

4 Herramientas y materiales:

- Cinta Métrica (flexómetro)
- Equipo de protección (mascarilla, guantes y ropa para protección)
- Reglas para medición de agujeros
- Marcadores o crayones
- Cinta adhesiva
- Formatos de toma de datos
- Especificaciones de los materiales a evaluar
- Cutter (navaja)
- Plantilla para determinar % de ventilación

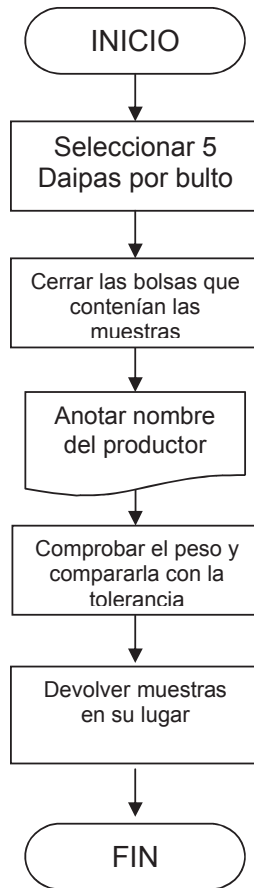
5 Frecuencia:

Cada vez que se recibe un nuevo lote de material en la bodega o se presenta una observación de parte de los usuarios de los materiales.

6 Procedimiento:

1. Seleccionar 5 bultos del total del lote.
2. Una vez tomada las muestras debe asegurarse de cerrar bien las bolsas en que se contenían.
3. Identificar la orden de producción y nombre del proveedor y anotar en el registro de pruebas correspondiente.
4. Medir el peso de cada paquete y comparar contra lo estipulado por el fabricante y la tolerancia establecida en el formato de evaluación.
5. Una vez evaluadas las muestras, devuelva éstas de donde las tomó.

7 Diagrama de flujo:



Título: SOP Recepcion de Daipas

SACMAT SOP
52-03

Emisor:

Fecha control:

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

No aplica



Chiquita Brands International
*Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
y Saneamiento*
SAC Materiales



Título: SOP Recepcion de Corbatas Dursban

SACMAT SOP
52-04

Emisor:

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
*Sergio
Rodríguez*

Fecha control:

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Establecer los parámetros bajo los cuales se deberán realizar las evaluaciones periódicas de los productos suministrados por el proveedor de materiales plásticos utilizados en los procesos de precosecha de la División, con el fin de asegurar el cumplimiento de las especificaciones técnicas de calidad, permitiendo retroalimentar al proveedor, logrando un mejoramiento continuo de los procesos y productos.

2 Alcance:

Este procedimiento aplica a los siguientes materiales plásticos que se utilizan en precosecha:

- Bolsa para protección de fruta, en sus diferentes diseños
- Cintas de Identificación de edades
- Corbatas Dursban
- “Daypas” para protección de fruta (cuando aplique)
- Mecate para apuntalamiento de matas (twine, sogá, pita, hilo)

3 Responsabilidades:

- Administradores o Encargado de Bodega
- TAC de Materiales
- Superintendente de SAC
- Departamento de Logística y Materiales
- Gerente de Calidad de la División
- Departamento de Innovación & Empaque
- GPO

4 Herramientas y materiales:

- Cinta Métrica (flexómetro)
- Equipo de protección (mascarilla, guantes y ropa para protección)
- Reglas para medición de agujeros
- Marcadores o crayones
- Cinta adhesiva
- Formatos de toma de datos
- Especificaciones de los materiales a evaluar
- Cutter (navaja)
- Plantilla para determinar % de ventilación

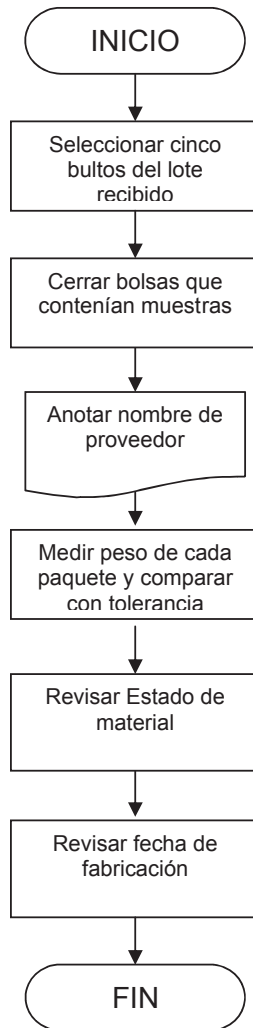
5 Frecuencia:

Cada vez que se recibe un nuevo lote de material en la bodega o se presenta una observación de parte de los usuarios de los materiales.

6 Procedimiento:

1. Cada vez que se reciban en la finca lotes de corbatas el Encargado de la Bodega debe seleccionar 5 bultos del total del lote.
2. Una vez tomada las muestras debe asegurarse de cerrar bien las bolsas en que se contenían.
3. Identificar la orden de producción y nombre del proveedor y anotar en el registro de pruebas correspondiente.
4. Medir el peso de cada paquete y comparar contra lo estipulado por el fabricante y la tolerancia establecida en el formato de evaluación.
5. Revise que los rollos o paquetes de bolsas se encuentren bien protegidos y sin roturas y que las etiquetas de información (nombre del producto, lote, fecha de producción, etc.) sean legibles.
6. Revise que la fecha de manufactura del producto recibido no sea mayor a 90 días, en cuyo caso se debe rechazar el lote y notificar al TAC de Materiales.
7. Una vez evaluadas las muestras, devuelva éstas de donde las tomó.

7 Diagrama de flujo:



Título: SOP Recepcion de Corbatas Dursban

SACMAT SOP
52-04

Emisor:

Fecha control:

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

No aplica



Chiquita Brands International
*Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
y Saneamiento*
SAC Materiales



Título: SOP Recepcion de Mecate para apuntalamiento de plantas

SACMAT SOP
52-05

Emisor:

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
*Sergio
Rodríguez*

Fecha control:

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Establecer los parámetros bajo los cuales se deberán realizar las evaluaciones periódicas de los productos suministrados por el proveedor de materiales plásticos utilizados en los procesos de pre cosecha de la División, con el fin de asegurar el cumplimiento de las especificaciones técnicas de calidad, permitiendo retroalimentar al proveedor, logrando un mejoramiento continuo de los procesos y productos.

2 Alcance:

Este procedimiento aplica a los siguientes materiales plásticos que se utilizan en precosecha:

- Bolsa para protección de fruta, en sus diferentes diseños
- Cintas de Identificación de edades
- Corbatas Dursban
- “Daypas” para protección de fruta (cuando aplique)
- Mecate para apuntalamiento de matas (twine, sogá, pita, hilo)

3 Responsabilidades:

- Administradores o Encargado de Bodega
- TAC de Materiales
- Superintendente de SAC
- Departamento de Logística y Materiales
- Gerente de Calidad de la División
- Departamento de Innovación & Empaque
- GPO

Título: SOP Recepcion de Mecate para apuntalamiento de plantas

SACMAT SOP
52-05

Emisor:

Fecha control:

Página 2 de 4

4 Herramientas y materiales:

- Cinta Métrica (flexómetro)
- Equipo de protección (mascarilla, guantes y ropa para protección)
- Reglas para medición de agujeros
- Marcadores o crayones
- Cinta adhesiva
- Formatos de toma de datos
- Especificaciones de los materiales a evaluar
- Cutter (navaja)
- Plantilla para determinar % de ventilación

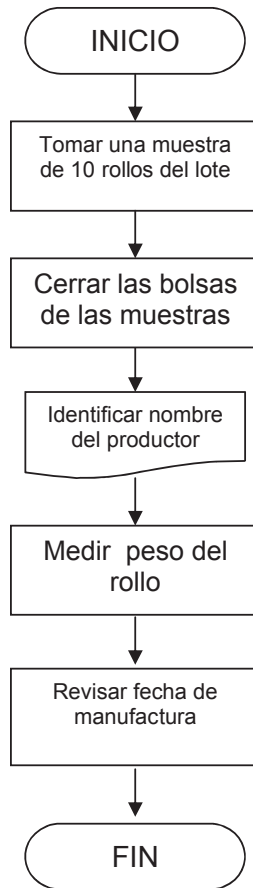
5 Frecuencia:

Cada vez que se recibe un nuevo lote de material en la bodega o se presenta una observación de parte de los usuarios de los materiales.

6 Procedimiento:

1. Cada vez que se reciban en la finca lotes de mecate para apuntalamiento de matas, el Encargado de la Bodega debe seleccionar 10 rollos del total del lote.
2. Una vez tomada las muestras debe asegurarse de cerrar bien las bolsas en que se contenían.
3. Identificar la orden de producción y nombre del proveedor y anotar en el registro de pruebas correspondiente.
4. Medir los siguientes parámetros y anotar en el formato la lectura observada:
 - Peso del rollo.
 - Revise que la fecha de manufactura del producto sea legible y que contenga la información necesaria.

7 Diagrama de flujo:



Título: SOP Recepcion de Mecate para apuntalamiento de plantas

SACMAT SOP
52-05

Emisor:

Fecha control:

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

No aplica



Chiquita Brands International

Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
y Saneamiento
SAC Materiales



Título: SOP Recepcion bolsa Banavac

SACMAT SOP
52-06

Emisor:

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
*Sergio
Rodríguez*

Fecha control:

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Establecer los parámetros bajo los cuales se deberán realizar las evaluaciones periódicas de los productos suministrados por el proveedor de materiales plásticos utilizados en los procesos de empaque de la División, con el fin de asegurar el cumplimiento de las especificaciones técnicas de calidad, permitiendo retroalimentar al proveedor, logrando un mejoramiento continuo de los procesos y productos.

2 Alcance:

Este procedimiento aplica a los siguientes materiales plásticos que se utilizan en el empaque de cajas de banana:

- Polypack, en todos sus diseños
- Banavac
- Tubopack (normal y Rip Cord)
- Long Poly 312 (normal y Rip Cord)
- Cluster Bag (impresas o no impresas)
- RPBC
- Tunnel Pad Plástico.

3 Responsabilidades:

- Administradores o Encargados de Bodega
- TAC de Materiales
- Superintendente del SAC
- Departamento de Logística y Materiales
- Gerente de Calidad de la División
- Departamento de Innovación & Empaque
- GPO

4 Herramientas y materiales:

- Cinta Métrica (flexómetro)
- Reglas para medición de agujeros
- Marcadores o crayones
- Cinta adhesiva
- Formatos de toma de datos (FO-PL-SACM-01)
- Especificaciones de los materiales a evaluar
- Cutter (navaja)

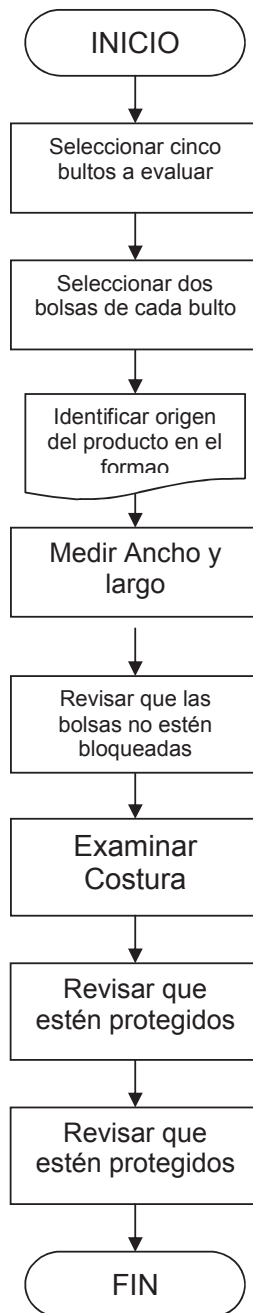
5 Frecuencia:

Cada vez que se recibe un nuevo lote de material en la bodega o se presenta una observación de parte de los usuarios de los materiales.

6 Procedimiento:

1. Seleccionar 5 bultos del total del lote a evaluar.
2. De cada bulto seleccionado, seleccione 2 bolsas del total del lote.
3. Identificar y anotar la orden de producción y nombre del proveedor en el formato de evaluación.
4. Medir largo y ancho de la bolsa y anotar en formato.
5. Revisar que las bolsas no estén "bloqueadas" (que no abren adecuadamente o no se pueden abrir del todo).
6. Examinar que el sello de cierre (costura) de la parte inferior de la bolsa no presente algún tipo de daño.
7. Revisar que los paquetes de bolsas se encuentren bien protegidos y sin roturas y que las etiquetas de información (nombre del producto, lote, fecha de producción, etc.) sean legibles.
8. Una vez evaluadas las muestras, devuelva éstas de donde las tomó.

7 Diagrama de flujo:



Título: SOP Recepcion bolsa Banavac

SACMAT SOP
52-06

Emisor:

Fecha control:

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

No aplica



Chiquita Brands International

Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
y Saneamiento
SAC Materiales



Título: SOP Recepcion Tubopack 312

SACMAT SOP
52-07

Emisor:

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
*Sergio
Rodríguez*

Fecha control:

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Establecer los parámetros bajo los cuales se deberán realizar las evaluaciones periódicas de los productos suministrados por el proveedor de materiales plásticos utilizados en los procesos de empaque de la División, con el fin de asegurar el cumplimiento de las especificaciones técnicas de calidad, permitiendo retroalimentar al proveedor, logrando un mejoramiento continuo de los procesos y productos.

2 Alcance:

Este procedimiento aplica a los siguientes materiales plásticos que se utilizan en el empaque de cajas de banana:

- Polypack, en todos sus diseños
- Banavac
- Tubopack (normal y Rip Cord)
- Long Poly 312 (normal y Rip Cord)
- Cluster Bag (impresas o no impresas)
- RPBC
- Tunnel Pad Plástico.

3 Responsabilidades:

- Administradores o Encargados de Bodega
- TAC de Materiales
- Superintendente del SAC
- Departamento de Logística y Materiales
- Gerente de Calidad de la División
- Departamento de Innovación & Empaque
- GPO

4 Herramientas y materiales:

- Cinta Métrica (flexómetro)
- Reglas para medición de agujeros
- Marcadores o crayones
- Cinta adhesiva
- Formatos de toma de datos (FO-PL-SACM-01)
- Especificaciones de los materiales a evaluar
- Cutter (navaja)

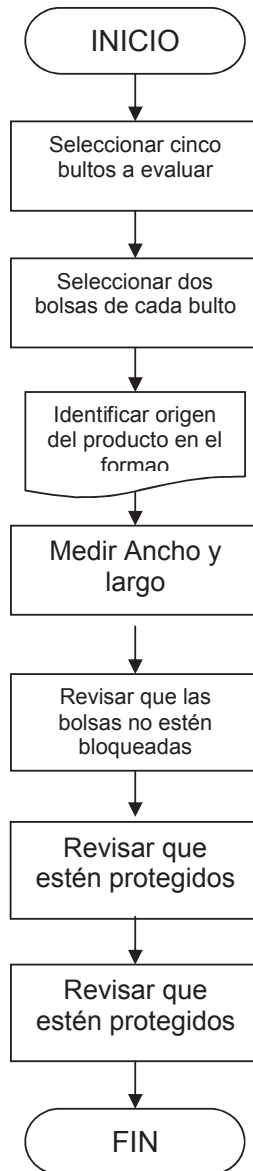
5 Frecuencia:

Cada vez que se recibe un nuevo lote de material en la bodega o se presenta una observación de parte de los usuarios de los materiales.

6 Procedimiento:

- 1 Seleccionar 5 bultos del total del lote a evaluar.
- 2 De cada bulto seleccionado, seleccione 2 bolsas.
- 3 Identificar y anotar la orden de producción y nombre del proveedor en el formato de evaluación.
- 4 Medir largo y ancho de la bolsa y anotarla en el formato de evaluación.
- 5 Revise que las bolsas no estén “bloqueadas” (que no abren adecuadamente o no se pueden abrir del todo).
- 6 Revise que los paquetes de bolsas se encuentren bien protegidos y sin roturas y que las etiquetas de información (nombre del producto, lote, fecha de producción, etc.) sean legibles.
- 7 Una vez evaluadas las muestras, devuelva éstas de donde las tomó.

8 Diagrama de flujo:



Título: SOP Recepcion Tubopack 312

SACMAT SOP
52-07

Emisor:

Fecha control:

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

No aplica



Chiquita Brands International
*Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
y Saneamiento*
SAC Materiales



Título: SOP Recepcion Long Poly 312

SACMAT SOP
52-08

Emisor:

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
*Sergio
Rodríguez*

Fecha control:

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Establecer los parámetros bajo los cuales se deberán realizar las evaluaciones periódicas de los productos suministrados por el proveedor de materiales plásticos utilizados en los procesos de empaque de la División, con el fin de asegurar el cumplimiento de las especificaciones técnicas de calidad, permitiendo retroalimentar al proveedor, logrando un mejoramiento continuo de los procesos y productos.

2 Alcance:

Este procedimiento aplica a los siguientes materiales plásticos que se utilizan en el empaque de cajas de banana:

- Polypack, en todos sus diseños
- Banavac
- Tubopack (normal y Rip Cord)
- Long Poly 312 (normal y Rip Cord)
- Cluster Bag (impresas o no impresas)
- RPBC
- Tunnel Pad Plástico.

3 Responsabilidades:

- Administradores o Encargados de Bodega
- TAC de Materiales
- Superintendente del SAC
- Departamento de Logística y Materiales
- Gerente de Calidad de la División
- Departamento de Innovación & Empaque
- GPO

4 Herramientas y materiales:

- Cinta Métrica (flexómetro)
- Reglas para medición de agujeros
- Marcadores o crayones
- Cinta adhesiva
- Formatos de toma de datos (FO-PL-SACM-01)
- Especificaciones de los materiales a evaluar
- Cutter (navaja)

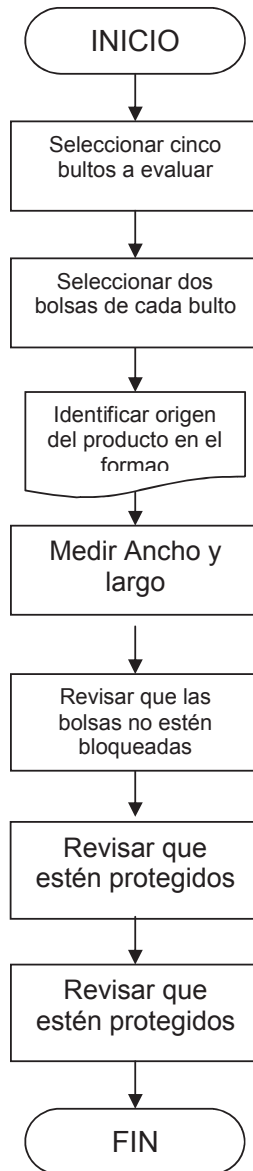
5 Frecuencia:

Cada vez que se recibe un nuevo lote de material en la bodega o se presenta una observación de parte de los usuarios de los materiales.

6 Procedimiento:

1. Seleccionar 5 bultos del total del lote a evaluar.
2. De cada bulto seleccionado, seleccione 2 bolsas y
3. Identificar y anotar la orden de producción y nombre del proveedor en el formato de evaluación.
4. Medir largo y ancho y anotar en formato.
5. Revise que las bolsas no estén "bloqueadas" (que no abren adecuadamente o no se pueden abrir del todo).
6. Revise si existen ventilaciones bloqueadas o rasgadas y que no haya residuos de plástico no eyectado (expulsado).
7. Revise que el sello de cierre (costura) de la parte inferior de la bolsa no presente algún tipo de daño.
8. Revise que los paquetes de bolsas se encuentren bien protegidos y sin roturas y que las etiquetas de información (nombre del producto, lote, fecha de producción, etc.) sean legibles.
9. Una vez evaluadas las muestras, devuelva éstas de donde las tomó.

1 Diagrama de flujo:



Título: SOP Recepcion Long Poly 312

SACMAT SOP
52-08

Emisor:

Fecha control:

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

No aplica



Chiquita Brands International

Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
y Saneamiento
SAC Materiales



Título: SOP Cluster bag impresa

SACMAT SOP
52-09

Emisor:

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
*Sergio
Rodríguez*

Fecha control:

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Establecer los parámetros bajo los cuales se deberán realizar las evaluaciones periódicas de los productos suministrados por el proveedor de materiales plásticos utilizados en los procesos de empaque de la División, con el fin de asegurar el cumplimiento de las especificaciones técnicas de calidad, permitiendo retroalimentar al proveedor, logrando un mejoramiento continuo de los procesos y productos.

2 Alcance:

Este procedimiento aplica a los siguientes materiales plásticos que se utilizan en el empaque de cajas de banana:

- Polypack, en todos sus diseños
- Banavac
- Tubopack (normal y Rip Cord)
- Long Poly 312 (normal y Rip Cord)
- Cluster Bag (impresas o no impresas)
- RPBC
- Tunnel Pad Plástico.

3 Responsabilidades:

- Administradores o Encargados de Bodega
- TAC de Materiales
- Superintendente del SAC
- Departamento de Logística y Materiales
- Gerente de Calidad de la División
- Departamento de Innovación & Empaque
- GPO

4 Herramientas y materiales:

- Cinta Métrica (flexómetro)
- Reglas para medición de agujeros
- Marcadores o crayones
- Cinta adhesiva
- Formatos de toma de datos (FO-PL-SACM-01)
- Especificaciones de los materiales a evaluar
- Cutter (navaja)

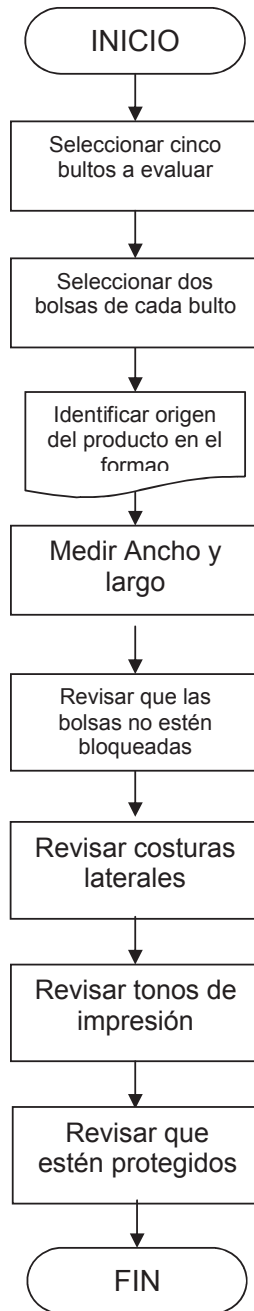
5 Frecuencia:

Cada vez que se recibe un nuevo lote de material en la bodega o se presenta una observación de parte de los usuarios de los materiales.

6 Procedimiento:

- 1 Seleccionar 5 bultos del total del lote a evaluar.
- 2 De cada bulto seleccionado, seleccione 2 paquetes para un total de 10 paquetes.
- 3 De cada paquete, seleccione una muestra para un total de 10 muestras.
- 4 Identificar y anotar la orden de producción y nombre del proveedor en el formato de evaluación.
- 5 Medir largo y ancho de la bolsa y anotar en el formato la lectura observada:
- 6 Revisar que las bolsas no estén "bloqueadas" (que no abren adecuadamente o no se pueden abrir del todo).
- 7 Revisar que los sellos de cierre (costura) laterales de la bolsa no presenten algún tipo de daño.
- 8 Examinar que los tonos de impresión versus la Cartilla de Colores.
- 9 Revisar que los paquetes de bolsas se encuentren bien protegidos y sin roturas y que las etiquetas de información (nombre del producto, lote, fecha de producción, etc.) sean legibles.
- 7 Una vez evaluadas las muestras, devolver éstas de donde las tomó.

1 Diagrama de flujo:



Título: SOP Cluster bag impresa

SACMAT SOP
52-09

Emisor:

Fecha control:

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

No aplica



Chiquita Brands International

Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
y Saneamiento
SAC Materiales



Título: SOP Cluster bag sin Impresión

SACMAT SOP
52-10

Emisor:

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
*Sergio
Rodríguez*

Fecha control:

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Establecer los parámetros bajo los cuales se deberán realizar las evaluaciones periódicas de los productos suministrados por el proveedor de materiales plásticos utilizados en los procesos de empaque de la División, con el fin de asegurar el cumplimiento de las especificaciones técnicas de calidad, permitiendo retroalimentar al proveedor, logrando un mejoramiento continuo de los procesos y productos.

2 Alcance:

Este procedimiento aplica a los siguientes materiales plásticos que se utilizan en el empaque de cajas de banana:

- Polypack, en todos sus diseños
- Banavac
- Tubopack (normal y Rip Cord)
- Long Poly 312 (normal y Rip Cord)
- Cluster Bag (impresas o no impresas)
- RPBC
- Tunnel Pad Plástico.

3 Responsabilidades:

- Administradores o Encargados de Bodega
- TAC de Materiales
- Superintendente del SAC
- Departamento de Logística y Materiales
- Gerente de Calidad de la División
- Departamento de Innovación & Empaque
- GPO

4 Herramientas y materiales:

- Cinta Métrica (flexómetro)
- Reglas para medición de agujeros
- Marcadores o crayones
- Cinta adhesiva
- Formatos de toma de datos (FO-PL-SACM-01)
- Especificaciones de los materiales a evaluar
- Cutter (navaja)

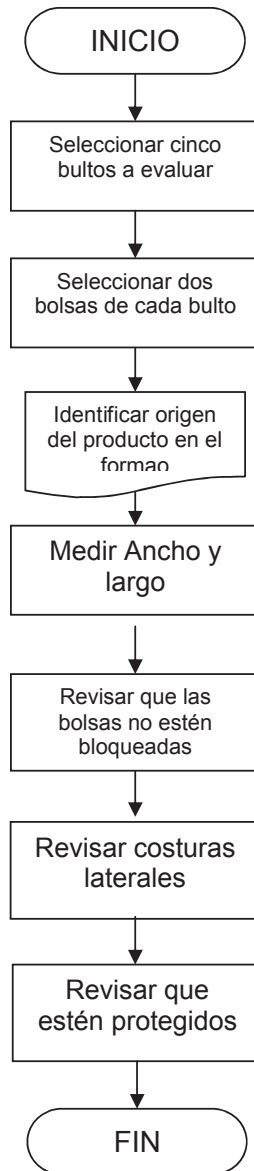
5 Frecuencia:

Cada vez que se recibe un nuevo lote de material en la bodega o se presenta una observación de parte de los usuarios de los materiales.

6 Procedimiento:

1. Seleccionar 5 bultos del total del lote a evaluar.
2. De cada bulto seleccionado, seleccione 2 paquetes para un total de 10 paquetes.
3. De cada paquete, seleccione una muestra para un total de 10 muestras.
4. Identificar y anotar la orden de producción y nombre del proveedor en el formato de evaluación.
5. Medir largo y ancho de la bolsa y anotar en el formato la lectura observada:
6. Revisar que las bolsas no estén "bloqueadas" (que no abren adecuadamente o no se pueden abrir del todo).
7. Examinar si existen ventilaciones bloqueadas o rasgadas y que no haya residuos de plástico no eyectado (expulsado).
8. Revisar que los sellos de cierre (costura) laterales de la bolsa no presenten algún tipo de daño.
9. Examinar que los paquetes de bolsas se encuentren bien protegidos y sin roturas y que las etiquetas de información (nombre del producto, lote, fecha de producción, etc.) sean legibles.
10. Una vez evaluadas las muestras, devuelva éstas de donde las tomó.

1 Diagrama de flujo:



8 Formularios de Control:

No aplica

Título: SOP Cluster bag sin Impresión

SACMAT SOP
52-10

Emisor:

Fecha control:

Página 4 de 4

9 Reportes:

No aplica

10 Auditorio:

No aplica



Chiquita Brands International
*Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
y Saneamiento*
SAC Materiales



Título: SOP Pedido de tangibles SAC's

SACMAT SOP
52-11

**Emisor: Omar
Cerrato**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

**Fecha control:
Jun 9, 2006**

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Crear un procedimiento único que permita una adecuada adquisición, distribución y control de los tangibles que se ganan los trabajadores de las fincas por el logro de las metas propuestas en el SAC.

2 Alcance:

Todas las fincas de División Maya Honduras y todos los SAC's implementados en las fincas a saber: SAC Pos Cosecha, SAC Cosecha, SAC Precosecha.

3 Responsabilidades:

Gerente de giga finca
Administrador de planta empacadora o contratista
Trabajadores o contratistas asignados a la labor

4 Herramientas y materiales:

1. Bitácora de intervención de SAC.
2. Formato de requisición de tangibles
3. Formato de recibo de tangibles

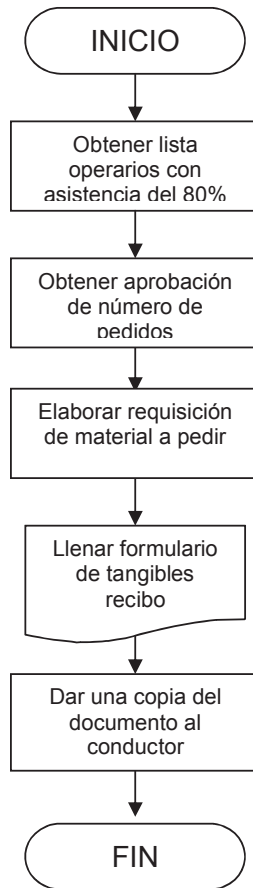
5 Frecuencia:

Siempre que sea necesario.

6 Procedimiento:

1. Dos semanas previas al posible logro del tangible, cada finca debe obtener la lista de los operarios cuya asistencia supera el 80% en el periodo de vigencia que comprende la meta en cuestión, e incluir a los supervisores que también se hicieron acreedores al artículo.
2. Para saber la fecha posible de entrega de tangible, debe hacerse uso de la Bitácora de Intervención del SAC, y/o del Cuadro de Seguimiento e Índice Global de Reforzadores.
3. El Técnico de Cultivo (TC) o el Técnico de Cosecha, Empaque y Calidad, (TCEC) dependiendo en qué área se logre el tangible; así como también el Superintendente de Calidad, deberán dar el visto bueno certificando que la información que se brinda es correcta en cuanto al número de personas recibirán el reforzador.
4. Una vez revisado y aprobado el número de personas a quienes se les entregará tangibles, se elabora una requisición de material, conocida como **MR**, la cual se enviará al Departamento de Materiales, quien se encargará de hacer el pedido de los artículos al proveedor de los mismos. El tipo de tangible que pedirá la finca está preestablecido por un cuadro estimativo que indica el tipo de artículo y la fecha probable de entrega del mismo en las fincas.
5. El departamento de materiales se encargará de distribuir los tangibles en las Bodegas de Materiales de cada finca. El Administrador de Materiales deberá llenar el formulario de recibo de los tangibles y brindarle una copia al conductor del vehículo que distribuye los mismos. Este documento será entregado al Superintendente de Calidad para su archivo

7 Diagrama de flujo:



Título: SOP Pedido de tangibles SAC´s

SACMAT SOP
52-11

Emisor: Omar Cerrato

Fecha control:

Jun 9, 2006

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

Ver anexo

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

No aplica



Chiquita Brands International
*Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
y Saneamiento*
SAC Materiales



Título: SOP recepcion de tarimas Sinergizadas

SACMAT SOP
52-12

Emisor:

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
*Sergio
Rodríguez*

Fecha control:
Ene 24, 2005

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Establecer los lineamientos para la recepción de tarimas de madera en una empacadora o bodega central.

2 Alcance:

Este procedimiento aplica para todas las recepciones de tarimas en empacadoras y bodega central, generadas por M&S para la operación de TRRCo.

3 Responsabilidades:

Coordinador de empaque
Encargado de recepción/ despacho bodega La Lima
Encargado distribución bodega La Lima
Administrador de materiales de fincas propias

4 Herramientas y materiales:

1. Bitácora de intervención de SAC.

5 Frecuencia:

Todos los días

6 Procedimiento:

En bodega La Lima

1. Realizar la recepción de tarimas en JDE, afectando el inventario de bodega central por la cantidad establecida en la orden de compra y facturada por el proveedor.
2. Verificar físicamente que el tipo y cantidad de los materiales recibidos coincidan con la facturación del proveedor. Cualquier discrepancia deberá reportarla de inmediato al área que corresponda como: Calidad, Contabilidad o Proveedor.

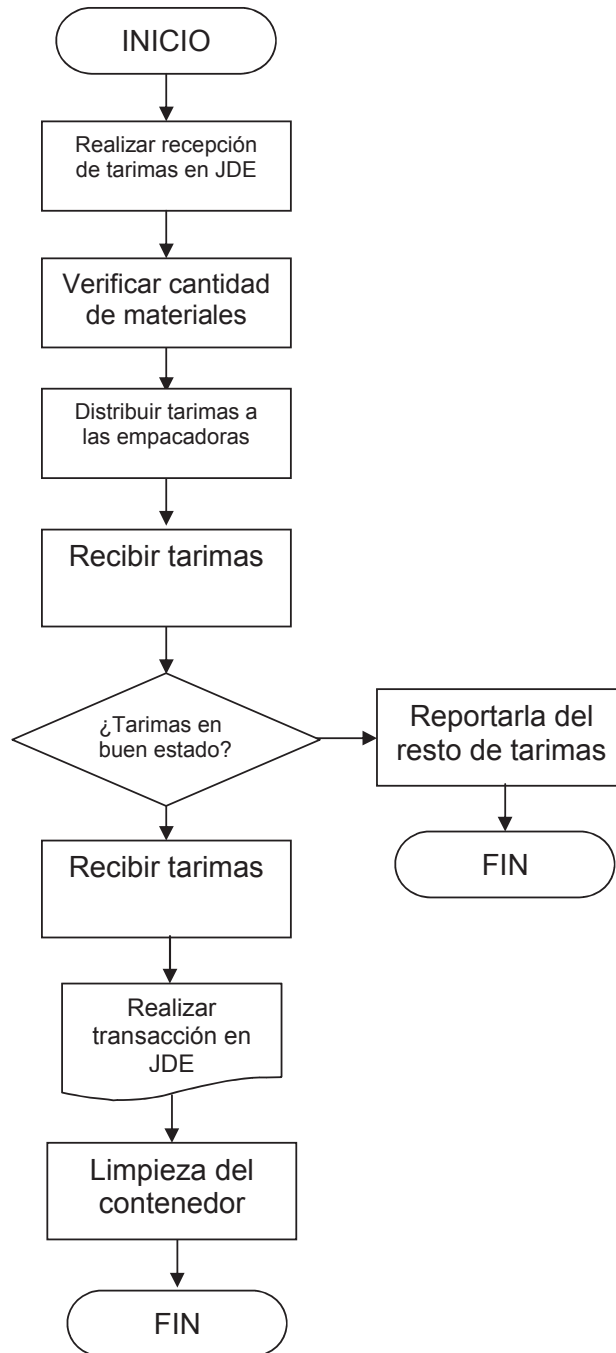
Durante la distribución

3. Realizar la distribución correspondiente de tarimas a cada empacadora, tomando en cuenta la programación de corte de la semana, así como el espacio físico disponible en cada una de ellas.
4. Mantener contacto frecuente con los administradores de materiales de fincas para verificar existencias, espacio y distribución.

En la finca

5. Verificar que las condiciones del transporte sean las adecuadas. Ej:
 - 5.1. Que el contenedor se encuentre cerrado
 - 5.2. Si es el primer lugar donde descarga, deberá verificar que lleve un marchamo color amarillo, como sello de garantía.
6. Recibir físicamente las tarimas, revisando que no presenten ninguna irregularidad; será responsabilidad de esta persona, indicarle al transportista el lugar donde necesita le descarguen las tarimas.
7. Si en el proceso de descarga se detecta alguna irregularidad en la calidad o apariencia física de la (s) tarima (s), deberá apartarla (s) del resto del material. Reportarlo de inmediato a bodega central y calidad de materiales, proporcionando la siguiente información:
 - 7.1. Nombre del proveedor
 - 7.2. No. De semana impresa en la tarima
 - 7.3. Problema existente: evidencias de moho, mojadas, sucias, etc.
8. Realizar la transacción correspondiente en JDE para afectar el inventario de su área de responsabilidad (UT).
9. Realizar el proceso con la mayor rapidez y seguridad posible para que el contenedor continúe su ruta de distribución. Este contenedor servirá para la programación de corta del mismo día, y terminara su recorrido en la finca en donde distribución se lo haya asignado.
10. En la última empacadora donde se descargue, el administrador de materiales deberá verificar que el transportista haga la limpieza interior del contenedor, retirando los excesos de madera o suciedad generada por el proceso de carga y descarga del material.

7 Diagrama de flujo:



Título: SOP recepcion de tarimas Sinergizadas

SACMAT SOP
52-12

Emisor:

Fecha control:

Ene 24, 2005

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

JDE

10 Audito:

No aplica

Chiquita!



Productores Asociados



Chiquita Brands International

Políticas y Procedimientos Estándar de Operación

SAC Productores Asociados



Título: SOP Productores Asociados
Penalidades por estimacion de fruta y pago de fruta ordenada pero no embarcada

SACPRA SOP
61-01

**Emisor: Hugo
Aroche**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

**Fecha control:
Feb 09, 2005**

Página 1 de 5

1 **Objetivo:**

Establecer el procedimiento para la aplicación de penalidades por incumplimiento en estimaciones de fruta así como el pago de la producción ordenada pero no embarcada.

2 **Alcance:**

Fincas Compañía.

3 **Responsabilidades:**

Trabajador contratista: Responsable de realizar el trabajo.

Supervisor de empaque: Responsable de supervisar calidad en las labores de pos cosecha.

4 **Herramientas y materiales:**

No aplica

5 **Frecuencia:**

Siempre que sea necesario.

6 **Procedimiento:**

1. Solicitud de Fruta Adicional por Parte de La Compradora a El Productor.

1.1. Legalizar el pedido con una boleta de firmas por parte de ambas entidades.

1.2. Queda entendido que en las siguientes dos semanas a la cual se hizo la solicitud, si el productor llegase a tener una disminución en su producción igual a la cantidad de cajas adicionales solicitadas, éstas quedaran exoneradas de cualquier penalización.

Título SOP Productores Asociados

Penalidades por estimacion de fruta y pago de fruta ordenada pero no embarcada

SACPRA SOP
61-01

Emisor: Hugo Aroche

Fecha control:

Feb 09, 2005

Página 2 de 5

1.3. Cualquier caja adicional por arriba de las cajas adicionales solicitadas por la Compradora que el Productor se caiga dentro de las siguientes dos semanas será tomada en cuenta para efecto de penalización como el contrato lo establece. Únicamente se tomaran en cuenta las dos semanas siguientes a la cual se hizo la solicitud adicional de cajas.

2. Ofrecimiento de fruta adicional por parte del Productor a la Compradora.

2.1 Si el productor mejora en su ratio o incremento de grado que no fue considerado en la estimación y tiene más cajas y las ofrece a La Compradora será decisión de ésta la compra de las mismas.

2.2 Si en lugar de tener una mejora, el productor disminuye la producción estimada por arriba del 10 % este será sujeto a penalización.

3. Reunión semanal de estimaciones.

Esta reunión se realiza en las oficinas de la compañía, con un represnetante de Chiquita y el productor asociado. El representante de tela informará en dicha reunión sobre el límite de edad, grado máximo y mínimo permitidos aplicable a dicha producción ordenada, así como el panorama de las siguientes tres semanas en cuanto a edades y porcentajes permitidos a fin de que el Productor lo considere en sus estimaciones.

3.1.1 Asignar un día para el análisis de estimación de trece semanas, este puede ser sometido a análisis y si hay algo que cambiar se le hará saber al productor.

3.1.2 Si la estimación está bien se firma un documento que conste este suceso y que será utilizado en caso de penalidad.

4. Eventos de fuerza mayor

Si existiera un evento de fuerza mayor tales como: Vientos, inundaciones, baja en la temperatura de forma repentina que provoque disminución de grado (el efecto de frío de noviembre a febrero debe ser tomado en cuenta en la estimación), etc., el Productor podrá presentar por escrito una solicitud de consideración del caso para que éste evento de fuerza mayor sea tomado en cuenta en caso de existir una disminución en la producción estimada.

Título *SOP Productores Asociados*
Penalidades por estimacion de fruta y pago de fruta ordenada
pero no embarcada

SACPRA SOP
61-01

Emisor: *Hugo Aroche*

Fecha control:

Feb 09, 2005

Página 3 de 5

5 *Pago de la producción ordenada pero no embarcada*

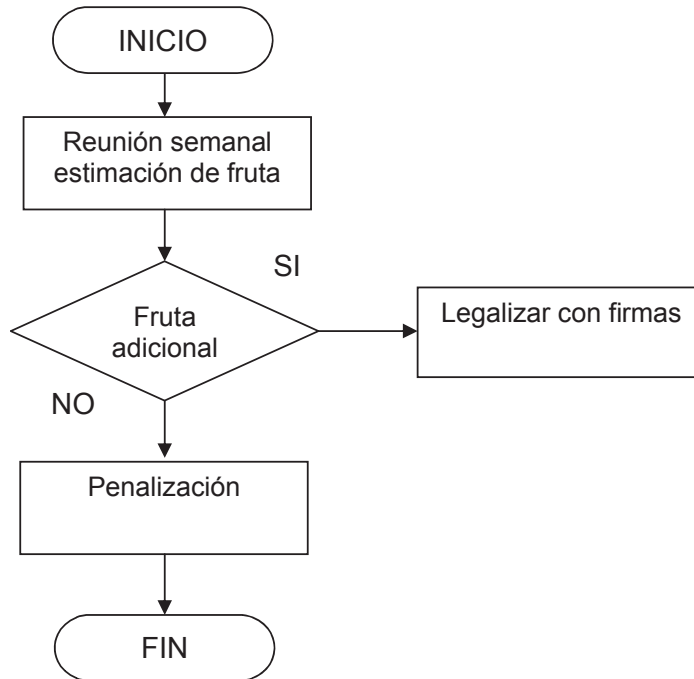
Los racimos que deberán ser presentados en la planta empacadora de la fruta ordenada pero no embarcada se calcularán de la siguiente manera:

- 5.1. La cantidad de cajas ordenadas no embarcadas se dividirán entre el promedio del ratio de las últimas dos semanas de producción de la finca, de esa forma se conocerá el total de racimos a entregar.
- 5.2. Entregar los racimos de la fruta de mayor edad calculado en base al porcentaje permitido para esa edad en esa semana de producción. Si el total de racimos permitidos en esa edad es menor a la cantidad total a presentar deberá cortar los racimos de la siguiente edad y presentarlos en la planta empacadora.

6. *Como cortar los racimos que se deben presentar en planta empacadora*

- 6.1. En fincas donde se ha dado el menos un ciclo de cosecha en la semana, botar por áreas la fruta que deberá presentarse en la planta empacadora. Estas áreas son aquellas que presentan algún problema de stress ocasionado por: Sigatoka, niveles freáticos altos, presencia de araña roja, bajo follaje, presencia de alguna plaga, etc. Si la cantidad de racimos botados en esas áreas no fuere suficiente deberá colocarse un grado tope (grado 14) en el resto del área y proceder a “descremar” la finca hasta completar el total de racimos a presentar.
- 6.2. En fincas donde por alguna razón no se haya cosechado en la semana, proceder a “descremar” la finca con un grado tope antes de botar la fruta en las áreas de stress.

7 Diagrama de flujo:



Título SOP Productores Asociados
*Penalidades por estimacion de fruta y pago de fruta ordenada
pero no embarcada*

SACPRA SOP
61-01

Emisor: **Hugo Aroche**

Fecha control:

Feb 09, 2005

Página 5 de 5

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

No aplica



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Productores Asociados



Título: SOP Productores Asociados
Pago bono de calidad mensual

SACPRA SOP
61-02

Emisor: Hugo
Aroche

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez

Fecha control:
Feb 09, 2005

Página 1 de 5

1 Objetivo:

1. Establecer el proceso de pago de bono de calidad en forma mensual a los Productores Asociados Honduras.

2 Alcance:

Productores Asociados

3 Responsabilidades:

Superintendente de calidad para productores asociados.

4 Herramientas y materiales:

No aplica

5 Frecuencia:

Mensual

6 Procedimiento:

1. Escala de pago

- 1.1 Si la finca obtiene en el mes un BSC entre 2.0 y 2.99 se le asigna un BSC de 2.0 y el Productor recibe U.S. **\$0.15** por cada caja de producción ordenada en el mes.
- 1.2 Si se mantiene en el mes un BSC entre 3.0 y 4.0 se le asigna un BSC de 3.0 y el Productor recibe U.S. **\$0.25** por cada caja de producción ordenada en el mes.

Título SOP Productores Asociados
*Penalidades por estimacion de fruta y pago de fruta ordenada
pero no embarcada*

SACPRA SOP
61-02

Emisor: **Hugo Aroche**

Fecha control:

Feb 09, 2005

Página 2 de 5

1.3 Si la fruta entregada por el productor no fue evaluada en el mercado, la Compañía pagará un bono equivalente a la calificación de 3.0 de U.S. **\$0.25** por caja de producción ordenada, siempre que durante dicho mes no se hubiese presentado ningún reclamo ni rechazo de los clientes por defectos en la fruta o al empaque de la misma cuya responsabilidad sea asignada a la finca. En ningún caso se pagará bono por fruta de segunda clase.

2. Costo de reclamos/rechazos

2.1 El mercado es quien va a determinar a quién corresponde el costo de acuerdo a las investigaciones por ellos.

2.2 En caso de ser responsable, la finca se verá afectada por ese rechazo.

3. Cobros directos por reclamos/rechazos

Si existe un costo por reclamo/rechazo cuya responsabilidad sea asignada a la finca y éste sea cobrado directamente no afectará su BSC para efecto de cálculo de bono. La decisión de hacer el cargo directo estará basada en las auditorias que la compradora realice en la finca donde se determinen factores causantes de dichos maduros

4. Mes de producción

Las cajas a las que se les aplicará el bono de calidad mensual corresponderán al total de cajas producidas de domingo a sábado para cada semana, las semanas que entraran en juego en cada mes corresponden a las presentadas en el cuadro 1.

El cierre del cálculo del bono se hará en la semana siguiente a la última que corresponde al mes y el pago de dicho bono se hará una semana después a la que se hizo el cierre (Ver cuadro 1). El puntaje obtenido para cálculo de bono solo será acumulativo dentro de cada mes, una vez cerrado dicho mes iniciará el siguiente mes con Cero y se aplicarán las mismas reglas.

Título SOP Productores Asociados
Penalidades por estimacion de fruta y pago de fruta ordenada
pero no embarcada

SACPRA SOP
61-02

Emisor: Hugo Aroche

Fecha control:

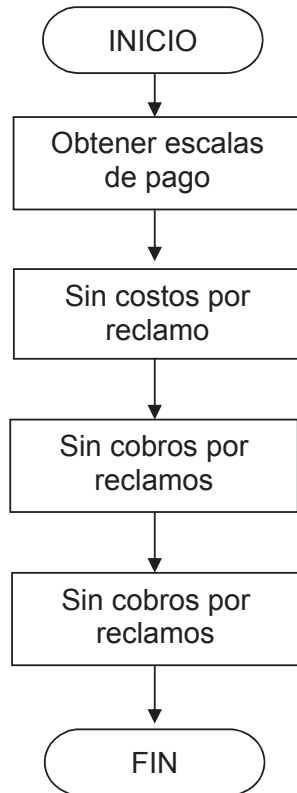
Feb 09, 2005

Página 3 de 5

Mes	Trimestre	Semanas del Mes	Semana de Cierre	Semana de Pago
Enero	I	1, 2, 3, 4	5	6
Febrero		5, 6, 7, 8	9	10
Marzo		9, 10, 11, 12, 13	14	15
Abril	II	14, 15, 16, 17	18	19
Mayo		18, 19, 20, 21	22	23
Junio		22, 23, 24, 25, 26	27	28
Julio	III	27, 28, 29, 30	31	32
Agosto		31, 32, 33, 34	35	36
Septiembre		35, 36, 37, 38, 39	40	41
Octubre	IV	40, 41, 42, 43	44	45
Noviembre		44, 45, 46, 47	48	49
Diciembre		48, 49, 50, 51, 52	1	2

Cuadro 1. Semanas que entran en vigencia para el cálculo del bono de calidad para cada mes de producción así como la semana de cierre y semana de pago en la que se hará dicho bono.

7 Diagrama de flujo:



Título SOP Productores Asociados
*Penalidades por estimacion de fruta y pago de fruta ordenada
pero no embarcada*

SACPRA SOP
61-02

Emisor: **Hugo Aroche**

Fecha control:

Feb 09, 2005

Página 5 de 5

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

No aplica

10 Auditorio:

No aplica



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Productores Asociados



Título: SOP Productores Asociados

Cambio en plan de fumigación de Sigatoka

SACPRASOP
61-03

**Emisor: Hugo
Aroche**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

**Fecha control:
Feb 09, 2005**

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Establecer el procedimiento que debe seguir un Productor Asociado en la solicitud de cambio o suspensión del programa mensual de aplicación aérea para el control de Sigatoka en su(s) fincas el cual es elaborado por el Departamento de Sigatoka de TRRCo.

2 Alcance:

Productores Asociados

3 Responsabilidades:

Superintendente de calidad para productores asociados.

4 Herramientas y materiales:

No aplica

5 Frecuencia:

Mensual

6 Procedimiento:

1. Presentación de un plan mensual para aplicación aérea de Sigatoka, los productos a aplicar y la periodicidad de los mismos estarán basados en las recomendaciones técnicas que TRRCo realice de acuerdo a los muestreos realizados en las plantaciones y a las condiciones ambientales. Este será entregado al inicio de cada mes.
2. En caso de que el productor necesite cambiar el programa de aplicación, deberá llenar un formato de solicitud proporcionado por el Departamento de Sigatoka y entregarlo al representante de Productores Asociados de TRRCo.

Título *SOP Productores Asociados*
Cambio en plan de fumigacion de Sigatoka

SACPRA SOP
61-03

Emisor: *Hugo Aroche*

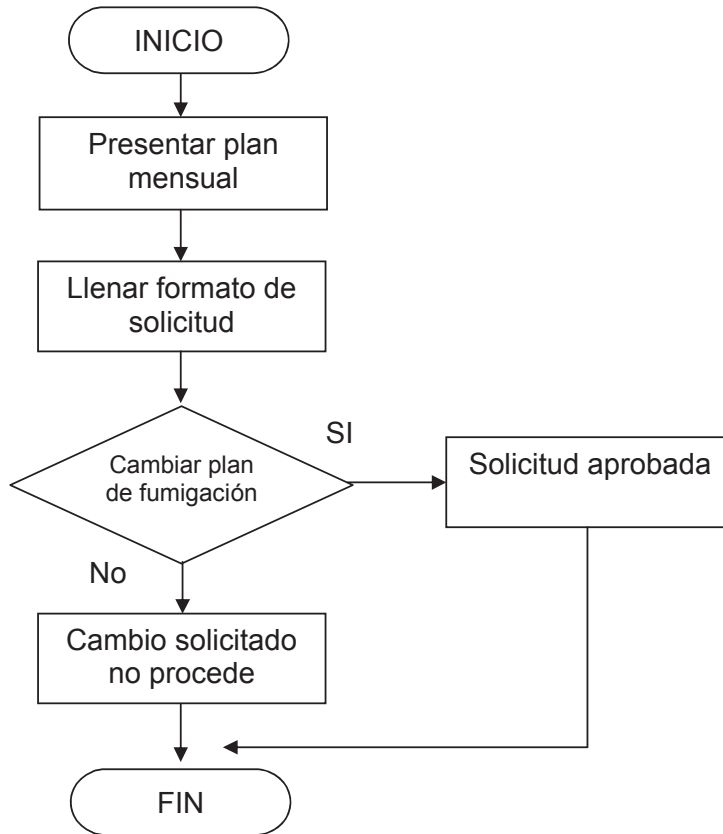
Fecha control:

Feb 09, 2005

Página 2 de 4

3. Aprobación del cambio aplicado.
4. En caso de no aprobar, el departamento de Sigatoka establece que técnicamente la solicitud no puede aprobarse ya que representa un riesgo para la plantación indicará a la Gerencia de Productores quien notificará por escrito al productor que el cambio solicitado no procede.
5. Una vez el productor haya recibido el programa de aplicación mensual deberá plantear su solicitud dentro de la misma semana de recibido el programa. Si el cambio obedece a una semana específica éste deberá plantearse con una semana de anterioridad ya que no se realizarán cambios solicitados dentro de la misma semana.

7 Diagrama de flujo:



Título SOP Productores Asociados
Cambio en plan de fumigacion de Sigatoka

SACPRA SOP
61-03

Emisor: Hugo Aroche

Fecha control:

Feb 09, 2005

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

No aplica

Chiquita!



ANEXOS

Finca

Cable

Fecha

Hilera:

Número de Empleado:							# Muestras														
Custodio de Población	Muestra	Tamaño de muestra	Defectos	% Calidad	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
Claro sin resembrar	Hileras	15																			
Semilla o caballo deficiente	Hileras	15																			
Resiembra innecesaria	Hileras	15																			
Selección incorrecta de la planta donante	Hileras	15																			
Resiembra sin identificar	Hileras	15																			
Resiembra sin desherrane	Hileras	15																			
Sin comal	Hileras	15																			
Sin túnel foliar	Hileras	15																			
ORGANIZAMENTO DE CALIDAD leros sin identificar	Hileras	15																			
Planta donante sin aporque	Hileras	15																			
Mata saludable sin hacer	Hileras	15																			
Sin identificar planta improductiva a tratar	Hileras	15																			
Altura de vampingo o inyección incorrecta	Hileras	15																			
Destalle sin hacer	Hileras	15																			
Sin desinfección	Hileras	15																			
Sin repicar/lencalar	Hileras	15																			
Daño plantas vecinas	Hileras	15																			
Material vegetativo sobre aspersores	Aspersores	15																			
Material vegetativo al pie del hijo	Hileras	15																			
Material vegetativo en drenaje	Estructuras	5																			
Total																					





DIVISIÓN MAYA
SISTEMA DE ADMINISTRACIÓN DE LA CALIDAD
EVALUACIÓN DE PRECOSECHA



Finca

Cable

Fecha

Hilera:

Numero de Empleado:

Muestras

Control de malezas Quimico	Muestra	Tamaño de muestra	Defectos	% Calidad	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Cobertura incorrecta	Camellón	15																	
Daño a la unidad de producción	Camellón	15																	
Desperdicio de quimico	Camellón	15																	
Total																			



DIVISIÓN M A Y A
SISTEMA DE ADMINISTRACIÓN DE LA CALIDAD
EVALUACIÓN DE PRECOSECHA

Finca		Cable		Fecha		Hilera																		
Número de Empleado:						# Muestras																		
Embolse/Apuntalamiento		Muestra	Tamaño de muestra	Defectos	% Calidad	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15				
Embolse sin hacer		Racimos	15																					
Tejido vegetal en bolsa		Racimos	15																					
Bolsa mal colocada		Racimos	15																					
Bolsa retorcida		Racimos	15																					
Longitud de bolsa incorrecta		Racimos	15																					
Cinta mal colocada		Racimos	15																					
Amarre sin hacer		Racimos	15																					
Amarre fuera de instrucción		Racimos	15																					
Puntal apoyado sobre vena		Racimos	15																					
Amarre flojo		Racimos	15																					
Mal orientado		Racimos	15																					
Material vegetativo al pie del hijo		Racimos	15																					
Material vegetativo en drenaje		Estructuras	5																					
Material vegetativo en cable/vía		Hileras	5																					
Desdoblote tardío		Racimos	15																					
Total																								



GOBIERNO DEL ESTADO DE
CHIAPAS

DIVISIÓN MAYA
SISTEMA DE ADMINISTRACIÓN DE LA CALIDAD
EVALUACIÓN DE PRECOSECHA



Finca	Número de Empleado:	Cable	Fecha	Hilera																					
				# Muestras																					
	Hércules	Muestra	Tamaño de muestra	Defectos	% Calidad	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
	Plantas sin hacer	Hileras	20 hileras completas																						
	Ejecución incorrecta	Hileras	20 hileras completas																						
	Total																								

Finca	Número de Empleado:	Cable	Fecha	Hilera																					
				# Muestras																					
	Corbata (2 semanas)	Muestra	Tamaño de muestra	Defectos	% Calidad	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
	Sin una corbata	Racimo	20																						
	Fuera de tiempo	Racimo	20																						
	Mal colocada	Racimo	20																						
	Floja	Racimo	20																						
	Desperdicio	Racimo	20																						
	Corbata (5 semanas)					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
	Sin una corbata	Racimo	20																						
	Sin dos corbatas	Racimo	20																						
	Fuera de tiempo	Racimo	20																						
	Mal colocada	Racimo	20																						
	Floja	Racimo	20																						
	Desperdicio	Racimo	20																						
	Total		220																						



DIVISION MAYA
SISTEMA DE ADMINISTRACIÓN DE LA CALIDAD
EVALUACIÓN DE PRECOSECHA

Finca	Número de Empleado:	Cable	Fecha	# Muestras																
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
DESPEJE	Racimo modificado	Muestra	Tamaño de muestra	Defectos	% Calidad															
	Despeje de bellota sin hacer	Racimos	15																	
	Capote sin doblar/cortar	Racimos	15																	
	Hoja rozando bellota	Racimos	15																	
	Racimo Herido	Racimos	15																	
HULE	Hule sin colocar	Racimos	15																	
	Hule mal colocado	Racimos	15																	
	Desdede sin hacer	Racimos	15																	
	Dedos dobles sin eliminar	Racimos	15																	
	Desgarre en corona	Racimos	15																	
DESDEDE	Desdede tardío/látex	Racimos	15																	
	Desflore sin hacer	Racimos	15																	
	Desflore incompleto	Racimos	15																	
	Desflore tardío/látex	Racimos	15																	
	Residuos dentro de mano	Racimos	15																	
DESFLORE	Bráctea vieja	Racimos	15																	
	Desperdicio de hule	Racimos	15																	
	Desmane, desbellote sin hacer	Racimos	15																	
	Desmane, desbellote tardío	Racimos	15																	
	Desmane fuera de instrucción	Racimos	15																	
DESMANE	Desgarre	Racimos	15																	
	Sin dedo indicador	Racimos	15																	
	Material vegetal sobre aspersiones	Racimos	15																	
	Material vegetal en drenaje	Aspersores	15																	
	Despeje de cable sin hacer	Hileras	10																	
TODAS	Total																			

Finca

Cable

Fecha

Número de Empleado:	# Muestras														
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Riego	Muestra	Tamaño de muestra	Defectos	% Calidad											
Riego de válvula fuera de programa	Lineas de aspersores	15													
Apertura de válvulas (mal operadas)	Lineas de aspersores	15													
Válvulas con partes incompletas	Lineas de aspersores	15													
Tubo roto	Lineas de aspersores	15													
Aspersor/micro faltante	Lineas de aspersores	15													
Aspersor/micro obstruido	Lineas de aspersores	15													
Total															

Finca

Cable

Fecha

Hilera

Número de Empleado:					# Muestras
Drenaje	Muestra	Tamaño de muestra	Defectos	% Calidad	1
Aguas estancadas	Estructura	1			
Sedimentador faltante/mal contruido	Estructura	1			
Cortes fuera de instrucción	Estructura	1			
Mala distribución de tierra	Estructura	1			
Material vegetativo en drenaje	Estructura	1			
Total					

CHIQUITA BRANDS INTERNATI
SISTEMA DE ADMINISTRACION DE CALIDAD



SCPOS205

SAC POSCOSECHA
PLANES DE ACCION SEMANAL

Finca: _____
Fecha: _____

Supervisor Empacadora: _____
Semana: _____

1. OPORTUNIDAD PARA MEJORAR:

--

PLAN A SEGUIR:

Responsable: _____

Fecha: _____

2. OPORTUNIDAD PARA MEJORAR:

--

PLAN A SEGUIR:

Responsable: _____

Fecha: _____

3. OPORTUNIDAD PARA MEJORAR:

--

PLAN A SEGUIR:

Responsable: _____

Fecha: _____



CHIQUITA BRANDS INTERNACIONAL
SISTEMA DE ADMINISTRACIÓN DE CALIDAD
SAC POS COSECHA
 Rotación 1.1

SCPOS201

EMPACADORA: _____
 SEMANA #: _____

OBSERVACIÓN DE CONDUCTAS: DE RECEPCIÓN DE FRUTA A PESADO

Marcar así: <input checked="" type="checkbox"/> si está correcto <input type="checkbox"/> por mejorar	RECEPCIÓN DE FRUTA		FECHA:	FECHA:	FECHA:	FECHA:	FECHA:	FECHA:	FECHA:
	hora	# Empleado							
Se mantiene actualizado el tablero de cosecha. (grado)									
Muestra en un lugar visible: orden de corta, especificaciones de cosecha, mapa de áreas calientes y mapa con área recorrida									
Mantiene actualizados, completos y correctos el libro de área recorrida y días ciclo									
Se hace muestreo de grado de racimos calibrados									
DESFLORE EN PATIO DE FRUTA	hora	# Empleado							
De abajo hacia arriba, en espiral y de adentro hacia afuera									
Se desfloran los racimos completos									
Se mantienen los racimos desflorados dentro del límite establecido									
Se detiene el proceso antes de refrigerar y almuerzos									
El área de trabajo se mantiene limpia									
DIAGNOSTICO DE RACIMO	hora	# Empleado							
Sigue el patrón de muestreo por cuadrilla									
Tiene impresos reportes de diagnostico para administración									
Evalúa al 100% de las cuadrillas durante el día									
Mantiene los reportes y las pizarras actualizadas									
DESMANE	hora	# Empleado							
Sostiene las manos del racimo por la mayor cantidad de dedos centrales.									
Se coloca la fruta en el tanque a "tres tiempos"									
La mano del desmanador entra en contacto con el agua									
El nivel de fruta en las pilas respeta el límite de saturación									
Las manos se colocan en la pia del tamaño correspondiente									
PESADO	hora	# Empleado							
Los gajos cambiados quedan bien colocados sobre las bandejas									
El operario tiene bandeja de gajos MEDIANOS para ajustar peso									
Las bandejas salen de la balanza dentro de la especificación de peso									
Total									

Anexo 18

SCCOS-102

DIVISION MAYA - HONDURAS - MUESTREO DE GRADO Y MANOS

FINCA
 FECHA
 CUADRILLA

Instrucción de Corte				
Color	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Edad	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Grado	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>



Color () Edad (días)					Color () Edad (días)					Color () Edad (días)					Color () Edad (días)					Color () Edad (días)																								
No.	Cable	Manos	Grado B		No.	Cable	Manos	Grado B		No.	Cable	Manos	Grado B		No.	Cable	Manos	Grado B		No.	Cable	Manos	Grado B																					
1					1					1					1					1																								
2					2					2					2					2																								
3					3					3					3					3																								
4					4					4					4					4																								
5					5					5					5					5																								
6					6					6					6					6																								
7					7					7					7					7																								
8					8					8					8					8																								
9					9					9					9					9																								
10					10					10					10					10																								
11					11					11					11					11																								
12					12					12					12					12																								
13					13					13					13					13																								
14					14					14					14					14																								
15					15					15					15					15																								
16					16					16					16					16																								
17					17					17					17					17																								
18					18					18					18					18																								
19					19					19					19					19																								
20					20					20					20					20																								
	11	12	13	14	15	16	17	18		11	12	13	14	15	16	17	18		11	12	13	14	15	16	17	18		11	12	13	14	15	16	17	18		11	12	13	14	15	16	17	18
M1																																												
M2																																												
M3																																												
M4																																												
M5																																												

FINCA
 FECHA
 CUADRILLA

Instrucción de Corte				
Color	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Edad	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Grado	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

Color () Edad (días)					Color () Edad (días)					Color () Edad (días)					Color () Edad (días)					Color () Edad (días)																								
No.	Cable	Manos	Grado B		No.	Cable	Manos	Grado B		No.	Cable	Manos	Grado B		No.	Cable	Manos	Grado B		No.	Cable	Manos	Grado B																					
1					1					1					1					1																								
2					2					2					2					2																								
3					3					3					3					3																								
4					4					4					4					4																								
5					5					5					5					5																								
6					6					6					6					6																								
7					7					7					7					7																								
8					8					8					8					8																								
9					9					9					9					9																								
10					10					10					10					10																								
11					11					11					11					11																								
12					12					12					12					12																								
13					13					13					13					13																								
14					14					14					14					14																								
15					15					15					15					15																								
16					16					16					16					16																								
17					17					17					17					17																								
18					18					18					18					18																								
19					19					19					19					19																								
20					20					20					20					20																								
	11	12	13	14	15	16	17	18		11	12	13	14	15	16	17	18		11	12	13	14	15	16	17	18		11	12	13	14	15	16	17	18		11	12	13	14	15	16	17	18
M1																																												
M2																																												
M3																																												
M4																																												
M5																																												

Anexo 20

SCDIA-001



CHIQUITA BRANDS INTERNATIONAL, INC.
SISTEMA ADMINISTRACION DE CALIDAD (SAC)

"DIAGNOSTICO DE CALIDAD DE RACIMO"

DIVISION: _____



Tipo:	Finca:	Selector:	Nombre Cuadrilla:	Fecha: / /
	Supervisor:	Evaluador:	Cuadrilla:	

Racimo #:	Hora:	Cable:	Cinta:	Desmane: F+	Desflore:	Desdede:	Daipa:	Otros:								
Manos x Racimo	Grado Apical	Grado Sub-Basal	Largo Apical	Peso Chiquita	Peso Junior	Peso Quad Pack 6 a 9	Peso Petite 5 a 7	Peso Quad Pack > 9	Peso Desperdicio	Peso Total						
#Def	Cosecha			Cultivo			Ambiente			Enfermedad		Insectos		Total Peso	Total Defectos	Total Dedos
	SRV	NI	LSC	LF	LS	CC	MS	SK	TC	SM	BM					
1																
2																
+ 3																

Racimo #:	Hora:	Cable:	Cinta:	Desmane: F+	Desflore:	Desdede:	Daipa:	Otros:								
Manos x Racimo	Grado Apical	Grado Sub-Basal	Largo Apical	Peso Chiquita	Peso Junior	Peso Quad Pack 6 a 9	Peso Petite 5 a 7	Peso Quad Pack > 9	Peso Desperdicio	Peso Total						
#Def	Cosecha			Cultivo			Ambiente			Enfermedad		Insectos		Total Peso	Total Defectos	Total Dedos
	SRV	NI	LSC	LF	LS	CC	MS	SK	TC	SM	BM					
1																
2																
+ 3																

Racimo #:	Hora:	Cable:	Cinta:	Desmane: F+	Desflore:	Desdede:	Daipa:	Otros:								
Manos x Racimo	Grado Apical	Grado Sub-Basal	Largo Apical	Peso Chiquita	Peso Junior	Peso Quad Pack 6 a 9	Peso Petite 5 a 7	Peso Quad Pack > 9	Peso Desperdicio	Peso Total						
#Def	Cosecha			Cultivo			Ambiente			Enfermedad		Insectos		Total Peso	Total Defectos	Total Dedos
	SRV	NI	LSC	LF	LS	CC	MS	SK	TC	SM	BM					
1																
2																
+ 3																

Racimo #:	Hora:	Cable:	Cinta:	Desmane: F+	Desflore:	Desdede:	Daipa:	Otros:								
Manos x Racimo	Grado Apical	Grado Sub-Basal	Largo Apical	Peso Chiquita	Peso Junior	Peso Quad Pack 6 a 9	Peso Petite 5 a 7	Peso Quad Pack > 9	Peso Desperdicio	Peso Total						
#Def	Cosecha			Cultivo			Ambiente			Enfermedad		Insectos		Total Peso	Total Defectos	Total Dedos
	SRV	NI	LSC	LF	LS	CC	MS	SK	TC	SM	BM					
1																
2																
+ 3																

Racimo #:	Hora:	Cable:	Cinta:	Desmane: F+	Desflore:	Desdede:	Daipa:	Otros:								
Manos x Racimo	Grado Apical	Grado Sub-Basal	Largo Apical	Peso Chiquita	Peso Junior	Peso Quad Pack 6 a 9	Peso Petite 5 a 7	Peso Quad Pack > 9	Peso Desperdicio	Peso Total						
#Def	Cosecha			Cultivo			Ambiente			Enfermedad		Insectos		Total Peso	Total Defectos	Total Dedos
	SRV	NI	LSC	LF	LS	CC	MS	SK	TC	SM	BM					
1																
2																
+ 3																

SAC - DIAG - 004 - ENIE05

Anexo 22



FORMATO DE MEDICION DEL DESPERDICIO EN EMPACADORA GAJOS DE RETORNO EN AREA DE SELECCION Y EMPAQUE

Empacadora	
Semana:	

SCPOS212

Dia	Medicion	Hora	Gajos de Retorno Clasificacion -Seleccion		Gajos de Retorno Empaque Clasificacion		Desperdicio Real Gajos de Retorno	
			# Gajos Retorno	# de Bandejas	# Gajos Retorno.	# de Bandejas	# Gajos Retorno Muestra	# Gajos Botados
Domingo	1	7:00 - 8:00						
	2	9:00 - 10:00						
	3	10:00 - 11:00						
	4	12:00 - 13:00						
	5	14:00 - 15:00						
	6	17:00 - 18:00						
	Total Dia							
Lunes	1	7:00 - 8:00						
	2	9:00 - 10:00						
	3	10:00 - 11:00						
	4	12:00 - 13:00						
	5	14:00 - 15:00						
	6	17:00 - 18:00						
	Total Dia							
Martes	1	7:00 - 8:00						
	2	9:00 - 10:00						
	3	10:00 - 11:00						
	4	12:00 - 13:00						
	5	14:00 - 15:00						
	6	17:00 - 18:00						
	Total Dia							
Miercoles	1	7:00 - 8:00						
	2	9:00 - 10:00						
	3	10:00 - 11:00						
	4	12:00 - 13:00						
	5	14:00 - 15:00						
	6	17:00 - 18:00						
	Total Dia							
Jueves	1	7:00 - 8:00						
	2	9:00 - 10:00						
	3	10:00 - 11:00						
	4	12:00 - 13:00						
	5	14:00 - 15:00						
	6	17:00 - 18:00						
	Total Dia							
Viernes	1	7:00 - 8:00						
	2	9:00 - 10:00						
	3	10:00 - 11:00						
	4	12:00 - 13:00						
	5	14:00 - 15:00						
	6	17:00 - 18:00						
	Total Dia							
Sabado	1	7:00 - 8:00						
	2	9:00 - 10:00						
	3	10:00 - 11:00						
	4	12:00 - 13:00						
	5	14:00 - 15:00						
	6	17:00 - 18:00						
	Total Dia							
TOTAL SEMANA								

Anexo 23



Empacadora	
Semana:	

FORMATO DE MEDICION DEL DESPERDICIO EN EMPACADORA DEDOS DEFECTUOSOS EN GAJOS DE RETORNO

SCPOS213

Dia	# Muestra	Gajos de Retorno Clasificacion - Seleccion			Gajos de Retorno Empaque - Clasificacion		
		# Gajos	# Dedos	# Dedos Defectuosos	# Gajos	# Dedos	# Dedos Defectuosos
Domingo							
Lunes							
Martes							
Miercoles							
Jueves							
Viernes							
Sabado							

Anexo 24



CHIQUITA BRANDS INTERNATIONAL
SISTEMA DE ADMINISTRACIÓN DE CALIDAD
SAC POS COSECHA
 Rotación 2.1



SCPOS203

EMPACADORA: _____

SEMANA #: _____

OBSERVACIÓN DE CONDUCTAS: BODEGA, PALETIZADO Y ESTIBA										
Marcar así: <input checked="" type="checkbox"/> si está correcto <input type="checkbox"/> por mejorar	FECHA:	FECHA:	FECHA:	FECHA:	FECHA:	FECHA:	FECHA:	FECHA:	FECHA:	FECHA:
BODEGAJE Y ARMADO DE CAJAS Hora										
# Empleado										
El armador revisa que las cajas queden bien pegadas y armadas										
No ocasiona desperdicio del pegamento										
El tira cajas espera tiempo mínimo (10 min) para enviar las cajas										
Total										
PALETIZADO Hora										
# Empleado										
Las paletas están en buen estado (sin roturas, moho, etc) y con sello termico										
Las cajas se colocan sin golpear en las tarimas o paletas										
Los zunchos se van colocando a partir del primer nivel de cajas										
Los esquineros se colocan en el borde superior de la paleta										
Los zunchos quedan bien tensos (buen uso de grapas, no deforma)										
Se alinean las cajas correctamente (verticalidad)										
Total										
TRAZABILIDAD Hora										
# Empleado										
Sello de Lote de Producción acorde a la orden de corta										
Coloca el sello de Lote de Producción a todas las cajas de la paleta										
Coloca cada sello en la posición que indica el SOP en la caja										
Total										
CÓDIGO DE BARRAS Hora										
# Empleado										
Se tiene la cantidad necesaria de etiquetas a mano										
Las etiquetas son colocadas en las paletas inmediatamente después de armados										
Las etiquetas (maestra y 3 medianas) son correctamente colocadas en el 6º nivel del pallet (altura del ojo en pallets de otros productos) en la caja a mano derecha de la paleta en el lado izquierdo de la caja										
Las etiquetas pequeñas son colocadas en el 1er nivel de la paleta en los lados que tienen dos cajas (lado corto de la paleta)										
La guía esta llenada con la información correcta (Día de empaque, Número JDE de finca, SKU, Número de unidad de transporte, Cantidad de cajas)										
Todos los códigos de barras colocados en cada paleta individual son del mismo código de barra madre (No se mezclan códigos de barras de dos o mas paletas que son armadas simultáneamente)										
Ninguna etiqueta en caja o manifiesto se encuentran arrugadas.										
Ningún código de barras es tapado por esquineros o suncho										
Total										
ESTIBA EN UNIDAD DE TRANSPORTE Y BLOQUEO Hora										
# Empleado										
El patrón de estiba concuerda con las instrucciones visibles										
El bloqueo al cierre concuerda con las instrucciones visibles del SOP										
Total										

Anexo 25

División Maya - Honduras

SCPOS209

Gigafinca : Embarque : Contenedor : Fecha :

Empacadora : Evaluador :

Horas	Bajo Peso						Sobre Peso		Promedio	% UW	% OW
	< 20.2	20.2	20.30	20.40	20.5	20.6	> 20.6				
	< 44.5	44.5	44.7	44.9	45.1	45.3	> 45.3				
7:00-8:00											
8:01-9:00											
9:01-10:00											
10:01-11:00											
12:01-13:00											
13:01-14:00											
14:01-15:00											
15:01-16:00											
16:01-17:00											
17:01-18:00											
18:01-19:00											
Total											

OBSERVACIONES : _____

Anexo 27



CHIQUITA BRANDS INTERNATIONAL
 CALIDAD MATERIALES
 SISTEMA DE ADMINISTRACION DE CALIDAD DE MATERIALES
 EVALUACION DE CAJAS

FINCA FECHA HORA

SCPOS226

Rubro	Función	Estandar de evaluación	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Total
Proceso	Diagonal de la Tapa 1	1 cm de variacion permitido											10
	Diagonal de la Tapa 2												10
	Diagonal de Fondo 1	1 cm de variacion permitido											10
	Diagonal de Fondo 2												10
	Solapas pegadas	Los 4 lados del componente deben de estar pegados											10
	Residuo de pegamento	NO debe de haber residio en las cajas											10
	Cajas en el suelo	No deben de haber cajas en el suelo											20
Desperdicio	Cajas perdidas proceso de armado	Menor o igual a 3 cajas x carro											20
													100

FINCA FECHA HORA

Rubro	Función	Estandar de evaluación	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Total
Proceso	Diagonal de la Tapa 1	2 cm de variacion permitido											10
	Diagonal de la Tapa 2												10
	Diagonal de Fondo 1	2 cm de variacion permitido											10
	Diagonal de Fondo 2												10
	Solapas pegadas	Los 4 lados del componente deben de estar pegados											10
	Residuo de pegamento	NO debe de haber residio											10
	Cajas en el suelo	No deben de haber cajas en el suelo											20
Desperdicio	Cajas perdidas proceso de armado	Menor o igual a 3 cajas x carro											20
													100



FINCA

FECHA

HORA

SCPOS226

Rubro	Función	Estandar de evaluación	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Total
	Diagonal de la Tapa 1	1 cm de variacion permitido											10
	Diagonal de la Tapa 2												10
	Diagonal de Fondo 1	1 cm de variacion permitido											10
Proceso	Diagonal de Fondo 2												10
	Solapas pegadas	Los 4 lados del componente deben de estar pegados											10
	Residuo de pegamento	NO debe de haber residio en las cajas											10
	Cajas en el suelo	No deben de haber cajas en el suelo											20
Desperdicio	Cajas perdidas proceso de armado	Menor o igual a 3 cajas x carro											20
													100


FINCA

FECHA

HORA

Rubro	Función	Estandar de evaluación	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Total
	Diagonal de la Tapa 1	2 cm de variacion permitido											10
	Diagonal de la Tapa 2												10
	Diagonal de Fondo 1	2 cm de variacion permitido											10
	Diagonal de Fondo 2												10
Proceso	Solapas pegadas	Los 4 lados del componente deben de estar pegados											10
	Residuo de pegamento	NO debe de haber residio											10
	Cajas en el suelo	No deben de haber cajas en el suelo											20
Desperdicio	Cajas perdidas proceso de armado	Menor o igual a 3 cajas x carro											20
													100

Anexo 30

			Chiquita Brands International Manifiesto de Carga Registro de carga de Equipo x Empacadora																																															
			No. de Manifiesto: <input style="width: 80px;" type="text"/>																																															
DETALLE DE CAJAS EN PALETAS																																																		
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">1.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	1.	SKU	Lote Prod.	Cantidad													<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">9.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	9.	SKU	Lote Prod.	Cantidad													<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">17.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	17.	SKU	Lote Prod.	Cantidad												
1.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
9.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
17.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">2.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	2.	SKU	Lote Prod.	Cantidad													<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">10.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	10.	SKU	Lote Prod.	Cantidad													<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">18.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	18.	SKU	Lote Prod.	Cantidad												
2.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
10.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
18.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">3.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	3.	SKU	Lote Prod.	Cantidad													<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">11.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	11.	SKU	Lote Prod.	Cantidad													<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">19.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	19.	SKU	Lote Prod.	Cantidad												
3.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
11.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
19.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">4.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	4.	SKU	Lote Prod.	Cantidad													<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">12.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	12.	SKU	Lote Prod.	Cantidad													<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">20.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	20.	SKU	Lote Prod.	Cantidad												
4.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
12.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
20.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">5.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	5.	SKU	Lote Prod.	Cantidad													<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">13.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	13.	SKU	Lote Prod.	Cantidad													<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">21.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	21.	SKU	Lote Prod.	Cantidad												
5.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
13.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
21.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">6.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	6.	SKU	Lote Prod.	Cantidad													<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">14.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	14.	SKU	Lote Prod.	Cantidad													<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">22.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	22.	SKU	Lote Prod.	Cantidad												
6.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
14.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
22.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">7.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	7.	SKU	Lote Prod.	Cantidad													<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">15.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	15.	SKU	Lote Prod.	Cantidad													<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width: 5%;">23.</th> <th style="width: 25%;">SKU</th> <th style="width: 25%;">Lote Prod.</th> <th style="width: 25%;">Cantidad</th> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	23.	SKU	Lote Prod.	Cantidad												
7.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
15.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															
23.	SKU	Lote Prod.	Cantidad																																															

Anexo 32



TELA RAIL ROAD COMPANY
Finca:
INSTRUCCIÓN DE CALIBRES

FECHA :	/	/	DIA:	
NOMBRE CALIBRADORA DE MADUROS				
	Cintas	Semana	Dias	Grado
Barre				B
Calibrar				
Calibrar				
Calibrar				
Cinta Pasada:				
1. Calibrar las primeras tres manos basales de los racimos sospechosos de maduro.				
2. Portar Cuchilla para prueba de maduros.				
3. Portar etiquetas y calibre de inspeccion de maduros.				
4. Identificar con biñetas los racimos rechazados.				
5. Procedimiento de rechazo parcial o total de los rasimos que no cumplan con las especificaciones de calidad de chiquita				

Cada día que lleges a tu lugar de trabajo, Ora y pide iluminacion de Dios todo poderoso.



TELA RAIL ROAD COMPANY
Finca:
INSTRUCCIÓN DE CALIBRES

FECHA :	/	/	DIA:	
NOMBRE CALIBRADORA DE MADUROS				
	Cintas	Semana	Dias	Grado
Barre				B
Calibrar				
Calibrar				
Calibrar				
Cinta Pasada:				
1. Calibrar las primeras tres manos basales de los racimos sospechosos de maduro.				
2. Portar Cuchilla para prueba de maduros.				
3. Portar biñetas y calibre de inspeccion de maduros.				
4. Identificar con biñetas los racimos rechazados.				
5. Procedimiento de rechazo parcial o total de los rasimos que no cumplan con las especificaciones de calidad de chiquita				

Cada día que lleges a tu lugar de trabajo, Ora y pide iluminacion de Dios todo poderoso.



TELA RAIL ROAD COMPANY
Finca:
INSTRUCCIÓN DE CALIBRES

FECHA :	/	/	DIA:	
NOMBRE CALIBRADORA DE MADUROS				
	Cintas	Semana	Dias	Grado
Barre				B
Calibrar				
Calibrar				
Calibrar				
Cinta Pasada:				
1. Calibrar las primeras tres manos basales de los racimos sospechosos de maduro.				
2. Portar Cuchilla para prueba de maduros.				
3. Portar biñetas y calibre de inspeccion de maduros.				
4. Identificar con biñetas los racimos rechazados.				
5. Procedimiento de rechazo parcial o total de los rasimos que no cumplan con las especificaciones de calidad de chiquita				

Cada día que lleges a tu lugar de trabajo, Ora y pide iluminacion de Dios todo poderoso.



TELA RAIL ROAD COMPANY
Finca:
INSTRUCCIÓN DE CALIBRES

FECHA :	/	/	DIA:	
NOMBRE CALIBRADORA DE MADUROS				
	Cintas	Semana	Dias	Grado
Barre				B
Calibrar				
Calibrar				
Calibrar				
Cinta Pasada:				
1. Calibrar las primeras tres manos basales de los racimos sospechosos de maduro.				
2. Portar Cuchilla para prueba de maduros.				
3. Portar biñetas y calibre de inspeccion de maduros.				
4. Identificar con biñetas los racimos rechazados.				
5. Procedimiento de rechazo parcial o total de los rasimos que no cumplan con las especificaciones de calidad de chiquita				

Cada día que lleges a tu lugar de trabajo, Ora y pide iluminacion de Dios todo poderoso.

Anexo 33

Chiquita Brands
División Maya
SCPOS216

Norma EUREPGAP




BITÁCORA DE CALIBRACION DE BOQUILLAS DE CAMARAS DE FUMIGACION POSTCOSECHA EN FINCAS

FINCA


GIGA

FECHA	HORA	Código del equipo	Descarga de las 4 boquillas (cc)	Necesita Calibracion (S/N)	Nueva descarga (cc) Después de Calibracion	Observaciones
	06:30 a.m.					
	09:00 a.m.					
	12:00 p.m.					
	15:00 PM					
	06:30 a.m.					
	09:00 a.m.					
	12:00 p.m.					
	03:00 p.m.					
	06:30 a.m.					
	09:00 a.m.					
	12:00 p.m.					
	03:00 p.m.					
	06:30 a.m.					
	09:00 a.m.					
	12:00 p.m.					
	03:00 p.m.					
	06:30 a.m.					
	09:00 a.m.					
	12:00 p.m.					
	03:00 p.m.					
	06:30 a.m.					
	09:00 a.m.					
	12:00 p.m.					
	03:00 p.m.					

Anexo 34

		CERTIFICADO DE LIMPIEZA DEL CONTENEDOR No. 00001-01																	
PREDIO <u>limon</u>		<table border="1" style="margin: auto;"> <tr> <td>c</td><td>b</td><td>f</td><td>u</td> <td>3</td><td>4</td><td>1</td><td>1</td><td>8</td><td>1</td> <td>-</td><td>9</td> </tr> </table> # de Contenedor		c	b	f	u	3	4	1	1	8	1	-	9				
c	b	f	u	3	4	1	1	8	1	-	9								
Despacho de Predio hacia Planta Empacadora:																			
<u>Jorge abarca</u> Nombre	 Firma	<u>17 / 8 / 01</u> Fecha	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr> <td>1</td><td>0</td><td>2</td><td>9</td><td>3</td><td>9</td><td>2</td> </tr> </table> # Marchamo o Sello	1	0	2	9	3	9	2									
1	0	2	9	3	9	2													
Recibo de Contenedor en Planta Empacadora No.: <table border="1" style="margin: auto;"><tr><td>-</td><td>-</td><td>0</td><td>9</td></tr></table>				-	-	0	9												
-	-	0	9																
Marchamo OK: <input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Limpieza OK: <input type="checkbox"/> Si <input checked="" type="checkbox"/> No	Vacío: <input type="checkbox"/> Si <input checked="" type="checkbox"/> No																	
<u>Pedro Elizondo</u> Nombre	_____ Firma	<u>18 / 8 / 01</u> Fecha	<u>carton</u> Especifique Contenido																
Despacho de Contenedor de la Planta Empacadora hacia <input type="checkbox"/> Empacadora <input checked="" type="checkbox"/> Predio																			
<u>Pedro Elizondo</u> Nombre	_____ Firma	<u>19 / 8 / 01</u> Fecha	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr> <td>2</td><td>0</td><td>8</td><td>1</td><td>2</td><td>5</td><td>9</td> </tr> </table> # Marchamo o Sello	2	0	8	1	2	5	9									
2	0	8	1	2	5	9													
Recibo de Contenedor en Planta Empacadora No.: <table border="1" style="margin: auto;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table>																			
Marchamo OK: <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Limpieza OK: <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No	Vacío: <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No																	
_____ Nombre	_____ Firma	_____ Fecha	_____ Especifique Contenido																
Despacho de Contenedor de la Planta Empacadora hacia <input type="checkbox"/> Empacadora <input type="checkbox"/> Predio																			
<u>Pedro Elizondo</u> Nombre	_____ Firma	<u>19 / 8 / 01</u> Fecha	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr> <td>2</td><td>0</td><td>8</td><td>1</td><td>2</td><td>5</td><td>9</td> </tr> </table> # Marchamo o Sello	2	0	8	1	2	5	9									
2	0	8	1	2	5	9													
Recibo de Contenedor Cargado con Banano en el Predio de Contenedores:																			
<u>Edgar Nuñez</u> Nombre	 Firma	<u>19 / 8 / 01</u> Fecha	Marchamo OK: <input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No Requiere Trasiego: <input type="checkbox"/> Si <input checked="" type="checkbox"/> No																
Fruta Transbordada: (sólo si es necesario)																			
_____ Nombre	_____ Firma	_____ Fecha	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr> <td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td> </tr> </table> # Marchamo o Sello <table border="1" style="margin: auto;"> <tr> <td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td>-</td><td> </td> </tr> </table> # de Contenedor															-	
							-												
NO SE PERMITEN BORRONES, TACHADURAS O ADULTERACIONES. POR RAZONES DE CALIDAD, LOS CONTENEDORES DEBEN SER TOTALMENTE CARGADOS EN UNA SOLA EMPACADORA.																			
Original - Exportación Copia - Empacadora Copia - Mantenimiento																			

Anexo 35



CERTIFICADO DE CONDICION DEL CONTENEDOR

No.

FINCA

SKU

HORA SALIDA YARDA

Transporte a Fincas

Almacenamiento en Patio

Exportación

Siglas Contenedor # -

Sello / Marchamo # Número de Embarque

1. Mantenimiento de Contenedores

Fecha: / /

Inspección (Pre-viaje)	Sí	No	Observaciones
1. Unidad de Refrigeración	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2. Estructura Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3. Estructura Externa	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4. Limpieza Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Justificación por salida no-conforme:

a) Suministro partes / herramientas

b) Suministro de contenedores

c) Disponibilidad de Labor

d) Cambio en requerimientos en Finca

e) Clima / Infraestructura

f) Otros:

Inf. Adicional	Sí	No
Lleva Cortina	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PM Annual Atrazado	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lleva Kazoo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Nombre persona autoriza despacho

2. Recibo de Contenedor en Planta Empacadora No.: o en muelle o canal

Sello / Marchamo #

Número de Embarque

Condición	Sí	No	Observaciones
1. Tiene Marchamo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2. Está Vacío	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3. Drenajes Limpios	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4. Limpieza Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5. Sin Malos olores	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
6. Llegó a Tiempo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
7. Salió a Tiempo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8. Llegó con Cortina	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Despacho hacia: Otra Empacadora Predio/Acopio/Muelle/Canal

Condición	Sí	No
9. Piso T OK	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10. Paredes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11. Cielo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12. Deflector	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13. Puertas/empaq.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Cambio en requerimientos de Finca

Otra:

Condición:	Aceptado	A Trasegar	Rechazado
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Nombre persona que recibe contenedor

FECHA / /

Comentarios:

3. Recibo de Contenedor en Planta Empacadora No.: o en muelle o canal

Sello / Marchamo #

Número de Embarque

Condición	Sí	No	Observaciones
1. Tiene Marchamo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2. Está Vacío	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3. Drenajes Limpios	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4. Limpieza Interna	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5. Sin Malos olores	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
6. Llegó a Tiempo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
7. Salió a Tiempo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8. Llegó con Cortina	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Despacho hacia: Otra Empacadora Predio/Acopio/Muelle/Canal

Condición	Sí	No
9. Piso T OK	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10. Paredes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11. Cielo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12. Deflector	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13. Puertas/empaq.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Cambio en requerimientos de Finca

Otra:

Condición:	Aceptado	A Trasegar	Rechazado
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Nombre persona que recibe contenedor

FECHA / /

Comentarios:

4. Recibo de Contenedor Cargado con Banano en el Predio de Contenedores o en Muelle

Sello / Marchamo #

Presencia de Marchamo o sello: Sí No

Requiere Trasego: Sí No

Comentarios:

Inspeccion Recibo	Sí	No
1. Estructura Externa	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2. Trae Cortina	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3. Trae Kazoo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Fecha / /

Empleado Nombre persona que recibe

5. Fruta Trasegada (sólo cuando trasega completo de contenedor a contenedor)

Sello / Marchamo #

Siglas Contenedor # -

Hora de Inicio: : / /

Hora Terminación: : / / Fecha / /

Nombre persona que verifica el trasego # Empleado

NO SE PERMITEN BORRONES, TACHADURAS O ADULTERACIONES.

POR RAZONES DE CALIDAD, LOS CONTENEDORES DEBEN SER TOTALMENTE CARGADOS EN UNA SOLA EMPACADORA.

Anexo 36



CHIQUITA BRANDS INTERNATIONAL
CALIDAD LOGISTICA
SISTEMA DE ADMINISTRACIÓN DE CALIDAD DE LOS PROCESOS LOGISTICOS

CONTROL DE CONEXION Y DESCONEXION DE CONTENEDORES

Proceso: SACL 3004

Division: _____

Week: _____

Yarda	Satelite	Finca	
-------	----------	-------	--

Nombre Barco: _____

N°	Siglas	# Contenedor	Fecha Ingreso	Hora Llegada	Posicion Estiba	Hora Estiba	Temperaturas Conexion				Temperatura Final				Early Warning		
							Hora Conexion	S.P.	SUM	RET	Hora Desconexion	S.P.	SUM	RET	# Alarma	Hora a Reportar	Periodo Desconectado
1																	
2																	
3																	
4																	
5																	
6																	
7																	
8																	
9																	
10																	
11																	
12																	
13																	
14																	
15																	
16																	
17																	
18																	
19																	
20																	
21																	
22																	
23																	
24																	
25																	
26																	

Monitoreadores: 1er. Turno

Monitoreadores: 2do. Turno

Monitoreadores: 3er Turno

Anexo 38


Formato Para Control de Traslados Logística ("SACL FCO 3006")												
Coordinador		Calidad					Semana		Lugar			
Contenedor para Traslado					Contenedor Final			Horario Traslado			Justificación del Traslado	
Contenedor de Origen	Finca	Barco	Hora de desconexión	Cantidad de Paletas o Cajas	Contenedor Destino	Nuevo Marchamo	Hora de conexión	Rechazos (Cantidad?)	Fecha	Hora Inicio		Hora Final
1												
2												
3												
4												
5												
9												
10												
11												
12												
13												
14												
15												
16												
17												
18												
19												
20												

Observaciones:

Nombre de personal de operación:




Anexo 39



SACL6011-Departamento de Calidad

"Formato de Acciones Correctivas y Preventivas"

SAC-Logística



Fecha: Sem/Año:

País	ACP #
------	-------

Abierta
En Proceso
Cerrada

Información General del Evento:

Contenedor# _____

Fincas: _____

Fecha de Empaque: _____

SKU-Contenedor: _____

Embarque: _____

Puerto de Destino: _____

Transportista: _____

Procesos SACL Involucrados: _____

Fuente/Quien Comunica de la Queja: _____

Defecto o Razón: _____

Descripción del Evento:

Impacto Negativo:

Espera en finca

Rechazo

Posicionamiento Tardío

Retiro Tardío

Trasiego

Doble manejo de la fruta

Conectado en finca

Cambio de Embarque

Fruta acumulada en la rampa de paletizado

Daño a Calidad fruta

Daño a Materiales

Incremento CTC/TWC

Daño a Equipo

Otros

Descripción del (los) impacto (s): _____

Acciones propuestas:

	Acciones	Tipo de Acción a seguir	Responsable	Fecha	
				Programado	Cumplido
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					

Conclusiones y Recomendaciones:

Mejoramiento al SAC-Logística:

Proceso SAC a Modificar: _____

Descripción de los cambios: _____

Responsable de Abrir ACP: _____

Responsable de Cerrar ACP: _____

Responsable para colaborar: _____

Anexo 40



Tela Rail Road Co.

Depto. de Calidad

EVALUACION ASEO DE EMPACADORAS (SANIDAD)

SCPOS225

Giga Finca Semana

DESCRIPCION	PUNTOS	PUNTOS							
		Valor	Domingo	Lunes	Martes	Miercoles	Jueves	Viernes	Sabado
1 Aseo de Bacadilla (Libre de flores, bananos, plásticos, envolturas, material de cosecha, etc)	5								
2 Aseo Sección Desmane (Lavado de piso, libre de residuos de bananos, pinzotes, etc)	5								
3 Limpieza tanque Desmane (Lavado interno-externo, tubería limpia, etc)	10								
4 Aseo Area Desperdicio (Piso lavado, libre de residuos de bananos y pinzotes, etc)	5								
5 Limpieza Total Banda Desperdicio y Consul (Sin residuos de latex, grasa, bananos, etc)	5								
6 Aseo Sección Selección (Piso lavado, mesas limpias, libre de bananos-coronas, etc)	5								
7 Limpieza Tanque Deseche (Lavado externo-interno, tubería limpia, plataforma de Supv. Limpia, etc)	10								
8 Limpieza Area Mezcla (Limpieza Tanque mezcla-pre mezcla, infraestructura y herramientas)	5								
9 Limpieza de camaras y Tubería Mezcla (Camaras limpias externo-interno, tubería total limpia, etc)	5								
10 Limpieza Basculas (Báscula y estructura limpia externo y debajo del plato)	3								
11 Limpieza Conveyors (Limpieza conveyors de bandejas llenas y vacias)	3								
12 Limpieza Bandejas (Bandejas libre de latex, sellos, suciedades, etc)	9								
13 Aseo Area Sellado, Empaque Y Cambio de gajos (Limpieza del piso, mesas empaque, radios, mesa de evaluación, balanza cambio de gajos, etc)	7								
14 Limpieza Faja Transportadora cajas llenas (Libre de desechos de cartón y otros residuos ordenados)	3								
15 Aseo Bodega de cartón. (Limpia, ordenada, libre de desechos, maquinas pegadoras limpias, area bajo tarima limpias.)	3								
16 Rampa de paletizado (Limpia, ordenada, libre de desechos)	3								
17 Aseo Alrededores Empacadora (Todos los alrededores libre de desechos organicos e inorganicos, chatarra, etc)	7								
18 Aseo Red Drenajes Recolectores (Limpios y libre de todo desecho)	7								
TOTALES	100	0	0	0	0	0	0	0	0

ESCALA DE RESULTADOS		(X)
94 A 100	MUY BUENA	
85 A 93	BUENA	
75 A 84	REGULAR	
< A 76	FUERA DE CONTROL	

FIRMAS
Superv. Empacadora
TECEC

COMENTARIOS GENERALES : _____

VER OBSERVACIONES AL DORSO

OBSERVACIONES :

BACADILLA (1) _____

AREA DE DESMANE (2 y 3) _____

AREA DE DESPERDICIO (4 y 5) _____

AREA DE SELECCION (6 y 7) _____

EQUIPO DE FUMIGACION (8 y 9) _____

AREA DE CLASIFICACION, SELLADO, EMPAQUE Y REPESA (10, 11, 12, 13 y 14) _____

BODEGA DE CARTON Y RAMPA DE PALETIZADO (15) _____



AUDITORIAS



DIVISION MAYA HONDURAS
SISTEMA DE ADMINISTRACIÓN DE LA CALIDAD
DEPARTAMENTO DE CALIDAD



CERTIFICACION DE PRECOSECHA LABORES CÍCLICAS

FINCA

CABLE

SUPERVISOR

AREAS Y PUNTOS DE EVALUAR		Puntaje	Conformidad	No Conformidad
1	Registros	Programa de sextos y fumigación	20	
		SOP de prácticas agrícolas vigente	20	
		Datos de Headcount y ausentismo de la finca	10	
		Registro % desperdicio, peso racimo.	10	
		Datos de cajas por há año.	20	
2	Equipo de Trabajo	Machete con desinfectante	20	
		Cinta Metrica	20	
3	Población	Registro inventario de Plantas.	20	
4	Custodio de población	Equipo de protección personal	20	
		Claro sin resebrar	20	
		Semilla o caballo deficiente	20	
		Resiembra innecesaria	20	
		Selección incorrecta de la planta donante	20	
		Resiembra sin identificar	20	
		Sin comal	20	
		Sin tunel foliar	20	
		Hijos espalderos sin identificar	20	
		Planta donante sin aporque	20	
		Mata saludable sin hacer	20	
		Sin identificar planta improductiva a tratar	20	
		Altura de vampireo o inyección incorrecta	20	
		Destalle sin hacer	20	
		Sin desinfección	20	
		Sin repicar/encalar	20	
		Daño plantas vecinas	20	
Material vegetativo sobre aspersores	20			
Material vegetativo al pie del hijo	20			
Material vegetativo en drenaje	20			
5	Deshije	Equipo de protección personal	20	
		Cortes sin desinfección	20	
		Deshije sin hacer	20	
		Corona sin seleccionar	20	
		Hijo mal orientado	20	
		Rebrotos dejados	20	
		Cortes incorrectos	20	
		Mala limpieza	20	
		Caballo no refrescado	20	
		Mata mal cancelada	20	
		Destalle sin hacer	20	
		Material vegetativo al pie del hijo	20	
		Material vegetativo en drenajes	20	
Material vegetativo sobre aspersores	20			
6	Fertilización	Equipo de protección personal	20	
		Dosificador según instrucción	20	
		Sin aplicar	20	
		Aplicación incorrecta	20	
		Desperdicio	20	
7	Control Malezas	Equipo de protección personal	20	
		Cobertura incorrecta	20	
		Daño a la unidad de producción	20	
		Desperdicio de químico	20	
		1000		
EVALUADOR		TECNICO DE FINCA		PUNTOS OBTENIDOS
CERTIFICACION		GERENTE DE GIGA		PUNTOS CERTIFICACION
SI	NO			



CERTIFICACION DE PRECOSECHA PROTECCIÓN DE FRUTA

FINCA _____

CABLE _____

SUPERVISOR _____

AREAS Y PUNTOS DE EVALUAR		Puntaje	Conformidad	No Conformidad	
1	Registros	Programa de semanal de labores de protección y fumigación	20		
		SOP de prácticas agrícolas vigente	15		
		Datos de Headcount y ausentismo de la finca	15		
		Datos de Diagnóstico de Racimo defectos cultivo/insecto/enfermedad	15		
		Registro % desperdicio, peso racimo.	15		
		Datos de cajas por há año.	20		
2	Equipo de Trabajo	Machete con desinfectante	15		
2	Protección (Amarre y Embolse)	Equipo de protección personal	15		
		Embolse sin hacer	15		
		Tejido vegetal en bolsa	15		
		Bolsa mal colocada	15		
		Bolsa retorcida	15		
		Longitud incorrecta de bolsa	15		
		Cinta mal colocada	15		
		Amarre sin hacer	15		
		Amarre fuera de instrucción	15		
		Puntal apoyado sobre vena	15		
		Amarre flojo	15		
		Mal orientado	15		
3	Racimo modificado	Equipo de protección personal	15		
		Despeje de bellota sin hacer	15		
		Capote sin doblar/cortar	15		
		Hoja rozando bellota	15		
		Racimo herido	15		
		Hule sin colocar	15		
		Hule mal colocado	15		
		Incompleto	15		
		Desperdicio de hule	15		
		Desdede sin hacer	15		
		Dedos dobles sin eliminar	15		
		Desgarre en corona	15		
		Desdede tardío/látex	15		
		Desflore sin hacer	15		
		Desflore incompleto	15		
		Desflore tardío/látex	15		
		Residuos dentro de mano	15		
		Desmane/desbellote sin hacer	15		
		Desmane/desbellote tardío	15		
		Desmane fuera de instrucción	15		
		Desgarre	15		
		Sin dedo indicador	15		
		Material vegetativo al pie del hijo	15		
		Material vegetativo en drenajes	15		
Material vegetativo sobre aspersores	15				
4	Corbata	Equipo de protección personal	15		
		Sin una corbata	15		
		Sin dos corbatas	15		
		Fuera de tiempo	15		
		Mal colocada	15		
		Floja	15		
5	Cirugia	Desperdicio	15		
		Equipo de protección personal	15		
		Ejecución	15		
		Calidad de ejecución	15		
		Cortes sin desinfección	15		
		Deshoje excesivo	15		
		Racimo herido	15		
		Material vegetativo al pie del hijo	15		
6	Desvío de Hijos	Material vegetativo en drenajes	15		
		Material vegetativo sobre aspersores	15		
		Sin hacer	15		
		Sin desinfección	15		
		Tardío	15		
		Fuera de instrucción	15		
		Hoja doblada en exceso	15		
		Hoja tocando racimo	15		
		PUNTOS	1000		
EVALUADOR	TECNICO DE FINCA	PUNTOS OBTENIDOS			
CERTIFICACION		PUNTOS CERTIFICACION			
SI	NO	GERENTE DE GIGA			



DIVISION MAYA HONDURAS
SISTEMA DE ADMINISTRACIÓN DE LA CALIDAD
DEPARTAMENTO DE CALIDAD



CERTIFICACION DE PRECOSECHA MANEJO DE AGUAS

FINCA

CABLE

SUPERVISOR

AREAS Y PUNTOS DE EVALUAR		Puntaje	Conformidad	No Conformidad	
1	Registros	Programa de canales de riego, mantenimiento de drenajes	40		
		SOP de prácticas agrícolas vigente	40		
		Datos de Headcount y ausentismo de la finca	40		
		Registro % desperdicio, peso racimo.	40		
		Datos de cajas por há año.	50		
2	Riego	Equipo de protección personal	50		
		Riego de válvula fuera de programa	40		
		Apertura de válvulas (mal operadas)	40		
		Válvulas con partes incompletas	40		
		Tubo roto	40		
		Aspersor/micro faltante	40		
		Aspersor/micro obstruido	40		
3	Drenaje	Equipo de protección personal	50		
		Aguas estancadas	50		
		Sedimentador faltante/mal construido	50		
		Cortes fuera de instrucción	50		
		Mala distribución de la tierra	50		
		Material vegetativo en drenaje	50		
4	Mantenimiento red colectora	Equipo de protección personal	50		
		Coronas sucias	50		
		Altura de corte incorrecto	50		
		Material vegetativo en el plan	50		
PUNTOS		1000			
EVALUADOR	TECNICO DE FINCA	PUNTOS OBTENIDOS			
CERTIFICACION		PUNTOS CERTIFICACION			
SI	NO	GERENTE DE GIGA			



DIVISION MAYA HONDURAS
SISTEMA DE ADMINISTRACIÓN DE LA CALIDAD
DEPARTAMENTO DE CALIDAD



CERTIFICACION DE COSECHA

FINCA

CABLE

SUPERVISOR

AREAS Y PUNTOS DE EVALUAR		Puntaje	Conformidad	No Conformidad
1	Registros	Programación de area recorrida/días ciclos	30	
		Evaluaciones de SAC Cosecha	25	
		Datos de Headcount y ausentismo de la finca	25	
		Datos de diagnóstico, calidad de manejo de cuadrillas	25	
		Registro % desperdicio, peso racimo.	25	
		Datos de cajas por há año.	30	
2	Equipo	Calibre	30	
		Patrón de grado	30	
		Pica, machete, Lima, Almohada	30	
		Rodos, esponjas	30	
3	Efecto Cortero	Equipo de protección personal	40	
		Hojas drenajes/pie del hijo/cablevía/aspersores	40	
		< a 6 hojas funcionales	40	
		Repique incorrecto	40	
		Puntales presentes en la mata cosechada	40	
		Hijos/matas vecinas dañadas	40	
		Cortes sin desinfección	40	
		Corte incorrecto del pseudotallo	40	
4	Efecto Juntero	Equipo de protección personal	40	
		Cantidad de esponjas incorrecta	40	
		Colocación de esponjas incorrecta	40	
		Presencia de esponjas sucias	40	
5	Efecto cablero/halador	Equipo de protección personal	40	
		Protección incorrecta contra el látex	40	
		Racimo sin identificación	40	
		Racimo colgado en varilla	40	
		PUNTOS	1000	
EVALUADOR		TECNICO DE FINCA		PUNTOS OBTENIDOS
CERTIFICACION		GERENTE DE GIGA		PUNTOS CERTIFICACION
SI NO				



Tela Rail Road Co.
Depto. de Calidad

SEGUIMIENTO A GESTION ADMINISTRATIVA EN EMPACADORAS

Giga Finca FECHA:
Cajas Empacadas: Hora:

DESCRIPCION	PUNTOS	Evaluacion		COMENTARIOS
		Valor	Datos	
1 Conocimiento MCI's (Encargado - Asistente - Diagnostico - Recibidor)				
Alto Rendimiento (Headcount, Costo Caja) Metas y YTD	2			
Productividad (Cajashs, Desperdicio) Meta y YTD	2			
Meta y YTD Parametros Calidad (A, C, Tamarfo, Sellado, Costo No. Calidad)	2			
Ausentismo (Semana Anterior)	2			
2 Recibida Fruta				
Equipo de Supervision recibidor (Calibrador - Cinta Medicion - Patron Calibre)	2			
Datos de Rotacion 1.1 completos (Tablero cosecha, Mapa recorrida, libro de area recorrida y dias ciclos, areas calientes, calibracion de balanza de racimos)	3			
Holl propio y acceso a los sistemas que necesita	2			
Orden y Limpieza del area de recibida y bacadilla (mitad de la bacadilla hacia recibida)	3			
Equipo completo Inspector de Maduros (etiquetas, calibres fijos, cuchilla, instruccion de corte)	3			
Equipo completo Calibradora (calibres fijos, instruccion de corte, medida de longitud, sellos segun instruccion)	2			
3 Diagnostico				
Equipo de Supervision Diagnosticador (Calibrador - Cinta Medicion - Patron Calibre - Regillas Defectos - Libro especificaciones fruta)	2			
Holl propio y acceso a los sistemas que necesita	2			
Conductas Rotacion 1.1 completos (Pizarras, reportes, muestreo cuadrillas)	3			
Orden y limpieza del area diagnostico y recibida fruta (Desmane a mitad bacadilla)	3			
4 Area Pos Cosecha				
Registros en Duro y en sistema al dia	2			
Orden y Limpieza del Area y del equipo	2			
Cuenta con el equipo de Pre-mezcla completo	3			
Realiza el procedimiento de mezcla de acuerdo al SOP	3			
Realiza el procedimiento de calibracion de camaras de fumigacion (SOP's)	3			
5 Sistema Evaluativo				
Equipo de Supervision Asistente (Calibrador - Cinta Medicion - Patron Calibre - Regillas Defectos - Libro especificaciones fruta - pH)	2			
Equipo de Supervision Encargado (Calibrador - Cinta Medicion - Patron Calibre - Regillas Defectos - Libro especificaciones fruta - pH)	2			
Holl propio (encargado) y acceso a los sistemas que necesita	2			
Holl propio (Asistente) y acceso a los sistemas que necesita	2			
Evaluacion de la rotacion 1.0 al dia (de acuerdo a # cajas empacadas)	2			
Evaluacion de la rotacion 1.1 al dia (de acuerdo a # cajas empacadas)	2			
Evaluacion de la rotacion 2.0 al dia (de acuerdo a # cajas empacadas)	2			
Evaluacion de la rotacion 2.1 al dia (de acuerdo a # cajas empacadas)	2			
6 Orden y Limpieza				
Orden y limpieza (en proceso) del area de desmane, seleccion Clasificacion.	2			
Orden y limpieza (en proceso) del area de sellado, empaque, estiba y bodega carton	2			
7 Registros de peso al dia (10 cajas minimas por hora evaluadas y anotadas en formato).	3			
8 Registros de captura y digitacion de desperdicio de empacadora	2			
9 Registros de Digitacion de acontecimientos de transporte	2			
10 Violaciones a SOP's observadas.				
Rotacion 1.0 (Conductas seleccion y Clasificacion)	3			
Rotacion 1.1 (Desflora, Desmane, Pesado).	3			
Rotacion 2.0 (Conductas empaque, Sellado)	3			
Rotacion 2.1 (Estiba, trazabilidad, codigo barras, bodega y armado cajas).	3			
11 BBP - EurepGap				
Uso de Equipo de Proteccion (Todas las areas)	2			
Utilizacion de Joyas en Proceso (incluye administracion)	2			
Material de embalaje (carton, bolsas, etc.) no esté en el suelo directamente.	2			
Presencia de animales en planta empacadora (gatos, perros)	2			
Presencia de alimentos en áreas de trabajo - consumo de Goma de Mascar (chicle)	2			
Riesgo de Infestacion				
Utilizacion de Mamparas en bloqueo de Animales/Insectos	3			
Llenado del CDC	2			
TOTALES	100	0		

ESCALA DE RESULTADOS		(X)
Muy Bien	Entre 90 y 100	
Con Oportunidad	< 90	

FIRMAS
Superv. Empacadora
TECEC

Evaluacion Cajas	
% De Fruta "A"	
% De Fruta "C"	
% De Sellado	

Referencias	
% Fruta A	Sellado
≥ 95	>90
Entre 90 y 94	80 - 90
< 90	<80

Evaluacion de Peso Cajas Llenas			
Total Muestra	Bajo peso	Peso ok	Sobre peso

% Fruta C	
>7	<7