



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

NOMBRE DEL PROCEDIMIENTO:

Rastreabilidad y Trazabilidad del Producto

CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO:

PR-EXP-077

REVISIÓN:

9

FECHA DE REVISIÓN:

Septiembre -2016

HOJA:

1/10

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Conocer en todo momento la ubicación y condición del producto

ÁREAS DE APLICACIÓN:

Departamentos que intervienen en procedimiento de Rastreabilidad y Trazabilidad del Producto:

- ☞ Almacén
- ☞ Empaque
- ☞ Expedición

DOCUMENTO
CONTROLADO

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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Operativa		Fecha de elaboración: Agosto, 2009
Departamento: Expedición		Hoja: 2/10
Procedimiento: Rastreabilidad y Trazabilidad del Producto		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Almacén General	01	Trazabilidad Hacia Atrás. Recibe de los proveedores las materias primas, materiales o productos químicos aprobados requeridos por las diferentes áreas del Centro.
	02	Registra la materia prima, materiales o productos químicos aprobados en el FO-ALG-001 Formato de Recepción de Insumos para su Trazabilidad en donde registra los siguientes datos: Nombre del producto, ingrediente activo, presentación Registro RSCO, número de lote, fecha de caducidad, etc.
	03	Realiza el procedimiento de entrada de productos en el Sistema de Control de Almacén (INTEGRAE) indicando en el apartado de observaciones el número de lote del producto. Nota: En caso de que la materia prima o material no cuente con un número de lote entonces se tomara la fecha de entrada como número de lote.
	04	Realiza la identificación de materia prima y materiales con el número de entrada al almacén. Esta identificación se realiza en materia prima y materiales con impacto en la calidad e inocuidad del producto como son: Semilla, sustrato, desinfectantes, líquidos de limpieza, fertilizantes, fitosanitarios y material de empaque. La identificación debe colocarse en cada uno de los envases y/o contenedores de producto. Nota: El número de entrada al almacén nos permite conocer la fecha de entrada del material o producto, el proveedor y cantidades recibidas.
Usuario	05	Realiza la salida de materia prima y/o material de almacén mediante una salida electrónica en el Sistema de Cadena de Suministros.
Almacén General	06	Imprime por medio del sistema (INTEGRAE) la salida de material o producto. En el apartado de observaciones debe especificar el número de lote de dicha materia prima y/o material.
	07	Entrega la materia prima y/o material al usuario solicitando su firma en la orden de salida.

DOCUMENTO CONTROLADO

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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Operativa		Fecha de elaboración: Agosto, 2009
Departamento: Expedición		Hoja: 3/10
Procedimiento: Rastreabilidad y Trazabilidad del Producto		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Coordinador de Logística Interna	08	<p>Trazabilidad Hacia Adelante</p> <p>Pesa y registra el producto que llega a la unidad de empaque por la puerta oeste del área de Logística Operaciones en el sistema electrónico SIPRO, en el apartado "Pesado del Producto", en el cual se registra el origen identificado por el número de invernadero y el nombre de la variedad (ver anexo 1).</p> <p>Además se ingresa la siguiente información: cantidad de cajas, tipo de caja, número de carro plano, cantidad de tarimas, foam, mallas y mecates.</p>
	09	Las tarimas vienen con cajas identificadas por color ya que con esto nos damos cuenta a que invernadero pertenecen, esto de acuerdo al formato FO-EMP-002 Codificación de Materiales para cosecha. (Ver anexo 2)
Operarios Logística Interna	10	Realiza la distribución del producto a las líneas de empaque de acuerdo a la variedad e invernadero de procedencia del producto.
Empacadora	11	Realiza el proceso de empaque en la presentación, variedad y peso indicados.
Verificador	12	Existen algunas presentaciones donde en la parte inferior de la charola se adhiere una etiqueta UPC donde lleva la clave del cultivador en este caso ISR y los códigos de barras que identifican cada presentación. (Ver ejemplos anexo 3). Así como algunas otras se manejan mediante el código Juliano. (Ver anexo 4).
		Coloca las charolas de producto en la caja de cartón o RPC que corresponda al tipo de empaque.
Operario de Línea (Estibador)	13	Estiba las cajas de producto terminado en una tarima de madera tratada. Una vez terminada la estiba se comunica al supervisor de línea.
Supervisor de Línea de Empaque	14	Elabora el formato FO-EMP-001 "Control Interno de Producto de Exportación" en el cual documenta el producto de cada pallet mediante la siguiente información: Línea de empaque, invernadero, variedad, fecha de cosecha y empaque, total de cajas, presentación, color y calibre. (Ver anexo 5)

DOCUMENTO CONTROLADO

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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Operativa		Fecha de elaboración: Agosto, 2009
Departamento: Expedición		Hoja: 4/10
Procedimiento: Rastreabilidad y Trazabilidad del Producto		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Operario de Línea de Empaque	15	Traslada el pallet con su formato de identificación FO-EMP-001 al área de flejado, colocándolo en la báscula para su pesado y entrega el formato al auxiliar de cámaras frías para que proceda con la elaboración de la papeleta de identificación, este a su vez al tenerla hecha la entrega para que el mismo auxiliar la pegue al pallet.
	16	Dicha papeleta hace referencia al número de pallet o lote (el cual es punto clave para la rastreabilidad del producto), ya que con ella podemos saber la presentación, variedad, línea de empaque, invernadero, cantidad de cajas, fecha de cosecha, fecha de empaque y el número del embarque en que se envió. (Ver anexo 7, Papeleta de Identificación de Pallet).
Auxiliar de Cámaras Frías	17	Elabora etiquetas de acuerdo a la presentación. (Ver anexo 6)
Operarios Cámaras frías y/o Montacarguista	18	Coloca en la parte izquierda de la caja o en el lugar destinado para tal fin la etiqueta en la cual se encuentran los siguientes datos: Variedad, presentación, producto, país de procedencia y clave de fecha de empaque (día y semana).
Auxiliar / Montacarguista	19	Traslada los pallets flejados o por emplear y con papeleta de identificación a los pre-enfriados o al área de Cámaras Frías, cuando estos ya fueron liberados por parte del Departamento de Calidad e Inocuidad.
	20	Se identifican y cargan al tráiler los pallets que se señalaron para el embarque en el orden en que fueron marcados.

DOCUMENTO CONTROLADO

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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Operativa		Fecha de elaboración: Agosto, 2009
Departamento: Expedición		Hoja: 5/10
Procedimiento: Rastreabilidad y Trazabilidad del Producto		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Auxiliar y/o Jefe de Expedición	21	<p>Genera la documentación del embarque en base a la orden de compra enviada por el cliente, y asigna un número de embarque consecutivo.</p> <p>Esta operación es de suma importancia, ya que permite rastrear de manera inmediata el status del producto a través de los sistemas electrónicos de Mastronardi y de nuestra empresa. El producto conserva el número de la orden de compra desde su salida del Centro hasta que es entregada a los supermercados. Para obtener esta orden, el área de Expedición informa diariamente a Mastronardi Produce Limited (MPL) la cantidad de tráiler a embarcar. Posteriormente MPL hace el corte de la orden de compra y le asigna un número que después informa al área de Expedición.</p> <p>Cada embarque está respaldado por 5 documentos:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Orden de Compra.- Aparte de ser el número con el cual se identifica cada embarque, es un documento donde se mencionan las presentaciones y cantidades de cajas a embarcarse. 2) Factura.- Documento donde el precio de cada presentación es declarado y especialmente el sello de seguridad asignado, no olvidando hacer referencia a la orden de compra (Ver anexo 8). 3) Ubicación del Producto.- Documento que ayuda a identificar dentro del tráiler la ubicación de cada pallet de producto en caso que se requiera revisar una presentación en específico. Además, aquí también se hace referencia al sello de seguridad (Ver anexo 09). El formato de ubicación del producto es el primer documento que se elabora de acuerdo a como se marcaron los pallets. 4) Lista de empaque.- Documento donde la fecha de producción y de empaque es mencionada por presentación. También se menciona el número de identificación de pallet que se asignó en el área de cámaras frías, el cual ayuda a identificar a que invernadero pertenece el producto (Ver anexo 10). 5) Carta porte o factura del transportista.- En la cual el nombre del operador, número de caja y marca, temperatura, mercancía y sello de seguridad son declarados. (Ver anexo 11). <p>Una vez que el embarque ha sido cargado y documentado, el transportista se retira del Centro y a partir de aquí emprende un trayecto de cuatro días hasta la ciudad de Livonia, Michigan, USA o al destino asignado por MPL.</p>

DOCUMENTO CONTROLADO



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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Operativa		Fecha de elaboración: Agosto, 2009
Departamento: Expedición		Hoja: 6/10
Procedimiento: Rastreabilidad y Trazabilidad del Producto		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Jefe de Expedición	22	Se envía por correo electrónico la documentación, a las agencias aduanales, transportista y cliente cuando sale el tráiler, con la finalidad de evitar cualquier retraso en la frontera y con la comercialización del producto. Revisando de manera electrónica que cada uno de los embarques enviados hayan cruzado la frontera y llegado a su destino. Ya que se tiene información electrónica y satelital por parte del transportista de donde va cada tráiler en el lado mexicano.
Cliente	23	Recibe el producto y elabora el Incoming Quality Report Inspection Form (Ver anexo 12). En este reporte se declaran las presentaciones y cajas de llegada, número de tráiler, número de sello y fecha de llegada es declarado. Además de los resultados de la revisión de calidad del producto.
	24	Pone el producto en inventario, para posteriormente ser embarcado al supermercado usando de referencia el número de orden de compra y número de tarima.
	25	Una vez que el producto se embarca del centro de distribución, la rastreabilidad se hace a través de los sistemas de información del cliente y en caso de ser necesario nos pueden informar oportunamente la ubicación de nuestro producto. A su vez las cajas que contienen las charolas llevan una etiqueta que identifica el producto.
Jefe de Expedición y/o Gerencia de Inocuidad y Calidad	26	Se cuenta con un sistema electrónico de rastreo de acuerdo a todos los datos antes mencionados y en caso de ser necesario la recuperación de producto, se debe seguir el Procedimiento de Recuperación de Producto PR-INO-124.

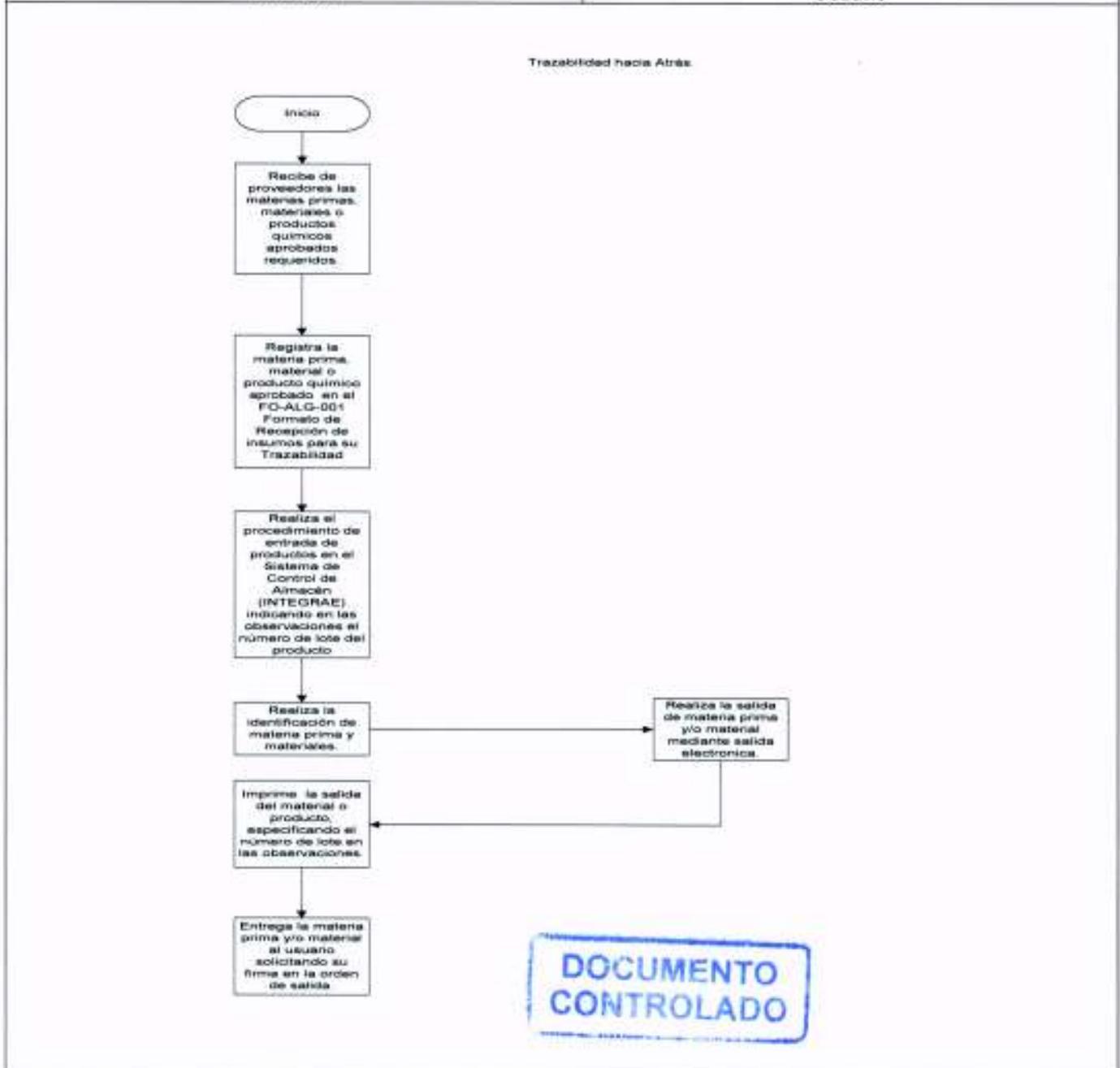
DOCUMENTO CONTROLADO



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

DIAGRAMA DE FLUJO

Dirección: Operativa	Fecha de elaboración: Agosto, 2009
Departamento: Expedición	Hoja: 7/10
Procedimiento: Rastreabilidad y Trazabilidad del Producto	
Almacén	Usuario

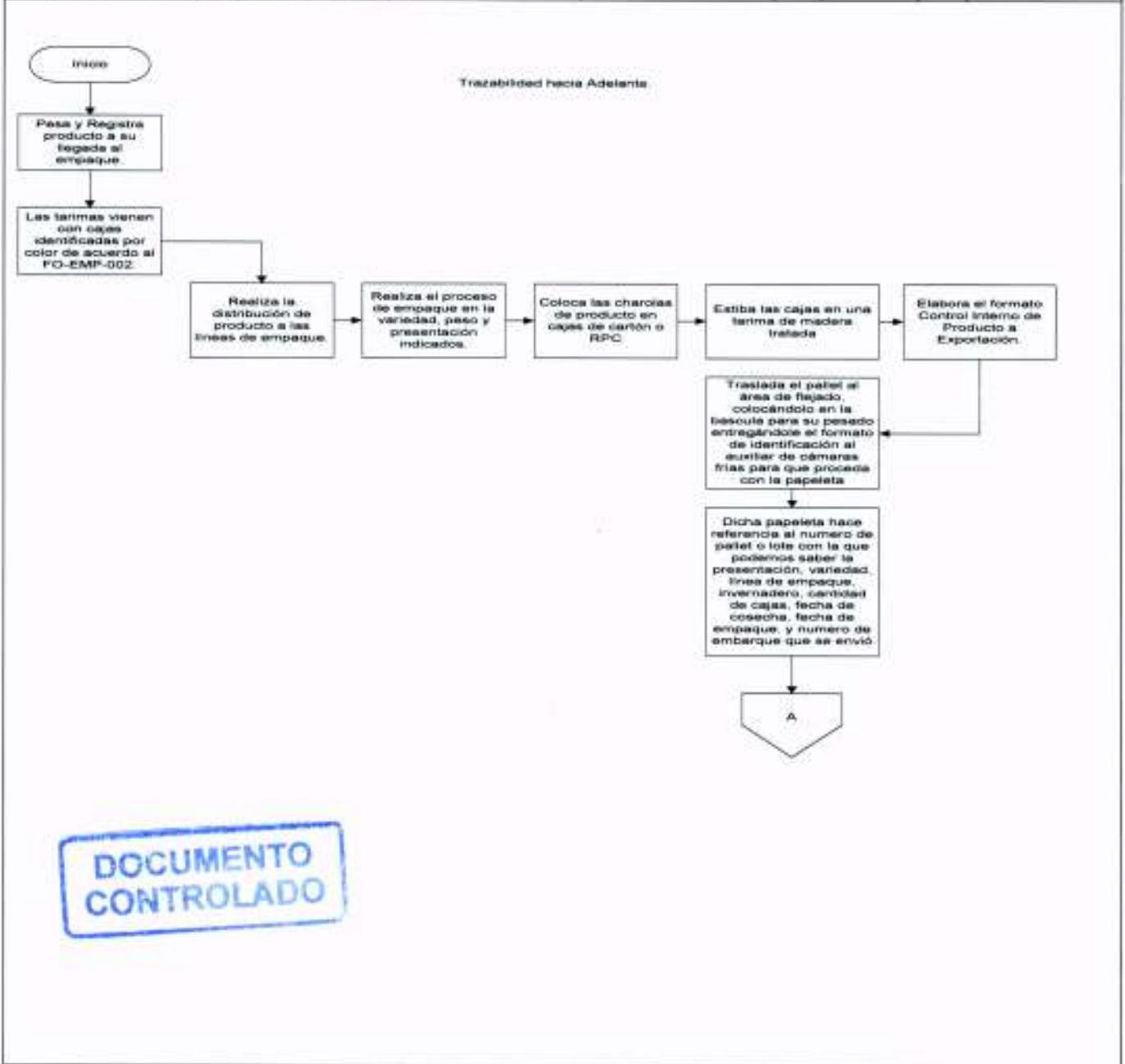




MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DIAGRAMA DE FLUJO

Dirección: Operativa			Fecha de elaboración: Agosto, 2009		
Departamento: Expedición			Hoja: 8/10		
Procedimiento: Rastreabilidad y Trazabilidad del Producto					
Coordinador de Logística Interna	Operario de logística Interna	Empacadora	Verificador	Operario de línea (Estibador)	Jefe de Línea



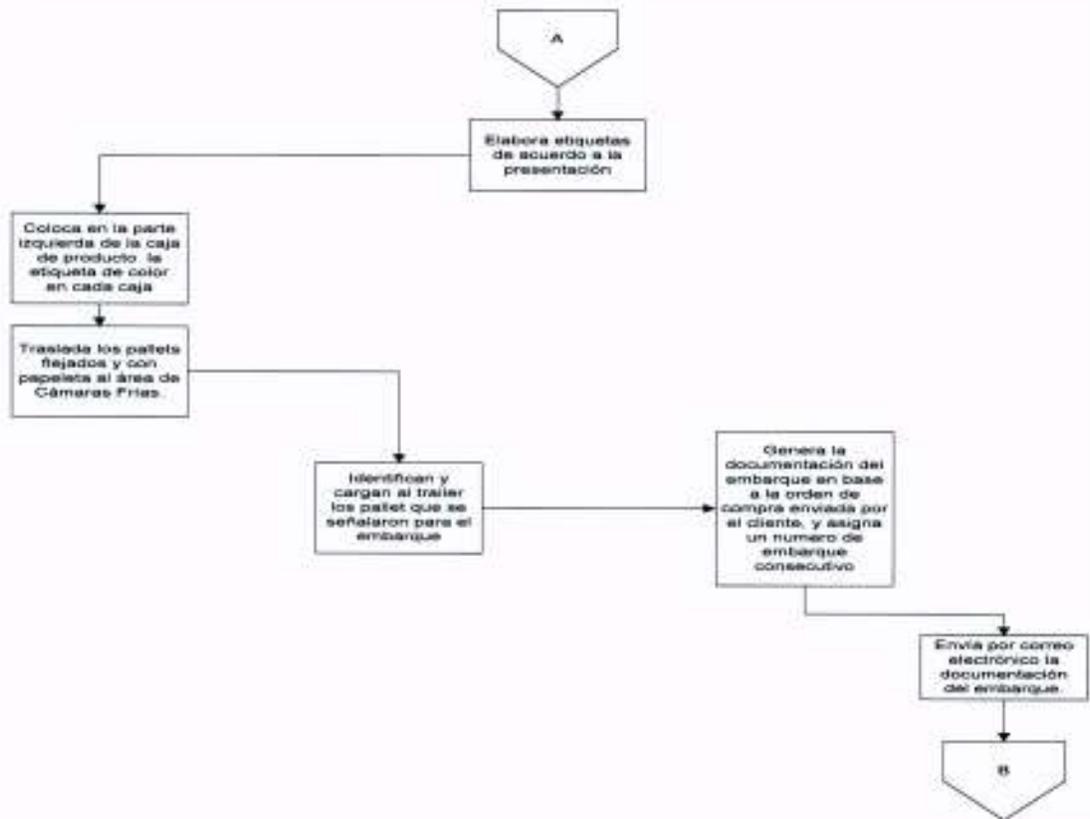
DOCUMENTO CONTROLADO



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

DIAGRAMA DE FLUJO

Dirección: Operativa		Fecha de elaboración: Agosto, 2009	
Departamento: Expedición		Hoja: 9/10	
Procedimiento: Rastreabilidad y Trazabilidad del Producto			
Operario de Cámaras Fías	Montacarguista	Auxiliar de Cámaras Fías	Jefe de Expedición



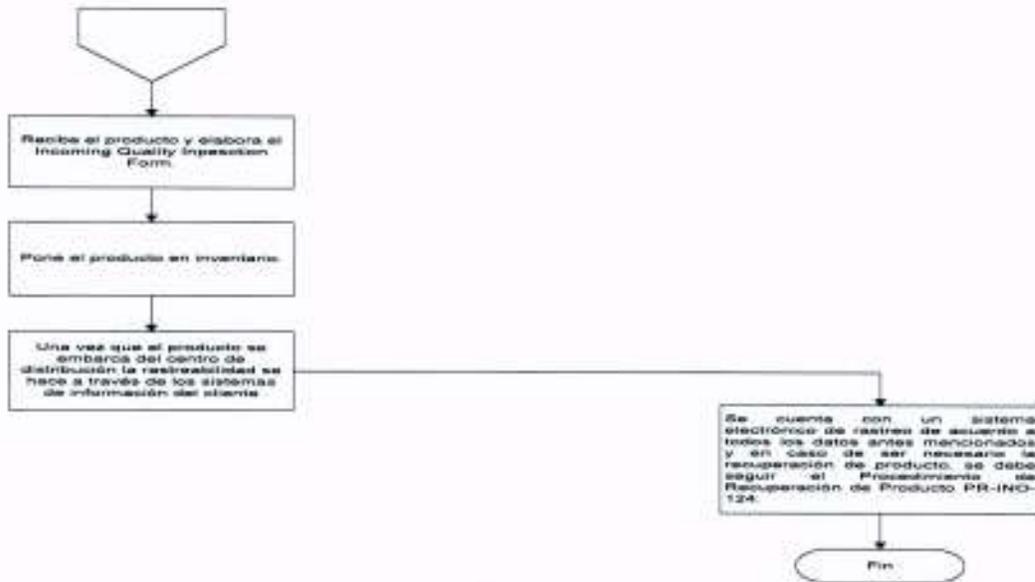
DOCUMENTO CONTROLADO



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

DIAGRAMA DE FLUJO

Dirección: Operativa	Fecha de elaboración: Agosto, 2009
Departamento: Expedición	Hoja: 10/10
Procedimiento: Rastreabilidad y Trazabilidad del Producto	
Cliente	Jefe de Expedición
Gerente de Calidad e Inocuidad	



DOCUMENTO CONTROLADO

Formuló 	Revisó 	Autorizó
C.P. Gustavo Flores Visagra JEFE DE EXPEDICIÓN	Ing. Rafael A Martínez Aguilera GERENTE DE EMPAQUE	Ing. Antonio Segura León DIRECTOR OPERATIVO

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

ANEXO 1

Pesado de Producto

Pesado de Producto

PESO : 339 kg

Ciclo:	Nombre:	Presentación:
2011-2012	INV1	INDIVIDUAL

Ubicación: **INVERNADERO 1**
 Variedad: **SPLENDIDO**
 Familia: **TOMATE**

Tara	Cantidades
Carro: 0033	
Caja: CAJA VERDE CHAROLA	105
Tarima: TARIMA DE PLASTICO	3

Artículo	Cantidad
FDAM	315
LAZO	2
LONA	
MALLA	
BATIN 1	

 Imprimir	 Salir
---	--

DOCUMENTO
CONTROLADO

ANEXO 2

	Codificación de Materiales para Cosecha	Benito Jongitud	Rafael H. Martínez	Ismael Padrón Segura	FO-EMP-002	
Página: 1/1	Fecha de Versión: Diciembre-2015	Revisión: 7	Elaboró	Revisó	Aprobó	Documento No.
Invernadero 1						
Invernadero 2						
Invernadero 3						
Invernadero 4						
Invernadero 5						
Invernadero 6						
Invernadero 7						
Invernadero 8 y 9						
CAJA BLANCA						
Para Apoyo a Invernaderos						
Este código de colores se aplica en el material para cosecha: Cajas para cosecha, trailas para producto (Solo las trailas del invernadero 6 cambian a plateado).						



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

ANEXO 3



Clave del cultivador



Clave del cultivador

DOCUMENTO
CONTROLADO



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



Clave en calendario
juliano



Clave en calendario juliano

DOCUMENTO
CONTROLADO



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

ANEXO 4

	Ayuda Visual Código Juliano 2014	Banco L. Tareas Libres	Julma Almacén Loguira	Junal Padrón Seguro	AV-30C-003
Página: 1/1	Fecha de Vigencia: Sep-2014	Revisión: 8	Elaboró:	Revisó:	Aprobó:
				Documento No:	

No.	Sexo	Edad										
1		30	41	92	122	153	183	214	245	275	306	336
2		33	42	93	123	154	184	215	246	276	307	337
3		34	43	94	124	155	185	216	247	277	308	338
4		35	44	95	125	156	186	217	248	278	309	339
5		36	45	96	126	157	187	218	249	279	310	340
6		37	46	97	127	158	188	219	250	280	311	341
7		38	47	98	128	159	189	220	251	281	312	342
8		39	48	99	129	160	190	221	252	282	313	343
9		40	49	100	130	161	191	222	253	283	314	344
10		41	50	101	131	162	192	223	254	284	315	345
11		42	51	102	132	163	193	224	255	285	316	346
12		43	52	103	133	164	194	225	256	286	317	347
13		44	53	104	134	165	195	226	257	287	318	348
14		45	54	105	135	166	196	227	258	288	319	349
15		46	55	106	136	167	197	228	259	289	320	350
16		47	56	107	137	168	198	229	260	290	321	351
17		48	57	108	138	169	199	230	261	291	322	352
18		49	58	109	139	170	200	231	262	292	323	353
19		50	59	110	140	171	201	232	263	293	324	354
20		51	60	111	141	172	202	233	264	294	325	355
21		52	61	112	142	173	203	234	265	295	326	356
22		53	62	113	143	174	204	235	266	296	327	357
23		54	63	114	144	175	205	236	267	297	328	358
24		55	64	115	145	176	206	237	268	298	329	359
25		56	65	116	146	177	207	238	269	299	330	360
26		57	66	117	147	178	208	239	270	300	331	361
27		58	67	118	148	179	209	240	271	301	332	362
28		59	68	119	149	180	210	241	272	302	333	363
29		60	69	120	150	181	211	242	273	303	334	364
30			70	121	151	182	212	243	274	304	335	365
31			71		152		213	244		305		366

No.	Sexo
3000	A
3001	B
3002	C
3003	D
3004	E
3005	F
3006	G
3007	H
3008	I
3009	J
3010	K
3011	L
3012	M
3013	N
3014	O
3015	P
3016	Q
3017	R
3018	S
3019	T
3020	U
3021	V
3022	W
3023	X
3024	Y
3025	Z

Clave Sexo	
Junas	AO
Watas	AU
Vatas	AE
Jatras	AP
Vatras	AE
Sócrates	AA
Domingo	AD

Clave Mes											
Clave	Fecha	Clave	Fecha	Clave	Fecha	Clave	Fecha	Clave	Fecha	Clave	Fecha
JA	FE	MR	AL	MA	JN	J	AU	SE	OC	NO	DE

DOCUMENTO CONTROLADO



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

ANEXO 5

Control Interno Producto de Exportación		41707	
José Carlos Nolas	Ing. Rafael H. Martínez A.	Ing. Samuel Padrón Segura	3
Elaboración	Revisión	Aprobación	Revisión
Noviembre 2015		Documento No. FO-EMP-001	
Detalles Generales del Palet:			
Marca			
Quantificación			
Material	Campan <input checked="" type="checkbox"/> YELO <input type="checkbox"/>		
Superficie <input type="checkbox"/> Anjal <input type="checkbox"/>	Zona <input type="checkbox"/> Medley <input type="checkbox"/>		
Palets de Comercio	03 103 116		
Palets de Empleado	03 103 116		
Total de Palets por Palet	80		
No. de Palet	1030011771		
Observaciones	81243		
 Supervisor de		 Supervisor de Cámaras Frías	

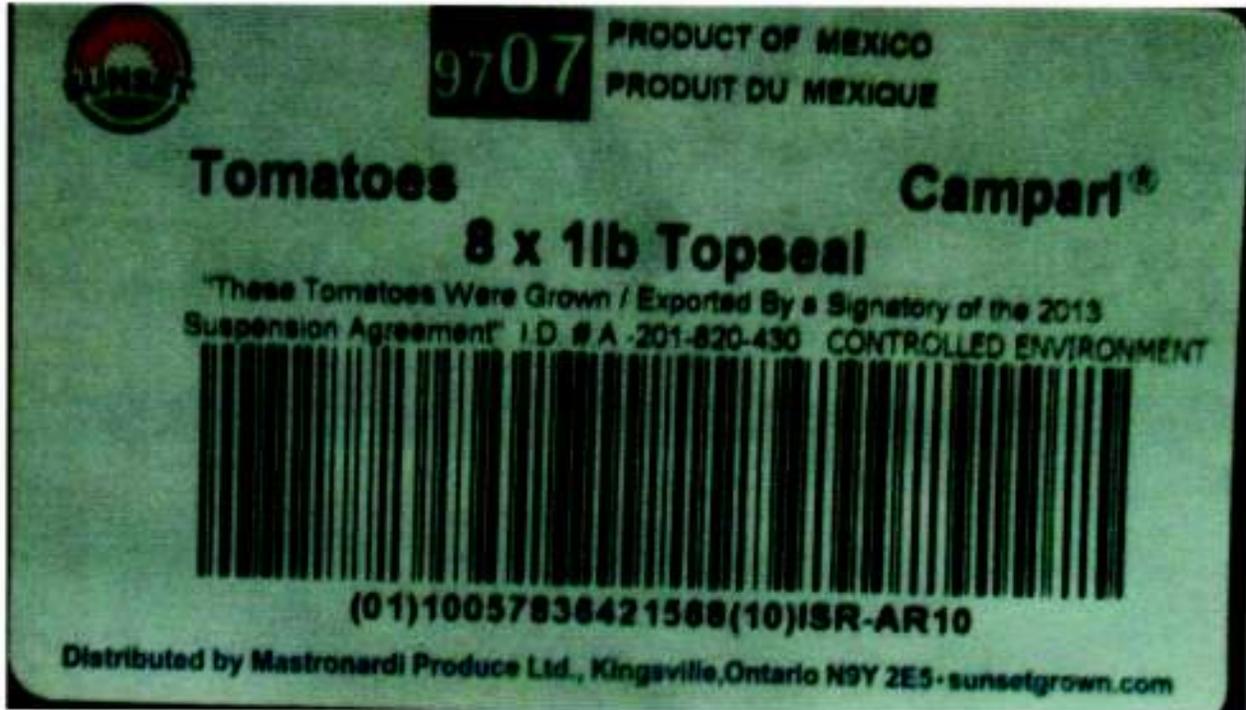
Presentación de Empaque			
Walmart	<input type="checkbox"/>	RPC	<input type="checkbox"/>
Costco	<input type="checkbox"/>	Sobey	<input type="checkbox"/>
Dry - Plus	<input type="checkbox"/>	SAM's	<input type="checkbox"/>
Duo	<input type="checkbox"/>	Santitas	<input type="checkbox"/>
Golden	<input type="checkbox"/>	Sobey's	<input type="checkbox"/>
HEB	<input type="checkbox"/>	Sunset	<input type="checkbox"/>
Kroger	<input type="checkbox"/>	Top Seal	<input type="checkbox"/>
Old	<input type="checkbox"/>	Trio	<input type="checkbox"/>
P Choice	<input type="checkbox"/>	Wegman's	<input type="checkbox"/>

DOCUMENTO CONTROLADO



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

ANEXO 6



DOCUMENTO
CONTROLADO



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

ANEXO 7



BOXES
100

ITEM	PLU	Detalle	Lote	Casa	Ceses	Inicio Date	Fin Date
Campan box 10 x 18 boxes campana (RTCA-011)		CAMPAN	1	WV	00	05/10/2018	05/10/2018

Centro de Produccion Santa Rita S.A. de C.V.



BOXES
100

ITEM	PLU	Detalle	Lote	Casa	Ceses	Inicio Date	Fin Date
Campan box 10 x 18 boxes campana (RTCA-011)		CAMPAN	1	WV	00	05/10/2018	05/10/2018

Centro de Produccion Santa Rita S.A. de C.V.

DOCUMENTO
CONTROLADO



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

ANEXO 9

	Forma:	Documento No.	Revisión	Aprobado:
	UBICACION DEL PRODUCTO Fecha de Versión: 30/01/2004			

Centro de Produccion Santa Rita S.A. de C.V.

FECHA/DATE	EMBARQUE/SHIPMENT #	SELLO/SEAL #	TERMOGRAFO/THERMOGRAPHER
23/06/2016	1086	2553576	1800410027
ORIGEN/ORIGIN	TRAILER	# PALLETS	PRODUCTO/PRODUCT
	Plates 16AA62 PRIME 161675	24	TOMATOES
ENVIO A/DEPARTURE TO	LLEGADA/ARRIVE	TRACTOR/TRUCK	PURCHASE ORDER
MICHIGAN	27/06/2015	PTC 1182	198926

PALLET CASES				PALLET CASES			
7	Splendid box 6 x 2 lb Camarón (RTSP1005) Tomate Grasa	AE25	55	8	Splendid box 6 x 2 lb Camarón (RTSP1005) Tomate Grasa	AE25	100
9	Splendid box 6 x 2 lb Camarón (RTSP1005) Tomate Grasa	AE25	100	10	Splendid box 6 x 2 lb Camarón (RTSP1005) Tomate Grasa	AE25	100
11	Splendid box 6 x 2 lb Camarón (RTSP1005) Tomate Grasa	AE25	100	12	Splendid box 6 x 2 lb Camarón (RTSP1005) Tomate Grasa	AE25	100
13	Splendid box 6 x 2 lb Camarón (RTSP1005) Tomate Grasa	AE25	100	14	Gourmet Medley W/M Wonderful No 1 12 x 2 lb Top Seal (RTGO1002) Tomate Grasa	AE25	50
15	Gourmet Medley W/M Wonderful No 1 12 x 2 lb Top Seal (RTGO1002) Tomate Grasa	AE25	50	16	Gourmet Medley W/M Wonderful No 1 12 x 2 lb Top Seal (RTGO1002) Tomate Grasa	AE25	50
17	Gourmet Medley W/M Wonderful No 1 12 x 2 lb Top Seal (RTGO1002) Tomate Grasa	AE25	50	18	Medley 6 x 1.5 lb W/M Wonderful Top Seal (RTGO1002) Tomate Grasa	AE25	100
19	Medley 6 x 1.5 lb W/M Wonderful Top Seal (RTGO1002) Tomate Grasa	AE25	50	20	Medley 6 x 2 lb Cross Valley Top Seal (RTGO1001) Tomate Grasa	AE25	50
21	Campari box 6x1 lb Wegmans DTV (RTCA1044) Tomate Cooled	AP25	120	22	Mrs Kumato 15x1 pint Top Seal (RTKM1006) Tomate Grasa	AP25	65
22	Mrs Kumato 15x1 pint Top Seal (RTKM1006) Tomate Grasa	AE25	35	23	Campari box RPC 20 x 16 loose clamshell (RTCA 1033) Tomate Cooled	AP25	50
24	Campari box RPC 20 x 16 loose clamshell (RTCA 1033) Tomate Cooled	AP25	50	25	Gourmet Medley box 6 x 2 lb Camarón (RTGO1002) Tomate Grasa	AP25	100
26	Gourmet Medley box 6 x 2 lb Camarón (RTGO1002) Tomate Grasa	AE25	98	26	Gourmet Medley box 6 x 2 lb Camarón (RTGO1002) Tomate Grasa	AP25	2
27	Gourmet Medley box 6 x 2 lb Camarón (RTGO1002) Tomate Grasa	AE25	100	28	Gourmet Medley box 6 x 2 lb Camarón (RTGO1002) Tomate Grasa	AP25	100
29	Campari box RPC 20 x 16 loose clamshell (RTCA 1033) Tomate Cooled	AP25	50	30	Gourmet Medley box 6 x 2 lb Camarón (RTGO1002) Tomate Grasa	AP25	100

**DOCUMENTO
CONTROLADO**



Air Bags 3
 Load Locks 3



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

ANEXO 10

	FORMA:	DOCUMENTO No.	ACCIONES	REVISION	FECHA
	LISTA DE EMPAQUE				
	FECHA DE VIGENCIA: 2011/03/04				
	PRO				

PACKING LIST/BILL OF LADING/LETTER OF INSTRUCTION
LISTA DE EMPAQUE / CONOCIMIENTO DE EMBARQUE / CARTA DE INSTRUCCIONES

CARRIER TRANSPORTISTA	TRUCK No. CAMION No.	TRAILER No. CARRERA No.	THERMOGRAPHER No. TERMOCAMION No.			
PARTICULAR	PTC: 1182	PRIME: 181875	1800410027			
INVOICE No. FACTURA No.	SIGNATORY ID NUMERO DE CONTRACCION	DESTINATION DESTINO				
00018078 00018079	A-201-420-430	WASTONARD PRODUCE PLYMOUTH MICHIGAN 48130				
SEAL SELLO	2553578					
CODE CODIGO	CASES CAJAS	PALLET No. UNIDAD	WEIGHT LB. PESO LB.	PRODUCTION DATE FECHA DE PRODUCCION	PACKING DATE FECHA DE EMPAQUE	PALLET CODE
TS-6A2	52	7	835.07	22/06/2016	22/06/2016	1030025752
TS-6A2	100	8	1,198.24	22/06/2016	22/06/2016	1030025756
TS-6A2	100	9	1,198.24	22/06/2016	22/06/2016	1030025758
TS-6A2	100	10	1,198.24	22/06/2016	22/06/2016	1030025760
TS-6A2	100	11	1,198.24	22/06/2016	22/06/2016	1030025761
TS-6A2	100	12	1,198.24	22/06/2016	22/06/2016	1030025762
TS-6A2	100	13	1,198.24	22/06/2016	22/06/2016	1030025763
TWT-2A2	50	14	1,200.44	22/06/2016	22/06/2016	1030025764
TWT-2A2	50	15	1,200.44	22/06/2016	22/06/2016	1030025765
TWT-2A2	50	16	1,200.44	22/06/2016	22/06/2016	1030025767
TWT-2A2	50	17	1,200.44	22/06/2016	22/06/2016	1030025768
TWT-6A2	100	18	898.98	22/06/2016	22/06/2016	1030025769
TWT-6A2	90	19	808.91	22/06/2016	22/06/2016	1030025770
TCV-2A2	52	20	824.23	22/06/2016	22/06/2016	1030025771
TCV-6	120	21	959.47	23/06/2016	23/06/2016	1030025741
TBK-15	85	22	544.05	23/06/2016	23/06/2016	1030025755
TBK-15	35	23	292.95	23/06/2016	23/06/2016	1030025755
TC-20	50	24	1,000.00	23/06/2016	23/06/2016	1030025740
TC-20	50	24	1,000.00	23/06/2016	23/06/2016	1030025721
TGM-6	100	25	1,198.24	23/06/2016	23/06/2016	1030025742
TGM-6	96	26	1,174.27	23/06/2016	23/06/2016	1030025729
TGM-6	2	26	23.96	23/06/2016	23/06/2016	1030025729
TGM-6	100	27	1,198.24	23/06/2016	23/06/2016	1030025729
TGM-6	100	28	1,198.24	23/06/2016	23/06/2016	1030025733
TC-20	50	29	1,000.00	23/06/2016	23/06/2016	1030025728
TGM-6	100	30	1,198.24	23/06/2016	23/06/2016	1030025736
TOTALES	1984		25,745.65			

DOCUMENTO
CONTROLADO

	REVISOR (R) / REVISOR (R)	OPERACION	OPERACION
		OPERACION	OPERACION
		OPERACION	OPERACION



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

ANEXO 11



TRANSPORTES AGUILA DE ORO S.A. DE C.V.
CORPORATIVO CON VEHICULO UNICO DE MONTAÑAMITA Y CANADA
SERVICIO PUBLICO FEDERAL

SEMPRE DEL BELL S.L.P.
CALLE 1000, P.O. BOX 1000, SAN VICENTE, COL. SAN VICENTE, C.P. 78000, RIO VERDE, S.L.P.

TEL: 011 52 999 999 999
WWW.SANTARITA.COM

CARTA PORTE / FACTURA



COND. DE PAGO 0

FECHA EMISION: 2016-06-23T17:48:48
FECHA TRANSITO: 2016-06-23T17:52:22



DSV-85364

FORMULARIO: SNTTRAMP 01

RESUMEN DE LOS COORDINADOS **METODO DE PAGO NO IDENTIFICADO** **CUENTA**

ORIGEN: RIO VERDE, S.L.P. **DESTINO:** RIO LAREDO

REMITENTE: CENTRO DE PRODUCCION SANTA RITA S.A DE C.V. **DESTINATARIO:** AGENCIAS DE COMERCIO EXTERIOR

R.F.C.: CPO900217MS **R.F.C.:** I AC08713017MS

DIRECCION: CARRETERA KM 3 CAMINO A SANTA RITA- SAN VICENTE COL. E. JOO SANTA RITA C.P. 78000, RIO VERDE, S.L.P. **DIRECCION:** CALZADA REVOLUCION 14100 COL. BETTINA DE AVELLANO C.P. 88179 RIO LAREDO TAMPS.

SE RECOMIENDA EN: INVIERNO EN SANTA RITA / CENTRO DE PRODUCCION STA. RITA, CARRETERA A STA. RITA- SAN VICENTE KM 3 **SE ENTREGARA EN:** LAREDO TX.

CLIENTE/RETENEDOR: MASTRONARDI / CENTRO DE PRODUCCION STA RITA
2100 ROAD 4 EAST
KINGS VILLE, ONTARIO CANADA

R.F.C: KE00010101000 **VALOR DECLARADO:** \$ 0

POLIZA ABIERTA DE TRANSPORTES DE CARGA:
NOMBRE: SEGUROS DEL POTOSI **NUM. TRACA-8706**

NO.	DESCRIPCION	UNIDAD	VALOR	IMPORTE
01	SEGURO	NO APLICA		1.00

NUMERO DE EMBARQUE: 1088

DOCUMENTO CONTROLADO

cadena original del complemento de certificación digital del SAT

Este documento es una representación impresa de un CFDI. Para más información consulte el manual de usuario del SAT. Este documento es una representación impresa de un CFDI. Para más información consulte el manual de usuario del SAT.

TEMPERATURA A: 60 F		SELLO No. 2583578	
OPERADOR: EUGENIO RAMIREZ BERNAL	CARRIO: 1192	REMOQUE: RETIRTE COMPANIA PRIME	
NUM. PEDIMENTO:	NUM. ORDEN:	SUB-TOTAL	\$ 1.00
	198304-198328	DESCUENTO	\$ 0.00
NUM. FACTURA:	BILL OF LADING:	SUMA	\$ 1.00
18078-18079		SUMA	\$ 1.00
NUM. REMISION:	NUM. TRIP:	SUMA	\$ 1.00
		TOTAL	\$ 1.00

OBSERVACIONES:

CANTIDAD EN LETRA: UN DOLLO DOLCENT *****

PAGO EN UNA SOLA EXHIBICIÓN "EFECTOS FISCALES AL PAGO" (MAYORITARIO DE CONFORMIDAD CON LA LEY DE EFECTOS FISC. DEL PAGO)	RECIBÉ DE CONFORMIDAD	DOCUMENTO:
		Montefiore1

NOMBRE Y FIRMA

FOLIO FISCAL	NÚMERO DE CERTIFICADO SAT	NÚMERO DE CERTIFICADO DEL CBS
SACI0278E-03AC-403A-B7EC-3A403AF5159A	0000100000000774022	0000100000000010000

SELLO CFDI
Este documento es una representación impresa de un CFDI. Para más información consulte el manual de usuario del SAT. Este documento es una representación impresa de un CFDI. Para más información consulte el manual de usuario del SAT.

SELLO SAT
Este documento es una representación impresa de un CFDI. Para más información consulte el manual de usuario del SAT. Este documento es una representación impresa de un CFDI. Para más información consulte el manual de usuario del SAT.

