



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

**NOMBRE DEL PROCEDIMIENTO:**

Aseguramiento de Calidad en Producto Terminado (Sellado)

**CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO:**

PR-SGC-294

**REVISIÓN:**

1

**FECHA DE REVISIÓN:**

Abril -2016

**HOJA:**

1/4

---

**OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:**

Establecer los lineamientos para el aseguramiento de la calidad del producto Terminado. (Sellado).

---

**ÁREAS DE APLICACIÓN:**

Departamentos que intervienen en el Procedimiento de Aseguramiento de Calidad en Producto Terminado (Sellado)

- ⇒ Calidad
- ⇒ Empaque

**DOCUMENTO  
CONTROLADO**



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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Abril, 2015
Departamento: Calidad e Inocuidad		Hoja: 2/4
Procedimiento: Aseguramiento de Calidad de Producto Terminado (Sellado)		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Inspector de Calidad e Inocuidad	01	Monitoreo de Proceso. Consulta el anexo No. 1 para determinar la cantidad de muestra a revisar.
	02	Realiza la verificación registrando la información en el FO-SGC-055 verificación de calidad de Producto Terminado (sellado).
	03	<p>Los criterios de calidad a evaluar son:</p> <p>Impresión correcta en película plástica según especificación: Se debe verificar que la impresión de la película sea la correcta según la presentación y que cumpla con la especificación del cliente según sea el caso (ITEM, fecha, país de origen, peso, etc.). Los datos erróneos o falta de impresión en la película son considerados como inaceptables.</p> <p>Código: Se debe verificar que el código coincida con la información de la película (ISR, día y semana, país de origen, etc. según Esp. De cliente). Los datos erróneos en código u la falta de código en una charola son considerados como inaceptables.</p> <p>Materia Extraña. La muestra realizada debe estar libre de materia extraña tal como: alimentos, medicamentos, plástico, madera, vidrio. La presencia de materia extraña en las charolas es considerada como inaceptable.</p> <p>Revisión física del sellado. El empaque deberá quedar debidamente sellado, no deberá haber charolas con sellos desprendidos o rotos. La presencia de charola con sellos desprendidos o rotos son considerados como inaceptables.</p>

**DOCUMENTO CONTROLADO**



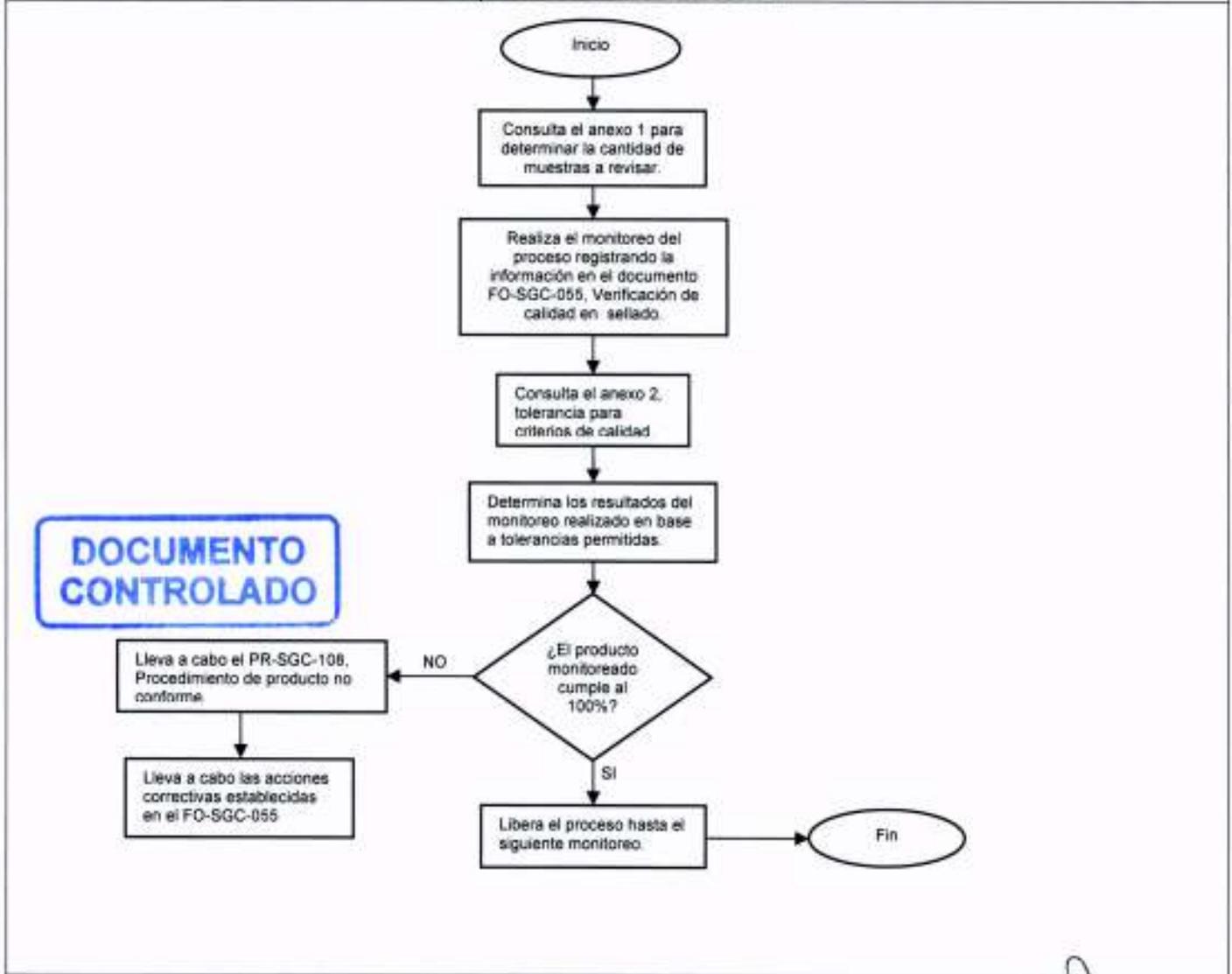
MANUAL DE PROCEDIMIENTOS  
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

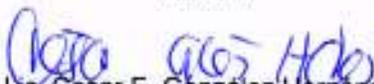
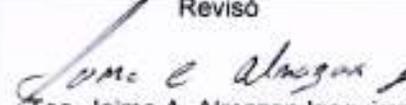
**DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO**

<b>Dirección: Técnica</b>		<b>Fecha de elaboración: Abril, 2015</b>
<b>Departamento: Calidad e Inocuidad</b>		<b>Hoja: 3/4</b>
<b>Procedimiento: Aseguramiento de Calidad de Producto Terminado (Sellado)</b>		
<b>Responsable</b>	<b>Operación Núm.</b>	<b>Descripción del procedimiento</b>
		<p>Caja correcta y Acomodo correcto. La caja de empaque y el acomodo de las charolas deben ser de acuerdo a la especificación del cliente.</p> <p>Daños: Los frutos con grietas, dañados (picados, reventados) y el blossom severo son considerados daños inaceptables.</p>
	04	Determina los resultados de la verificación de acuerdo al anexo No. 2 Tolerancias para criterios de calidad.
	05	Si la muestra verificada se encuentra en control se libera el proceso hasta el siguiente monitoreo.
	06	Si la muestra verificada se encuentra fuera de control por encontrarse hallazgos inaceptables en relación a daños, sellados abiertos, falta de información o información incorrecta se llevaran a cabo las acciones correctivas necesarias que se encuentran definidas para el monitoreo de sellado según sea el caso: re- sellado, reproceso de producto a la línea de origen para su verificación, Re proceso de producto terminado hasta la última verificación conforme realizar las acciones correctivas.
	07	Lleva a cabo el procedimiento de Producto No Conforme (PR-SGC-108) para dejar evidencia del tratamiento del producto no conforme detectado en la verificación del sellado.
<div style="border: 2px solid blue; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">DOCUMENTO CONTROLADO</div>		

DIAGRAMA DE FLUJO

Dirección: Técnica	Fecha de elaboración: Abril, 2015
Departamento: Calidad e Inocuidad	Hoja: 4/4
Procedimiento: Aseguramiento de Calidad de Producto Terminado (Sellado)	



Formuló  Lic. Cesar E. González Hernández <b>COORDINADOR DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	Revisó  Tec. Jaime A. Almazan Izaguirre <b>GERENTE DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	Autorizó  Ing. Ismael Padrón Segura <b>DIRECTOR TÉCNICO</b>
---	--	---



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

ANEXO No. 1

Variedad- Presentación	Presentación	Caja	Tamaño de Muestra Monitoreo (Charolas)
Campari	20 x 12 oz. President Choice	RPC 6411	32
	10 X 10 oz. Loose Yellow Campari	15 Lb. Low Profile	32
	10 x 10 oz. TOV Yellow Campari	15 Lb. Low Profile	32
	16 x 397 gr. Duo President Choice	RPC 6411	32
Zima	12 X 2 lb. Costco Top Seal	BJ5	32
	15 X 1 Pint Top Seal	15 Lb. Zima	50
Trío	10 x 12 oz. Trío President Choice	RPC 6408	32
Medley	6 x 2 lb. Wild Wonders	15 Lb. Sunset	32
	12 x 2 lb Wild Wonders	BJ5	32
	6 x 1.5 lb Wild Wonders	15 Lb. Sunset	32
	12 x 1.5 lb Wild Wonders	BJ5	32
	10 x 12 oz Wild Wonders	15 Lb. Low Profile	32
	6 x 2 lb Cross Valley	Cross Valley	32
Splendid	6 x 2 lbs Angel Sweet Top Seal	BJ5	32
	15 X 1 Pint Angel Sweet	15 Lb. Low Profile	32

DOCUMENTO  
CONTROLADO

ANEXO No. 2

Tolerancias Para Criterios de Calidad

Concepto	% de aceptación (tolerancia)	Unidad de Medida
Frutos agrietados o dañados	0%	Fruto
Falta de Código o Código con información errónea	0%	Charola
Materia Extraña (medicamentos, alimentos, vidrio, metal, madera)	0%	Charola
Falta de Impresión o Información errónea de la Película	0%	Charola
Sello desprendido	0%	Charola

DOCUMENTO  
CONTROLADO