


| | | | | | | | |
|--|-----|------|------------------------|-----|------|-------------------|-----------------|
|  PROCIMART | | | PESADO EN BÁSCULA | | | CÓDIGO P-PD-12 | |
| | | | | | | PÁGINA 1 DE 2 | |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. | ÁREAS AFECTADAS |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | 04 | BÁSCULA |
| 28 | 02 | 2012 | 23 | 03 | 2022 | | |

1.0 OBJETIVO:

Establecer un procedimiento para asegurar el control en el pesado del transporte con materias primas o transporte con producto terminado; así como también el control de la documentación que esto genera.

2.0 ALCANCE:

Aplica para el transporte con materia prima (naranja, toronja, mandarina, limón, lima) y transportes para embarque de producto terminado (concentrado congelado, jugo pasteurizado, pulpa pasteurizada, cascara deshidratada, aceites, aromas y esencias).

3.0 RESPONSABILIDAD:

Es responsabilidad del encargado de báscula realizar el pesaje de las cargas correctamente, llevando a cabo las instrucciones necesarias en el llenado de documentación correspondiente.

4.0 PROCEDIMIENTO:

1.-Se recibe turno y se checan los pendientes con el encargado de báscula del turno anterior.



2.-Se solicita a Vigilancia el paso de los camiones en el orden de llegada para su descarga en área de recibo de frutas.


3.-Se le solicita al chofer del camión la copia del formato F-PD-02 Control de Entrada de Camiones, llenar los formatos F-PD-04 Control de tolvas y se le entregan copia al chofer. El camión se pesa y procede a pasar al área de recibo de Fruta para su descarga.

4.-Al terminar la descarga de fruta, se realiza el tarado del camión para obtener el Peso Neto de la fruta y entregar copia del ticket de báscula, se identifica en sitio la tolva a la cual se descargó la fruta y se le coloca el formato F-PD-04 Control de tolvas en la tolva correspondiente para tener el conocimiento de la cantidad de fruta que tiene cada tolva.

En caso de que la carga lleve merma se tendrá comunicación con el Encargado de descarga y el analista de recibo de fruta para tratar el % o kilos que se le va a quitar a la carga y se recibirá las copias respectivas del reporte de inconformidad para agregárselo al ticket de báscula, otra más para entregársela al chofer

5.-Al término del turno se realiza el reporte de tolvas F-PD-03 y se reporta al Supervisor en turno de la cantidad de fruta procesada, en existencia en tolvas y el número de transportes de fruta en patios.

| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo | Marco Gutiérrez |
| REVISÓ | AUTORIZÓ |
| Jefe de Producción | Gerente de Planta |

| | | | | | | | |
|--|-----|------|------------------------|-----|------|-------------------|-----------------|
|  PROCIMART | | | PESADO EN BÁSCULA | | | CÓDIGO P-PD-12 | |
| | | | | | | PÁGINA 2 DE 2 | |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. | ÁREAS AFECTADAS |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | 04 | BÁSCULA |
| 28 | 02 | 2012 | 23 | 03 | 2022 | | |

EMBARQUES DE PIPAS / CONTENEDORES / THERMOS

6.-Se coteja la orden de embarque que entrego ventas para identificar el transporte y producto a embarcar; se pasa el transporte a pesar a bascula y se llena el formato de Orden de Salida con datos del transporte y producto a embarcar.

7.-En el caso de pipas, se le solicita documentación especial: carta porte, certificado de limpieza y la carta de últimos 3 productos cargados.

8.-Al terminar de embarcar al transporte el producto correspondiente, este regresará a báscula para tarar su peso, recibir la documentación de identificación del producto y la orden de salida de planta la cual deberá llevar las firmas por el Supervisor de Producción, analista de calidad y conductor del transporte.



9.-Se entrega turno reportando actividades realizadas y pendientes.


5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS

F-PD-02 Control de entrada de camiones.
F-PD-03 Reporte de Tolvas.
F-PD-04 Control de tolvas.
Orden de Salida.
Orden de Embarque.

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES

| FECHA | REVISIÓN | DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN |
|------------|----------|---|
| 26/06/2015 | 01 | Se modifica objetivo se agrega formato F-VE-02 al procedimiento y se cambia nombres de personas que firman el procedimiento. |
| 08/04/2017 | 02 | Se actualiza documento: se le cambia tipo de letra, nuevo logo Se le borran las claves de los formatos de ventas y solo se hace referencia al nombre del documento. Se cambian los nombres del personal que firma el procedimiento. |
| 23/08/2019 | 03 | Se cambian los nombres del personal que firma el procedimiento. |
| 23/03/2022 | 04 | Revisión del sistema |

| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo | Marco Gutiérrez |
| REVISÓ | AUTORIZÓ |
| Jefe de Producción | Gerente de Planta |

| | | | | | | |
|--|-----|------|------------------------------------|-----|------|--------------------------|
|  PROCIMART | | | TABLA PARA ETIQUETADO DEL PRODUCTO | | | CÓDIGO T-PD-02 |
| | | | | | | PÁGINA 1 DE 7 |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. ÁREAS AFECTADAS |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | 05 PRODUCCIÓN |
| 18 | 11 | 2011 | 23 | 03 | 2022 | |

1.0 OBJETIVO:

Estandarizar el etiquetado de todos los productos producidos en PROCIMART logrando una adecuada localización de los datos en el empaque de los productos.

2.0 ALCANCE:

Jugo Concentrado, Jugo Pasteurizado, Pulpa Pasteurizada, Aceite, Aroma, Esencia y Cáscara Deshidratada.

3.0 RESPONSABILIDAD:



Encargado de Llenado o área: Realiza y coordina que las actividades, elaboración de etiquetas y el estandarizado del producto se lleven a cabo conforme a este procedimiento.


Supervisor de producción: Verifica que las actividades de estandarización del producto sea el correcto y que se lleven a cabo conforme a lo establecido en este procedimiento.

4.0 PROCEDIMIENTO:



La etiqueta deberá de ser llenada a computadora con letra BasisGrotesquePro-Light(negrita) y deberán de ser llenados todos los espacios y en espacios donde no aplique según el tipo de producto se le colocara N/A. Esta etiqueta puede presentarse en español o el idioma que el cliente requiera.

| | |
|--|--|
|  Juan Angulo REVISÓ Jefe de Producción |  Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerente de Planta |
| | |

| | | | | | | | |
|--|-----|------|------------------------------------|-----|------|-------------------|-----------------|
|  PROCIMART | | | TABLA PARA ETIQUETADO DEL PRODUCTO | | | CÓDIGO T-PD-02 | |
| | | | | | | PÁGINA 2 DE 7 | |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. | ÁREAS AFECTADAS |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | 05 | PRODUCCIÓN |
| 18 | 11 | 2011 | 23 | 03 | 2022 | | |

LOCALIZACIÓN DE LAS ETIQUETAS EN EL TAMBOR




La etiqueta deberá de colocarse en el centro del tambor exactamente abajo del sello de seguridad y arriba del logotipo de HECHO EN MEXICO.

CÁSCARA DESHIDRATADA



Las pacas de cáscara deshidratada deberán de contar con una etiqueta marcada en el costal la cual debe de estar llenada completamente a mano por el encargado del área.

| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo | Marco Gutiérrez |
| REVISÓ | AUTORIZÓ |
| Jefe de Producción | Gerente de Planta |

| | | | | | | | |
|---|-----|------|------------------------------------|-----|------|-------------------|-----------------|
|  | | | TABLA PARA ETIQUETADO DEL PRODUCTO | | | CÓDIGO T-PD-02 | |
| | | | | | | PÁGINA 3 DE 7 | |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. | ÁREAS AFECTADAS |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | 05 | PRODUCCIÓN |
| 18 | 11 | 2011 | 23 | 03 | 2022 | | |

ACEITE, ESENCIA Y AROMA DE NARANJA, LIMA, TORONJA Y MANDARINA





La etiqueta deberá de ser llenada a computadora con letra **BasisGrotesquePro-Light (negrita)** de tamaño 13 y deberán de ser llenados todos los espacios y en aquellos espacios donde no aplique por el tipo de producto se deberá de poner N/A


Esta etiqueta puede presentarse en español o idioma que el cliente requiera.



- La etiqueta de flama indica el grado de flamabilidad del producto por lo cual siempre debe de ser colocada
- La etiqueta de flecha indica la posición correcta del tambor y deberá de ser colocada siempre y cuando el cliente la requiera
- La etiqueta de pescado indica que el producto es contaminante marino y es obligatoria siempre y cuando el producto sea transportado en barco para su embarque

LOCALIZACIÓN DE LAS ETIQUETAS EN EL TAMBOR

| | |
|--|--|
|  Juan Angulo REVISÓ Jefe de Producción |  Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerente de Planta |
|--|--|

| | | | | | | |
|--|-----|------|------------------------------------|-----|------|-------------------|
|  PROCIMART | | | TABLA PARA ETIQUETADO DEL PRODUCTO | | | CÓDIGO T-PD-02 |
| | | | | | | PÁGINA 4 DE 7 |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | 05 |
| 18 | 11 | 2011 | 23 | 03 | 2022 | |
| | | | | | | ÁREAS AFECTADAS |
| | | | | | | PRODUCCIÓN |





Las etiquetas deberán de ser colocadas tomando como referencia la costura del tambor colocando en el lado derecho de esta en la parte superior del tambor la etiqueta de datos. En la parte centro del tambor al lado izquierdo de la costura se colocará la etiqueta de flama.


La etiqueta de pescado se colocará en la parte central del tambor sobre la costura del tambor siempre y cuando el producto tenga que ser transportado por barco.

ACEITE DE LIMÓN



Esta etiqueta se utiliza para las exportaciones de Aceite de Limón deberá de ser llenada con letra **BasisGrotesquePro-Light (negrita)** de tamaño 13

| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo | Marco Gutiérrez |
| REVISÓ | AUTORIZÓ |
| Jefe de Producción | Gerente de Planta |

| | | | | | | | |
|---|-----|------|------------------------------------|-----|------|-------------------|-----------------|
|  | | | TABLA PARA ETIQUETADO DEL PRODUCTO | | | CÓDIGO T-PD-02 | |
| | | | | | | PÁGINA 5 DE 7 | |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. | ÁREAS AFECTADAS |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | 05 | PRODUCCIÓN |
| 18 | 11 | 2011 | 23 | 03 | 2022 | | |



- La etiqueta de flama indica el grado de flamabilidad del producto por lo cual siempre debe de ser colocada
- La etiqueta de pescado indica que el producto es contaminante marino y es obligatoria siempre y cuando el producto sea transportado en barco para su embarque
- La etiqueta UN indica la codificación internacional del producto.
- La etiqueta CPL indica la información referente a cada producto dependiendo del área de localización del cliente

LOCALIZACIÓN DE LAS ETIQUETAS EN EL TAMBOR





La etiqueta de datos debe de ser colocada en la parte superior del tambor al costado derecho de la costura del tambor.


En la parte centro del tambor al lado izquierdo de la costura se colocará la etiqueta de flama.

La etiqueta de pescado se deberá de colocar solo cuando el producto sea transportado en barco y se colocará en la parte central del tambor sobre la costura del tambor.

La etiqueta UN se debe colocar ya que es la codificación internacional del producto

PRODUCTO NO CONFORME

| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo REVISÓ Jefe de Producción | Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerente de Planta |

| | | | | | | | |
|--|-----|------|------------------------------------|-----|------|-------------------|-----------------|
|  PROCIMART | | | TABLA PARA ETIQUETADO DEL PRODUCTO | | | CÓDIGO T-PD-02 | |
| | | | | | | PÁGINA 6 DE 7 | |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. | ÁREAS AFECTADAS |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | 05 | PRODUCCIÓN |
| 18 | 11 | 2011 | 23 | 03 | 2022 | | |





Esta etiqueta es llenada a mano y deberá de colocarse en el tambor de producto siempre y cuando el producto no cumpla con los estándares de inocuidad requeridos por el cliente.

UBICACIÓN DE LA ETIQUETA EN EL TAMBOR



Las etiquetas de no conforme deberán de ser colocadas en la parte superior del tambor en el lado derecho de la costura y en el lado superior derecho de las pacas de cáscara deshidratada.

| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo REVISÓ Jefe de Producción | Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerente de Planta |



| | | | | | | | |
|---|-----|------|------------------------------------|-----|------|-------------------|-----------------|
|  | | | TABLA PARA ETIQUETADO DEL PRODUCTO | | | CÓDIGO T-PD-02 | |
| | | | | | | PÁGINA 7 DE 7 | |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. | ÁREAS AFECTADAS |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | 05 | PRODUCCIÓN |
| 18 | 11 | 2011 | 23 | 03 | 2022 | | |


5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

P-AS-01 Envasado en tambores cerrados.

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

| FECHA | REVISIÓN | DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN |
|------------|----------|---|
| 18/07/2015 | 01 | Se modifica el formato de procedimiento y se cambia nombres de personal que firma el documento. |
| 31/03/2016 | 02 | Se actualiza etiquetas en el área de aceites UN y CPL. |
| 09/04/2017 | 03 | Se cambia tipo de letra, se actualiza logo , se actualiza etiquetas de datos en el área de aceites, se cambian los nombres del personal que firma el procedimiento. |
| 23/08/2019 | 04 | Se cambian los nombres del personal que firma el procedimiento. |
| 23/03/2022 | 05 | Revisión del sistema |

| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo REVISÓ Jefe de Producción | Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerente de Planta |

| | | | | | | |
|--|------------|------------|--|------------|------------|---|
|  PROCIMART | | | TABLA PARA EL LLENADO CORRECTO DE LAS ETIQUETAS | | | CÓDIGO T-PD-02A |
| | | | | | | PÁGINA 1 DE 5 |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. 04 |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | ÁREAS AFECTADAS PRODUCCIÓN CALIDAD |
| 21 | 05 | 2013 | 23 | 03 | 2022 | |

1.0 OBJETIVO:

Estandarizar el etiquetado de todos los productos producidos en PROCIMART logrando una adecuada localización de los datos en el empaque de los productos.

2.0 ALCANCE:

Jugo Concentrado, Pulpa Pasteurizada, Jugo Pasteurizado, Aceite, Aroma y Esencia.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Supervisor de Producción: Verifica que el estandarizado de etiquetado de producto coincida con la información que proporciona Vo.Bo. y que este sea el correcto.



Analista de Laboratorio: Proporciona el Vo.Bo. y en él la información que ha de llevar la etiqueta y elabora la etiqueta.


Encargado de Llenado: Coordina la maniobra de estandarización del producto conforme a lo establecido en este procedimiento. (jugo concentrado, jugo pasteurizado)

Encargado de Cromatografía: Elabora la etiqueta y coordina la maniobra de estandarización del producto conforme a lo establecido en este procedimiento. (Aceite, aroma, esencia y D'limoneno)

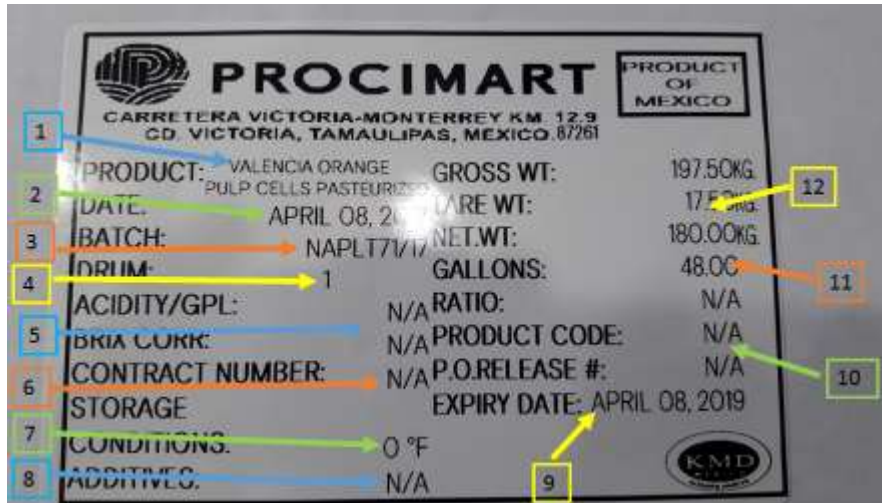
4.0 PROCEDIMIENTO:

- Todas las etiquetas deben de llenarse con letra BasisGrotesquePro-Light
- Todas las etiquetas deberán de estar completamente legibles y deberán de llenarse todos los espacios requeridos en la etiqueta
- No deben de utilizarse abreviaturas para la colocación del nombre del producto y solo deben de utilizarse los nombres ya establecidos en el certificado Kosher

| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo REVISÓ Jefe de Producción | Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerente de Planta |


| | | | | | | |
|--|------------|------------|--|------------|------------|-------------------------------------|
|  PROCIMART | | | TABLA PARA EL LLENADO CORRECTO DE LAS ETIQUETAS | | | CÓDIGO T-PD-02A |
| | | | | | | PÁGINA 2 DE 5 |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. 04 |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | |
| 21 | 05 | 2013 | 23 | 03 | 2022 | PRODUCCIÓN CALIDAD |


ETIQUETA UTILIZADA PARA EL ENVASADO DE JUGOS CONCENTRADOS, PASTEURIZADOS Y PULPA



CODIFICACIÓN:

1. El nombre del producto debe ser de acuerdo a la nomenclatura dada por el certificado kosher.
2. La fecha colocada debe de ser la fecha de envasado del producto colocando primero el mes, después el día y por último el año.
3. La nomenclatura del lote está definida según Codificación de productos.
4. El número de tambor debe de ser el número consecutivo en cada lote empezando con el tambor 1 y terminando con el número del último tambor correspondiente a dicho lote. Este número es proporcionado en el Vo Bo.
5. Datos de calidad del producto son proporcionados en el Vo Bo. Y deben de ser copiados exactamente como se indiquen en el formato.
6. El número de contrato es proporcionado por el cliente, no todos los clientes requieren este dato, cuando sea así solo se rellenará este espacio con N/A.
7. La temperatura de almacenamiento para la conservación del producto debe ser de 0° F. y en caso de aceites, aromas y esencias debe ser a 20°C o temperatura ambiente.
8. Este producto no lleva ningún tipo de aditivo y se coloca como N/A en caso de llevarlo anotar claramente el aditivo usado.
9. La fecha de expiración del producto en jugo concentrado, pulpa pasteurizada, aceites, aromas y esencias es de dos años a partir de la fecha de envasado del producto y en caso de jugo pasteurizado también será de 2 año.

| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo REVISÓ Jefe de Producción | Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerente de Planta |

| | | | | | | |
|--|------------|------------|--|------------|------------|-------------------------------------|
|  PROCIMART | | | TABLA PARA EL LLENADO CORRECTO DE LAS ETIQUETAS | | | CÓDIGO T-PD-02A |
| | | | | | | PÁGINA 3 DE 5 |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. 04 |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | |
| 21 | 05 | 2013 | 23 | 03 | 2022 | PRODUCCIÓN CALIDAD |

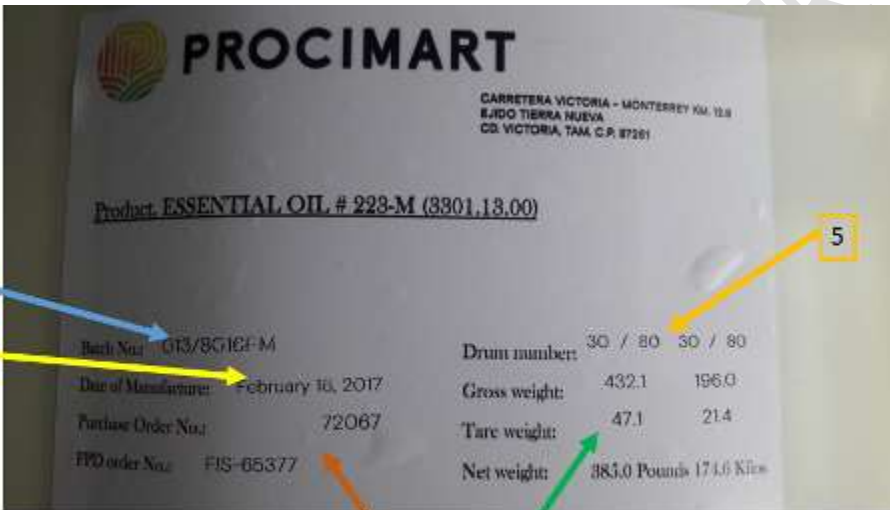
10. El número de código del producto y PO es proporcionado por el cliente, no todos los clientes requieren este dato, cuando sea así solo se rellenará este espacio con N/A.

11. Los Galones establecidos en la etiqueta dependerán del tipo de producto envasado, los datos son proporcionados en el Vo.Bo.

12. Los pesos establecidos en la etiqueta dependerán del tipo de producto envasado, los datos son proporcionados en el Vo.Bo.

NOTA: Todos los espacios en una etiqueta deben ser llenados y en caso de falta de datos se colocará N/A las etiquetas se llenarán en idioma ingles o bien sea el caso aquel idioma que sea requerido por el cliente.



ETIQUETA UTILIZADA PARA EL ENVASADO DE ACEITE ESENCIAL DE LIMÓN




PROCIMART
CARRETERA VICTORIA - MONTERREY KM. 12.8
EJIDO TIERRA NUEVA
CD. VICTORIA, TAM. C.P. 87261

Product: ESSENTIAL OIL # 223-M (3301,13,00)

| | |
|--|--|
| 1 → Batch No.: GT3/8G1E2-M | Drum number: 30 / 80 30 / 80 |
| 2 → Date of Manufacture: February 16, 2017 | Gross weight: 432.1 196.0 |
| Purchase Order No.: 72067 | Tare weight: 47.1 21.4 |
| FPD order No.: FIS-65377 | 3 → Net weight: 385.0 Pounds 174.6 Kilos |
| | 4 → |
| | 5 → |

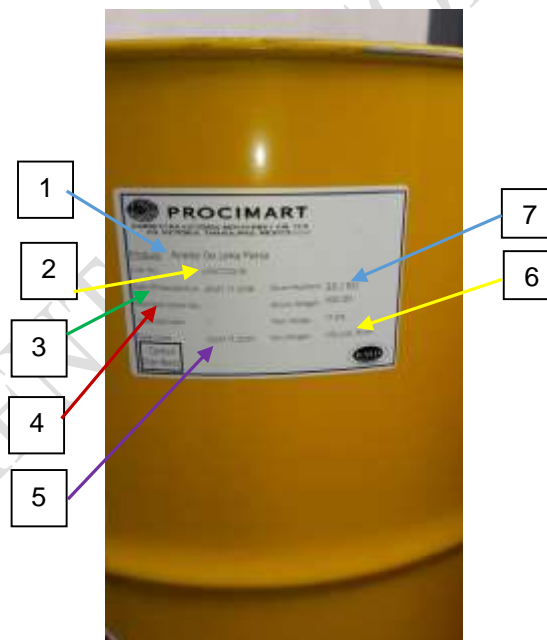
| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo | Marco Gutiérrez |
| REVISÓ | AUTORIZÓ |
| Jefe de Producción | Gerente de Planta |

| | | | | | | |
|--|------------|------------|--|------------|------------|---|
|  PROCIMART | | | TABLA PARA EL LLENADO CORRECTO DE LAS ETIQUETAS | | | CÓDIGO T-PD-02A |
| | | | | | | PÁGINA 4 DE 5 |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. 04 |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | ÁREAS AFECTADAS PRODUCCIÓN CALIDAD |
| 21 | 05 | 2013 | 23 | 03 | 2022 | |

CODIFICACIÓN:



1. El número de lote es establecido mediante el número consecutivo de la temporada un símbolo de slash (/), seguido de la cantidad de tambores que corresponden al lote envasado y los 2 últimos dígitos del año al que pertenece el producto y por último las iniciales de la empresa
2. La fecha deberá de ser en inglés empezando siempre con el mes seguido del día y el año
3. El número de FIS y PO son proporcionados por el cliente en dado caso que no sean requeridos se llenara este espacio con líneas
4. El peso de los tambores de aceite de limón es estandarizado a 385 libras, el equivalente a 174.6 kg. por lo cual los pesos taran y bruto deben de presentarse en libras y kilogramos
5. El número de tambor es el consecutivo siempre poniendo de cual tambor se trata en la cantidad total de tambores envasados


ETIQUETA UTILIZADA PARA EL ENVASADO DE ACEITE ESENCIAL (EXEPTO DE LIMÓN), AROMAS, ESENCIAS Y D'LIMONENO



CODIFICACIÓN:

1. El nombre del producto debe ser de acuerdo a la nomenclatura dada por el certificado kosher.
2. La nomenclatura del lote está definida según Codificación de productos.

| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo REVISÓ Jefe de Producción | Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerente de Planta |

| | | | | | | |
|--|------------|------------|--|------------|------------|---|
|  PROCIMART | | | TABLA PARA EL LLENADO CORRECTO DE LAS ETIQUETAS | | | CÓDIGO T-PD-02A |
| | | | | | | PÁGINA 5 DE 5 |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. 04 |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | ÁREAS AFECTADAS PRODUCCIÓN CALIDAD |
| 21 | 05 | 2013 | 23 | 03 | 2022 | |

3. La fecha colocada debe de ser la fecha de envasado del producto colocando primero el mes, después el día y por último el año.

4. El número de código del producto y PO es proporcionado por el cliente, no todos los clientes requieren este dato, cuando sea así solo se rellenará este espacio con líneas

5. La fecha de expiración del producto en aceites, aromas y esencias es de dos años a partir de la fecha de envasado del producto.

6. El peso de los tambores de aceites, aromas, esencias y D'limoneno es estandarizado a 175 kg. Por lo cual los pesos, tara y bruto deben de presentarse en kilogramos.

7. El número de tambor es el consecutivo siempre poniendo de cual tambor se trata en la cantidad total de tambores envasados.



NOTA: Todos los espacios en una etiqueta deben ser llenados y en caso de falta de datos se colocará N/A las etiquetas se llenaran en idioma ingles o bien sea el caso aquel idioma que sea requerido por el cliente.


5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

Codificación de productos.

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

| FECHA | REVISIÓN | DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN |
|------------|----------|---|
| 18/07/2015 | 01 | Se cambia el tipo de formato, se modifica el procedimiento de llenado de etiqueta y se cambian nombres de personal que firma el documento. |
| 08/04/2017 | 02 | Se cambia el tipo de letra, se actualiza logo, se modifica el procedimiento de llenado de etiqueta y se cambian nombres de personal que firma el documento. |
| 23/08/2019 | 03 | Se cambia responsable de quien elabora las etiquetas Se cambia el periodo de expiración de producto NFC era de 1 año y se cambió a 2 años. Se cambian los nombres de personal que firma el documento. |
| 23/03/2022 | 04 | Se actualizan fotografías de etiqueta de aceites esenciales |

| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo REVISÓ Jefe de Producción | Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerente de Planta |

| | | | | | | |
|--|-----|------|------------------------|-----|------|--------------------|
|  PROCIMART | | | LLENADO DE TAMBORES | | | CÓDIGO P-PD-05 |
| | | | | | | PÁGINA 1 de 4 |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | 08 |
| 16 | 11 | 2011 | 23 | 03 | 2022 | |
| | | | | | | ÁREAS AFECTADAS |
| | | | | | | LLENADO Y PULPA |

1.0 OBJETIVO:

Garantizar el llenado del producto terminado, asegurando la calidad e inocuidad del mismo aplicando las buenas prácticas de manufactura.

2.0 ALCANCE:

Jugos concentrados, jugos pasteurizados y pulpa de naranja, limón, lima persa, mandarina y toronja.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Encargado de llenado: Coordina y supervisa las maniobras ó actividades para que se realicen de acuerdo a los procedimientos establecidos y cumpliendo con las normas de calidad para garantizar la seguridad del producto, además que dichas actividades se realicen en tiempo y forma.

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.

Supervisor de Calidad: Realizar los análisis del producto, entrega Vo. Bo. y toma las muestras de retención durante el envasado al mismo tiempo verifica que se estén llevando a cabo las pruebas con los testigos en el detector de metales (inicio, medio y final).

Montacarguista: Verifica y almacena el producto envasado en las cámaras de refrigeración.

4.0 PROCEDIMIENTO:

1. Se le pide el Vo.Bo del producto y los datos al supervisor del Departamento de Aseguramiento de Calidad del lote que se va a envasar para elaborar las etiquetas con todos los datos descritos (No. De lote, numeración de tambor, fecha, nombre de producto a envasar, brix, relación ó gpl, galones/tambor, etc.) Tomando en cuenta la tabla para el llenado correcto de las etiquetas T-PD-02A.



2. Se verifica la limpieza del filtro e integridad de la malla y líneas de llenado.


3. Se checa tipo de tambor a utilizar e integridad física, se limpian y se acarrean del almacén al área de sala de proceso.

a) Revisar que los tambores estén dentro de normas y que cumplan con los estándares (tamaño: altura, diámetro, etc.)

b) Revisar que el tambor no presente abolladuras, raspaduras o desprendimiento de pintura parte exterior de tambor y tapas.

c) En el caso de tambores de reúso (envasar producto no para venta), deberán ingresar a la sala de proceso limpios, sin etiquetas, sin pantallas o datos anteriores.

| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo | Marco Gutiérrez |
| REVISÓ | AUTORIZÓ |
| Jefe de Producción | Gerente de Planta |

| | | | | | | |
|--|-----|------|------------------------|-----|------|--------------------|
|  PROCIMART | | | LLENADO DE TAMBORES | | | CÓDIGO P-PD-05 |
| | | | | | | PÁGINA 2 de 4 |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | 08 |
| 16 | 11 | 2011 | 23 | 03 | 2022 | |
| | | | | | | ÁREAS AFECTADAS |
| | | | | | | LLENADO Y PULPA |

4. Se acomodan los tambores en la sala de proceso afuera del cuarto de envasado se les quitan los aros a los tambores; la tapa se le deja sobre puesta para evitar el riesgo de que le caiga algún objeto o sustancia que pueda contaminar el producto.

5. Se acarrean a cuarto de llenado el material de empaque (bolsas y cinchos).

6. Se verifica si hay desviación en la báscula de cuarto de llenado con la ayuda de las pesas estandarizadas y llena el formato F-PD-31.

6.1 Se enciende el detector de metales para comprobar que no presente problemas

7. Se suben los tambores al riel de cuarto de envasado, una vez que los tambores estén dentro del cuarto de envasado se les retira la tapa se inspecciona el interior del tambor (integridad del recubrimiento, limpieza, que no traigan objetos extraños, olor, etc.); Si se llegará a detectar una anomalía el tambor se retira de la línea y se avisa al encargado de llenado para que informe al supervisor de producción o supervisor de calidad.

7.1 Cuando al tambor no se le encuentra ninguna anomalía; se le coloca doble bolsa, la 1er. bolsa queda con la boca abierta y la segunda queda con la boca cerrada hasta el momento que ya le vaya a tocar el turno de llenado (tambor anterior al que está sobre la báscula), para evitar que le caiga algún objeto o sustancia extraña que pueda contaminar el producto; ya que la 2da. Bolsa es la que estará en contacto directo con el producto a envasar.

7.2 Antes y durante la colocación de la bolsa en el tambor el interior de éstas deberá ser revisada en su integridad y limpieza. (Si se llegará a detectar alguna anomalía desechar la bolsa y avisar al encargado de llenado, para que informe al Supervisor de producción o Supervisor de Calidad)

Las bolsas deben ser de polietileno y deberán sobresalir por lo menos 6 pulgadas después de que la bolsa es cerrada y atada. La presencia de producto en el exterior de la bolsa se considera evidencia de un amarre inadecuado, o de una bolsa rota, siendo inaceptable y causa de rechazo del tambor. Ambas bolsas deberán ser torcidas y amarradas por separado.

7.3 Al tambor se le coloca la etiqueta según T-PD-02; indicando las especificaciones del contenido con los datos de los análisis de Laboratorio cuando cumpla las especificaciones de calidad



7.4 Si se lavaron líneas de envasado, se deberá sacar una purga con el producto a envasar para escurrir el agua y sanitizante que queda en las líneas al lavarlas (sacar de 40 a 50 gls de purga; este producto se separará para posteriormente reprocesarlo)


8. Al iniciar el envasado se van registrando los tambores en formato de **control de almacén para concentrados, pulpa y pasteurizado**.

8.1 Al inicio, a la mitad y al finalizar el envasado se hace el monitoreo y la verificación del funcionamiento del detector de metales mediante el juego de testigos donde el operador de llenado los inserta en el equipo y este los debe detectar.

8.2 El supervisor de calidad verifica que se lleve a cabo el monitoreo y registra en su formato si el equipo está haciendo su función y en caso de mal funcionamiento registra y da aviso de la anomalía para que se tomen las acciones correspondientes.

8.3 El llenado de los tambores deberá ser hecho para cumplir con el nivel de galones líquidos netos de producto, por lo que se deberán pesar los tambores al peso neto que se especifique en el Visto Bueno entregado por Aseguramiento de Calidad y corresponde a los datos de la etiqueta colocada en el tambor (excepto pulpa que son de 48 galones y un peso neto de 180 kg.).

| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo | Marco Gutiérrez |
| REVISÓ | AUTORIZÓ |
| Jefe de Producción | Gerente de Planta |

| | | | | | | |
|--|-----|------|------------------------|-----|------|--------------------|
|  PROCIMART | | | LLENADO DE TAMBORES | | | CÓDIGO P-PD-05 |
| | | | | | | PÁGINA 3 de 4 |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | 08 |
| 16 | 11 | 2011 | 23 | 03 | 2022 | |
| | | | | | | ÁREAS AFECTADAS |
| | | | | | | LLENADO Y PULPA |

8.4 Las tapas de los tambores deben ser colocadas empleando un marro con mazo de plástico, no debe emplearse ningún otro tipo de ayuda que dañe la tapa del tambor.

8.5 Los tornillos y aros deben ser ajustados de tal forma que las tapas no giren; para la cual se usa como herramienta una pistola de aire con su regulador para ajustar la presión de aire a 60 lbs. Que fue lo que se estableció para no apretar el aro de más y dañarlo

8.6 Cada tambor debe estar sellado y el sello debe ser colocado de tal manera que no pueda abrirse el tambor sin que el sello sea roto.



9. El montacarguista baja de los rieles de llenado el tambor, lo coloca en una tarima de tal forma que la etiqueta y sello que den colocados en la esquina o por un costado de la tarima.


10. Al término del envasado se lava el filtro o malla, se inspecciona su limpieza e integridad y se hace limpieza en el cuarto de llenado y registra el total de tambores envasados en la Bit. Del op. De llenado.

11. El montacarguista verifica contra el formato de control de Almacén para Concentrados, Pulpa y Pasteurizado la identificación correcta del producto, se guarda el lote envasado en cámaras de refrigeración y se registra la ubicación del producto en almacén y se actualiza mapa de cámaras frías.

12. Se entregan las altas del producto (formato de control de Almacén para Concentrados, Pulpa y Pasteurizado) firmadas por encargado de llenado (Entrego), al montacarguista para su firma (recibió) y luego se le entrega al supervisor de producción o encargado de inventarios el cual firma (Autorizo), para que se registren y se archiven por el encargado de inventarios.

Nota: Promueve en su área el cumplimiento de los programas de 5s, programas de Seguridad, Programas de sanidad y cumple con las buenas prácticas de manufactura.

| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo | Marco Gutiérrez |
| REVISÓ | AUTORIZÓ |
| Jefe de Producción | Gerente de Planta |

| | | | | | | |
|--|-----|------|------------------------|-----|------|--------------------|
|  PROCIMART | | | LLENADO DE TAMBORES | | | CÓDIGO P-PD-05 |
| | | | | | | PÁGINA 4 de 4 |
| FECHA DE ELABORACIÓN | | | FECHA DE ACTUALIZACIÓN | | | NO. REV. |
| DÍA | MES | AÑO | DÍA | MES | AÑO | 08 |
| 16 | 11 | 2011 | 23 | 03 | 2022 | |
| | | | | | | ÁREAS AFECTADAS |
| | | | | | | LLENADO Y PULPA |

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS.

Control de almacén para concentrados, pulpa y pasteurizado

F-PD-31 Verificación de báscula de producto terminado.

T-PD-02A Tabla para el llenado correcto de las etiquetas.

T-PD-02


Manual Técnico del detector de metales

Mapa de cámaras frías

Bitácora del Op. Llenado

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

| FECHA | REVISIÓN | DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN |
|------------|----------|--|
| 8/02/2012 | 01 | Se cambió el código del procedimiento a P-PD-05. |
| 30/05/2013 | 02 | Se actualiza procedimiento |
| 25/06/2015 | 03 | Se actualizan pasos del procedimiento, se agrega formato F-PD-31 y se cambia personal que firma procedimiento. |
| 10/04/2017 | 04 | Se le cambia tipo de letra, nuevo logo, se modifica procedimiento y se le agregan más pasos, se actualiza el nombre de quienes firma el formato control de almacén para concentrados, pulpa y pasteurizado, se cambian los nombres del personal que firma el procedimiento |
| 18/05/2018 | 05 | Se agrega en el procedimiento la herramienta a usar en el tapado de los tambores y las libras de presión a la que debe usarse |
| 23/08/2019 | 06 | Se cambian los nombres del personal que firma el procedimiento |
| 29/01/2021 | 07 | Se agrega al procedimiento el uso, monitoreo y verificación del detector de metales durante los envasados. |
| 23/03/2022 | 08 | Se agrega inciso 7.4 donde indica que cuando se laven líneas de envasado, se deberá sacar una purga para asegurarse de eliminar los residuos de agua y sanitizante que quedan en las líneas al ser lavadas. |

| | |
|---|--|
|  |  |
| Juan Angulo | Marco Gutiérrez |
| REVISÓ | AUTORIZÓ |
| Jefe de Producción | Gerente de Planta |