



## SOP – REEMPAQUE

### 1) OBJETIVO

El presente documento pretende dejar en claro el proceso de reempaque, que es una actividad que se realiza a consecuencia de problemas de calidad de empaque secundario. Consiste en reemplazar el empaque secundario de un producto terminado del cual el original se encuentre roto o con disconformidades por atributos externos de calidad, para poder comercializarlo nuevamente.

### 2) ALCANCE

Este procedimiento en el caso de nuestra empresa corresponderá a la sucursal Casa Central sita en la localidad de Mar de Ajo. Aquellos productos con posibilidad de reempaque que surjan de la sucursal Dolores se deben enviar a Casa Central para que se les aplique el proceso en cuestión.

Área Logística, en especial operarios internos, supervisores.

### 3) EPP

- Gafas / mascara protectoras
- Manga anticorte para vidrio
- Guantes
- Borcegos de seguridad

### 4) RACI

TAREA \ PUESTO	Operario	Jefe de almacén	Jefe de logística
Separación del producto	R	C / A	I
Limpieza del producto	R	C / A	I
Reempaquetado	R	C / A	I
Control de procedimiento		R / A	C / I
Reingreso al stock central		R / A	C / I



## SOP – REEMPAQUE

R: Responsable de llevar a cabo la tarea

A: Dueño del KPi / Pi al que está relacionado la tarea

C: A quien se le puede consultar sobre la tarea

I: A quien se le informa por la tarea

### 5) RESPONSABILIDADES

Es responsabilidad del re emparador controlar que toda la mercadería que se disponga a re empaque cumpla con todos los requisitos de calidad en su empaque primario y que en lo posible tengan la misma fecha de vencimiento.

Es responsabilidad del jefe de almacén asegurar el cumplimiento completo de esta política y controlar el resultado.

### 6) CONSIDERACIONES

El reempaque solo está permitido en productos conformes de calidad con respecto a su empaque primario, y el empaque secundario es reemplazado bajo condiciones controladas para cumplir con la trazabilidad y los estándares de calidad de packaging.

Productos recuperados de consumidores por cuestiones de calidad deben ser adecuadamente bloqueados para destrucción y nunca deben ser re empaçados para su venta.

Productos separados para reempaque deben ser procesados dentro de un máximo de 30 días desde la “generación”, cumpliendo prioridad FEFO y deben destruirse pasado este tiempo o si no cumplieran con los estándares de frescura.

La operación de reempaque de ninguna manera introduce un nuevo defecto de calidad en el producto final (ej. Borrado del código del lote del empaque primario, moho, mal olor, partículas de vidrio, óxido en la tapa, deformación en las botellas, etiquetas rasgadas).

El reempaque está autorizado solamente si se cumplen todos los criterios siguientes:

I. El producto es 100% conforme, pero no es comercializable debido a daños/roturas por manipulación de los empaques primarios de algunas de las unidades que conforman el bulto (retiro y reemplazo de por ej. latas pinchadas, botellas con pérdida de líquido, suciedad en el empaque, etc) o del empaque secundario (reemplazo y recodificado por ej. de termo contraíble sucio, pack rasgado, etc).

II. Los productos no exceden los límites de frescura establecidos, de acuerdo con la Política de Frescura.



## SOP – REEMPAQUE

Los siguientes productos, en ninguna de sus presentaciones, están autorizados para ser reprocesados:

1. Gatorade
2. Stella Artois
3. Patagonia
4. Corona

En aquellos productos cuyo empaque secundario necesite ser codificado exteriormente (cuando no se ve el codificado de los empaques primarios), se deberá garantizar la aplicación del codificado (ej.: con la aplicación de un sello, la codificación no puede ser realizada a mano).

Los materiales de empaque secundario deben ser iguales al empaque original. Empaques secundarios promocionales deben ser descartados cuando son obsoletos.

Todos los productos re empaçados deben ser inspeccionados para asegurar el cumplimiento total de los estándares de Calidad de Packaging antes de su despacho final.

### 7) DESARROLLO

#### Etapas de preparación

##### A) Identificación del producto no conforme.

Es muy importante la identificación del producto no conforme, ya que de esta manera se evita el envío al mercado de producto en malas condiciones, y/o potenciales reclamos.

##### B) Separación del producto no conforme.

Todos los productos que presenten problemas, tanto en su empaque primario como en su empaque secundario, deberán ser separados y almacenados en un sector especialmente designado e identificado para tal fin, sin mezclar con el producto conforme (no puede haber producto suelto en paleta de producto conforme).

C) Pasaje de “deposito Casa Central” a “deposito Reempaque” de los productos a reempacar.

##### D) Limpieza e Inspección de los productos conformes.

Todo aquel producto que se desee re empaçar, antes deberá ser inspeccionado.

Aquellos productos que, por alguna razón, fueron almacenados en condiciones no aptas / propicias (ej.: expuestos al sol; ambientes con temperaturas elevadas; en contacto con productos nocivos; etc.) no podrán ser re empaçados.



## SOP – REEMPAQUE

En algunos casos, antes de la inspección, se procederá a limpiar el envase primario del producto, para asegurarse que este se encuentra en condiciones óptimas, y que se garantice su trazabilidad.

Aquellos envases que no presenten etiqueta (ej.: latas), solo podrán ser lavados con agua fría, limpia y potable, sin ningún tipo de detergente. En el caso de que no toda la suciedad pueda ser eliminada de esta manera, desechar el producto. Durante este proceso, se deberá prestar especial atención a la corrosión que se pueda generar en el empaque primario. Una vez limpio, se debe secar el empaque primario con un trapo o toalla limpia.

Todas aquellas latas provenientes de packs con alguna lata pinchada aunque a simple vista parezcan limpias, deben ser obligatoriamente lavadas y posteriormente secadas minuciosamente.

Aquellos envases que presenten suciedad en etiqueta (ej.: botellas de vidrio), no podrán lavarse y deberán ser desechados. Al lavar estos envases tener especial cuidado de no mojar las etiquetas, en caso de que se humedezca la misma, el producto en cuestión deberá descartarse.

Una vez lavado el producto, se deberá secar con un trapo limpio.

### D) Reempaque de los nuevos packs.

Durante el armado de los nuevos packs, el uso de los EPP (Elementos de protección personal) es obligatorio para evitar accidentes.

Siempre se deben cumplir las siguientes normas:

- Respetar el tiempo máximo permitido/recomendado de almacenamiento en depósito, que garantice la frescura del producto.
- No se podrá mezclar producto con diferente etiqueta (por ejemplo PROMO y NO PROMO), productos de diferentes sabores o productos idénticos pero producidos en diferentes establecimientos.
- En caso de ser posible, en un empaque secundario colocar botellas/latas con la misma fecha de vencimiento. La mezcla de dos o más fechas de producción diferentes en un mismo empaque secundario sólo está permitida si:
  - 1- Todos los empaques primarios fueron producidos por el mismo establecimiento y
  - 2- El empaque primario con la fecha más vieja no debe exceder los límites de frescura establecidos en la Política de Frescura. La fecha de vencimiento impresa en el empaque secundario debe ser igual a la fecha del empaque primario más viejo.
- Cuando se realice el reempaque de un pack defectuoso, para evitar que se mezcle producto con distintas fechas de vencimiento, siempre que sea posible, este deberá ser repuesto a su paleta de origen. De no ser posible, tener en cuenta que no se podrán mezclar distintas fechas de vencimiento en una misma paleta.



## SOP – REEMPAQUE

- Se podrán armar paletas con packs re empacados y con packs OK; no es necesario esperar a juntar el total de la cantidad de packs para armar una paleta entera de producto re empacado.
- Si se tuviera producto re empacado que no llega a formar una paleta y no fuera posible reponer los bultos a su paleta de origen, se deberá enviar a la zona de picking.
- La fecha de vencimiento impresa en el empaque secundario debe ser la misma que la que se encuentra impresa en el envase primario.
- El empaque secundario que se utilice debe corresponder al producto que se esté re empacando.
- Al re empacar no se podrá modificar la cantidad original de unidades que corresponden a la presentación.
- Todos los productos que se reempaque deben encontrarse en perfectas condiciones (integridad e higiene), estar aptos para la venta, y el codificado tiene que ser legible.
- Bajo ningún concepto se podrá utilizar cinta adhesiva sobre el envase primario, ya que se corre riesgo de dañar los rótulos y/o dejar residuos de pegamento en el envase al despegar.

E) Inspección final.

Todos los packs re empacados deben ser inspeccionados antes de ser despachados, para garantizar:

- que no se encuentren dañados;
- robustez;
- codificado y trazabilidad.

### Reempaque de botellas PET

Sólo se podrán re empacar aquellas botellas PET que presenten las siguientes características:

- a) Empaque secundario defectuoso, pero la botella (empaque primario) NO contenga defectos de packaging.
- b) Packs con alguna/s botella defectuosa (rota, pinchada, abollada, mal codificada, con defecto de packaging, etc.), pero el resto se encuentre en buenas condiciones.
- c) No se podrán re empacar botellas con defectos de packaging (raspadas, con tapas dañadas, etiquetas dañadas, muy sucias, etc.), o que no se encuentren en condiciones.
- d) No se podrán re empacar botellas provenientes de un pack que presente evidencias de haber estado expuesto al sol / calor (por ej.: etiqueta descolorida, botellas fofas). Todas las botellas correspondientes a ese pack deben ser desechadas, independientemente que sólo alguna presente síntomas de haber sido maltratada.



## SOP – REEMPAQUE

El reempaque de botellas PET debe ser realizado con film termo contraíble similar al original utilizado por la planta productora (mismo color, codificado si corresponde, similar gramaje).

El proceso se realizará mediante la utilización de pistola de calor que genera termo contracción, previo enfriado del producto 24 hs en heladera a una temperatura  $< 8^{\circ}\text{C}$ , de forma tal que el líquido tenga una temperatura similar a la que tiene cuando sale de la línea de producción, bajo condiciones controladas de temperatura, asegurando no deformar el packaging.

### Reempaque de latas

Sólo se podrán re empacar aquellas latas que presenten las siguientes características:

- a) Empaque secundario defectuoso, pero la lata (empaque primario) NO contenga defectos de packaging.
- b) Packs con alguna/s lata defectuosa (rota, pinchada, abollada, mal codificada, con defecto de impresión, etc.), pero el resto se encuentre en buenas condiciones.
- c) No se podrán re empacar latas con defectos de packaging (raspadas, abolladas, etiquetas dañadas, muy sucias, etc.), o que no se encuentren en condiciones.
- d) No se podrán re empacar latas provenientes de un pack que presente evidencias de haber estado expuesto al sol / calor (arte descolorido) y/o humedad (presencia de óxido en latas, cartón arrugado/mojado). Todas las latas correspondientes a ese pack deben ser desechadas, independientemente que sólo alguna presente síntomas de haber sido maltratada.

El reempaque de latas debe ser realizado con film termo contraíble similar al original utilizado por la planta productora (mismo color, codificado si corresponde, similar gramaje).

El proceso se realizará mediante la utilización de pistola de calor que genera termo contracción, previo enfriado del producto 24hs en heladera a una temperatura  $< 8^{\circ}\text{C}$ , de forma tal que el líquido tenga una temperatura similar a la que tiene cuando sale de la línea de producción, bajo condiciones controladas de temperatura, asegurando no deformar el packaging.

### Área de reempaque

Las operaciones de reempaque deben llevarse a cabo en un área designada y perfectamente identificada, que se encuentre separada del producto terminado, de las zonas de picking y de PRI (producto bloqueado/vencido).

Debe estar bien iluminada, para permitir visualizar claramente las condiciones del producto a ser re empacado.



## SOP – REEMPAQUE

Debe mantenerse limpia, organizada y libre de aromas extraños, exposición a luz solar, insectos/plagas y polvo excesivo, para evitar mezclas de productos y/o lotes, contaminación cruzada y daños en los productos.

### Registro

Los registros de todas las actividades de reempaque deben incluir fecha de reempaque, marca, lote de producción, cantidades y motivos de reempaque. Deben mantenerse al menos por un año en el establecimiento para asegurar trazabilidad del producto.

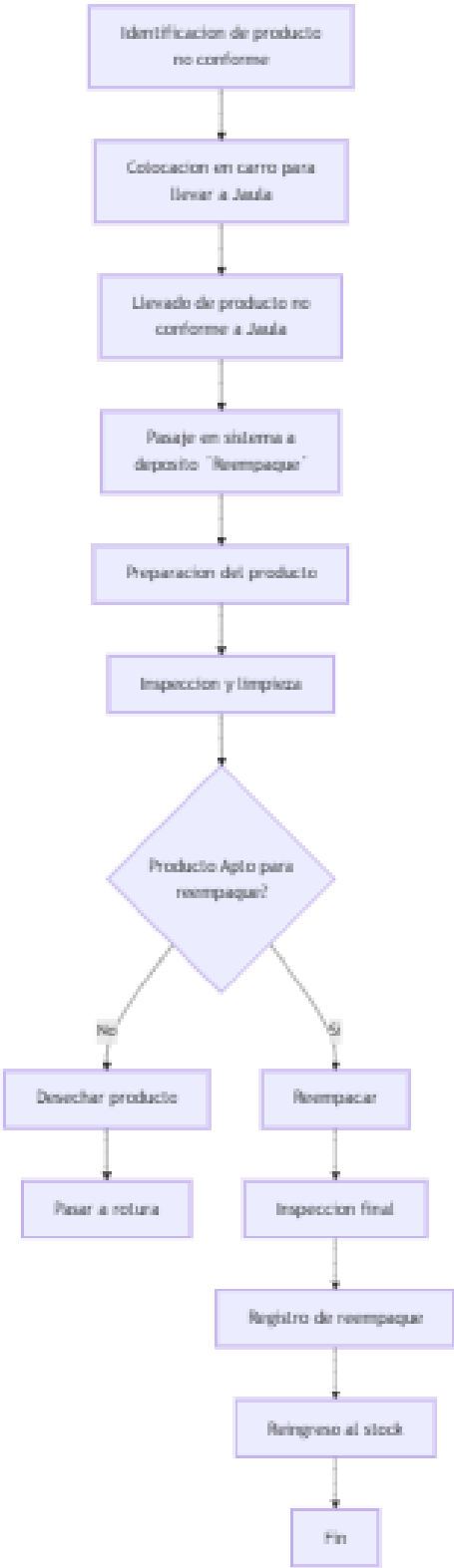
### Regreso a stock para la venta

Una vez re empacado todo el producto correspondiente, se pasará de “depósito de reempaque” a “depósito Casa Central” y el mismo volverá a canchas o a la paleta de producto terminado.



SOP – REEMPAQUE

8) FLUJOGRAMA







SOP – REEMPAQUE

9) REVISIONES

N° DE REVISION	FECHA	RESPONSABLE	CARGO	MODIFICACIONES
1	04/2024	Mecozzi Gian Franco	Supervisor de Almacén	
2				