



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

**NOMBRE DEL PROCEDIMIENTO:**

Liberación de Producto Terminado

**CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO:**

PR-SGC-110

**REVISIÓN:**

5

**FECHA DE REVISIÓN:**

Marzo -2017

**HOJA:**

1/4

---

**OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:**

Establecer los lineamientos para la liberación de producto terminado asegurando el cumplimiento con las especificaciones del cliente

---

**ÁREAS DE APLICACIÓN:**

Departamentos que intervienen en el Procedimiento de Liberación de Producto Terminado:

- ➡ Empaque
- ➡ Expedición

DOCUMENTO  
CONTROLADO

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

<b>Dirección: Técnica</b>		<b>Fecha de elaboración: Abril, 2012</b>
<b>Departamento: Calidad e Inocuidad</b>		<b>Hoja: 2/4</b>
<b>Procedimiento: Liberación de Producto Terminado</b>		
<b>Responsable</b>	<b>Operación Núm.</b>	<b>Descripción del procedimiento</b>
Inspector de Calidad e Inocuidad		La liberación de producto terminado se realiza en el área de flejado una vez que el Supervisor de Cámaras Frías pesa cada pallet en el sistema y ha sido etiquetado. Estos pallets pueden ser conformados en su totalidad con la cosecha del día o bien por parte de la cosecha del día y un resto del día anterior el cual se mantuvo almacenado en la cámara fría.
	01	Realiza verificación de una muestra de producto contenido en las cajas. La presentación y etiquetado de charola debe concordar con lo descrito en la papeleta de identificación del pallet.
	02	Verifica la información de la papeleta de identificación del pallet registrando los datos de línea, invernadero y presentación en el formato de registro FO-SGC-008 Liberación de Producto Terminado.
	03	Registra el número de pallet asignado. Este es un número asignado a cada uno de los pallets de manera consecutiva.
	04	Realiza verificación y registro de cumplimiento de la etiqueta colocada en cada caja del pallet. Esta debe concordar con lo descrito en la papeleta y con la presentación contenida en el pallet.  Nota: Las etiquetas por presentación para charola y caja se verifican de acuerdo al AV-SGC-006 Ayuda Visual Para Impresión y Liberación de Etiqueta.
	05	Verifica que la información de papeleta sea correcta (cantidad de cajas, presentación, fechas de cosecha y empaque) registrando el cumplimiento en la columna "Información de Papeleta Correcta"
06	Realiza verificación física de la cantidad de cajas del pallet la cual debe ser exactamente la descrita en la papeleta.	

**DOCUMENTO CONTROLADO**

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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

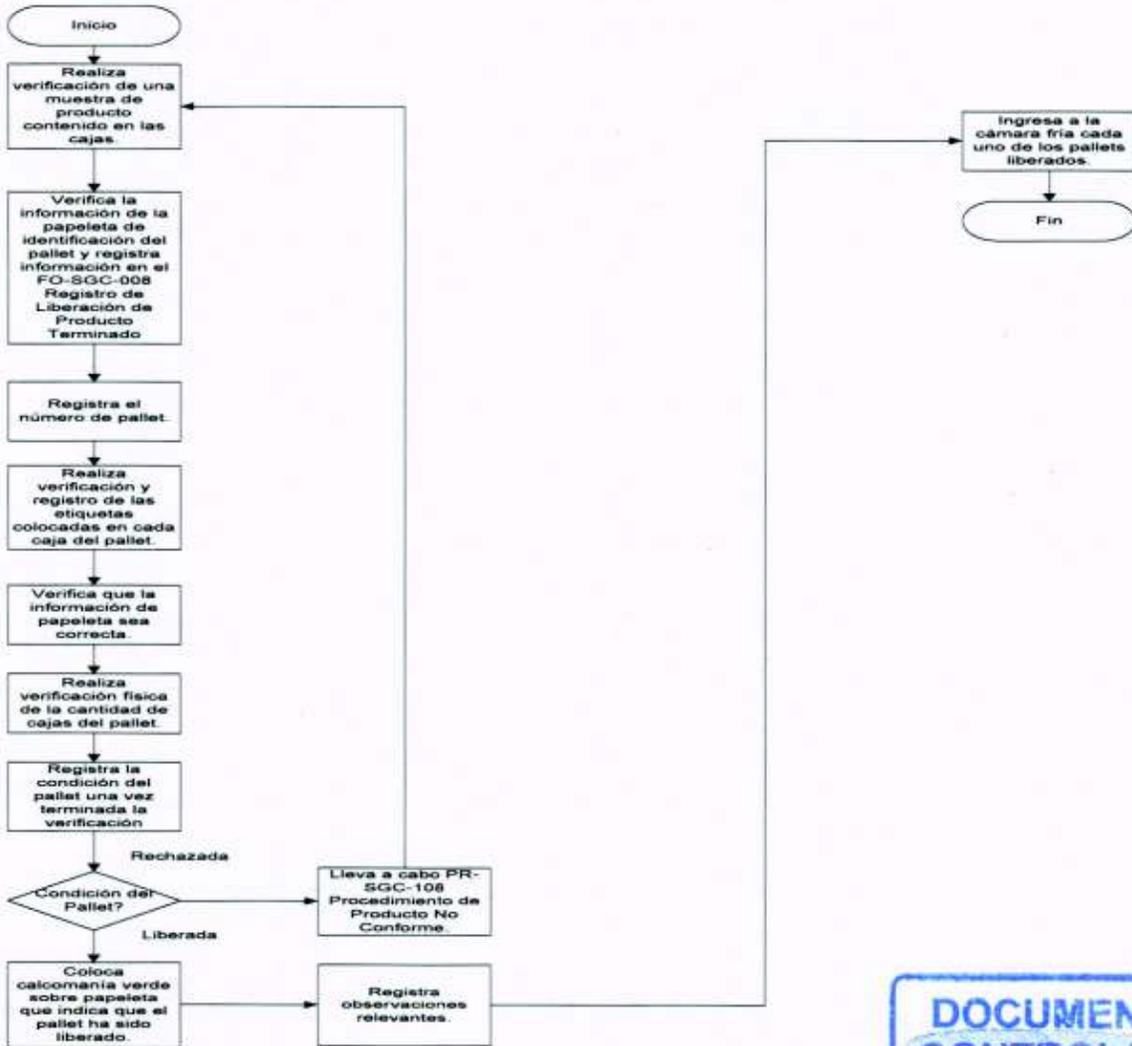
Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Abril, 2012
Departamento: Calidad e Inocuidad		Hoja: 3/4
Procedimiento: Liberación de Producto Terminado		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
  Inspector de Calidad e Inocuidad  Montacarguista Cámaras Frías	07	Registra la condición del pallet una vez terminada la verificación. Cuando la verificación ha sido satisfactoria se procede a liberar el pallet identificándolo mediante una calcomanía circular o una  (paloma de conformidad escrita con marcador) color verde o amarilla, colocándola sobre la papeleta de identificación del pallet indicando que este ha sido liberado para seguir el siguiente paso del proceso.
	08	En caso de que la condición del pallet sea rechazado se lleva a cabo el PR-SGC-108 Procedimiento de Producto No Conforme.
	09	<p>Registra observaciones relevantes en la columna del registro reservada para este fin.</p> <p>Ingresar a la cámara fría cada uno de los pallets que han sido identificados como liberados. Únicamente los pallets liberados podrán ser ingresados a la cámara fría.</p>
		



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

**DIAGRAMA DE FLUJO**

<b>Dirección: Técnica</b>	<b>Fecha de elaboración: Abril, 2012</b>
<b>Departamento: Calidad e Inocuidad</b>	<b>Hoja: 4/4</b>
<b>Procedimiento: Liberación de Producto Terminado</b>	
Inspector de Calidad e Inocuidad	Montacarguista Cámaras Frías



**DOCUMENTO CONTROLADO**

Formuló  L.I.A. Erika Liliana Torres López <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>
---	--	--