

	<h2>Procedimiento de trazabilidad</h2>	Código P XX XX
		Versión: XX
		Última revisión: Mes año
		Página 1 de 4

1. Objetivo:

Asegurar una metodología que garantice la trazabilidad durante cada etapa del proceso productivo en la planta, desde materias primas, producto en proceso y producto terminado despachado a los clientes.

2. Responsables:

Los responsables de poner en práctica el procedimiento de trazabilidad de producto son: el Departamento de Aseguramiento de Calidad, bodegas y producción.

3. Descripción:

3.1 Recibo de materias primas y material de empaque

Todas las materias primas y material de empaque que ingresan a Empresa se registran al momento del recibo en la hoja de control "Registro de recepción de materia prima e insumos" R XX XX. En este registro se indica el nombre del producto, el proveedor, la cantidad y la fecha de ingreso.

En el ingreso se le coloca a cada materia prima y material de empaque la etiqueta con la respectiva información y el color del día de ingreso.

Proveedor: _____

Ingreso/Lote: _____

Producto: _____ ✓

Cantidad: _____

	Procedimiento de trazabilidad	Código P XX XX
		Versión: XX
		Última revisión: Mes año
		Página 2 de 4

Los colores para cada día de la semana se detallan a continuación:

Día	Color
Lunes	Orange
Martes	Brown
Miércoles	Yellow
Jueves	Blue
Viernes	Pink
Sábado	Green

3.2 Almacenamiento

El producto se coloca en las áreas que se tienen destinadas para cada producto.

3.3. Traslado de materias primas y material de empaque a planta de proceso.

La entrega de insumos, desde las áreas de almacenamiento (cámaras y bodega de secos) hasta la planta de procesos, debe ir acompañada de una boleta donde se describa la información de los materiales entregados: nombre del producto proveedor, cantidad y la fecha de ingreso o lote según corresponda. La frecuencia de elaboración de esta hoja de control debe ser en cada traslado de la materia prima a planta.

Además, deben de ir identificados con la etiqueta que se colocó en la recepción.

3.4 Elaboración de productos en planta de procesos.

Todo el personal de planta es responsable de marcar el producto elaborado con la etiqueta de color que corresponde al día de producción, además la etiqueta llevará el nombre del producto, fecha de vencimiento y día de producción (según código de calendario Juliano). Se utiliza una computadora y una impresora de etiquetas para

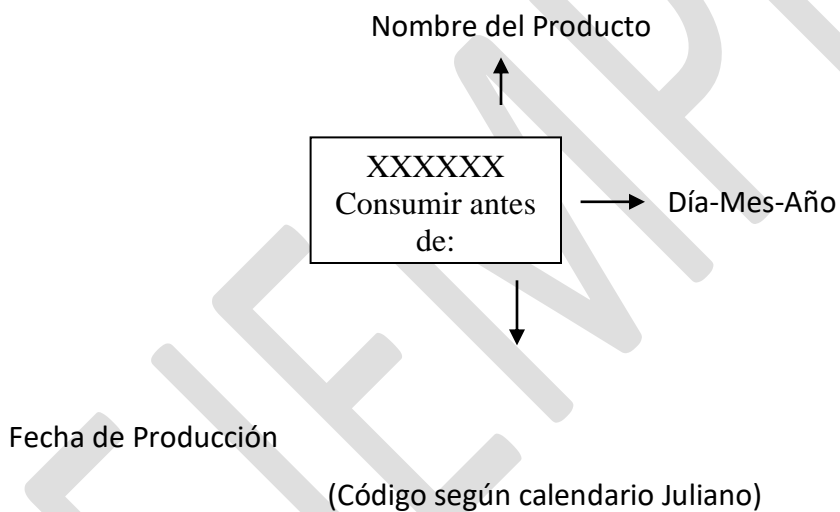
	<h2>Procedimiento de trazabilidad</h2>	Código P XX XX
		Versión: XX
		Última revisión: Mes año
		Página 3 de 4

elaborar las etiquetas que se utilizan para marcar todas las unidades procesadas. Estas etiquetas son facilitadas al personal de planta por el departamento de calidad.

3.5 Codificación de productos terminados

La etiqueta utilizada para la codificación de los productos terminados debe incluir como mínimo el nombre del producto, el cliente (para los casos en que el producto se maneje para más de un cliente), la fecha de vencimiento, el día de producción (según código de calendario Juliano). Las etiquetas son de diferente color para cada día de producción.

A continuación, se muestra un ejemplo de una etiqueta correcta y los colores utilizados para cada día.



Día	Color
Lunes	
Martes	
Miércoles	
Jueves	
Viernes	
Sábado	

*Este documento es un ejemplo, por lo que cada empresa lo debe adaptar según su actividad productiva.

	Procedimiento de trazabilidad	Código P XX XX
		Versión: XX
		Última revisión: Mes año
		Página 4 de 4

3.6 Despacho de producto terminado

El despachador se encarga de completar el registro R XX XX “Control de Lotes” con cada entrega de producto terminado despachado hacia los clientes. En este registro se incluye el lugar donde se despacha el producto, el nombre del producto, la cantidad despachada y los números de lote despachados.

3.7. Monitoreo y registros

Se revisan que las anotaciones en los registros de entrada, producción y salida se están realizando correctamente, con la frecuencia que deben realizarse, las medidas correctivas a aplicar, en caso que se detecten desviaciones, y los responsables de realizarlas.

Responsable: Jefe de área comprueba que los datos de los registros generados en el plan de trazabilidad coinciden con la realidad de la producción, comprobando la concordancia de éstos con los datos existentes.

3.8. Validación

Este procedimiento debe ser avalado por el HACCP.

Se realiza una prueba o simulacro del programa de trazabilidad al menos una vez al año o cada vez que haya cambios en el protocolo, con el fin de comprobar su eficacia.

Anexos. Formatos.