



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

NOMBRE DEL PROCEDIMIENTO:

Control de Sellos de Seguridad para Contenedores de Exportación

CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO:

PR-EXP-074

REVISIÓN:

5

FECHA DE REVISIÓN:

Agosto -2015

HOJA:

1/4

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Garantizar el buen uso de los sellos de seguridad, así como la correcta colocación de los mismos, con el fin de asegurar la carga de producto de exportación a lo largo de la cadena de suministro.

ÁREAS DE APLICACIÓN:

Departamentos que intervienen en el procedimiento de Control de Sellos de Seguridad para Contenedores de Exportación:

**DOCUMENTO
CONTROLADO**

- ➔ Expedición
- ➔ Almacén General



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Agosto, 2009
Departamento: Expedición		Hoja: 2/4
Procedimiento: Control de Sellos de Seguridad para Contenedores de Exportación		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Almacén General	01	Recibe los sellos de seguridad y se realiza una inspección para verificar que vengan en buen estado, y se le da entrada a la mercancía.
	02	Entrega los sellos al Jefe de Expedición en cajas de 100 piezas, cuando este los solicita, al igual que una copia de la salida donde menciona los números de serie que se le están otorgando.
Jefe y/o Auxiliar de Expedición	03	Recibe los sellos para ser resguardados en un área bajo llave, teniendo un inventario actualizado diario de manera electrónica. Estos son auditados por el departamento de contraloría interna, al menos una vez por mes.
	04	Una vez que se identificó el producto que será cargado en uno de los tráiler de exportación, el Jefe de Expedición toma un sello al azar y será destinado únicamente para un embarque.
	05	El Jefe o Auxiliar de Expedición realizará la documentación correspondiente a la exportación como son la factura, lista de embarque, remisión, etc., haciendo referencia al número de sello en cada uno de ellos.
	06	Después de elaborada la documentación de exportación, el Jefe de Expedición o el Auxiliar, hacen el paquete de documentos, junto al sello de seguridad y el termógrafo que se colocará en el contenedor del tráiler.
	07	Una vez finalizado el procedimiento de carga, el auxiliar procederá a cerrar la caja del tráiler, verificando que no haya sido incorporado ningún tipo de material ajeno a la carga documentada.
	08	Ya cerrada la caja del tráiler se coloca el sello de seguridad, comprobando que este quede bien cerrado aplicando el proceso de verificación e inspección de sellos de alta seguridad VVTT. V- Ver el sello y los mecanismos de cierre del contenedor. V- Verificar el número del sello para asegurar que es el correcto. T- Tirar del sello para asegurarse que esté adherido correctamente. T- Girar y voltear el sello para asegurarse de que no se suelta o destornilla.

DOCUMENTO CONTROLADO



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Agosto, 2009
Departamento: Expedición		Hoja: 3/4
Procedimiento: Control de Sellos de Seguridad para Contenedores de Exportación		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Jefe de Expedición / Auxiliar de Expedición	09	Durante el proceso de colocación del sello es importante que el sistema de video este grabando antes y después de la colocación del sello.
	10	Los únicos responsables de colocar el sello deben de ser el Jefe y Auxiliar de expedición, de acuerdo al boletín emitido por C-TPAT el cual nos lo hace llegar el departamento de EHS como capacitación, para poder cumplir con los estándares de ISO 17712 en cuanto al control de estos, así se reduce el riesgo en la seguridad por el compromiso que hay entre la empresa y el CBP.
	11	Durante el trayecto del producto, hasta llegar a su destino, la integridad de los sellos es monitoreada. Si durante este trayecto dicho sello es violado, la compañía transportista tiene la obligación de dar aviso inmediato al Jefe de Expedición, detallando los motivos de la violación del mismo y agregando el nuevo número de sello, esto de acuerdo a su procedimiento de Control de Sellos P-SEG-05 incisos a) y c).
	12	Cuando existe un cambio de sello, se da aviso a las agencias aduanales si es antes de llegar a frontera o al cliente si fue ahí el cambio. Por lo regular los cambios se dan cuando en las aduanas les llega a tocar rojo el cual tienen que abrir el tráiler para la revisión, en donde el sello roto se agrega dentro de la caja poniéndose un sello nuevo de CBP estando el despachador de la Agencia Aduanal Americana presente en este acto.
Cliente	13	Si no se recibe notificación de cambio de sello, se continúa con la logística del embarque hasta que llega a su destino.
	14	Al recibir la mercancía en su destino, envía el reporte de calidad a la empresa especificando el número de sello.
	15	Debe revisar el número de sello que fue recibido por el cliente, contra el sello que fue enviado y/o cambiado en caso de existir algún problema tanto en la seguridad o calidad del producto.
Jefe de Expedición		

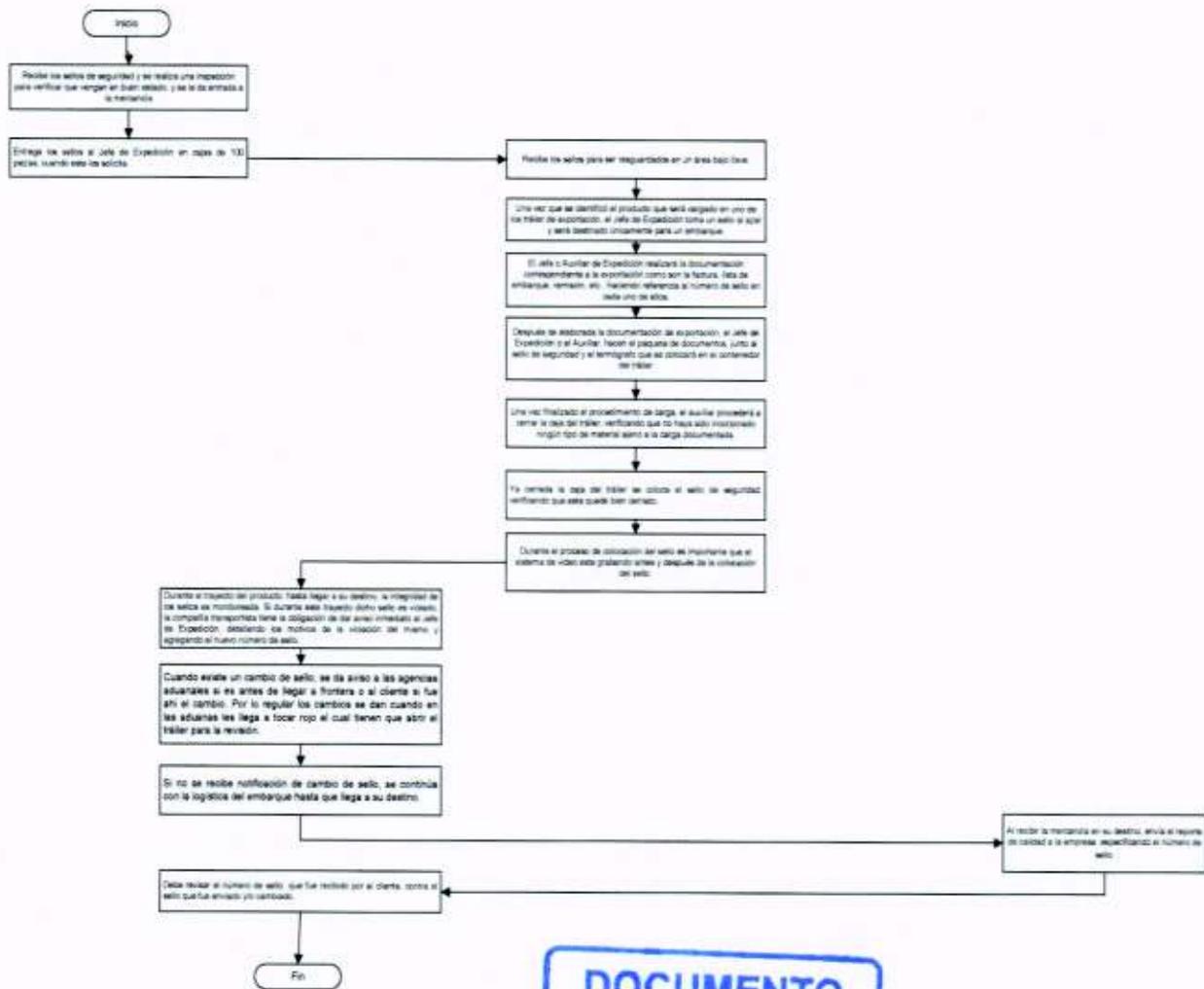
DOCUMENTO CONTROLADO



**MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.**

DIAGRAMA DE FLUJO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Agosto, 2009	
Departamento: Expedición		Hoja: 4/4	
Procedimiento: Control de Sellos de Seguridad para Contenedores de Exportación			
Almacén	Jefe de Expedición	Auxiliar de Expedición	Cliente



DOCUMENTO CONTROLADO

Formuló C.P. Gustavo Flores Visagra JEFE DE EXPEDICIÓN	Revisó Ing. Rafael Martinez A. GERENTE DE EMPAQUE	Autorizó Ismael Padrón Segura DIRECTOR TÉCNICO
--	---	--