesado y aceptado conforme. En el informe de cierre se detalla el problema que existió, en que etapa del proceso se suscitó y las acciones tomadas.
- 4.7.2.2 El Jefe de Aseguramiento de Calidad tiene la responsabilidad de liberar el producto con los análisis correspondientes según el caso, asegurándose de que el producto se encuentra en condiciones y especificaciones que cumplen con las normativas y las especificaciones del cliente. Es cuando entonces se firman los informes y se da por cerrado el proceso de liberación.
- 4.8 Cuando se identifica No Conforme y/o Potencialmente No Inocuo por parte del Cliente, el Responsable de Ventas tiene la responsabilidad de atender la queja del cliente en conjunto con el Jefe de Aseguramiento de Calidad. Sin embargo, la muestra testigo que PROCIMART retiene en el laboratorio, es sometida por los Analistas de Calidad ante una prueba comparativa de metodologías de análisis (cliente vs. PROCIMART) para determinar si procede la No Conformidad y se le responde al cliente mediante una notificación a través de Ventas.
- 4.9 Cuando el producto Potencialmente No Inocuo se genere a partir del resultado de análisis microbiológicos que indiquen la presencia de patógenos, de pesticidas prohibidos o cualquier otro resultado que ponga en riesgo la inocuidad, el Jefe de Aseguramiento de Calidad tiene la

Equipo de Inocuidad	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME/POTENCIALMENTE NO INOCUO						CÓDIGO P-AC-01
							PÁGINA 4 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN		FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS	
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	07	TODAS
13	03	2009	01	08	2022		

responsabilidad de solicitar que se segregue el producto notificando a inventarios para se proceda a su identificación y segregación. Si se encuentra en almacén a granel, separarlo físicamente envasando, si se encuentra en tambores en almacén, identificarlo con la tarjeta de "NO CONFORME" (F-AC-13), indicando el destino del mismo o pruebas a las que debe someterse y se guarde en cuartos fríos o almacén en seco (ver mapas de ubicación de producto no conforme), en espera de su re inspección para determinar la disposición.

- 4.10 Cuando el producto requiera ser retirado por razones de inocuidad y ya se haya entregado total o parcialmente al cliente se deberá proceder como se indica en P-AC-02 Retiro de producto RECALL. Se procederá a identificarse con la etiqueta de "NO CONFORME" una vez que se encuentre en planta.
- 4.11 Se considera y se deberá manejar como producto Potencialmente No Inocuo aquel en el que durante su almacén y/o embarque se encuentre sin sellos numerados, según indica tabla de uso de sellos y disposición de producto por sello roto.
- 4.12 Una vez habiendo dado disposición al Producto No Conforme o Potencialmente No Inocuo, es responsabilidad del Jefe de Aseguramiento de Calidad hacer el Formato de No Conformidades para darle seguimiento a las causas raíz y las acciones correctivas y preventivas aplicables.

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

F-AC-13	Etiqueta de producto NO CONFORME
P-AC- 02	Retiro de Producto o Recall
P-AC-03	Identificación y Trazabilidad
T-AC-01	Disposición de producto No conforme Concentrados
T-AC-02	Disposición de producto No conforme Jugos
T-AC-06	Disposición de producto No conforme Cascara Deshidratada
T-AC-04	Disposición de producto No conforme Pulpa
T-AC-05	Disposición de producto No conforme Aceites, Aromas y Esencia.

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
22/04/2013	02	Se incluye formato de aviso de producto no conforme.

Equipo de Inocuidad	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME/POTENCIALMENTE NO INOCUO						CÓDIGO P-AC-01
							PÁGINA 5 DE 5
FECHA DE ELABORACIÓN	FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS		
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	07	TODAS
13	03	2009	01	08	2022		

01/06/2015	03	Se elimina la separación del producto no conforme en diferente calidad de tambor, por considerarse impráctico.
18/04/2017	04	Se modifica procedimiento según la metodología actual. Se cambia formato.
23/08/2019	05	Se actualiza documento por cambio de encargado de Aseguramiento de Calidad y Gerente de Planta
23/03/2022	06	Revisión del sistema.
01/08/2022	07	Se reemplaza documento anterior por cambio de responsable de Aseguramiento de Calidad. Cambios en la codificación de tablas de T-PAC a T-AC, debido a que no existe tal código en el procedimiento de elaboracion de documentos.

Equipo de Inocuidad	
REVISÓ Equipo de Inocuidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD						CÓDIGO P-AC-03
	PÁGINA 1 DE 13						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 Jefe de Aseguramiento de Calidad	Equipo de Inocuidad
REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	AUTORIZÓ Equipo de Inocuidad

 PROCIMART	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD						CÓDIGO P-AC-03
							PÁGINA 2 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		

- 4.1.3 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 perdida 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/isotanques/flexitanques 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/isotanques/flexitanques 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 – O2 Toma, manipulación y conservación de las muestras de retención de jugo, concentrado y pulpa pasteurizada, y el I.T – BPL – O7 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 Jefe de Aseguramiento de Calidad	Equipo de Inocuidad
REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	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
PÁGINA
4 DE 13

FECHA DE ELABORACIÓN

DÍA	MES	AÑO
13	03	2009

FECHA DE ACTUALIZACIÓN

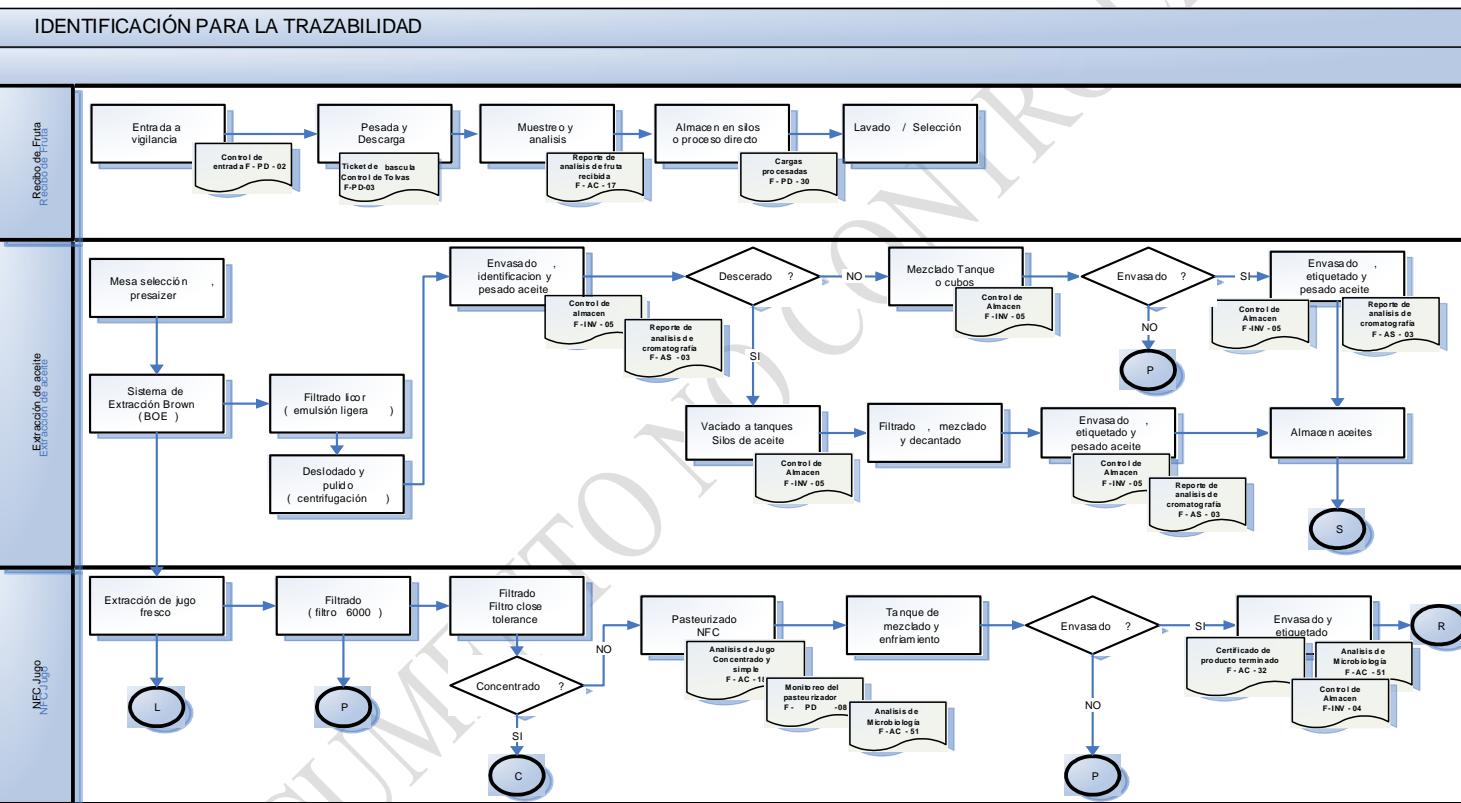
DÍA	MES	AÑO
01	08	2022

NO. REV.

10

ÁREAS AFECTADAS

TODAS



	Equipo de Inocuidad
Laura Martínez	
REVISÓ Jefe de Aseguramiento de Calidad	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

13

03

2009

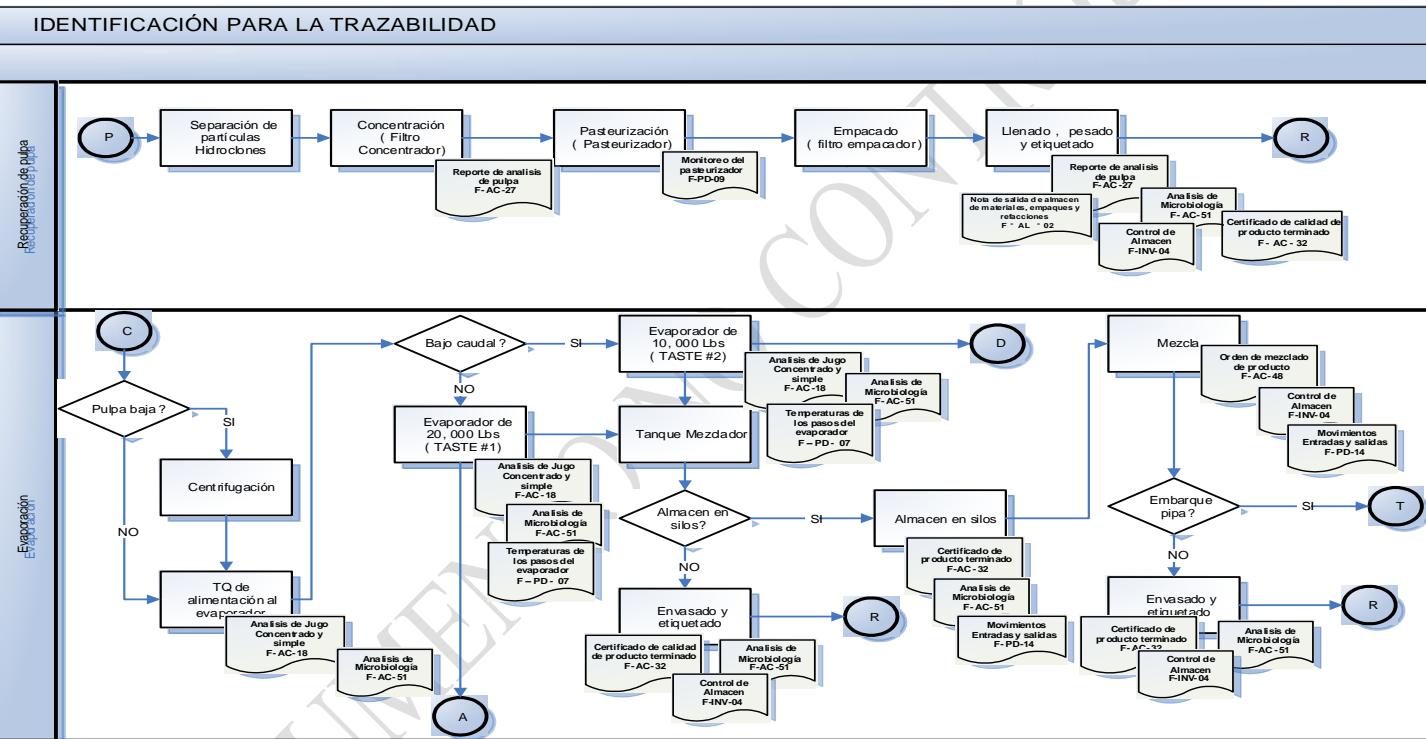
01

08

2022

10

TODAS



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



PROCIMART

PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD

CÓDIGO
P-AC-03PÁGINA
6 DE 13

FECHA DE ELABORACIÓN

FECHA DE ACTUALIZACIÓN

NO. REV.

ÁREAS
AFECTADAS

DÍA

MES

AÑO

DÍA

MES

AÑO

13

03

2009

01

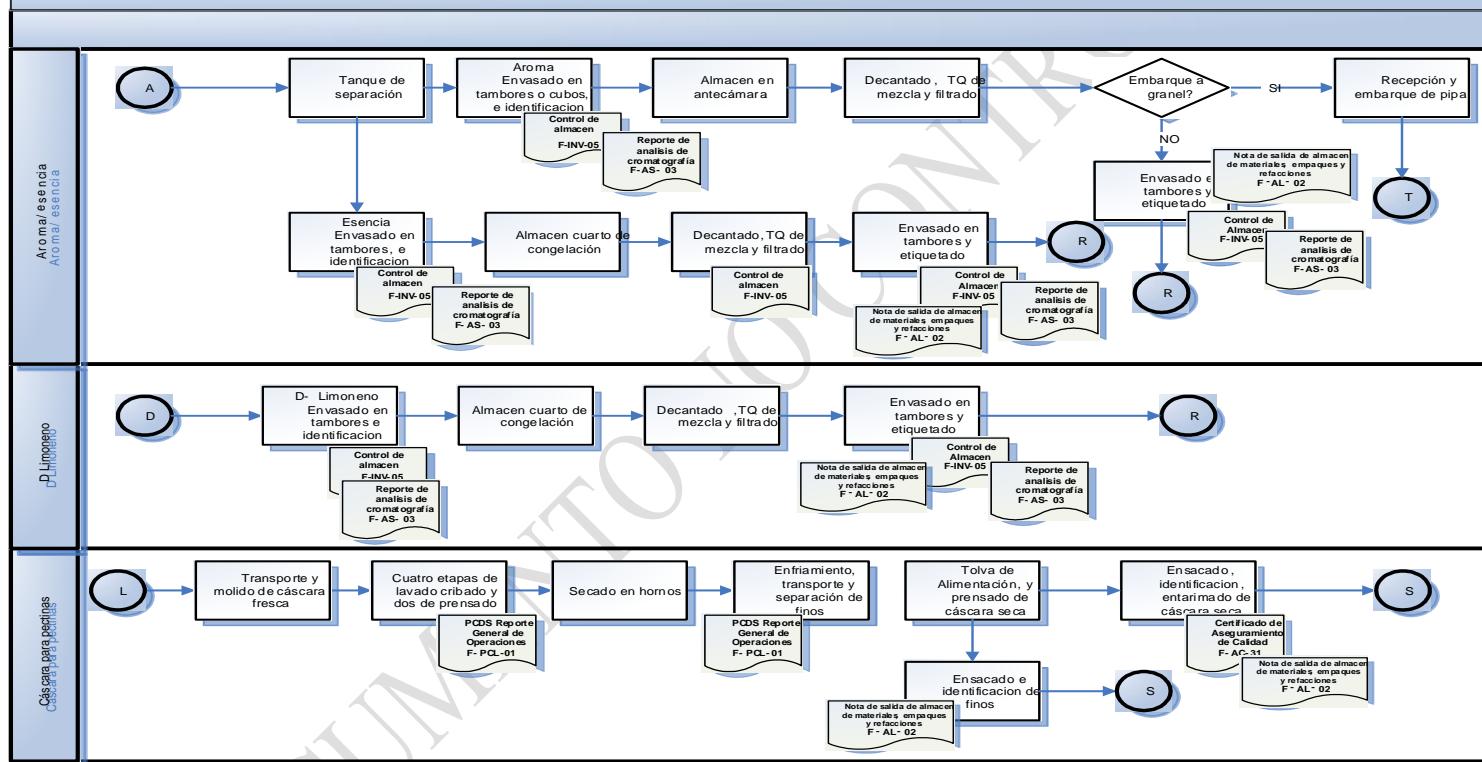
08

2022

10

TODAS

IDENTIFICACIÓN PARA LA TRAZABILIDAD



Equipo
de Inocuidad

Laura Martínez

REVISÓ
Jefe de Aseguramiento de Calidad

AUTORIZÓ
Equipo de Inocuidad



PROCIMART

PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD

CÓDIGO
P-AC-03
PÁGINA
7 DE 13

FECHA DE ELABORACIÓN

FECHA DE ACTUALIZACIÓN

NO. REV.

ÁREAS AFECTADAS

DÍA

MES

AÑO

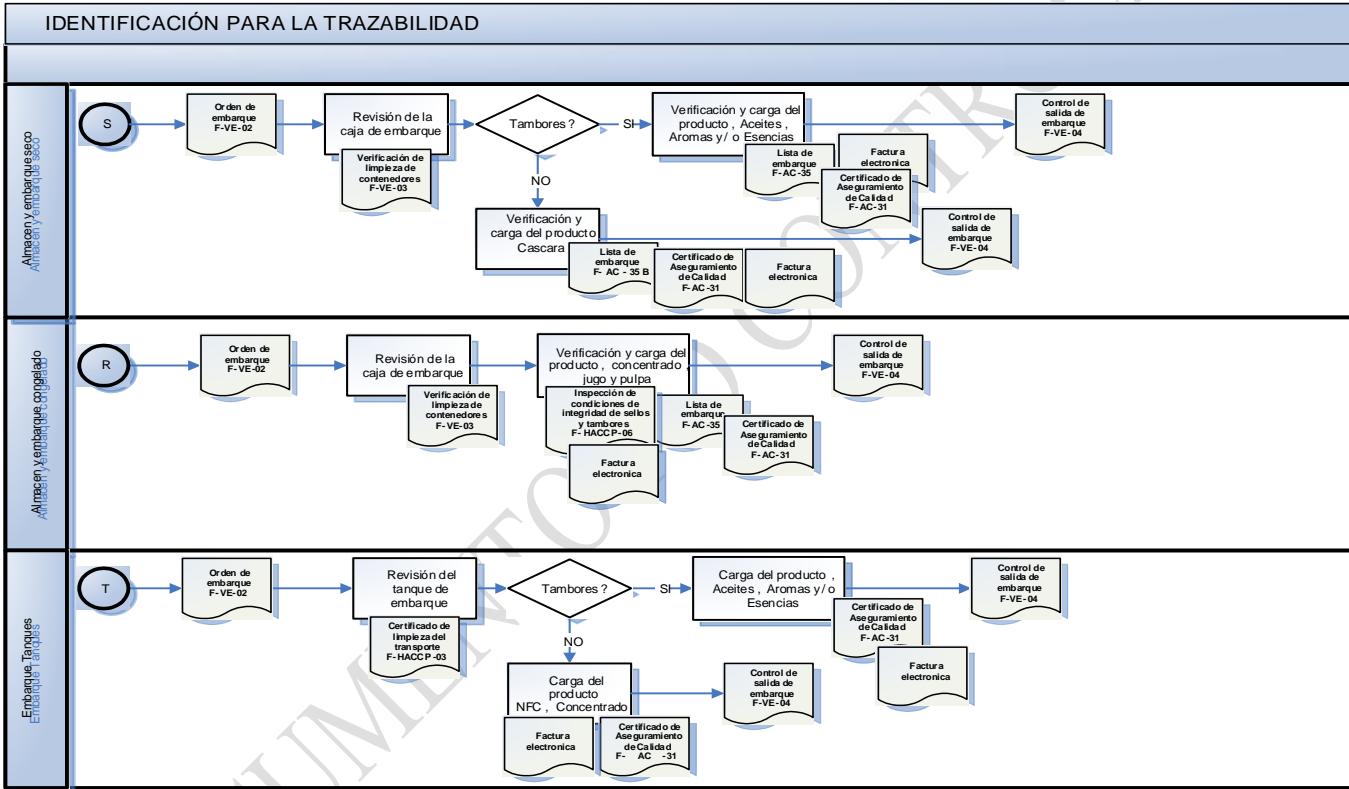
DÍA

MES

AÑO

10

TODAS



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

	Equipo de Inocuidad
Laura Martínez	

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



PROCIMART

PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD

CÓDIGO
P-AC-03
PÁGINA
9 DE 13

FECHA DE ELABORACIÓN

FECHA DE ACTUALIZACIÓN

NO. REV.

ÁREAS
AFECTADAS

DÍA

MES

AÑO

DÍA

MES

AÑO

13

03

2009

01

08

2022

10

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

Equipo
de Inocuidad

REVISÓ
Jefe de Aseguramiento de Calidad

AUTORIZÓ
Equipo de Inocuidad



PROCIMART

PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD

CÓDIGO
P-AC-03
PÁGINA
10 DE 13

FECHA DE ELABORACIÓN

FECHA DE ACTUALIZACIÓN

NO. REV.

ÁREAS AFECTADAS

DÍA

MES

AÑO

DÍA

MES

AÑO

13

03

2009

01

08

2022

10

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 utilizó
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

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



PROCIMART

PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD

CÓDIGO
P-AC-03
PÁGINA
11 DE 13

FECHA DE ELABORACIÓN	FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO
13	03	2009	01	08	2022

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	Equipo de Inocuidad
REVISÓ 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.

ÁREAS AFECTADAS

DÍA

MES

AÑO

DÍA

MES

AÑO

13

03

2009

01

08

2022

10

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