



MANUAL

OPERATIVO

Sistema de Trazabilidad

Departamento de Control de Calidad

Diciembre, 2013

Hoja de Revisión

Revisión No.	Fecha	Responsable	Descripción
Rev. 0	1/1/2010	Paola Tapia	Creación Manual Operativo
Rev.1	7/03/2012	María Sol Proaño	Revisión / Actualización
Rev.2	10/04/2013	María Sol Proaño	Actualización Sección Casos Especiales

MANUAL OPERATIVO

TABLA DE CONTENIDO

	<u>Página #</u>
1.0 INFORMACIÓN GENERAL.....	1
1.1 Objetivo	1
1.2 Alcance	1
1.4 Puntos de contacto.....	1
1.4.1 Información.....	1
1.4.2 Coordinación.....	1
1.5 Introducción.....	1
1.6 Resumen Ejecutivo	3
1.8 Responsabilidades	6
1.9 Procesos Relacionados	6
1.10 Materiales.....	7
1.11 Glosario	8
2.0 PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN.....	2-1
2.1 Identificación de Pallets.....	2-1
2.1.1 Desprendimiento de código de barras y colocación en la carátula	2-1
2.1.2 Seleccionar lado de la Paleta para colocar la Carátula y los Códigos SSCC.....	2-2
2.1.3 Ubicación de Carátula y Códigos SSCC para Identificar Paletas	2-3
2.1.4 Colocación etiquetas Top.....	2-4
2.1.5 Colocación segmentos 2, 3 y 4 del juego de código de barras.....	2-4
2.2 Identificación de cajas	2-4
2.2.1 Configuración de la etiquetadora	2-5
2.2.2 Etiquetado de cajas	2-6
2.2.3 Cajas al granel / paletas incompletas	2-7
2.3 Generación de Manifiestos	2-7
2.3.1 Unidad totalmente paletizada.....	2-8
2.3.2 Unidad totalmente al granel.....	2-8
2.3.3 Unidad mixta.....	2-8
2.3.4 Estructura del Manifiesto de Producción Banano	2-9
2.3.5 Estructura del Manifiesto de Producción Banano al Granel	2-12
2.3.6 Estructura del Manifiesto de Trasiego	2-13
3.0 Casos especiales respecto al procedimiento.....	3-1
3.1 Cajas recusadas en Puerto.....	3-1
3.2 Control de sellos.....	3-1
3.3 Trasiegos.....	3-1
3.4 Etiquetas de código de barras repetidas	3-1
3.5 Cajas con más de un destino / embarque	3-1

3.6	Fincas que no pueden enviar la información a tiempo	3-2
3.7	Envío y recepción de fruta en acopios	3-2
3.7.1	Envío de cajas a un centro de acopio.....	3-2
3.7.1.1	Envío de cajas al granel	3-2
3.7.1.2	Envío de cajas paletizadas	3-2
3.7.2	Recepción de cajas al granel en un centro de acopio	3-2
3.8	Trazabilidad de Fruta de Compra Spot	3-3
3.9.2	Proceso de Paletizado y etiquetado	3-4

1.0 INFORMACIÓN GENERAL

1.0 INFORMACIÓN GENERAL

1.1 Objetivo

El presente manual tiene como objetivo brindar los lineamientos para la correcta aplicación del sistema de trazabilidad de la División Ecuador. Recopilando la información de las paletas armadas e identificadas diariamente en formularios y asegurando que los datos solicitados se completen y comuniquen adecuadamente.

Este procedimiento describe las actividades que necesitan realizarse en los distintos lugares donde se arman paletas para asegurar que el producto (Paletas y Cajas) sea identificado.

1.2 Alcance

El alcance del presente manual abarca al proceso de compra o producción de fruta, desde la planta empacadora hasta el medio de transporte definitivo, incluyendo todas las re-estibas que se realicen en centros de acopio o puerto.

1.4 Puntos de contacto

1.4.1 Información

Para obtener información adicional respecto a temas operativos relacionados con el proceso de identificación de pallets y cajas, favor contactar al Coordinador de Trazabilidad:

Analista Senior de Calidad Ext. 2222

Para obtener información acerca de temas relacionados con la aplicación de Trazabilidad, favor coordinarlo a través del 911 del Departamento de Sistemas

Help Desk – Sistemas de Información Ext. 2911

1.4.2 Coordinación

La coordinación, actualización y distribución del presente manual, están a cargo del Analista Senior de Calidad.

1.5 Introducción

El término trazabilidad apareció en 1996 como respuesta a las exigencias de los consumidores, quienes se implicaron fuertemente luego de las crisis sanitarias acontecidas en Europa. Para

Dole Ecuador, la trazabilidad forma parte de nuestros procedimientos operativos desde el año 2005 y el presente documento tiene como objetivo compilar los procedimientos y lineamientos que deben seguirse para un correcto manejo de este proceso.

Podemos definir “*trazabilidad*” como ***la capacidad de rastrear un producto a través de todas las etapas de producción y distribución.*** O también como ***“aquellos procedimientos preestablecidos y autosuficientes que permiten conocer el histórico, la ubicación y la trayectoria de un producto o lote de productos a lo largo de la cadena de suministros en un momento dado, a través de herramientas determinadas”.***

El objetivo final de la trazabilidad es que la cadena de suministro sea visible desde la producción en finca hasta la entrega del producto final al consumidor.

Para *Dole Fresh Food Company* y compañías subsidiarias, el efectuar la trazabilidad de los productos nace gracias a tres impulsores básicos:

- 1.- Cumplimiento de leyes - locales del país exportador e internacionales del país importador.
- 2.- Mercado – Requerimiento de los clientes
- 3.- Negocio – Necesidad de Logística de productos.

Para quienes conformamos la división Dole Ecuador, la ejecución de un sistema de trazabilidad nos permite suministrar información inmediata a los clientes internos y externos de la empresa, aumentando nuestra ventaja competitiva y asegurando el cumplimiento de los marcos regulatorios nacionales e internacionales.

El presente Manual de Trazabilidad es puesto a consideración de todos aquellos involucrados en el proceso de trazabilidad y queda a disposición para consulta de procedimientos y criterios sobre el sistema aplicado para Dole Ecuador, así como los lineamientos a seguir en cuanto a la administración de la aplicación Latin Trace.

Departamento de Aseguramiento de Calidad

1.6 Resumen Ejecutivo

El presente resumen ejecutivo va orientado a las personas relacionadas y familiarizadas con el proceso de trazabilidad y a la aplicación informática desarrollada para guardar los datos que nos permiten realizar un rastreo de producto, Latin Trace.

De la Trazabilidad

Definimos como trazabilidad la identificación que se realiza a la mínima unidad logística producida, gracias a la cual somos capaces de rastrear el producto en todas sus etapas de la cadena de suministro a través de herramientas determinadas. Estas herramientas son dos aplicaciones informáticas: Latin Trace, que tiene la información desde el origen hasta la llegada al puerto de embarque; y Tranship, que tiene la información desde el puerto de embarque hasta el destino final de la fruta.

Para realizar la trazabilidad del producto y registrar la información en un documento como constancia del proceso realizado, contamos con los siguientes materiales:

- 1.- Juego de etiquetas de códigos de barras (Con codificación EAN).
- 2.- Etiquetas adhesivas “Meto”
- 3.- Etiqueta Carátula
- 4.- Pistola etiquetadora
- 5.- Manifiesto de Producción / Trasiego

La trazabilidad comienza una vez tenemos el pallet armado. Se colocan los segmentos de códigos de barra en las 4 caras del pallet, luego se identifican las cajas una a una utilizando la pistola etiquetadora Meto, en el flap corto que queda expuesto en el pallet armado. Esta identificación consiste en colocar una etiqueta adhesiva “meto” sobre el *hand hole*, etiqueta que contiene dos tipos de codificaciones:

- 1.- La numeración del código de barras asignado a la paleta armada
- 2.- Una codificación de 9 dígitos que indica el código de la empacadora donde se realiza el proceso de empaque, la semana y día en que se hizo el proceso y el país de procedencia.

Estas dos numeraciones se colocan una sobre otra, siendo el código de barras el que se coloca en la parte superior de la etiqueta.

Finalmente, se toma la etiqueta CARÁTULA, donde se escribe el código de producto, el código de planta empacadora y el número de posición que esa paleta tendrá dentro de la unidad de transporte.

Una vez realizada la trazabilidad, se llena el Manifiesto **de Producción**. Este documento, que viene en triplicado, tiene dos secciones:

1.- Encabezado: En esta sección se llenan datos relevantes como: unidad de transporte, placa del cabezal o camión, código de empacadora (lugar donde se realiza el llenado del contenedor), embarque, fechas de inicio y de finalización del proceso de llenado, candado de salida y de entrada, entre otros.

2.- Detalle: Esta sección es como un diagrama de la unidad de transporte. Tiene hasta 20 espacios donde se coloca una DSN o SSCC (etiquetas pequeñas contenidas en el juego de código de barras) por cada pallet colocado dentro del contenedor y se completa los datos con la cantidad de cajas en cada paleta y el origen donde provienen.

El manifiesto es firmado por el Supervisor asignado en el día de proceso, el responsable de la empacadora y el chofer que transportará la fruta. El documento original debe ser enviado a oficinas de la zona, una copia se queda en finca y la otra copia se entrega al chofer para que pueda ingresar al puerto con la carga.

La trazabilidad se puede realizar en plantas empacadoras, en centros de acopio o en puertos. Cuando la carga recibida en centros de acopio o en puertos es al granel, las cajas deben venir identificadas de finca sólo con la etiqueta adhesiva “meto” donde se indica el *batch number* de la empacadora únicamente. En los centros de acopio y puerto, se colocará una segunda etiqueta “meto” sobre la que viene de finca, la cual seguirá el procedimiento de indicar el código de barras asignado a la paleta y *batch number*, esta vez con el código del centro de acopio o puerto, según corresponda. Luego se realiza el llenado del Manifiesto de Producción.

Los Manifiestos de Producción son ingresados en la herramienta informática mencionada anteriormente: ***Latin Trace***. Es responsabilidad de cada zona que la información contenida en los manifiestos que las fincas de su jurisdicción han elaborado sea ingresada en esta aplicación hasta antes de que la unidad de transporte llegue al puerto de embarque. Para efectuar esta tarea, cada zona tiene un Analista de Trazabilidad.

En el caso de centros de acopio de banano, la digitación la realiza alguno de los operarios que designe el Supervisor de Centros de Acopio. Cuando la trazabilidad se realiza en puerto, la responsabilidad recae en el personal de garitas, área que maneja turnos de 24 horas y que por tanto, también son un punto de apoyo para los casos en que por fuerza mayor los manifiestos generados en fincas no pueden ser ingresados en las oficinas zonales.

Cabe mencionar que los ingresos autorizados que realizan los puntos de apoyo, son de fincas previamente asignadas.

En términos generales, la responsabilidad del adecuado proceso de trazabilidad recae en el área que efectúa la identificación y llenado de manifiestos:

- En fincas propias o independientes de banano convencional y en centros de acopio dirigidos por Producción: Área de Producción Banano
- En fincas propias o independientes y acopios de banano orgánico, plátanos, piñas y demás productos diversificados: Área de Diversificados
- En Terminales Portuarias: Área de Logística – Embarque
- En Centros de Acopio dirigidos por Logística: Área de Logística- Centros de Acopio

También está entre sus responsabilidades asegurar que los manifiestos lleguen de forma oportuna a las oficinas zonales o puntos autorizados/indicados de ingreso, así como el correcto ingreso de los datos contenidos en el manifiesto en la aplicación *Latin Trace*.

En los casos que manifiestos de ciertas fincas no puedan ser ingresados en la zona correspondiente y deban ser ingresados de forma temporal o permanente en alguno de los puntos de apoyo, el Gerente / Director de la zona afectada, deberá comunicar por escrito al Gerente / Director del punto de apoyo la situación para que éste de la autorización del caso.

El área de Procesos y Calidad realizan actividades de capacitación al personal de fincas, a los Supervisores de Producción, así como a los Analistas de Trazabilidad, Digitadores en Garitas y personal de Embarque en un periodo de 2 veces en el año para refrescar conocimientos sobre el tema de trazabilidad.

Las actividades puntuales de capacitación a personal nuevo, deben ser canalizadas con el departamento de Recursos Humanos siguiendo el procedimiento de inducción al puesto de trabajo.

Cuando un usuario tenga problemas con la aplicación *Latin Trace* deberá contactar al *Help Desk* (911 local) para poner su requerimiento de atención y así el departamento de IT pueda evaluar el origen del problema.

Se reconoce que la aplicación *Latin Trace* contiene datos válidos de volúmenes de producción, que cumple además una función de proveedor de información hacia otros sistemas de la División, de los cuales se obtienen datos para pago a productores, rebaja de inventarios de materiales, pago a transportistas y alimenta a la aplicación *Tranship*, que como indicamos previamente, contiene los datos de trazabilidad de los movimientos ocurridos en las terminales portuarias.

Cualquier mejora que se desee dar al proceso de trazabilidad, a los materiales utilizados en el proceso o a la aplicación *Latin Trace*, deberá ser canalizada con el Coordinador de Trazabilidad, quien tiene como responsabilidad prestar apoyo a las áreas de Producción, Logística y Materiales & Suministros para el normal y fluido cumplimiento del proceso.

1.8 Responsabilidades

Es responsabilidad de la **Gerencia de Producción Zonal** velar por el cumplimiento de la correcta aplicación del presente manual, en lo que respecta a la trazabilidad en plantas empacadoras, e ingreso de información.

Es responsabilidad de la **Gerencia de Logística** velar por el cumplimiento de la correcta aplicación del presente manual, en lo que respecta a la trazabilidad dentro de los centros de acopio, e ingreso de información.

Es responsabilidad de la **Gerencia de Bananapuerto** velar por el cumplimiento de la correcta aplicación del presente manual, en lo que respecta a la trazabilidad **dentro de la Terminal de embarque de fruta**, sea propia o de terceros y del ingreso de información.

Es responsabilidad de la **Gerencia de IT** brindar el soporte necesario para asegurar la conectividad y la configuración de equipos para el correcto funcionamiento de la aplicación *Latin Trace*, así como el solicitar las altas y bajas de usuarios en el sistema, cambios de perfil de usuario, asignación de permisos especiales, etc.

La Gerencia de cada zona / área / departamento, es la única que tiene la potestad para solicitar el ingreso de manifiestos en otras zonas / áreas / departamentos, **a menos** que se deba a un caso de fuerza mayor en la que la autorización no pueda darse de forma inmediata.

Es responsabilidad del **Coordinador de Trazabilidad** la difusión del presente documento y su actualización.

1.9 Procesos Relacionados

Del proceso de trazabilidad y del ingreso de información a la aplicación *Latin Trace* se derivan procesos muy importantes para la organización. Estos procesos son los siguientes:

- Elaboración de Datos Terminados: Pago a Productores - Pago a Transportistas - Costeo de Materiales.
- Rebaja de Inventarios.
- Registro de Rechazos locales.

Un mal llenado de documentos e incorrecta digitación dará como resultado:

- Re-procesos en los sistemas Tranship y CTS
- Demoras en la elaboración de los Datos Terminados
- Errores en las declaraciones a la Aduana Local, Aduana de Estados Unidos y demás organismos en los países que reciben nuestra fruta.
- Errores en la rebaja de inventario.
- Errores en el proceso de Contabilidad, causando retrasos en la liquidación de fruta.

De ahí la importancia de que el proceso de trazabilidad sea realizado sin errores. Desde la identificación y llenado de manifiestos en origen hasta el ingreso de información en la aplicación Latin Trace, deben ser realizados correctamente ya que de eso depende no sólo la información que seamos capaces de rastrear en un momento determinado, sino también el flujo normal de información que receptan los procesos arriba indicados.

1.10 Materiales

El diseño de los materiales a utilizar en la trazabilidad es definido por casa matriz en Costa Rica (DFFI). Es potestad del área de *Materiales y Suministros* local, a través del *Área de Compras*, determinar el proveedor que se ajuste en costo y calidad. Cuando se necesite evaluar un proveedor de materiales de trazabilidad, el Área de Compras canalizará con el Coordinador de Trazabilidad las pruebas requeridas para evaluar su conformidad con nuestros requerimientos.

Los materiales utilizados en el proceso de trazabilidad:

- 1.- Juego de etiquetas de códigos de barras (Con codificación EAN).
- 2.- Etiquetas adhesivas blancas (para pistola etiquetadora)
- 3.- Etiqueta carátula.
- 4.- Pistola etiquetadora.
- 5.- Manifiesto de Producción. (ver formato en Anexo 1)

El juego de etiquetas de códigos de barra, las etiquetas adhesivas blancas y la etiqueta carátula son despachados a las fincas mediante la alícuota. Esto hace que se consideren material de stock, es decir, material que llega a las *Bodegas de Materiales* y es administrado por ellas.

La pistola etiquetadora es material de venta a productores, es decir, está disponible en nuestras bodegas para ser vendidas a los productores según su necesidad. La vida útil de una pistola etiquetadora oscila entre 2 y 3 años, según el uso que se le haya dado. Esta pistola también es requerida por el área de Logística para sus centros de Acopio y Puerto. En este caso, se solicita vía Requisición de Compras con cargo directo a sus centros de costos.

Los manifiestos de Producción (Paletizado, Al Granel y Trasiego) también se solicitan vía Requisición de Compras, con cargo directo al centro de costo del departamento que hace el pedido.

Es responsabilidad de cada jefe o gerente de área donde se realiza trazabilidad de productos, que su personal tenga los manifiestos adecuados para el proceso. En el caso de fincas, el área Producción debe adquirir los manifiestos y distribuir en las plantas emparadoras.

El uso de fotocopias no es permitido, ya que el tamaño del manifiesto se ve reducido, asimismo la legibilidad de los datos que en éste se registran.

Es responsabilidad del comprador de la categoría de Materiales de Empaque, llevar el control de la secuencia de las numeraciones de códigos de barra de las etiquetas SSCC para evitar solicitar series previamente utilizadas. Asimismo, es su responsabilidad coordinar el retiro de los materiales de trazabilidad en caso de duplicidad de numeraciones de códigos de barra efectuada por el fabricante, o en el caso de detectarse fallas de algún tipo en estos materiales.

1.11 Glosario

Alícuota: Set de materiales para el proceso de empaque a despachar a la finca que está prorrateado a un factor por caja, es decir, se multiplica el factor de la alícuota por cada caja que una finca va a procesar, según el tipo de empaque.

Analista de Trazabilidad: Persona responsable de la digitación de manifiestos en la aplicación Latin Trace. Puede tener un cargo de analista, oficinista o digitador.

ASN: Por sus siglas en inglés *Advanced Shipment Notification*, es una cápsula de información generada por la aplicación Latin Trace que contiene ciertos datos de los manifiestos ingresados para enviarlos vía interfaz a la aplicación Tranship.

Batch number: Codificación compuesta por 9 dígitos, en la cual se describe la planta empaadora donde se realizó el proceso de empaque de fruta, la semana del proceso, el día del proceso y el país de origen de la fruta.

Carga Al granel: Son las cajas que se procesan sin ser paletizadas, es decir, se colocan directamente en el contenedor una a una siguiendo la estiba previamente diseñada

Carga Paletizada: Se refiere al conjunto de cajas ya empaçadas y que son colocadas sobre una paleta de madera, plástica o de algún otro material, dentro del contenedor en proceso.

Código de Barras: Codificación EAN que identifica a una paleta armada.

Código de Producto o Código de Trazabilidad: Codificación creada en la aplicación *Latin Trace* que se refiere a un producto/tipo de empaque.

CTS: Por sus siglas en inglés *Container Tracking System*, es una aplicación que recibe la información de Latin Trace a través de interfaz y así elabora los Datos Terminados buque a buque.

Datos Terminados: Se conoce con este nombre al archivo que contiene todos los datos de volúmenes exportados de un buque, en cantidad de cajas recibidas, rechazadas (si hubiere) y cajas pagadas. Estos datos se desglosan por finca. De los datos terminados se deriva el pago a los productores, el pago a los transportistas y el costeo de materiales.

Origen: El lugar donde se efectúa la trazabilidad. Puede ser una planta empacadora, un centro de acopio o una terminal portuaria.

Latin Trace: Aplicación donde se ingresa la información contenida en los manifiestos de producción generados a raíz de la trazabilidad efectuada.

Manifiesto de Producción Paletizado: Documento en triplicado donde se registran los datos del proceso cuando se ha procesado Carga Paletizada.

Manifiesto de Producción Al Granel: Documento en triplicado donde se registran los datos del proceso cuando se ha procesado carga al Granel.

Manifiesto de Trasiego: Documento en duplicado donde se registra la operación del traspaso de una paleta desde una unidad de transporte a otra.

Tranship: Aplicación que guarda los datos de trazabilidad de los productos desde el puerto de embarque hasta el despacho del producto en mercado de destino. Todo movimiento ocurrido con la fruta dentro del puerto, se refleja en esta aplicación.

Trazabilidad: Identificación que se realiza a la mínima unidad logística producida, mediante la cual se efectúa el rastreo del producto en todas sus etapas de la cadena de suministro a través de herramientas determinadas.

2.0 PROCESO DE IDENTIFICACIÓN

2.0 PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN

2.1 Identificación de Pallets

La identificación de las paletas es un proceso que debe realizarse en lugar de origen donde se empaca y/o procesa la fruta, es decir, planta empacadora o centro de acopio que arma o completa las paletas. Se procede a la identificación una vez que se ha armado completamente la paleta.

Para este proceso se requieren dos tipos de etiquetas:

- 1) Código de barras SSCC
- 2) Etiqueta Carátula

2.1.1 Desprendimiento de código de barras y colocación en la carátula

Se desprende el código de barras SSCC del rollo, justo donde lo indica la línea continua de color naranja o turquesa y se pega en la carátula, en la sección Attach Pallet No. Luego, se desprende la carátula de igual manera y se procede a completar la información requerida en ella, tal como se detalla a continuación:

- **Product Code:** Espacio para especificar el código de la planta empacadora (es ocupado también para identificar la posición de la paleta dentro del contenedor, generalmente se coloca en el extremo izquierdo, luego dejando espacio se coloca el código de la empacadora.)
- **Box Quantity:** Anotar el número de cajas por paleta. Si la paleta es mixta se indica en este espacio la cantidad de cada tipo de cajas que forman la paleta.
- **Pack Type:** Se indica el tipo de empaque contenido en la paleta. Si la paleta es mixta deben diferenciarse tantos tipos de cajas como combinaciones sean.
- **Attach Pallet No.:** Se adhiere el primer segmento del código de barras SSCC justo sobre la línea que ilustra esta leyenda.

PRODUCT CODE		
BOX QUANTITY	SIZE	
ATTACH PALLET No.		

2.1.2 Seleccionar lado de la Paleta para colocar la Carátula y los Códigos SSCC

Siempre se seleccionará el lado de la paleta que quedará de frente a la salida del contenedor.
Se debe tomar como referencia ese lado para iniciar la identificación de las paletas (en adelante se conocerá este lado como la **Cara Principal del Pallet**).



2.1.3 Ubicación de Carátula y Códigos SSCC para Identificar Paletas

Se debe seleccionar el lado de la paleta que quedará de frente a la salida del contenedor, motivo por el cual unas paletas se identificarán de cañón y otras de espejo (relación que se deriva de la manera en que es colocada la paleta en el contenedor).

Una vez seleccionada la cara de la paleta se debe colocar el primer segmento del código SSCC adherido a la carátula, siempre en la séptima fila.

- Cuando en la paleta armada, las cajas estén de espejo, colocar la carátula en la caja que queda en la columna izquierda de la paleta, a partir del extremo superior derecho de la caja.
- Cuando las cajas en la paleta armada estén de cañón, se debe colocar en la columna central a partir del extremo superior derecho de la caja.

Nota importante:

La altura sugerida para identificar paletas de cualquier otro tipo de caja (excepto para cajas clase extra para SPAR) no debe ser menor a 1.65 mt. Distancia considerada de la base a la fila, en caso que la altura coincida entre dos filas deben elegir la fila superior inmediata y adherir en ella las etiquetas siguiendo el mismo patrón que se ilustra en este procedimiento.



2.1.4 Colocación etiquetas Top

Desprender la sub-etiqueta que se ubica en el segmento adherido en la carátula y colocarla **encima de** la caja de la fila superior en la misma columna de la cara principal.



2.1.5 Colocación segmentos 2, 3 y 4 del juego de código de barras

Para la colocación de los demás segmentos de códigos de barra, iremos moviéndonos hacia la izquierda, alrededor de la paleta, colocando un segmento en cada una de las caras, tal como se indica a continuación:

- El segmento 2 del código de barras se coloca en la cara izquierda de la paleta, respecto de la cara principal, a la misma altura de la carátula. Siempre en la columna izquierda, a partir del extremo superior derecho de la caja.
- Colocar el segmento 3 del código SSCC (el que tiene las etiquetas DSN) en la cara opuesta a la que tiene la carátula. La colocación se realiza siguiendo el mismo criterio usado para la colocación de la carátula, tanto para la fila como para la columna.
- Moviéndonos una cara más hacia la izquierda, colocamos el segmento 4 del código SSCC, a la misma altura de la carátula. Siempre en la columna izquierda, a partir del extremo superior derecho de la caja.

Una vez que la paleta es cargada al contenedor, se debe desprender una de las sub-etiquetas del último segmento con las iniciales DSN y se adhiere al Manifiesto de Producción de acuerdo al esquema de estibado del contenedor. Las sub-etiquetas SSCC servirán para colocar en las dos copias del Manifiesto de Producción. Las restantes sub-etiquetas viajan con la paleta para utilizarse en procesos posteriores.

2.2 Identificación de cajas

La identificación de las cajas se realiza con el fin de poder determinar el *origen* del cual proviene la fruta empacada en ella, así como también relacionarla a un *pallet* que a su vez estará relacionado a un *Contenedor* y a un *Embarque*. Ejecutar correctamente esta identificación nos permite realizar un rastreo posteriormente para atender un eventual reclamo por parte de nuestros clientes ante un *evento no deseado*.

Una caja llevará siempre una etiqueta adherida a ella en la que debe constar tanto el *Batch Number*, como el Código de Barras asignado. Los dígitos del código de barras representan un número de serie único que identifica a cada pallet, es muy importante que el *Paletizador* configure la *etiquetadora* cada vez que se proceda a identificar una nueva paleta, para que imprima en cada caja estrictamente la serie numeral de cada juego de Códigos de Barra utilizado.

Es responsabilidad del *Supervisor Dole*, asignado a la finca, supervisar esta labor por su importancia para la trazabilidad de la fruta.

2.2.1 Configuración de la etiquetadora

En la línea superior se indica el código *SSCC* que identifica la paleta, mientras que en la línea inferior se indica el *Batch Number* de la finca.

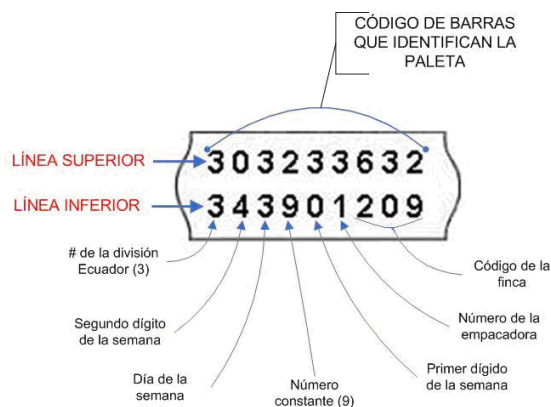


El *grupo impresor* de la *etiquetadora* muestra un total de diez caracteres por línea, de los cuales utilizamos únicamente nueve. El primer carácter de izquierda a derecha deberá de estar siempre en blanco, es decir, no deberá aparecer nada en esta posición.



Para configurar de manera correcta la *etiquetadora*, seguiremos siempre estos pasos:

1. Ajuste la colocación del rollo, asegurando que coincidan la línea superior e inferior de la etiqueta con los rodillos.
2. Tome la etiqueta de código de barras que usará para el primer pallet y fije ese número en la línea superior de la máquina.
3. Fije en la línea inferior de la máquina el número asignado a Ecuador (3), fecha y código de la planta empacadora, tal como se muestra en la figura. Use como guía el calendario de trazabilidad que está expuesto junto al lugar de trabajo.



2.2.2 Etiquetado de cajas

El etiquetado de cajas se realiza siempre en la cara del *Hand Hole*, borde superior de la misma (ver figura).



Etiquetar cada caja siempre en la cara del Hand Hole en su parte superior.

Luego de realizar el etiquetado, el paletizador detalla en el manifiesto la información de las plantas empacadoras según cantidad de cajas, producto, fecha, otros.

Por cada paleta, el paletizador adhiere en el manifiesto una etiqueta adhesiva blanca, con la información del batch number de la finca de origen impresa en ella, en la sección BATCH, junto al código de barras.

2.2.3 Cajas al granel / paletas incompletas

Si se envían cajas al granel, que van a ser embarcadas de esta forma, se procederá a identificar las cajas tanto con el número de código de barras como con el batch number de la planta que empacó las cajas, generando el *Manifiesto de Producción Al Granel*.

Para los casos en que se envían cajas al granel o paletas incompletas a otra planta empacadora, centro de acopio o terminal portuario donde serán paletizadas / completadas, se procederá de acuerdo a lo siguiente:

- Asegurarse de identificar las cajas con la etiqueta adhesiva blanca donde conste la información del Batch Number de la planta que empacó la caja, ésta se colocará en la cara del Hand Hole, borde superior de la misma.
- El paletizador de la planta empacadora, centro de acopio o terminal portuario que recibe estas cajas, al armar la paleta o completarla, coloca arriba de la etiqueta antes mencionada, otra etiqueta adhesiva blanca, pero esta vez con el número único del código SSCC que le corresponde, más el Batch Number del lugar que arma la paleta.

Nota:

El paletizador debe tomar la etiquetadora al inicio de la jornada de trabajo y la actualiza de acuerdo al día de empaque e imprime una etiqueta adhesiva blanca en algún registro como dato de control.

2.3 Generación de Manifiestos

El manifiesto de producción es un registro que brinda información valiosa al sistema de trazabilidad.

Este se debe generar al momento de ingresar las paletas al contenedor para evitar errores de contenido entre un contenedor y otro.

Se cuenta con un formato para *Manifiestos de Producción Paletizado y Otro al Granel*.

En la generación de manifiestos nos podemos encontrar con los siguientes casos:

- a) Cuando la unidad es totalmente paletizada.
- b) Cuando la unidad es totalmente a granel.
- c) Cuando la unidad es mixta, es decir, lleva cajas paletizadas y al granel.

2.3.1 Unidad totalmente paletizada

Este tipo de estiba es el más frecuente en la operación y cada paleta se identifica según se mencionó en el punto 2.1

Una vez armada e identificada la paleta se ingresa al contenedor, es en este momento que se desprende una de las sub-etiquetas DSN ubicadas en el último segmento del juego de etiquetas de código de barras y se adhiere al Manifiesto de Producción original, luego se toman dos etiquetas SSCC para las dos copias del manifiesto.

2.3.2 Unidad totalmente al granel

La unidad que es 100% a granel se debe ver como una gran paleta, esto significa que solamente se utiliza una carátula y un juego de código de barras para identificarla.

Por lo tanto, antes de proceder a colocar la carátula, se debe conocer cuál será el código SSCC que identificará la gran paleta, y proceder a etiquetar cada una de las cajas de acuerdo a lo indicado en el punto 2.2 mientras se van acomodando las cajas en el contenedor según el orden acostumbrado.

Una vez completa la unidad, el paletizador adhiere la Carátula con el Código SSCC siempre en la fila que viene de cañón frente a la puerta del lado derecho de la unidad, a la altura de la séptima caja, luego desprende una sub-etiqueta DSN del código de barras y la adhiere al *Manifiesto de Producción al Granel*. Se toman dos etiquetas SSCC para las dos copias del manifiesto.

2.3.3 Unidad mixta

Cuando la unidad se completa tanto con cajas al granel como con cajas armadas sobre paletas, se deben seguir las indicaciones que se han mencionado para ambos casos en los apartados anteriores y se utilizan los Manifiestos de Producción correspondientes.

Tomar en cuenta que el Manifiesto de Producción Paletizado se debe comenzar a llenar a partir de la diferencia entre el lugar que ocupan las cajas al granel y el espacio equivalente cuando es totalmente paletizado.

Ejemplo:
Si las cajas a granel ocupan medio contenedor, en el Manifiesto de Producción paletizado se debe colocar la primera etiqueta DSN a partir de la posición 11.

Si las cajas al granel van al cierre de la unidad, se considerará como una gran paleta, cuyo número de posición sea el inmediato superior al de la última paleta ingresada.

Ejemplo:

Si las cajas paletizadas llegan hasta la posición 14, todas las cajas al granel que van al cierre de la unidad, serán la paleta número 15.

2.3.4 Estructura del Manifiesto de Producción Banano

A continuación se detalla cada una de las partes que componen al Manifiesto de Producción:

2.3.4.1 El encabezado

Recopila toda la información de la fruta que se está empacando en una fecha determinada, información referente al origen, al destino de la fruta, a los medios de transporte y a especificaciones de tiempo/fecha. Está compuesto por los siguientes campos:

Nombre de Finca.- Se especifica el nombre de la finca que procesa.

Código de finca.- Se especifica el código de la finca, centro de acopio o sitio operativo.

Empacadora.- Código de empacadora, lote de producción, centro de acopio o centro de embalado (4 dígitos).

Orden / Carta Corte No.- Se indica el número de carta de corte.

Nombre Nave.- Se indica el nombre de la nave / barco para el cual se está procesando.

Viaje.- Se indica el número de viaje (externo) de la nave/barco para el cual se está procesando.

Puerto de Destino.- Se indica el destino final de la fruta.

Orden de Venta.- Se indica el número de venta recibido por parte del mercado. Este número es utilizado para identificar las órdenes especiales de banano para el mercado de USA.

Cliente.- Se indica el nombre del cliente según mercado destino.

Tipo Despacho.- Se indica el tipo de despacho de la unidad. Este campo hace referencia al tiempo en que se despacha la unidad. Puede tomar uno de los siguientes valores:

- a. Accidentado
- b. Bajo Cubierta
- c. Incompleto a Terminal
- d. Normal
- e. Sobre Cubierta
- f. Stock
- g. Tardío
- h. Temprano

Booking.- Se especifica el número de Booking proveniente del sistema Tranship y que está asociado al proceso de reservación de contenedores. Este número lo encontrará impreso en la hoja de ruta.

Contenedor.- Se indica el número de contenedor, compuesto de 4 letras (prefijo) y 7 números (serie)

Placa Cabezal.- Número de placa del cabezal que remolca el contenedor, o directamente de los camiones en caso que la fruta sea movilizada en esa unidad de transporte.

Placa Chasis.- Número de licencia del chasis.

Fecha/Hora Cierre.- Se indica la fecha y hora de cierre de la unidad en el lugar operativo.

Fecha/Hora Despacho.- Se indica la fecha y hora en que la unidad se despachó del lugar operativo.

Marchamo Salida.- Se refiere al número de sello con el que se despachó la unidad del lugar operativo. Si se trata de un camión o furgón, el campo se deja en blanco.

Fecha Empaque.- Se indica la fecha en que se realizó la operación.

Empresa Transportista.- Se indica el nombre de la empresa que transporta la fruta.

PCMS.- Se indica el porcentaje de PCMS obtenido en la evaluación de finca.

Despachador.- Se indica el nombre de la persona que supervisa el despacho de la unidad desde el lugar operativo.

Conductor.- Se indica el nombre de la persona que conduce la unidad que transporta la fruta.

Llegada Transporte a Finca.- Se indica la fecha y la hora en que la unidad llegó al lugar operativo. **Unidad llegó con Marchamo #.-** Se indica el número de sello con que llegó la unidad al lugar operativo. Si se trata de un camión o furgón, este campo se deja en blanco.

Inicio Proceso.- Se especifica la fecha y hora en que se inicia el proceso en el lugar operativo.

Fin Proceso.- Se especifica la fecha y hora en que finaliza el proceso en el lugar operativo.

Observación.- En este campo se pueden adjuntar comentarios relevantes al despacho de la unidad y su carga.

2.3.4.2 El detalle

Es el área del registro donde se adhieren las etiquetas DSN (los códigos de barras).

En contenedores completamente paletizados el manifiesto de producción provee espacio para 20 etiquetas de código de barras diferentes, esto representa la capacidad que, de acuerdo con el tipo de paleta utilizada actualmente, tiene un contenedor. Adicionalmente, en el reverso disponemos de tres espacios adicionales, teniendo en cuenta estibas con otros tipos de paleta.

Cuando se trate de unidades con tipos diferentes de paletas y se requiera estibar más paletas de las que admite el documento, se deben utilizar 2 manifiestos de producción para completar la información, indicándole al segundo Manifiesto: “Viene de Manifiesto # XXXXXXXX”

En contenedores que viajan por varias empacadoras para completar su carga (lecheros), debe existir un manifiesto de producción diferente por cada uno de los puntos donde recogió su carga. Cada uno de estos manifiestos señala la ubicación de las paletas en el contenedor, dejando en blanco los espacios correspondientes a las paletas que ya fueron ingresadas por las otras empacadoras. (1 manifiesto por cada empacadora).

Nota:

En contenedores completamente al granel el *Manifiesto de Producción al Granel* deja espacio tan sólo para una etiqueta debido a que el contenedor es tomado como una gran paleta.

Adicionalmente cuenta con varias líneas de detalle, para poder especificar toda la información referente a las empacadoras / tipos de caja / fecha de empaque, que corresponden a esa gran paleta.

2.3.4.2 Espacios Adjuntos al campo de la Etiqueta DSN

En estos espacios se colocan el código de la empacadora, el tipo y la cantidad de cajas que conforman la paleta.

Una paleta se puede completar con uno o varios productores, en fechas diferentes y / o tipos de caja diferentes, por lo tanto se debe indicar en cada espacio las distintas combinaciones que se presentan, dejando ver el o los códigos de la(s) empacadora(s), el tipo de caja y la o las fechas.

En aquellos casos que la información (códigos de productores, tipos, fechas y cantidad de cajas respectivamente) de las paletas no alcance en los campos dispuestos, puede ser agregada en el reverso del manifiesto de producción, marcando primero con un “*” en la línea que corresponde a la paleta de interés. Ej.: *16 (para indicar que por el reverso tiene un comentario de la paleta 16).

2.3.4.3 Resumen

Se localiza en la parte inmediata inferior del detalle. En él se suman las paletas y cajas que contiene el manifiesto por tipo de caja.

2.3.4.4 Firmas

Espacio reservado para identificar a cada uno de los responsables en las etapas de carga, de cierre y de transporte.

Inmediatamente después del despacho de la unidad, ya sea 100% paletizado o 100% granel o mixto, el paletizador debe entregar al administrador de planta el Manifiesto de Producción con la información correspondiente a cada paleta, esto incluye la adhesión de las sub-etiquetas DSN y distribución de los datos por cada paleta.

Acto seguido, el administrador de planta completa la información del manifiesto de producción correspondiente y deberá asegurarse de que el manifiesto llegue al punto de ingreso de información designado para que la misma esté disponible en el sistema antes que la unidad ingrese a la terminal portuaria.

El transportista al ingresar a la Terminal de contenedores, debe entregar la copia del Manifiesto de Producción que lleva consigo.

En la Terminal un encargado de Trazabilidad del Departamento de Operaciones, ingresa al sistema y busca el documento y procede a registrar su ingreso, capturando el detalle del manifiesto (ID de paletas y toda la información asociada a esta etiqueta de código de barras).

2.3.5 Estructura del Manifiesto de Producción Banano al Grael

2.3.5.1 Encabezado

El Manifiesto de Producción Banano al Grael comparte con el Manifiesto de Producción Banano los mismos campos del encabezado, diferenciándose únicamente por el campo reservado para colocar una etiqueta de código de barras, la misma que identificará la totalidad de las cajas declaradas en el documento, como una gran paleta.

2.3.5.2 El Detalle

El detalle del Manifiesto de Producción Banano al Grael, tiene un mayor número de líneas para que podamos detallar toda la información, inclusive en los casos en que hay muchas empacadoras, productos y/o fechas de empaque diferentes.

Código Productor.- En este campo se indica el código de la empacadora origen de la fruta.

Fecha Corte.- En este campo se indica la fecha de corte de la fruta. Si la fruta de una misma empacadora, tiene más de una fecha de corte, se repetirá el código en la línea inferior y se indicará la siguiente fecha de corte. Esto se repetirá tantas veces como fechas de corte existan.

Especie.- En este campo se indicará la especie de la fruta (por ejemplo: Banano) Si la fruta de una misma empacadora, tiene más de una especie, se repetirá el código en la línea inferior y se indicará la siguiente especie. Esto se repetirá tantas veces como especies existan.

Variedad.- En este campo se indicará la variedad de la fruta (por ejemplo: Cavendish) Si la fruta de una misma empacadora, tiene más de una variedad, se repetirá el código en la línea inferior y se indicará la siguiente variedad. Esto se repetirá tantas veces como variedades existan.

Producto.- En este campo se indicará el código del tipo de caja. Si la fruta de una misma empacadora, tiene más de un tipo de caja, se repetirá el código en la línea inferior y se indicará el siguiente tipo de caja. Esto se repetirá tantas veces como tipos de caja existan.

2.3.6 Estructura del Manifiesto de Trasiego

Recopila toda la información de la fruta que se está trasegando en una fecha determinada, información referente a la unidad origen y unidad destino, al destino de la fruta y a especificaciones de tiempo/fecha.

2.3.6.1 Encabezado

El encabezado del Manifiesto de Trasiego, está compuesto por los siguientes campos:

Manifiesto #: Se deja en blanco para ser llenado por el responsable de la digitación del documento en el sistema.

Lugar de trasiego.- Se especifica el código asignado al lugar donde se realiza el trasiego.

Fecha de trasiego.- Se indica la fecha en que se realizó la operación.

Paletas trasegadas.- Se indica el número total de paletas que han sido trasegadas a la unidad.

Nombre Nave.- Se indica el nombre de la nave / barco para el cual se está procesando.

Viaje.- Se indica el número de viaje (externo) de la nave/barco para el cual se está procesando.

Puerto de Destino.- Se indica el destino final de la fruta.

Orden de Venta.- Se indica el número de venta recibido por parte del mercado. Este número es utilizado para identificar las órdenes especiales de banano para el mercado de USA.

Booking.- Se especifica el número de Booking proveniente del sistema Tranship y que está asociado al proceso de reservación de contenedores. Este número lo encontrará impreso en la hoja de ruta.

Contenedor.- Se indica el número de contenedor, compuesto de 4 letras (prefijo) y 7 números (serie)

Placa Cabezal.- Número de placa del cabezal que remolca el contenedor, o directamente de los camiones en caso que la fruta sea movilizada en esa unidad de transporte.

Placa Chasis.- Número de licencia del chasis.

Fecha/Hora Cierre.- Se indica la fecha y hora de cierre de la unidad en el lugar operativo.

Fecha/Hora Despacho.- Se indica la fecha y hora en que la unidad se despachó del lugar operativo.

Marchamo Salida.- Se refiere al número de sello con el que se despachó la unidad del lugar operativo. Si se trata de un camión o furgón, el campo se deja en blanco.

Fecha Empaque.- Se indica la fecha en que se realizó la operación.

Empresa Transportista.- Se indica el nombre de la empresa que transporta la fruta.

Despachador.- Se indica el nombre de la persona que supervisa el despacho de la unidad desde el lugar operativo.

Conductor.- Se indica el nombre de la persona que conduce la unidad que transporta la fruta.

Llegada Transporte a Finca.- Se indica la fecha y la hora en que la unidad llegó al lugar operativo.

Unidad llegó con Marchamo #.- Se indica el número de sello con que llegó la unidad al lugar operativo. Si se trata de un camión o furgón, este campo se deja en blanco.

Inicio Proceso.- Se especifica la fecha y hora en que se inicia el proceso en el lugar operativo.

Fin Proceso.- Se especifica la fecha y hora en que finaliza el proceso en el lugar operativo.

Observación.- En este campo se pueden adjuntar comentarios relevantes al despacho de la unidad y su carga.

2.3.6.2 El Detalle

Debido a que en un trasiego no se realiza ningún cambio a las paletas armadas, el detalle está compuesto únicamente por un espacio para adherir la etiqueta de código de barras y otro espacio para especificar la unidad de la que viene dicha paleta.

Cuando se trate de unidades con tipos diferentes de paletas y se requiera estibar más paletas de las que admite el documento, se deben utilizar 2 manifiestos de trasiego para completar la información, indicándole al segundo Manifiesto: “Viene de Manifiesto # XXXXXXXX”

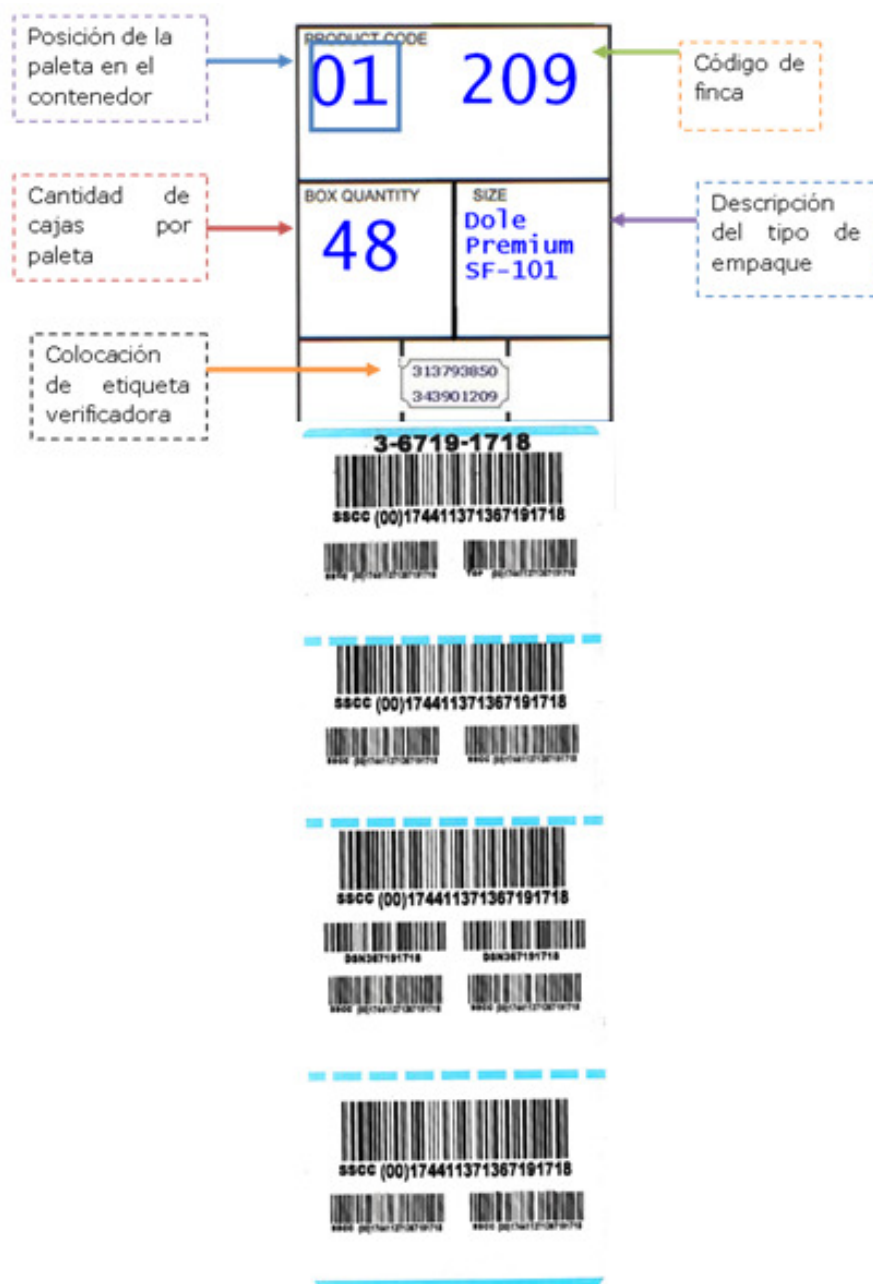
En contenedores que viajan por varias empacadoras para completar su carga (lecheros), debe existir un manifiesto de trasiego diferente por cada uno de los puntos donde recogió su carga. Cada uno de estos manifiestos señala la ubicación de las paletas en el contenedor, dejando en blanco los espacios correspondientes a las paletas que ya fueron ingresadas por las otras empacadoras. (1 manifiesto por cada empacadora).

2.4 Anexos

2.4.1 Materiales

2.4.1.1 Etiquetas





2.4.2.1 Ubicación de la carátula



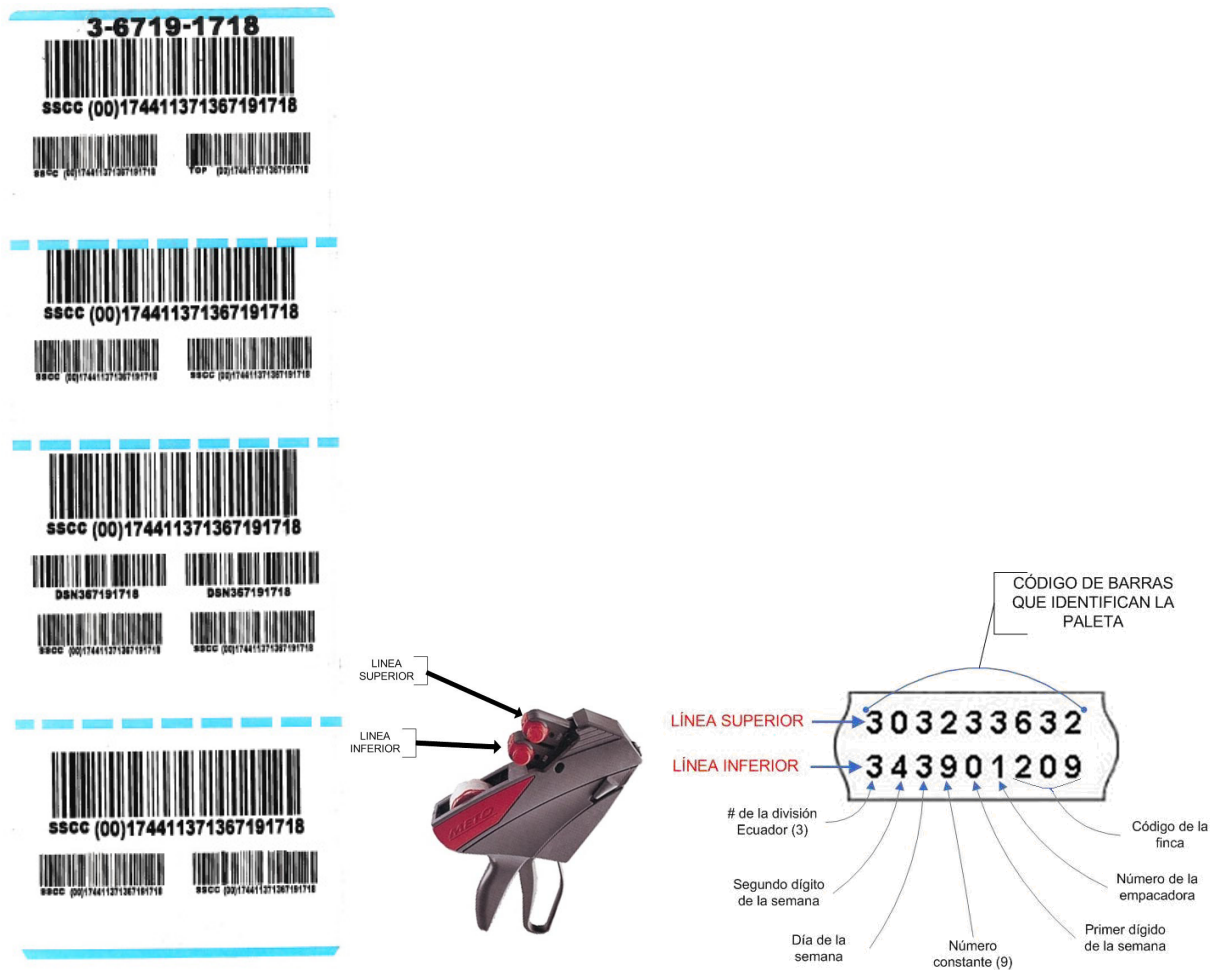
2.4.2.2 Ubicación de la etiqueta Top



2.4.2.3 Colocación segmentos 2 y 3 del juego de códigos de barras



2.4.3 Identificación de cajas





2.4.4 Manifiestos

2.4.4.1 Manifiesto de Producción – Banano Paletizado

Dole		UNION DE BANANEROS ECUATORIANOS S.A. UBESA				Manifiesto N° 0000953			
MANIFIESTO DE PRODUCCION - BANANO PALLET									
1. Nombre Finca:		3. Código Finca:		5. Empacadora:		7. Orden/Carta Corte N°:			
2. Nombre Nave:		4. Viaje:		6. Pto. Destino:		8. Orden de Venta:			
9. Cliente:		10. Tipo Despacho:		11. Booking:		12. Contenedor:			
13. Placa Cabezal:		14. Placa Chasis:		15. Fecha/Hora Cierre: / / :		16. Fecha/Hora Desp.: / / :			
17. Marchamo Salida:		18. Fecha Empaque:		19. Empresa Transportista:		20. PCMS: %			
21. Despachador:		22. Conductor:		23. Llegada Transp. a Finca: / / :		24. Unidad llegó con Marchamo #:			
25. Inicio Proceso:		26. Fin Proceso:		27. Observación:					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	BATCH					2	BATCH		
3	BATCH					4	BATCH		
5	BATCH					6	BATCH		
7	BATCH					8	BATCH		
9	BATCH					10	BATCH		
11	BATCH					12	BATCH		
13	BATCH					14	BATCH		
15	BATCH					16	BATCH		
17	BATCH					18	BATCH		
19	BATCH					20	BATCH		
DISTRIBUCION		DOLE						Total	
Total Cajas:									
Total Pallets:									

Original: OFICINA ZONAL * Copia 1: FINCA * Copia 2: TRANSPORTISTA

Nombre Despachador

Nombre Chofer

Nombre Sup. Calidad

3.0 CASOS ESPECIALES

3.0 CASOS ESPECIALES RESPECTO AL PROCEDIMIENTO

En esta sección se indica cómo proceder ante la presencia de los casos especiales identificados hasta la elaboración / revisión del presente manual.

3.1 Cajas recusadas en Puerto

En el caso que en la terminal de contenedores, el departamento de Calidad decida que un contenedor trae algunas paletas que no pasan la calidad requerida, y puesto que estas paletas deben ser reemplazadas para completar nuevamente el contenedor, se deberá generar un manifiesto por la totalidad de las cajas que se envían como reposición, siguiendo las instrucciones del presente manual.

Nota:

Este punto se aplica también a los casos de cajas recusadas en unidades al granel.

3.2 Control de sellos

Los contenedores que llegan a las fincas deben de ser supervisados por el Administrador de Planta o la persona que éste designe, para que controle que efectivamente el candado con que ingresa a la finca es el mismo con que salió de la terminal de contenedores y llevar un registro adicional de esta verificación según procedimiento establecido para tal efecto.

3.3 Trasiegos

Para realizar un trasiego, se procederá a verificar que el contenedor debidamente cerrado y con su respectivo sello de seguridad.

3.4 Etiquetas de código de barras repetidas

Si se confirma la existencia de un Código de Barra repetido se procederá a realizar un Reetiquetado en el lugar en que se ha detectado el inconveniente, sea este la finca, acopio o Bananapuerto. Esta novedad debe reportarse al Coordinador de Trazabilidad y al supervisor de Calidad. En caso de no ser posible realizar el reetiquetado el Coordinador de Trazabilidad proveerá números de paletas ficticias para el ingreso en la aplicación Latin Trace. Esta novedad se deberá incluir en el mensaje de salida enviado por el CIP.

3.5 Cajas con más de un destino / embarque

En los casos de manifiestos que se generen para unidades que acarrean carga para más de un destino o buque/viaje, se deberá generar un documento (Manifiesto de Producción) por cada destino o buque/viaje.

3.6 Fincas que no pueden enviar la información a tiempo

Cada finca/acopio es responsable de entregar oportunamente los manifiestos a los analistas de trazabilidad para su ingreso en el sistema LT. En el caso de existir inconveniente con la entrega del manifiesto físico, se permite escanear el documento siempre y cuando sea legible.

Si al llegar a Puerto la unidad no se encuentra digitado el manifiesto, esta situación se reportará como novedad al CIP.

Solo en el caso de fallas en la conectividad del proveedor de Internet, se solicitará a personal de Garitas en Naportec que digite los manifiestos en el sistema Latin Trace.

3.7 Envío y recepción de fruta en acopios

El procedimiento indicado en este punto, aplica para todas las localidades que cumplan la función de acopio de fruta en un momento determinado.

3.7.1 Envío de cajas a un centro de acopio

Este punto describe el procedimiento a seguir cuando se envían cajas **desde una empacadora** a una localidad que funciona como **centro de acopio**.

3.7.1.1 Envío de cajas al granel

Cuando se envían cajas al granel **desde una empacadora a un acopio**, éstas deben identificarse con una etiqueta adhesiva blanca, donde conste únicamente el **Batch Number** del punto de origen y no se genera ningún manifiesto de producción, sin embargo debe enviarse una Guía que detalle el origen, el tipo de producto y el número de cajas.

3.7.1.2 Envío de cajas paletizadas

Cuando se envían cajas paletizadas **desde una empacadora a un acopio**, éstas deben identificarse normalmente Con un manifiesto que llegará a Acopio indicando el origen, el tipo de producto y el número de cajas y numeración de paletas . En el Centro de Acopio luego se llenará el manifiesto con los datos de las paletas tal cual se llenó el contenedor.

3.7.2 Recepción de cajas al granel en un centro de acopio

Cuando se reciban cajas al granel desde una empacadora, éstas deben llegar identificadas con una etiqueta adhesiva blanca, donde conste únicamente el Batch Number del punto de origen, es decir, no ha generado ningún manifiesto de producción.

El proceso de identificación de cajas en estos casos, se realiza normalmente como lo indica el punto 2 **“PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN”**, teniendo en cuenta lo siguiente:

1. En la etiqueta generada por el acopio, debe constar los datos de ID Pallet y Batch Number, con el **código de la localidad que acopia**.
2. La etiqueta generada por el acopio, debe estar **ubicada en la parte superior** de la etiqueta que ha colocado la empacadora que envió las cajas.

3. La etiqueta generada por el acopio, nunca debe obstruir la visibilidad de la etiqueta colocada por la empacadora que envió las cajas.

3.8 Trazabilidad de Fruta de Compra Spot

En el caso de compra de fruta Spot la trazabilidad la debe realizar personal Dole con la información que proveerá el Dpto. de Logística en las instalaciones designadas para la actividad. Si la compra de fruta es recurrente y el proveedor de fruta ha recibido la inducción en el proceso de etiquetado e identificación de paletas y llenado de manifiestos, se permitirá realizar la trazabilidad bajo la supervisión del Superintendente de Calidad asignado.

Los manifiestos de las unidades/camiones con fruta de compra Spot serán digitados por el personal de Garitas de Naportec .
