

Título SOP Empaque
3 y 4 libras

SACPOS SOP
39-01

Emisor: Hugo Aroche

Fecha control:

Ago 29, 2002

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

Ver anexo 15, 16, 19 , 24 y 26

10 Audito:

Para evaluar empaque de fruta, se usará el formato actual de evaluaciones de Pos cosecha. Si se encuentra el defecto una sola vez, la nota para ese defecto es cero "0", y si en el recorrido del área se ve el defecto, aunque esté fuera de la muestra evaluativo, la nota del defecto visto será cero "0". Los defectos a evaluar son:

- Limpieza en el área de empaque
- Empacar según marca.
- Cajas golpeadas.
- Material de empaque adulterado

*Véase formulario de auditoria en anexos



Chiquita Brands International

Políticas y Procedimientos Estándar de Operación

SAC Pos Cosecha



Título: SOP Empaque
Chiquita o Consul

SACPOS SOP
39-02

Emisor: Hugo
Aroche

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez

Fecha control:
Feb 17, 2007

Página 1 de 5

1 Objetivo:

1. Asegurar la calidad de la fruta durante el proceso de empaque para la conservación de la misma en el proceso de estiba y transporte; de manera que cumpla con las expectativas del cliente al llegar al mercado.

2 Alcance:

Fincas Compañía y productores asociados.

3 Responsabilidades:

Empacador (ra): Responsable de la realización de la labor.

Supervisor de empaque: Responsable de monitorear la calidad de las labores de pos cosecha.

4 Herramientas y materiales:

1. Mesas de empaque planas
2. Cajas pegadas
3. Pad/ cartulina
4. Servilleta
5. Plástico de empaque
6. Radio/ espaciador

7. Guantes de nitril
8. Sello con código del empacador
9. Código de la empacadora
10. Bandeja con fruta clasificada por tamaño y marca. (Chiquita o Consul)

5 Frecuencia:

Siempre que hayan bandejas con fruta en el área de empaque.

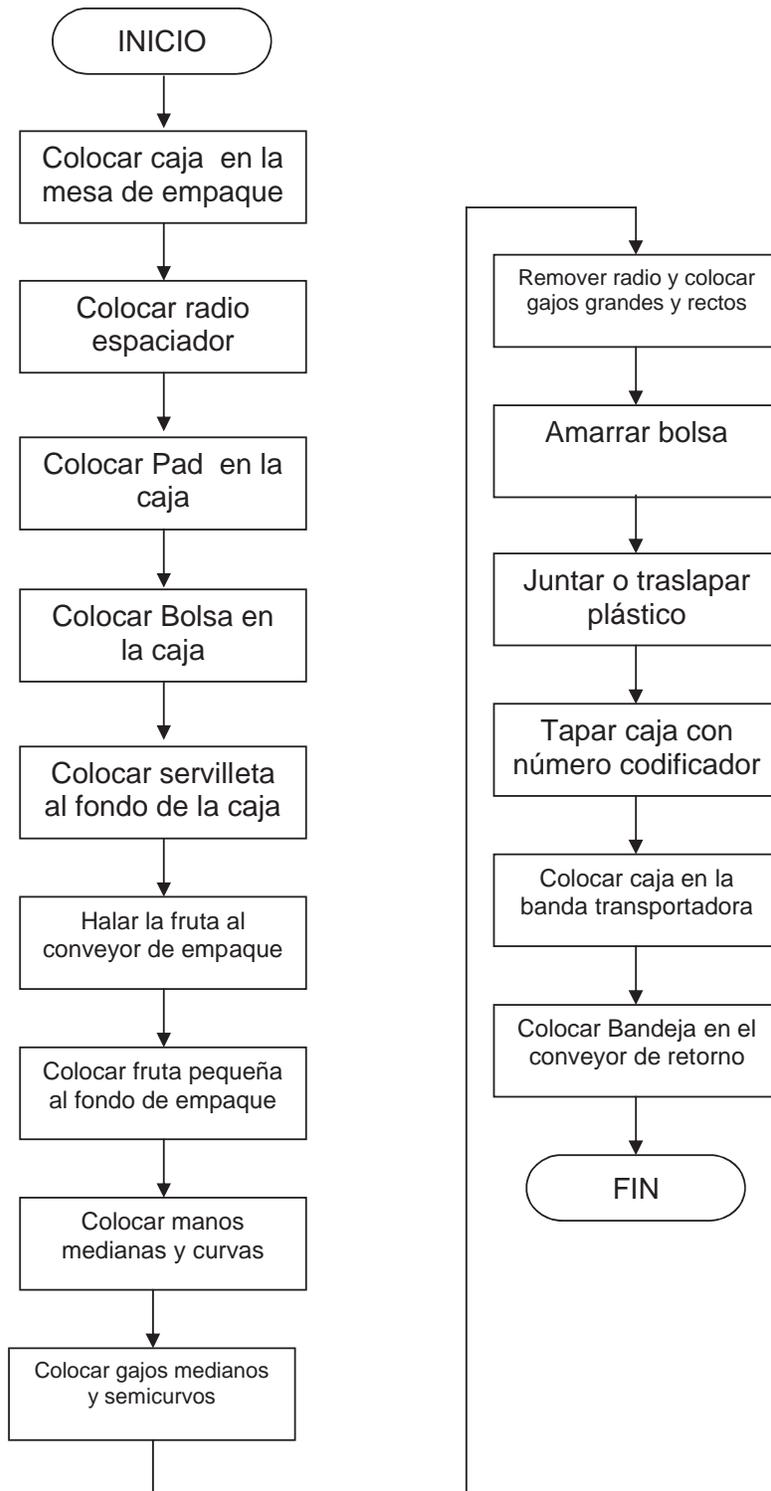
6 Procedimiento:

1. Bajar la caja vacía del transportador y colocarla sobre la mesa de empaque.
2. Colocar el radio espaciador en la caja al lado del estomago (tercera línea) y por dentro del pad.
3. Colocar el pad dentro de la caja, dejando el extremo del lado del empacador aproximadamente 1.5" pulgadas o según instrucción de la administración sobre el borde de la caja.
4. Colocar el plástico de empaque en la caja.
5. Colocar la servilleta sobre el plástico de modo que la punta del 100% de los dedos de la primera línea queden sobre ella.
6. Halar la bandeja con fruta hacia el conveyor de empaque.
7. Colocar gajos pequeños en la primera línea. El primer gajo debe tener corte compacto, y colocarlo contra la pared, los demás gajos deben traslapar sin dejar espacios o las líneas

flojas. La espalda de los gajos deben quedar completamente pegados al radio espaciador.

8. Colocar gajos medianos en la segunda línea con la punta de los dedos hacia el empacador. El primer gajo debe ser de corte compacto descansando sobre la primera línea de la caja, los demás gajos deben traslapar sin dejar espacios o las líneas flojas.
9. Halar el pad sobre la primera y segunda línea, remover el radio espaciador del lado de la tercera línea y colocarlo al lado de la cuarta línea por dentro del pad, garantizando un buen espacio en ambos lados y coloque los gajos más rectos o curvos en la tercera línea. El primer gajo debe ser de corte compacto contra la pared de la caja, los demás gajos deben traslapar sin dejar espacios. Hale el pad cada vez que coloca un gajo. Colocar siempre los gajos más largos en las orillas y los curvos en el centro.
10. Remover el radio/espaciador de la cuarta línea, hale el extremo del pad. Coloque los mejores cuatro gajos medianos en la cuarta línea. El primer gajo debe ser de corte compacto contra la pared de la caja, los demás gajos deben traslapar sin dejar espacios.
11. Cambiar todo gajo que no cumpla con la especificación de calidad asegurándose que el gajo obtenido sea del mismo tamaño del que devolvió.
12. Juntar o traslapar el plástico en la parte superior según tipo de embarque.
13. Tapar la caja con su número codificador.
14. Colocar la caja llena sin golpearla sobre el transportador.
15. Colocar la bandeja vacía en el conveyor transportador de retorno.

7 Diagrama de flujo:



8 Formularios de Control:

(Ejemplo de formularios de control usados en el proceso)

9 Reportes:

(Ejemplo de los reportes más importantes, incluya la numeración SACL)

10 Audito:

Para evaluar empaque de fruta, se usará el formato actual de evaluaciones de Pos cosecha. Si se encuentra el defecto una sola vez, la nota para ese defecto es cero "0", y si en el recorrido del área se ve el defecto, aunque esté fuera de la muestra evaluativo, la nota del defecto visto será cero "0". Los defectos a evaluar son:

- Limpieza en el área de empaque
- Empacar según marca.
- Cajas golpeadas.
- Material de empaque adulterado

*Véase formulario de auditoria en anexos



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Pos Cosecha



Título: SOP Empaque
CTG

SACPOS SOP
39-03

Emisor: Hugo
Aroche

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez

Fecha control:
Feb 17, 2007

Página 1 de 5

1 Objetivo:

1. Asegurar la calidad de la fruta durante el proceso de empaque para la conservación de la misma en el proceso de estiba y transporte; de manera que cumpla con las expectativas del cliente al llegar al mercado.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Empacador (ra): Responsable de la realización de la labor.

Supervisor de empaque: Responsable de monitorear la calidad de las labores de pos cosecha.

4 Herramientas y materiales:

1. Mesas de empaque planas
2. Cajas pegadas
3. Pad/ cartulina
4. Servilleta
5. Plástico de empaque
6. Radio/ espaciador

7. Guantes de nitril
8. Sello con código del empacador
9. Código de la empacadora
10. Bandeja con dedos clasificada por tamaño

5 Frecuencia:

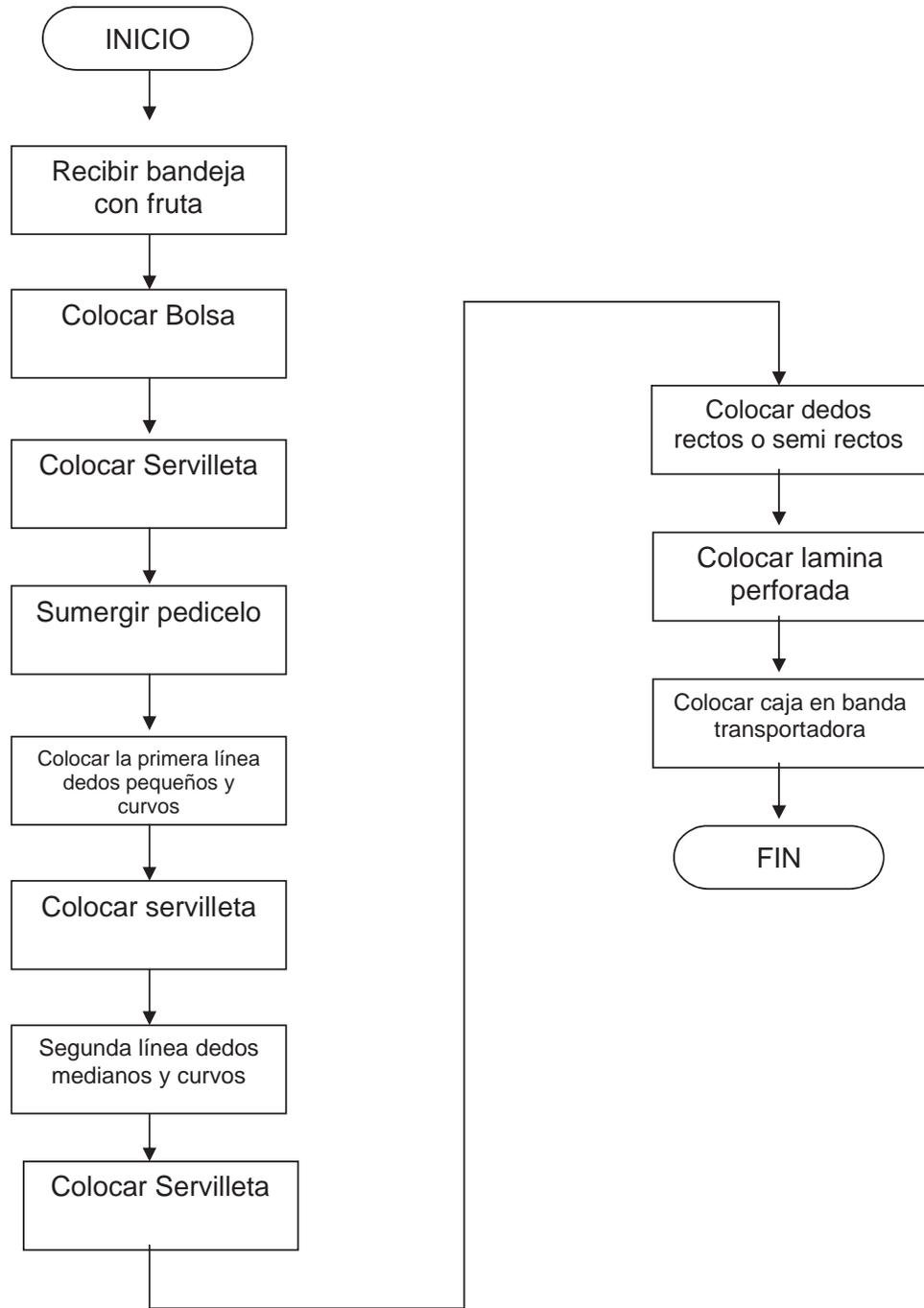
Siempre que hayan bandejas con fruta en el área de empaque.

6 Procedimiento:

1. Recibir bandeja sellada
2. Empacar los dedos de acuerdo al patrón de empaque establecido.
3. Colocar la bolsa dentro de la caja y doblar la orilla de la bolsa hacia fuera de los bordes de la caja, la bolsa debe quedar de modo que la membrana de la misma al taparse quede al centro de la caja.
4. Desprender la servilleta del dispensador, considerando el tamaño para longitudinal de la caja.
5. Colocar la servilleta de papel en el fondo de la caja, formando una L (la mitad en forma horizontal y el resto en forma vertical), del lado del abdomen del empacador.
6. Sumergir el pedicelo de cada uno de ellos en la solución de mezcla alumbre-Mertec colocada en un pequeño recipiente en la mesa de empaque.

7. Colocar en la primera línea, dedos pequeños curvos, acostados (7 dedos) sobre la mitad de la servilleta y doblar la otra mitad de la servilleta sobre los pedicelos de la primera línea.
8. Colocar la 2da. servilleta de papel sobre la primera línea, formando una **L**, al lado del empacador.
9. Colocar en la segunda línea, dedos medianos curvos, acostado (7 dedos). Igual al proceso anterior. Doblar la servilleta sobre los pedicelos de la 2da. Línea.
10. Colocar en la tercera línea, dedos rectos o semi-rectos acostados (8 dedos) con los pedicelos sobre la servilleta en **L** de la segunda línea.
11. El empacador debe asegurarse que todos los dedos de las 3 líneas tengan la misma orientación del pedicelo (hacia el mismo lado)
12. Colocar la lámina plástica perforada sobre la 3ª línea, cubriendo la parte superior de la caja.
13. Cerrar la caja y colocarla sobre las cajas de CB que van hacia el área de paletizado, o se coloca en un fondo vacío retornable.

7 Diagrama de flujo:



Título SOP Empaque
CTG

SACPOS SOP
39-03

Emisor: Hugo Aroche

Fecha control:

Feb 17, 2007

Página 5 de 5

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

Ver anexo 15, 16, 19 , 24 y 26

10 Audito:

Para evaluar empaque de fruta, se usará el formato actual de evaluaciones de Pos cosecha. Si se encuentra el defecto una sola vez, la nota para ese defecto es cero "0", y si en el recorrido del área se ve el defecto, aunque esté fuera de la muestra evaluativo, la nota del defecto visto será cero "0". Los defectos a evaluar son:

- Limpieza en el área de empaque
- Empacar según marca.
- Cajas golpeadas.
- Material de empaque adulterado

*Véase formulario de auditoria en anexos



Chiquita Brands International

Políticas y Procedimientos Estándar de Operación

SAC Pos Cosecha



Título: SOP Empaque
Empaque para Europa

SACPOS SOP
39-04

Emisor: Hugo
Aroche

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez

Fecha control:
Ago 29, 2002

Página 1 de 5

1 Objetivo:

1. Asegurar la calidad de la fruta durante el proceso de empaque para la conservación de la misma en el proceso de estiba y transporte; de manera que cumpla con las expectativas del cliente al llegar al mercado.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Empacador (ra): Responsable de la realización de la labor.

Supervisor de empaque: Responsable de monitorear la calidad de las labores de pos cosecha.

4 Herramientas y materiales:

1. Mesas de empaque planas
2. Cajas pegadas
3. Pad/ cartulina
4. Servilleta
5. Plástico de empaque
6. Radio/ espaciador

7. Guantes de nitril
8. Sello con código del empacador
9. Código de la empacadora
10. Bandeja con dedos clasificada por tamaño

5 Frecuencia:

Siempre que hayan bandejas con fruta en el área de empaque.

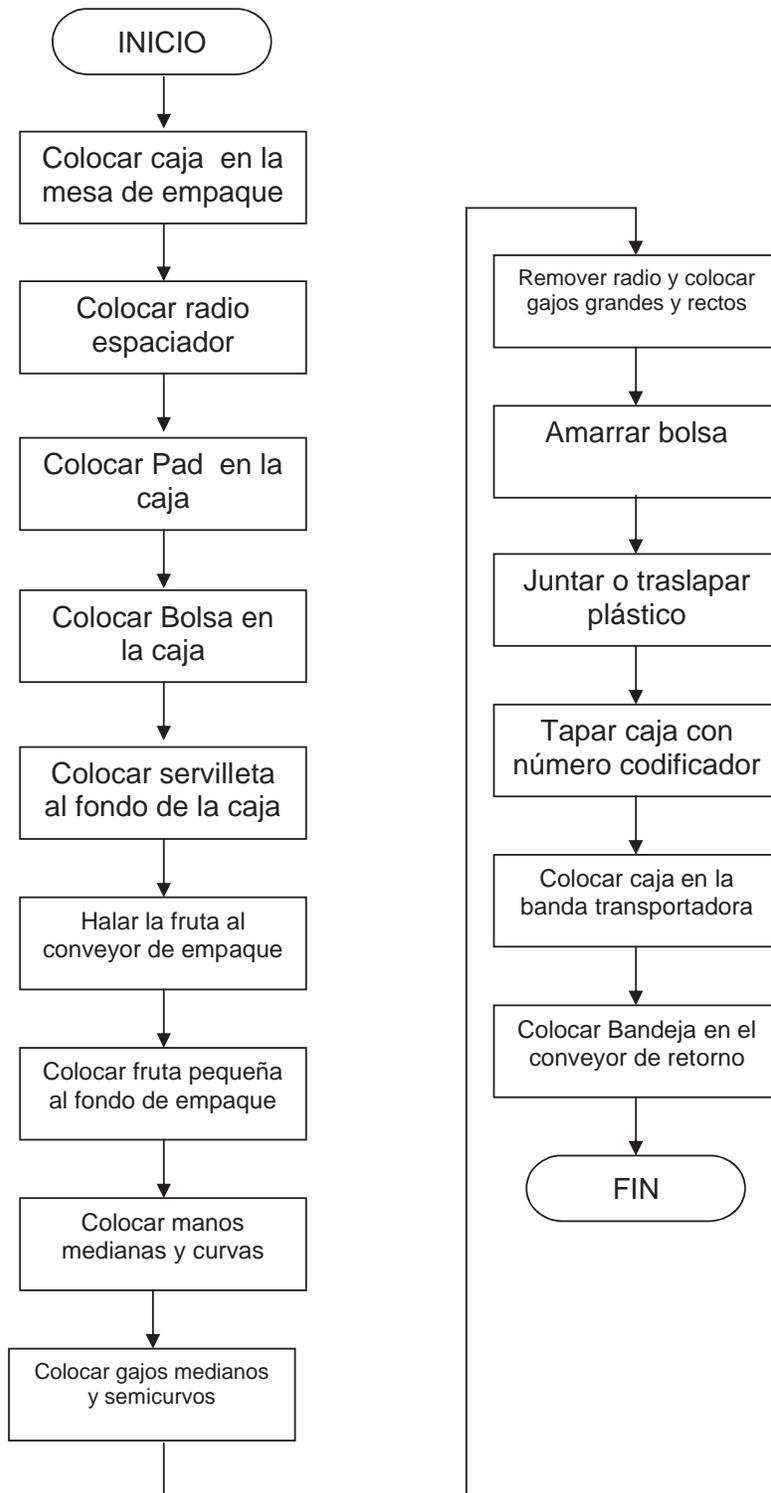
6 Procedimiento:

1. Bajar la caja vacía del transportador y colocarla sobre la mesa de empaque.
2. Colocar el radio espaciador en la caja al lado del estomago (tercera línea) y por dentro del pad.
3. Colocar el pad dentro de la caja, dejando el extremo del lado del empacador aproximadamente 1.5" pulgadas sobre el borde de la caja.
4. Colocar el plástico de empaque en la caja.
5. Si aplica, colocar la servilleta sobre el plástico asegurándose que el 100% de las puntas de los dedos queden sobre ella.
6. Hale la bandeja con fruta hacia el conveyor de empaque.
7. Coloque gajos pequeños en la primera línea. El primer gajo debe tener corte compacto, y colocarlo contra la pared, los demás gajos deben traslapar sin dejar espacios o las líneas flojas. La espalda de los gajos deben quedar completamente pegados al radio espaciador.
8. Coloque gajos medianos en la segunda línea con la punta de los dedos hacia el empacador. El primer gajo debe ser de corte compacto descansando sobre la

primera línea de la caja, los demás gajos deben traslapar sin dejar espacios o las líneas flojas.

9. Hale el pad sobre la primera y segunda línea, remover el radio espaciador del lado de la tercera línea y colocarlo al lado de la cuarta línea por dentro del pad, garantizando un buen espacio en ambos lados y coloque los gajos más rectos o curvos en la tercera línea. El primer gajo debe ser de corte compacto contra la pared de la caja, los demás gajos deben traslapar sin dejar espacios. Hale el pad cada vez que coloca un gajo. Colocar siempre los gajos más largos en las orillas y los curvos en el centro.
10. Remueva el radio/espaciador de la cuarta línea, hale el extremo del pad. Coloque los mejores cuatro gajos medianos en la cuarta línea. El primer gajo debe ser de corte compacto contra la pared de la caja, los demás gajos deben traslapar sin dejar espacios.
11. Regrese y cambie todo gajo que no cumpla con la especificación de calidad asegurándose que el gajo obtenido sea del mismo tamaño del que devolvió.
12. Junte el plástico en la parte superior y proceda a amarrarlo de la siguiente forma:
 - Juntar la bolsa y hacer un moño.
 - Pasar el moño bajo su base, levantarlo con la bolsa dándole una vuelta.
 - Colocar la cinta adhesiva o colilla alrededor del moño asegurándose que esta quede pegada colilla con colilla.
 - Asegurarse que la cinta adhesiva ha sido colocada totalmente alrededor del moño.
 - Asegurar que el nudo quede por debajo de la solapa de la caja.
13. Tapar la caja con su número codificador.
14. Coloque la caja llena sin golpearla sobre el transportador.
15. Coloque la bandeja vacía en el conveyer transportador de retorno.

7 Diagrama de flujo:



8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

Ver anexo 15, 16, 19 , 24 y 26

10 Audito:

Para evaluar empaque de fruta, se usará el formato actual de evaluaciones de Pos cosecha. Si se encuentra el defecto una sola vez, la nota para ese defecto es cero "0", y si en el recorrido del área se ve el defecto, aunque esté fuera de la muestra evaluativo, la nota del defecto visto será cero "0". Los defectos a evaluar son:

- Limpieza en el área de empaque
- Empacar según marca.
- Cajas golpeadas.
- Material de empaque adulterado

*Véase formulario de auditoria en anexos



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Pos Cosecha



Título: SOP Empaque
Empaque para USA

SACPOS SOP
39-05

Emisor: Hugo
Aroche

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez

Fecha control:
Feb 17, 2007

Página 1 de 5

1 Objetivo:

1. Asegurar la calidad de la fruta durante el proceso de empaque para la conservación de la misma en el proceso de estiba y transporte; de manera que cumpla con las expectativas del cliente al llegar al mercado.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Empacador (ra): Responsable de la realización de la labor.

Supervisor de empaque: Responsable de monitorear la calidad de las labores de pos cosecha.

4 Herramientas y materiales:

1. Mesas de empaque planas
2. Cajas pegadas
3. Pad/ cartulina
4. Servilleta
5. Plástico de empaque
6. Radio/ espaciador

7. Guantes de nitril
8. Sello con código del empacador
9. Código de la empacadora
10. Bandeja con dedos clasificada por tamaño

5 Frecuencia:

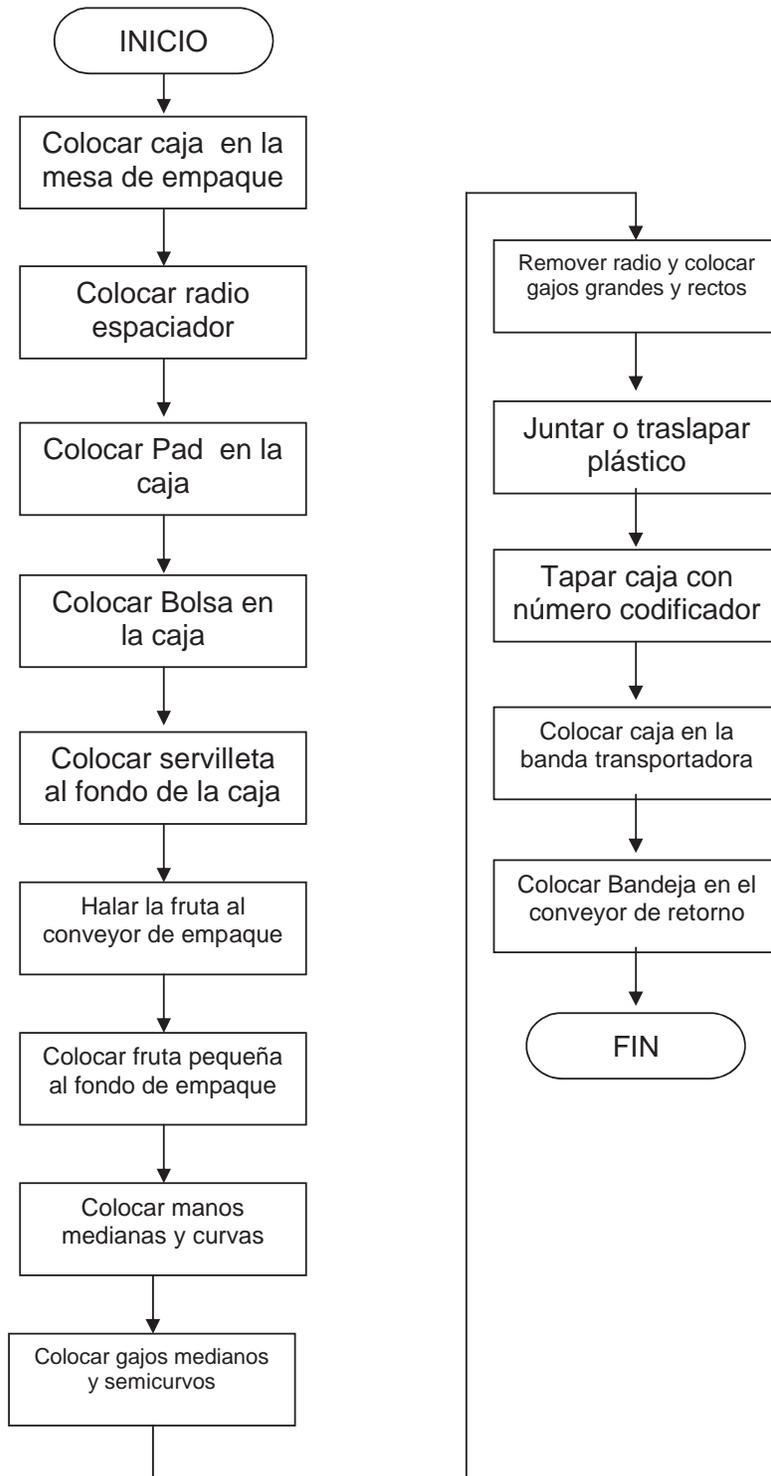
Siempre que hayan bandejas con fruta en el área de empaque.

6 Procedimiento:

1. Bajar la caja vacía del transportador y colocarla sobre la mesa de empaque.
2. Colocar el radio espaciador en la caja al lado del estomago (tercera línea) y por dentro del pad.
3. Colocar el pad dentro de la caja, dejando el extremo del lado del empacador aproximadamente 1.5" pulgadas o según instrucción de la administración sobre el borde de la caja.
4. Colocar el plástico de empaque en la caja.
5. Colocar la servilleta sobre el plástico de modo que la punta del 100% de los dedos de la primera línea queden sobre ella.
6. Halar la bandeja con fruta hacia el conveyor de empaque.
7. Colocar gajos pequeños en la primera línea. El primer gajo debe tener corte compacto, y colocarlo contra la pared, los demás gajos deben traslapar sin dejar espacios o las líneas flojas. La espalda de los gajos deben quedar completamente pegados al radio espaciador.

8. Colocar gajos medianos en la segunda línea con la punta de los dedos hacia el empacador. El primer gajo debe ser de corte compacto descansando sobre la primera línea de la caja, los demás gajos deben traslapar sin dejar espacios o las líneas flojas.
9. Halar el pad sobre la primera y segunda línea, remover el radio espaciador del lado de la tercera línea y colocarlo al lado de la cuarta línea por dentro del pad, garantizando un buen espacio en ambos lados y coloque los gajos más rectos o curvos en la tercera línea. El primer gajo debe ser de corte compacto contra la pared de la caja, los demás gajos deben traslapar sin dejar espacios. Hale el pad cada vez que coloca un gajo. Colocar siempre los gajos más largos en las orillas y los curvos en el centro.
10. Remover el radio/espaciador de la cuarta línea, hale el extremo del pad. Coloque los mejores cuatro gajos medianos en la cuarta línea. El primer gajo debe ser de corte compacto contra la pared de la caja, los demás gajos deben traslapar sin dejar espacios.
11. Cambiar todo gajo que no cumpla con la especificación de calidad asegurándose que el gajo obtenido sea del mismo tamaño del que devolvió.
12. Juntar o traslapar el plástico en la parte superior según tipo de embarque.
13. Tapar la caja con su número codificador.
14. Colocar la caja llena sin golpearla sobre el transportador.
15. Colocar la bandeja vacía en el conveyor transportador de retorno.

7 Diagrama de flujo:



Título SOP Empaque
Empaque para USA

SACPOS SOP
39-05

Emisor: Hugo Aroche

Fecha control:

Feb 17, 2007

Página 5 de 5

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

Ver anexo 15, 16, 19 , 24 y 26

10 Auditorio:

Para evaluar empaque de fruta, se usará el formato actual de evaluaciones de Pos cosecha. Si se encuentra el defecto una sola vez, la nota para ese defecto es cero "0", y si en el recorrido del área se ve el defecto, aunque esté fuera de la muestra evaluativo, la nota del defecto visto será cero "0". Los defectos a evaluar son:

- Limpieza en el área de empaque
- Empacar según marca.
- Cajas golpeadas.
- Material de empaque adulterado

*Véase formulario de auditoria en anexos



Chiquita Brands International

Políticas y Procedimientos Estándar de Operación

SAC Pos Cosecha



Título: SOP Empaque
Amarre bolsa Banavac

SACPOS SOP
39-06

Emisor: Hugo
Aroche

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez

Fecha control:
Ago 29, 2002

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Asegurar la calidad de la fruta durante el proceso de empaque para la conservación de la misma en el proceso de estiba y transporte; de manera que cumpla con las expectativas del cliente al llegar al mercado.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Empacador (ra): Responsable de la realización de la labor.

Supervisor de empaque: Responsable de monitorear la calidad de las labores de pos cosecha.

4 Herramientas y materiales:

1. Cinta adhesiva precortada en rollos (Twine).
2. Bolsa Banavac.

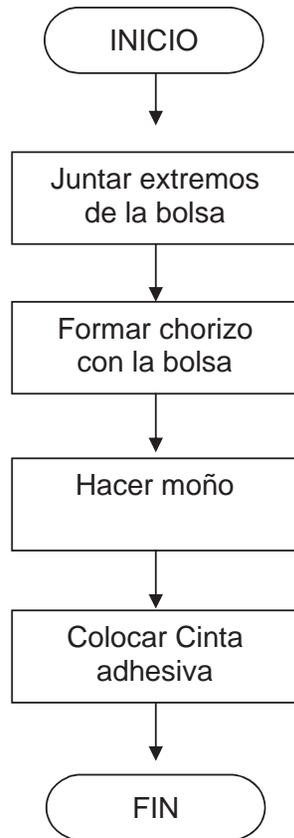
5 Frecuencia:

Siempre que hayan cajas empacadas con flujo constante.

6 Procedimiento:

1. Juntar la bolsa
2. Torcer la bolsa formando con ella un chorizo.
3. Hacer un moño.
4. Colocar la cinta adhesiva alrededor del moño.
5. Colocar el moño en la solapa de la caja, de tal modo que quede oculto y la cinta adhesiva no corra el riesgo de desprenderse.

7 Diagrama de flujo:



Título SOP Empaque
Amarre bolsa Banavac

SACPOS SOP
39-06

Emisor: Hugo Aroche

Fecha control:

Ago 29, 2002

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

Ver anexo 15, 16, 19, 24 y 26

10 Audito:

*No se realizan auditorias internas para este proceso.



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Pos Cosecha



Título: SOP Empaque

Amarre de bolsa empaque CB rip Cord

SACPOS SOP
39-07

**Emisor: Hugo
Aroche**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

Fecha control:
Ago 29, 2002

Página 1 de 3

1 Objetivo:

1. Asegurar la calidad de la fruta durante el proceso de empaque para la conservación de la misma en el proceso de estiba y transporte; de manera que cumpla con las expectativas del cliente al llegar al mercado.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Empacador (ra): Responsable de la realización de la labor.

Supervisor de empaque: Responsable de monitorear la calidad de las labores de pos cosecha.

4 Herramientas y materiales:

1. Mecate (twine) cortado

5 Frecuencia:

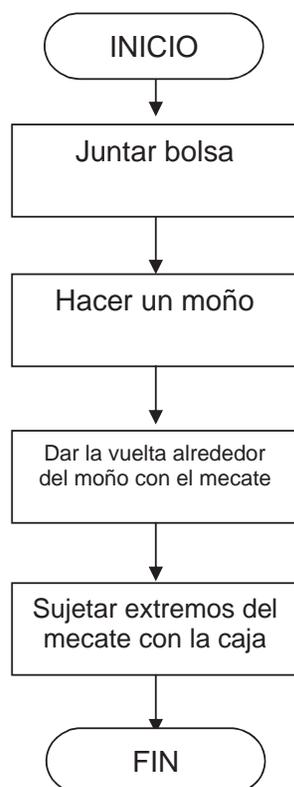
Siempre que hayan bandejas con fruta en el área de empaque.

6 Procedimiento:

1. Juntar la bolsa.
2. Hacer un moño.

3. Doblar el mecate a la mitad, dar vuelta al rededor del moño pasándolo entre el extremo doblado.
4. Pasar cada extremo del mecate a través de las agarraderas y sujetándolo con la pestaña sobre la caja.

7 Diagrama de flujo:



Título SOP Empaque
Amarre de bolsa empaque CB rip Cord

SACPOS SOP
39-07

Emisor: Hugo Aroche

Fecha control:

Ago 29, 2002

Página 3 de 3

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

Ver anexo 15, 16, 19, 24 y 26

10 Audito:

*No se realizan auditorias internas para este proceso.



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Pos Cosecha



Título: SOP Empaque
Lamina empaque CB

SACPOS SOP
39-08

Emisor: Hugo
Aroche

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez

Fecha control:
Sep 21, 2006

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Reducir las cicatrices de fricción que se ocasionan al momento de empacar los gajos de las líneas 3 y 4 en el empaque de Chiquita.
2. Lograr el mejoramiento permanente y sostenido en la calida de empaque.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Supervisor de empaque: Responsable de monitorear la calidad de las labores de pos cosecha.

4 Herramientas y materiales:

1. Lámina de 19" de largo, 15" de ancho y 1.0 mils de espesor, en su lado ancho debe tener un dobles de 7.1/2" de manera que se pueda colocar correctamente contra la pared y el fondo de la caja.

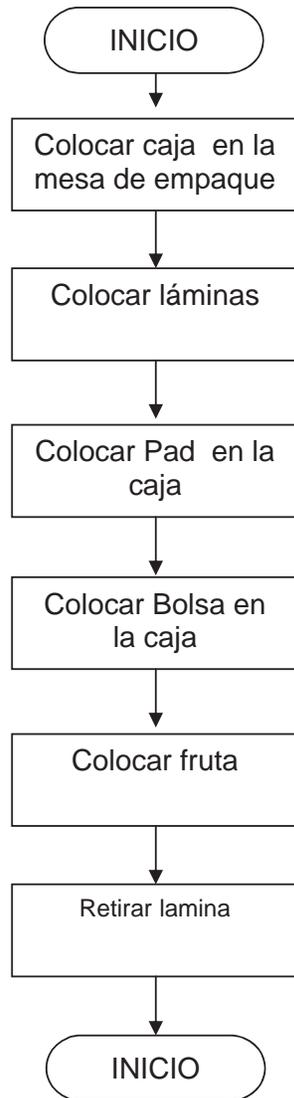
5 Frecuencia:

Siempre que hayan bandejas con fruta en el área de empaque.

6 Procedimiento:

1. A cada emparador se le proporcionan 2 juegos de laminas (4 laminas en total).
2. El emparador, después de colocar la caja en la mesa de empaque, coloca las 2 láminas en cada uno de los bordes de la caja.
3. Una vez colocadas las láminas se procede a colocar el pad y el separador de empaque.
4. Posteriormente se coloca la bolsa polipack uniformemente distribuida.
5. En este momento se inicia el empaque de las 2 primeras línea
6. Seguidamente se colocan los gajos correspondientes a la tercera línea y finalmente se colocan los de la 4ta línea de empaque.
7. Cuando se ha terminado de empaclar todos los gajos de la 4ta línea se procede a retirar las láminas de la caja.
8. De los 2 juegos de láminas suministradas a los empacladores, deberán utilizar un juego al inicio del empaque y el otro después del medio día, de esta manera se evita la contaminación por el látex que se acumula en la lámina.

7 Diagrama de flujo:



Título SOP Empaque
Lamina empaque CB

SACPOS SOP
39-08

Emisor: Hugo Aroche

Fecha control:

Sep 21, 2006

Página 4 of 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

Ver anexo 15, 16, 19, 24 y 26

10 Audito:

*No se realizan auditorías internas para este proceso.



Chiquita Brands International

Políticas y Procedimientos Estándar de Operación

SAC Pos Cosecha



**Título: SOP Empaque
Servilleta**

SACPOS SOP
39-10

**Emisor: Hugo
Aroche**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

Fecha control:
Ago 29,2002

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Crear un único procedimiento para la utilización de la SERVILLETA de PAPEL en el empaque de fruta Chiquita con destino a Norte América, con el fin de eliminar residuos de "látex" en la fruta de la primera línea de empaque, en la caja BN-209, durante el transporte hacia el mercado de Norte América.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Empacador (ra): Responsable de la realización de la labor.

Supervisor de empaque: Responsable de monitorear la calidad de las labores de pos cosecha.

4 Herramientas y materiales:

1. Servilleta de Papel.
2. Lámina de papel de 36 g/m², de ocho pulgadas de ancho por veinticuatro pulgadas de largo (8"x 24"), sin perforaciones.

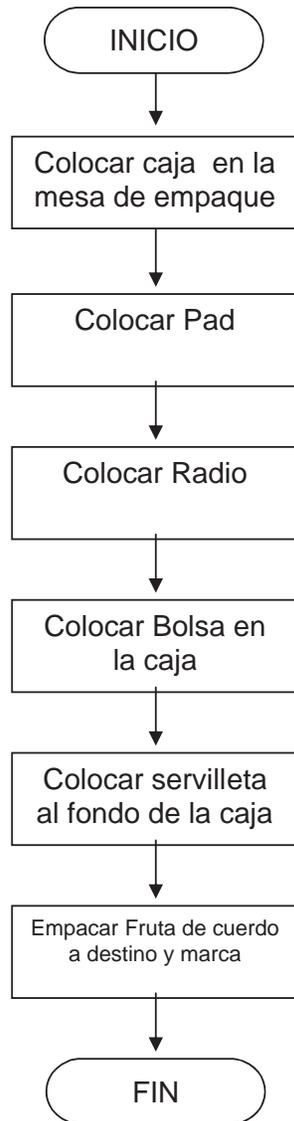
5 Frecuencia:

Siempre que hayan bandejas con fruta en el área de empaque.

6 Procedimiento:

1. Colocar el fondo de la caja en un lugar adecuado para el empaque.
2. Colocar el Pad dentro del fondo de la caja, distribuir adecuadamente.
3. Colocar el Radio o Separador entre el pad y la pared del fondo.
4. Colocar la bolsa plástica dentro del fondo de la caja.
5. Colocar la servilleta sobre la bolsa plástica en el área donde se va a empacar los gajos de la primera fila
6. Iniciar la colocación de la servilleta justo tocando el panel corto del lado izquierdo de la caja. Debe extender la servilleta en el fondo dejando que el exceso de la misma quede hacia el panel corto opuesto, al lado derecho de la caja (la servilleta tiende a recogerse conforme se colocan los gajos sobre ella, por lo que el dejar el exceso de la misma a la derecha asegura que el último gajo de la línea vaya a tener siempre servilleta sobre la cuál reposar).
7. Empacar fruta.

7 Diagrama de flujo:



Título SOP Empaque
Servilleta

SACPOS SOP
39-10

Emisor: Hugo Aroche

Fecha control:

Ago 29, 2002

Página 4 of 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

*No se realizan auditorias internas para este proceso.



Chiquita Brands International

Políticas y Procedimientos Estándar de Operación

SAC Pos Cosecha



Título: SOP Empaque
Disposición de cajas contaminadas

SACPOS SOP
39-14

Emisor: Hugo
Aroche

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez

Fecha control:
Ago 29, 2002

Página 1 de 4

1 Objetivo:

Definir los pasos y requerimientos que se deben establecer y ejecutar para llevar a cabo el manejo y disposición final de las cajas que se encuentran contaminadas en la bodega de cartón.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Supervisor de empaque: Responsable de monitorear la calidad de las labores de pos cosecha.

4 Herramientas y materiales:

1. Paletas.
2. Bitácora para el control de cajas contaminadas

5 Frecuencia:

Siempre que se realice la labor de armado de cajas.

6 Procedimiento:

1. Antes de hacer las cajas de cartón se debe verificar que no existan rasgos de contaminación por excremento, con el fin de evitar el empaque de fruta con dichas cajas.
2. Separar las cajas que se encuentran contaminadas con excremento de pájaro, en el lugar correspondiente.
3. Llenar los registros de control diario de cajas contaminadas con excremento.
4. Al tener una cantidad considerable de cajas contaminadas, el encargado de la planta empacadora coordinará con el departamento de Materiales y Suministros para que sean retiradas.
5. Anotar en los registros correspondientes, la fecha y cantidad de cajas que fueron retiradas.

7 Diagrama de flujo:



Título SOP Empaque
Disposición de cajas contaminadas

SACPOS SOP
39-14

Emisor: Hugo Aroche

Fecha control:

Ago 29, 2002

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

*No se realizan auditorias internas para este proceso.



Chiquita Brands International

Políticas y Procedimientos Estándar de Operación

SAC Pos Cosecha



Título: SOP Empaque
Armado de cajas con carrusel

SACPOS SOP
39-12

Emisor: Hugo
Aroche

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez

Fecha control:
Nov 7, 2005

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Describir el procedimiento de armado de cajas con el cual se garantice el pegado correcto de las solapas del fondo y tapa de la caja con el fin de asegurar la calidad de la fruta empacada.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Armador (ra): Responsable de la realización de la labor.

Supervisor de empaque: Responsable de monitorear la calidad de las labores de pos cosecha.

4 Herramientas y materiales:

1. Maquinas armadoras de cajas tipo Carrusel.
2. Brochas de 4" o esponjas para aplicar goma a las solapas de las cajas (una por cada pegador).
3. Dispensador de goma. (uno por cada engomador).

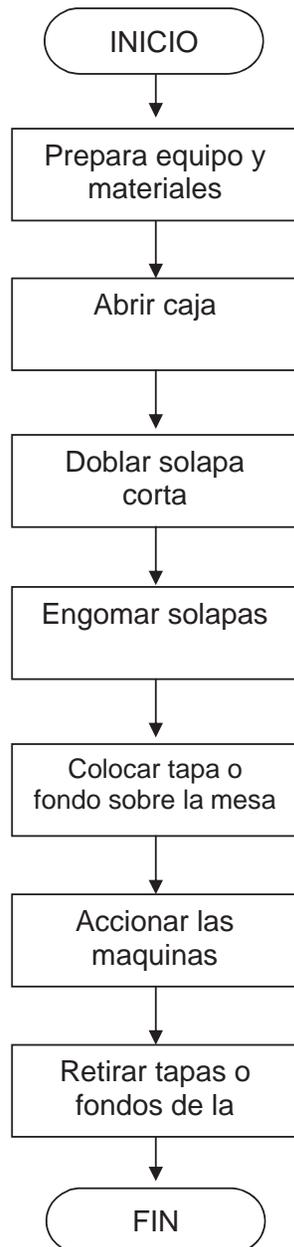
5 Frecuencia:

Siempre que hayan bandejas con fruta en el área de empaque.

6 Procedimiento:

1. Preparar el área de trabajo, colocando maquinas armadas de cajas, mesas bandeja para la goma y materiales de empaque en su posición asignada, de acuerdo al volumen de cajas que se van a producir.
2. Abrir la caja(tapa o fondo)
3. Doblar primero las solapas cortas(de las tapas o fondos)
4. Engomar las solapas utilizando una goma o una esponja
5. Colocar la tapa o el fondo sobre la mesa
6. Accionar las maquinas
7. Retirar tapas y fondos del carrusel y colocarlos en la banda de transporte.

7 Diagrama de flujo:



Título *SOP Empaque*
Armado de cajas con Carrusel

SACPOS SOP
39-12

Emisor: *Hugo Aroche*

Fecha control:

Nov 7, 2005

Página 4 of 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

Ver anexo 15, 16, 19,26, 27 y 28

10 Audito:

*No se realizan auditorias internas para este proceso.



Chiquita Brands International

Políticas y Procedimientos Estándar de Operación

SAC Pos Cosecha



Título: SOP Empaque
Armado de cajas con Fullermatic

SACPOS SOP
39-12

Emisor: Hugo
Aroche

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez

Fecha control:
Nov 7, 2005

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Describir el procedimiento de armado de cajas con el cual se garantice el pegado correcto de las solapas del fondo y tapa de la caja con el fin de asegurar la calidad de la fruta empacada.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Armador (ra): Responsable de la realización de la labor.

Supervisor de empaque: Responsable de monitorear la calidad de las labores de pos cosecha.

4 Herramientas y materiales:

1. Maquinas armadoras de cajas tipo fullermatic.
2. Brochas de 4" o esponjas para aplicar goma a las solapas de las cajas (una por cada pegador).
3. Dispensador de goma. (uno por cada engomador).

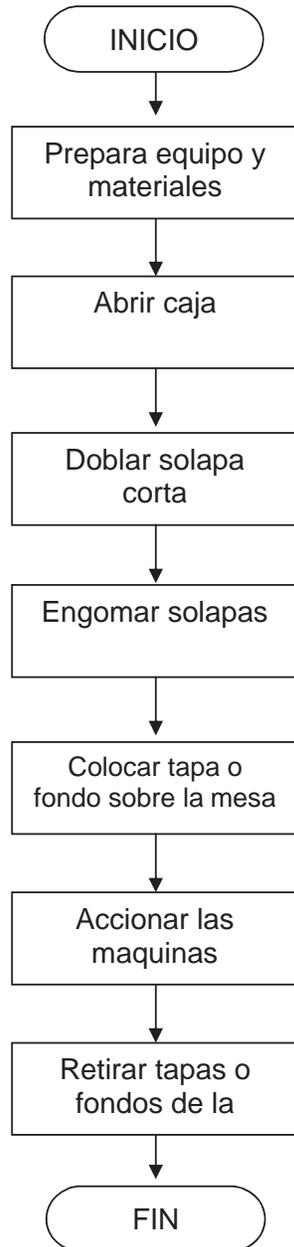
5 Frecuencia:

Siempre que hayan bandejas con fruta en el área de empaque.

6 Procedimiento:

1. Preparar el área de trabajo, colocando maquinas armadas de cajas, mesas bandeja para la goma y materiales de empaque en su posición asignada, de acuerdo al volumen de cajas que se van a producir.
2. Abrir la caja(tapa o fondo)
3. Doblar primero las solapas cortas(de las tapas o fondos)
4. Engomar las solapas utilizando una goma o una esponja
5. Colocar la tapa o el fondo sobre la mesa
6. Accionar las maquinas
7. Retirar tapas y fondos del carrusel y colocarlos en la banda de transporte.

7 Diagrama de flujo:



Título *SOP Empaque*
Armado de cajas con Fullermatic

SACPOS SOP
39-12

Emisor: *Hugo Aroche*

Fecha control:

Nov 7, 2005

Página 4 of 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

Ver anexo 15, 16, 19,26, 27 y 28

10 Audito:

*No se realizan auditorias internas para este proceso.



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Pos Cosecha



**Título: SOP Estiba
Paletizado**

SACPOS SOP
310-02

**Emisor: Hugo
Aroche**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

**Fecha control:
Feb 17, 2007**

Página 1 de 5

1 Objetivo:

1. Asegurar y Conservar la calidad del banano empacado durante el transporte hacia los mercados para lograr la satisfacción de nuestros clientes.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Paletizadores: Responsable de la realización de la labor.

Supervisor de empaque: Responsable de monitorear la calidad de las labores de pos cosecha.

4 Herramientas y materiales:

1. Montacargas manual.
2. Paletas de madera.
3. Contenedor.
4. Zunchos o flejes.
5. Esquineros.
6. Grapas.
7. Tensores.
8. Cajas empacadas.

9. Pinzas engrapadoras.

5 Frecuencia:

Siempre que hayan bandejas con fruta en el área de empaque.

6 Procedimiento:

1. Colocar la paleta de madera en el piso.
2. Colocar las primeras 3 estibas de 6 cajas.
3. Colocar los 4 esquineros
4. Tensar con el zuncho en las estiba 1 y 3.
5. Colocar las estibas 4 y 5
6. Tensar con el zuncho en las estiba 5.
7. Colocar las estibas 6 y 7
8. Tensar con el zuncho en la estiba 7.
9. Colocar la estiba 8
10. Tensar con el zuncho en la estiba 8.
11. Asegurarse que los zunchos se coloquen:
 - 7.1 Primera estiba, debajo del orificio de agarre de la parte angosta de la caja.
 - 7.2 En las estibas 3, 5 y 7 a una pulgada arriba del fondo de la caja.
 - 7.3 En la estiba 8, arriba de los orificios de la ventilación en el lado angosto de la caja.
12. Las cajas deben alinearse esquina con esquina.
13. No utilice paletas rotas, con moho, húmedas o defectuosas.
14. Colocar cajas en la paleta tratando de no golpearlas.
15. Devuelva las cajas con empaque alto.
16. Tensar los zunchos sin mal formar las cajas.

Título *SOP Estiba*
Paletizado

SACPOS SOP
310-02

Emisor: *Hugo Aroche*

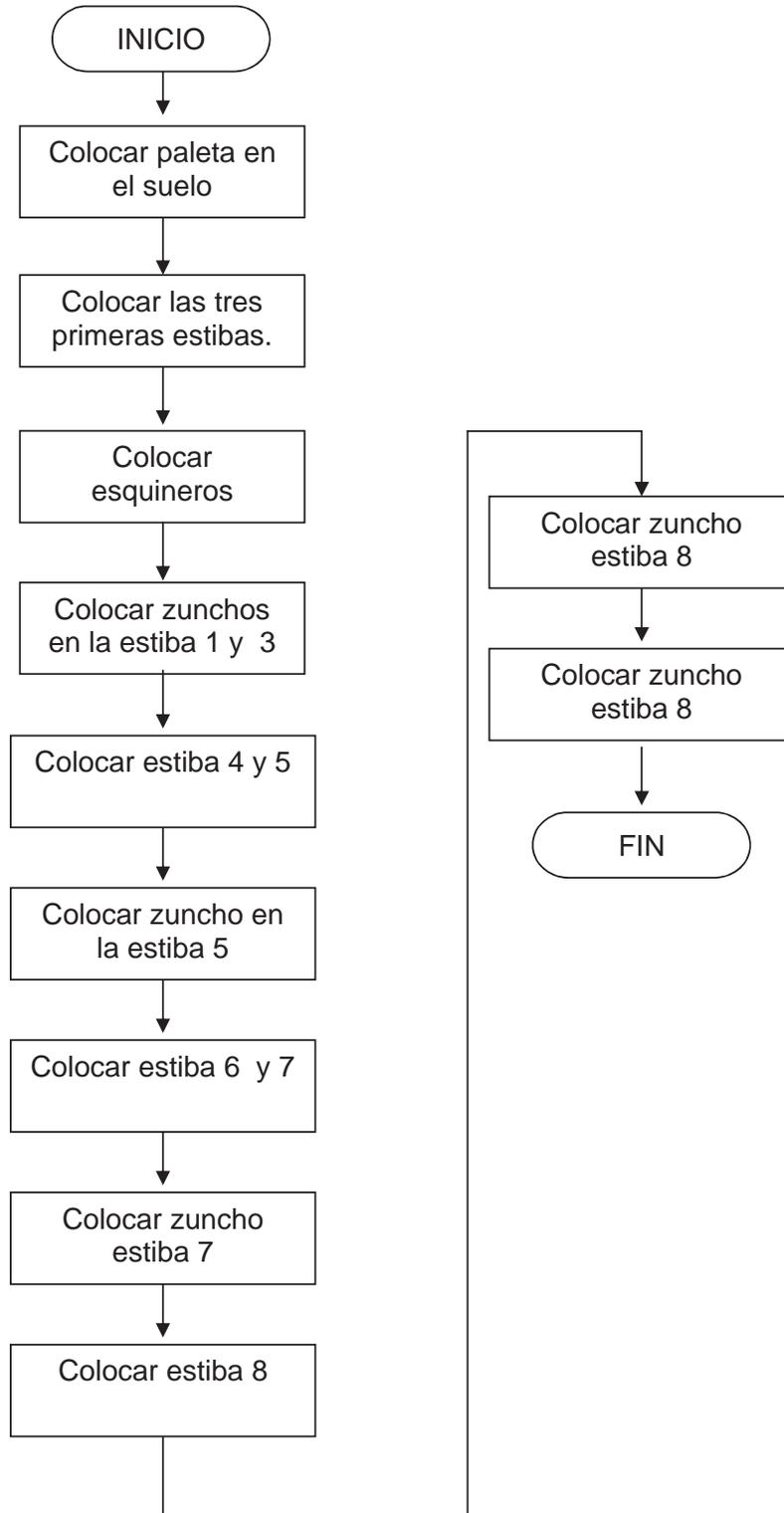
Fecha control:
Feb 17, 2007

Página 3 de 5

17.No golpee paletas contra palets.

18.Los esquineros deben quedar por encima de la paleta de madera.

7 Diagrama de flujo:



Título SOP Estiba
Paletizado

SACPOS SOP
310-02

Emisor: Hugo Aroche

Fecha control:

Feb 17, 2007

Página 5 de 5

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

*No se realizan auditorías internas para este proceso.



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Pos Cosecha



Título: SOP Estiba
Colocación sello de tinta empaque europeo

SACPOS SOP
310-01

Emisor: Hugo
Aroche

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez

Fecha control:
Nov 29, 2005

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Establecer el procedimiento para asegurar la apropiada codificación de todas las cajas con destino a Europa o al Mediterráneo.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Supervisor de empaque: Responsable de monitorear la calidad de las labores de pos cosecha.

4 Herramientas y materiales:

1. Codificador.
2. Tinta.

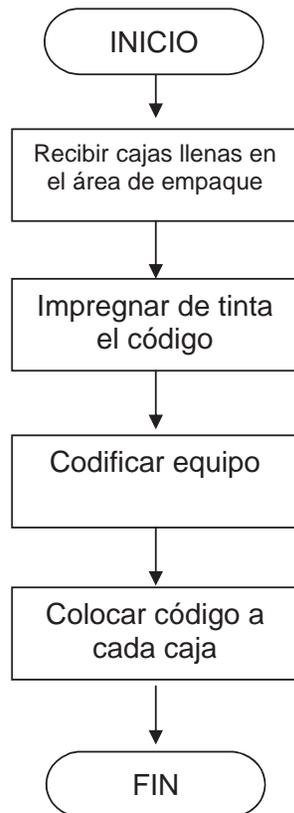
5 Frecuencia:

Siempre que hayan bandejas con fruta en el área de empaque.

6 Procedimiento:

1. Recibir cajas llenas del área de empaque, al final de la faja transportadora en el are de estiba.
2. Impregnar de tinta el código codificador después de cada 4 cajas como máximo.
3. Codificar el equipo asegurando contar con: Fecha, Finca y División.
4. Colocar el código a cada caja en el lado de la tapadera donde se encuentra un rectángulo el cual indica el punto exacto de colocación.

7 Diagrama de flujo:



Título *SOP Estiba*
Colocación sello de tinta empaque europeo

SACPOS SOP
310-01

Emisor: *Hugo Aroche*

Fecha control:
Nov 29, 2005

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

*No se realizan auditorías internas para este proceso.



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Pos Cosecha



**Título: SOP Estiba
Trazabilidad**

SACPOS SOP
310-03

**Emisor: Hugo
Aroche**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

Fecha control:
Feb 17, 2007

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Explicar el proceso de Trazabilidad en banano, en relación al uso del Sello de Lote de Producción en cajas y Códigos de Barras en las paletas y Manifiesto de Carga.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

El Supervisor de empacadora asignara el responsable de asignar persona en el área de estiba para colocar etiqueta de código de barra.

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

4 Herramientas y materiales:

1. Sello de lote de producción (SKU)
2. Etiqueta de código de barra.
3. Formato Captura de paletas.

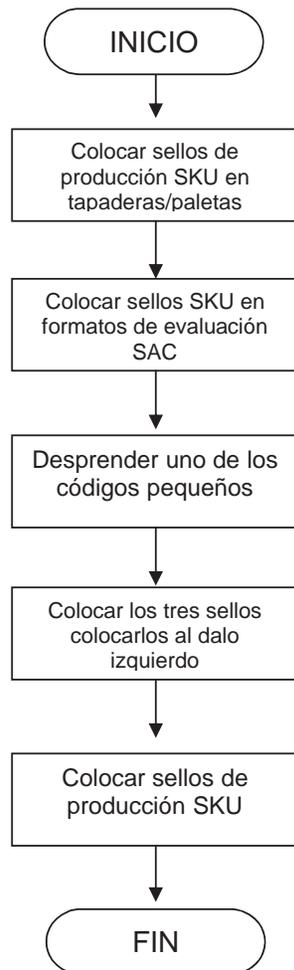
5 Frecuencia:

Siempre que halla fruta empacada.

6 Procedimiento:

1. Colocar sellos de lote de producción (SKU) en la esquina superior derecha de cada tapadera.
2. Colocar SKU en la parte superior de cada esquinero de las paletas confeccionadas.
3. Dejar registro de sellos SKU colocando uno en cada formato de Evaluación de Producto Terminado de SAC pos cosecha.
4. Desprender una etiqueta del rollo de código de barras.
5. Desprender uno de los ocho códigos pequeños y adhiéralos a la hoja de Captura de Paletas, en la parte trasera del manifiesto de carga.
6. Despegar la sección precortada, que lleva 3 sellos de código de barras grande.
7. Colocar la etiqueta en el lado izquierdo de la caja derecha, ubicada en el lado longitudinal de la paleta (el lado que tiene dos cajas al frente), a nivel de la sexta caja, esta etiqueta debe colocarse al lado opuesto.
8. Colocar los tres códigos de barras grandes que desprendió inicialmente, al centro del lado derecho de las cajas en los tres lados restantes, en el sexto nivel de la paleta.
9. Llenar manifiesto de carga.

7 Diagrama de flujo:



Título SOP Estiba
Trazabilidad

SACPOS SOP
310-03

Emisor: Hugo Aroche

Fecha control:

Feb 17, 2007

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

Ver anexo 29 y 30

10 Audito:

*No se realizan auditorías internas para este proceso.



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Pos Cosecha



Título: SOP Aplicación pos cosecha
Aplicación de mezcla pos cosecha con el sistema de cámaras hidráulicas

SACPOS SOP
311-01

**Emisor: Aurelio
Lamboglia**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

**Fecha control:
Jun 24, 2005**

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Establecer el procedimiento a seguir en los procesos de formulación, preparación y monitoreo de la aplicación de la mezcla fungicida sobre los gajos de banano utilizando el método de aplicación automático con cámaras hidráulicas y mecánicas.

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:

1. Guantes de hule
2. Mascarilla
3. Lentes
4. Delantal
5. Dosificador (Bomba calibrada)

5 Frecuencia:

Siempre que exista fruta clasificada en la empacadora.

Título SOP Aplicación pos cosecha

Aplicación de mezcla pos cosecha con el sistema de cámaras hidráulicas

SACPOS SOP
311-01

Emisor: Aurelio Lamboglia

Fecha control:

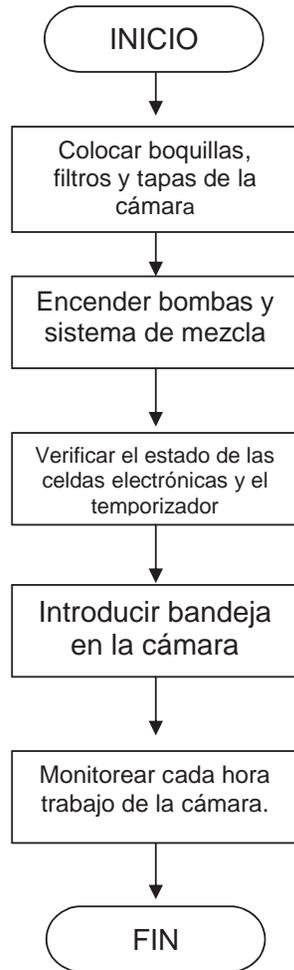
Jun 24, 2005

Página 2 de 4

6 Procedimiento:

1. Colocar las boquillas, filtros y tapas en el sistema de aplicación de la cámara, verifique el ajuste de las tapas.
2. Encienda la bomba y el sistema de aplicación de mezcla
3. Verifique la funcionalidad de las celdas electrónicas y el temporizador esté ajustado a los 2 a 3 segundos requeridos de aplicación.
4. Introducir la bandeja en la cámara llevándola hasta el punto donde queda completamente centrada y debajo del sistema de aplicación.
5. Monitorear cada hora si la aplicación se está haciendo de forma correcta, para asegurar que siempre se está aplicando el volumen y la cobertura indicada

7 Diagrama de flujo:



Título SOP Aplicación pos cosecha

Aplicación de mezcla pos cosecha con el sistema de cámaras hidráulicas

SACPOS SOP
311-01

Emisor: Aurelio Lamboglia

Fecha control:

Jun 24, 2005

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

Ver anexo 31, 32 y 33

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

Boquillas funcionando correctamente.

Equipo de protección para ejecución de esta labor.



Chiquita Brands International

Políticas y Procedimientos Estándar de Operación

SAC Pos Cosecha



Título: Aplicación pos cosecha

Preparación de mezclas pos cosecha

SACPOS SOP
311-02

**Emisor: Aurelio
Lamboglia**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

Fecha control:
Nov 15, 2006

Página 1 de 6

1 Objetivo:

1. Preparar la mezcla según cantidad de cajas a empacar.
2. Sellar las coronas y pedicelos en el caso de CTG, DELTA, para evitar la salida de látex.
3. Proteger las coronas y pedicelos para evitar el pudre y el moho.

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:

1. Guantes de hule
2. Mascarilla
3. Lentes
4. Delantal
5. Dosificador (Bomba calibrada)

5 Frecuencia:

Siempre que exista fruta clasificada en la empacadora.

6 Procedimiento:

Un día antes:

1. Depositar 30 litros (8 galones) de agua limpia en cada uno de los recipientes de pre mezcla (un recipiente por cada contenedor a procesar).
2. Verificar en la tabla de preparación de mezcla, el peso de alumbre necesario para cada uno de los contenedores a procesar el día siguiente. (5 libras y 1 onza o 2.3 kilos por cada contenedor).
3. Depositar en cada bolsa de tela el alumbre pesado para cada contenedor (5 libras 1 onza).
4. Sumergir cada bolsa de tela con el Alumbre en cada uno de los recipientes con agua. Dejar el Alumbre disolviéndose hasta el día siguiente

Día del proceso:

1. Depositar 20 litros (5 galones) de agua limpia en el tanque madre de mezcla.
2. Sacar la bolsa de tela de uno de los recipientes de pre mezcla.
3. Depositar la pre mezcla de Agua + Alumbre en el tanque madre de mezcla. (Los 30 litros u 8 galones completos).
4. Encender la bomba de agitación y mantener la recirculación a través de todo el sistema de distribución. (5 Minutos Mínimo).
5. Diluir en 4 litros (1 galón) de agua 92 ml de Mertect 50 SC y agitarlo hasta obtener una mezcla homogénea, verterlos en el tanque de mezcla que contiene agua más la mezcla de agua con alumbre (30+20+4=54 L).
6. Diluir por aparte un sobre de 50 gramos de Imazalil en 4 litros de agua limpia, agitar hasta obtener una mezcla homogénea, y luego verterla en el tanque de mezcla, en este momento se completa la mezcla al volumen deseado (30+20+4+4=58 L).
7. Ajustar la presión a 52-55 psi por medio de la válvula reguladora colocada sobre el tanque.
8. Tapar el tanque.
9. Encender el compresor de aire.

Título *Aplicación pos cosecha*
Preparación de mezclas pos cosecha

SACPOS SOP
311-02

Emisor: **Aurelio Lamboglia**

Fecha control:
Nov 15, 2006

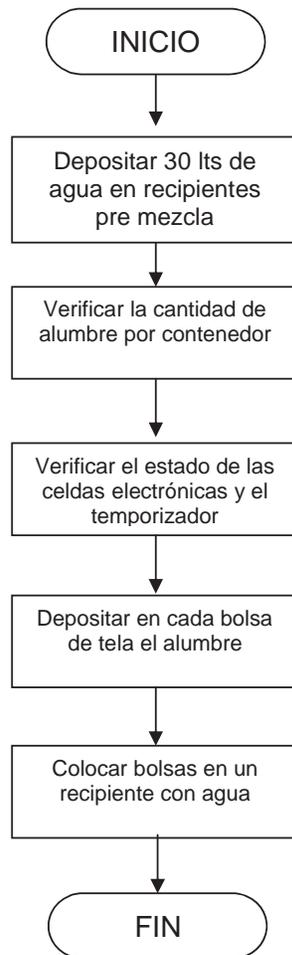
Página 3 de 6

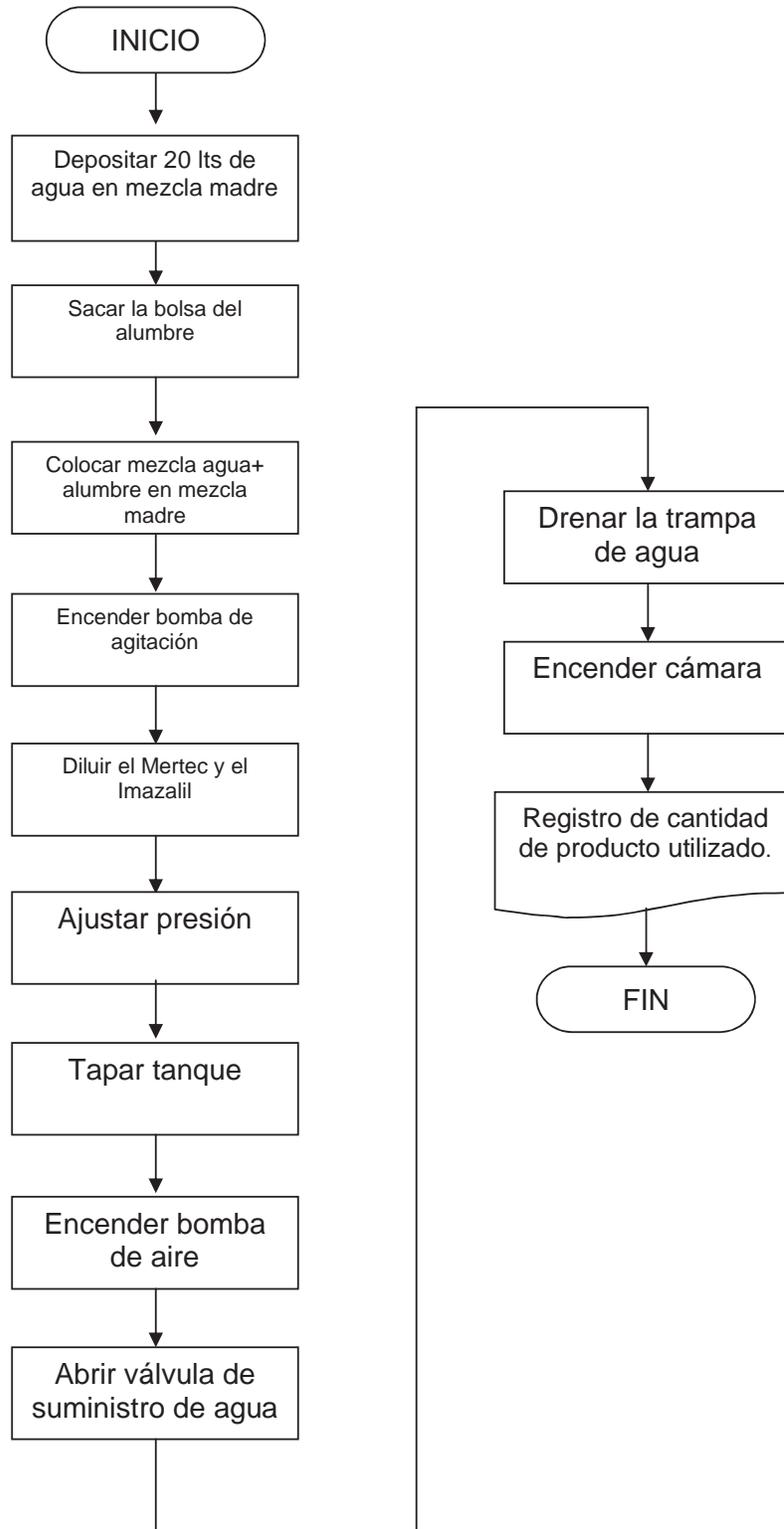
10. Abrir la válvula de suministro de aire hasta alcanzar una presión de 60 a 80 libras (psi).
11. Drenar la trampa de agua.
12. Encender la cámara y verificar si el sistema está operando correctamente.
13. Anotar en el formato respectivo, la cantidad de mezcla preparada, así como, las cantidades de productos utilizados.
14. Cada vez se termine la mezcla preparada (cada contenedor procesado) proceder a preparar mas mezcla para el día.

*Si al final del día sobra mezcla, este puede ser reutilizado.

7 Diagrama de flujo:

Un día antes del proceso.





Título *Aplicación pos cosecha*
Preparación de mezclas pos cosecha

SACPOS SOP
311-02

Emisor: *Aurelio Lamboglia*

Fecha control:

Nov 15, 2006

Página 6 de 6

8 Formularios de Control:

En anexos

9 Reportes:

No aplica para esta labor.

10 Audito:

Boquillas funcionando correctamente.

Equipo de protección para ejecución de esta labor.



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Pos Cosecha



Título: SOP Exelencia de calidad
Copa de la exelencia operacional

SACPOS SOP
312-01

Emisor: Hugo
Aroche

Aprobado:
Si

Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez

Fecha control:
Jun 24, 2005

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Contribuir a crear una Cultura de Calidad en la "DIVISION MAYA".
2. Fomentar la mejora en el aprovechamiento de la fruta.
3. Fomentar la sana competencia entre las fincas para lograr mejores resultados de Calidad en el mercado y mayor aprovechamiento de la fruta en las empacadoras.
4. Reconocer / Premiar el "Trabajo en Equipo" y el "Mejoramiento Continuo" de la Calidad en las fincas exitosas.

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:

1. Copa excelencia original
2. Replica de copa excelencia

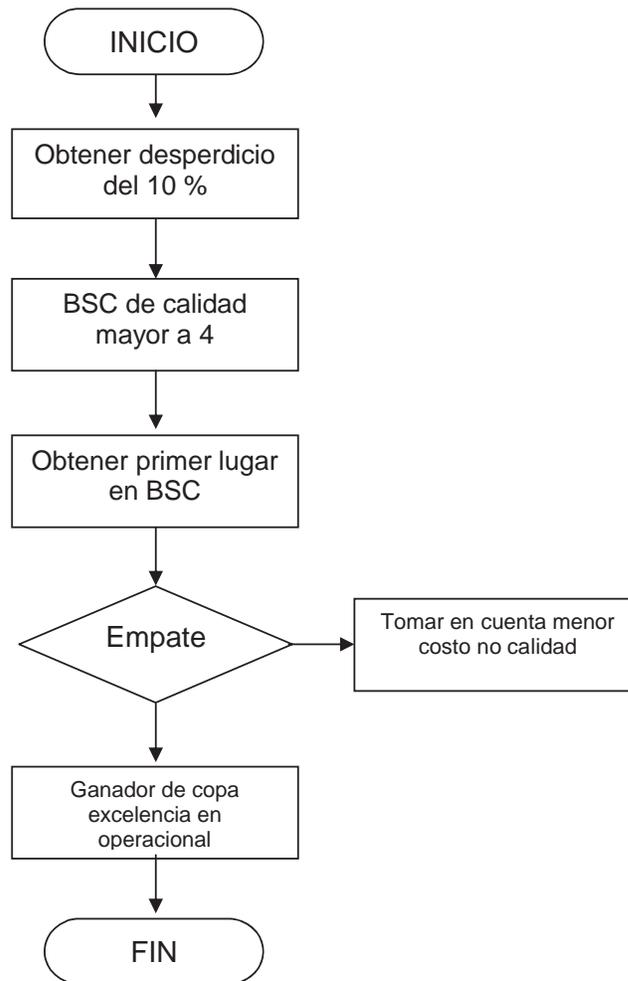
5 Frecuencia:

Una vez cada trimestre.

6 Procedimiento:

1. Obtener en el trimestre correspondiente un desperdicio menor o igual al 10%
2. Obtener en el trimestre un BSC de calidad en el mercado igual o mayor a 4.00
3. Ser la finca que obtenga el primer lugar en BSC del mercado en ese trimestre.
4. En caso de que ninguna finca cumpla con un desperdicio menor al 10% y/o un BSC mínimo de 4.0, el premio no será otorgado a ninguna finca.
5. Si al concluir el trimestre hay empate en el BSC de calidad, se tomara en cuenta el menor "costo no calidad" (reclamos y rechazos). Si persiste el empate se tomara el mejor porcentaje de "A"

7 Diagrama de flujo:



Título *SOP Exelencia de calidad*
Copa de la exelencia operacional

SACPOS SOP
312-01

Emisor: *Hugo Aroche*

Fecha control:

Mar 23, 2004

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

No aplica

9 Reportes:

Reportes de costo no calidad y BSC de mercado

10 Audito:

No aplica

Chiquita!



Logística



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Logística



**Título: SOP certificado de limpieza
Contenedores a despachar a planta empacadora**

SACLOG SOP
41-01

**Emisor: Juan
Manuel Güell**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

Fecha control:
Nov 13, 2001

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Eliminar mediante un sistema de verificación y certificación de la limpieza de los contenedores en los trópicos, la llegada al mercado de contenedores sucios, con olores o con residuos de sustancias físicas, químicas o biológicas peligrosas o controladas.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Supervisor de mantenimiento de contenedores.
Supervisor de planta empacadora.
Inspector de tráfico o de exportación.
Supervisor de predio de contenedores.
Supervisor de exportación.

4 Herramientas y materiales:

1. Certificado de limpieza del contenedor.
2. Marchamos de seguridad numerados.
3. Tarjeta de "Requiere Transbordo".
4. Cinta adhesiva.
5. Bolígrafo.

5 Frecuencia:

Siempre que un contenedor contenga banano o carga liner.

Título SOP certificado de limpieza
Contenedores a despachar a planta empacadora

SACPOS SOP
41-01

Emisor: Juan Manuel Güell

Fecha control:

Nov 13, 2001

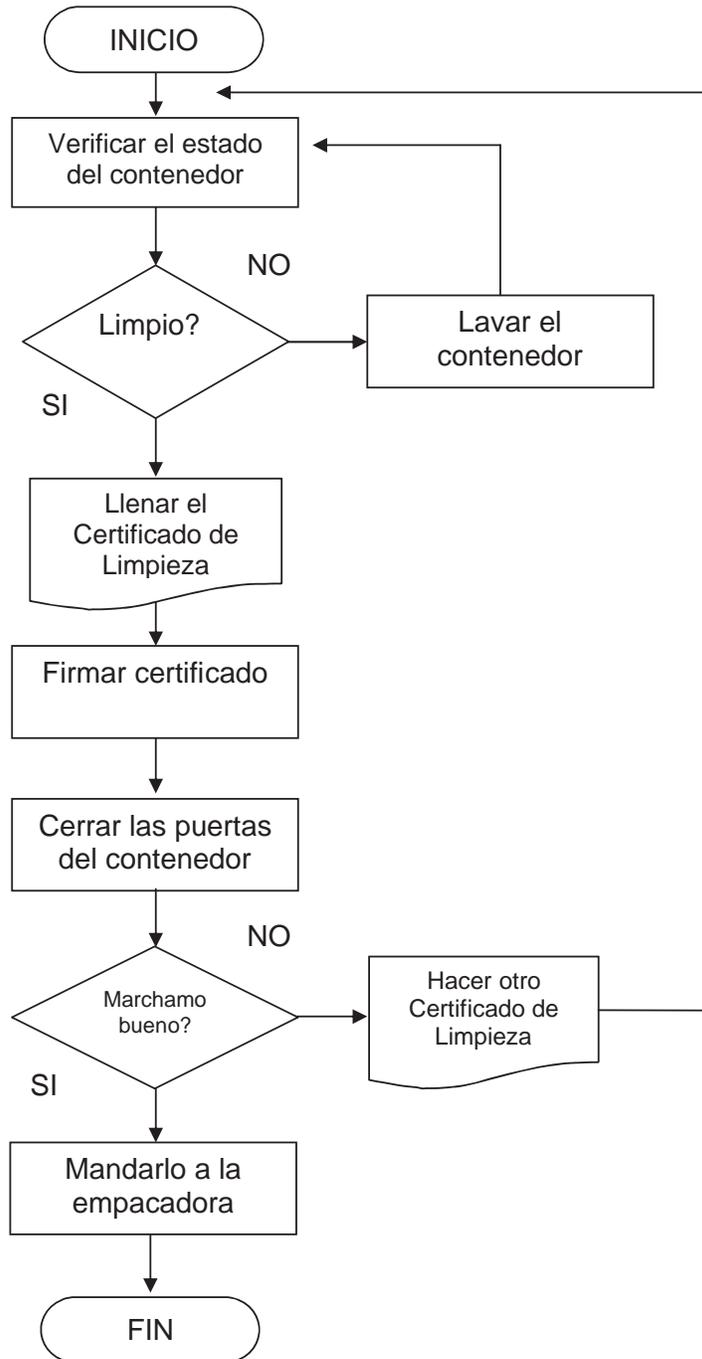
Página 2 de 4

6 Procedimiento:

Despachados a planta empacadora:

1. Abrir el contenedor y verificar que esté limpio, sin desechos ni olores.
2. Si el contenedor está satisfactoriamente limpio, certificar el mismo llenando Certificado de Limpieza escribiendo prefijo y número del contenedor, su nombre completo, fecha y número de marchamo que se colocará en el contenedor.
3. Firmar el certificado y pegar original y una copia con cinta adhesiva en el medio de la parte interna de la puerta derecha. La otra copia se archiva en el departamento de mantenimiento.
4. Cerrar las puertas del contenedor y colocar el marchamo correspondiente en la puerta derecha. Esto indica que el contenedor está apto para ser usado.
5. Antes de enviar el contenedor a la planta empacadora: verificar la condición del marchamo. Si por alguna razón no tiene marchamo o el marchamo no está intacto, el contenedor debe ser inspeccionado nuevamente y elaborar un nuevo certificado de limpieza.

7 Diagrama de flujo:



Título *SOP certificado de limpieza
Contenedores a despachar a planta empacadora*

SACPOS SOP
41-01

Emisor: *Juan Manuel Güell*

Fecha control:

Nov 13, 2001

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

Ver anexo 34y 35

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

*Véase formulario de auditoria en anexos



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Logística



**Título: SOP certificado de limpieza
Contenedores recibidos en la finca**

SACLOG SOP
41-02

**Emisor: Juan
Manuel Güell**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

**Fecha control:
Nov 13, 2001**

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Eliminar mediante un sistema de verificación y certificación de la limpieza de los contenedores en los trópicos, la llegada al mercado de contenedores sucios, con olores o con residuos de sustancias físicas, químicas o biológicas peligrosas o controladas.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Supervisor de mantenimiento de contenedores.
Supervisor de planta empacadora.
Inspector de tráfico o de exportación.
Supervisor de predio de contenedores.
Supervisor de exportación.

4 Herramientas y materiales:

1. Certificado de limpieza del contenedor.
2. Marchamos de seguridad numerados.
3. Tarjeta de "Requiere Transbordo".
4. Cinta adhesiva.
5. Bolígrafo.

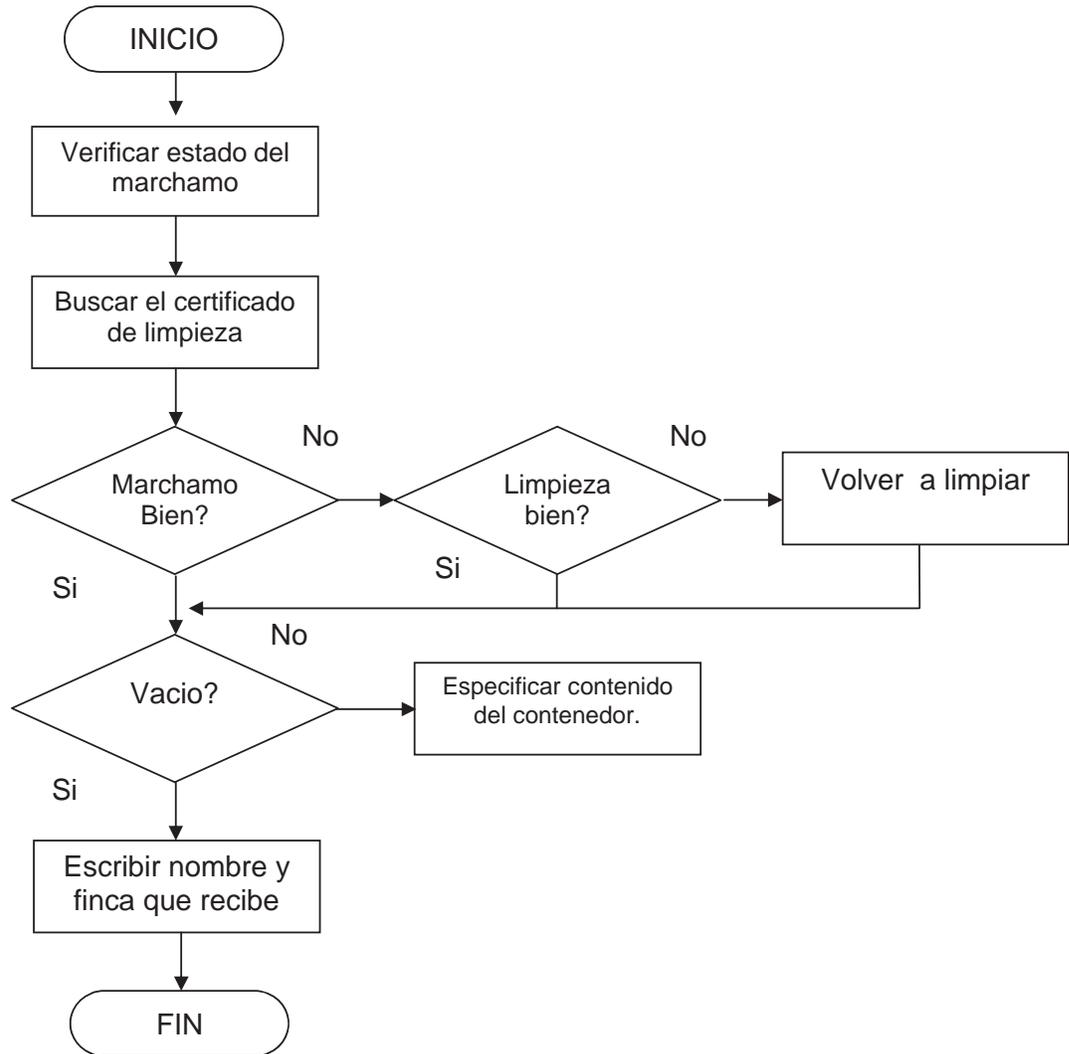
5 Frecuencia:

Siempre que un contenedor contenga banano o carga liner.

6 Procedimiento:

1. Verificar estado del marchamo, romper el marchamo y abrir el contenedor.
2. Buscar el certificado de limpieza en la parte interna de la puerta derecha y verificar que el número del marchamo removido corresponda al estipulado en el certificado.
3. Si el marchamo estaba intacto y el número es el indicado en el certificado, marcar SI en el campo denominado "marchamo OK", de lo contrario marcar No. Inspeccionar el interior del contenedor, y si la limpieza es la adecuada, marcar si en el campo denominado limpieza OK, de lo contrario marcar NO y proceder a limpiarlo
4. Si la limpieza realizada en la planta empacadora no es satisfactoria, solicitar al departamento de tráfico el reemplazo del contenedor.
5. Marcar si el contenedor está o no vacío, marcando SI o NO (según corresponda) en la casilla correspondiente. En el caso en que no se encuentre vacío, deberá de indicar su contenido en el espacio denominado "Contenido" y proceder a limpiarlo.
6. Escribir su nombre completo, fecha y firmar el certificado. Si no encuentra el certificado, inspeccionar el contenedor verificando que se encuentre limpio, libre de cualquier residuo y olores fuertes, limpiarlo en caso necesario. Si la limpieza efectuada es satisfactoria, emitir un certificado original.
7. Si la limpieza no es adecuada, solicitar al departamento de tráfico el reemplazo del contenedor sucio por uno limpio y certificado

7 Diagrama de flujo:



Título SOP certificado de limpieza
Contenedores recibidos en la finca

SACPOS SOP
41-02

Emisor: Juan Manuel Güell

Fecha control:

Nov 13, 2001

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

Ver anexo 34 y 35

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

*Véase formulario de auditoria en anexos



Chiquita Brands International

Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Logística



Título: SOP certificado de limpieza

Contenedores despachados de la planta empaadora

SACLOG SOP
41-03

**Emisor: Juan
Manuel Güell**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

Fecha control:
Nov 13, 2001

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Eliminar mediante un sistema de verificación y certificación de la limpieza de los contenedores en los trópicos, la llegada al mercado de contenedores sucios, con olores o con residuos de sustancias físicas, químicas o biológicas peligrosas o controladas.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Supervisor de mantenimiento de contenedores.
Supervisor de planta empaadora.
Inspector de tráfico o de exportación.
Supervisor de predio de contenedores.
Supervisor de exportación.

4 Herramientas y materiales:

1. Certificado de limpieza del contenedor.
2. Marchamos de seguridad numerados.
3. Tarjeta de "Requiere Transbordo".
4. Cinta adhesiva.
5. Bolígrafo.

5 Frecuencia:

Siempre que un contenedor contenga banano o carga liner.

Título *SOP certificado de limpieza*
Contenedores despachados de la planta empackadora

SACPOS SOP
41-03

Emisor: *Juan Manuel Güell*

Fecha control:

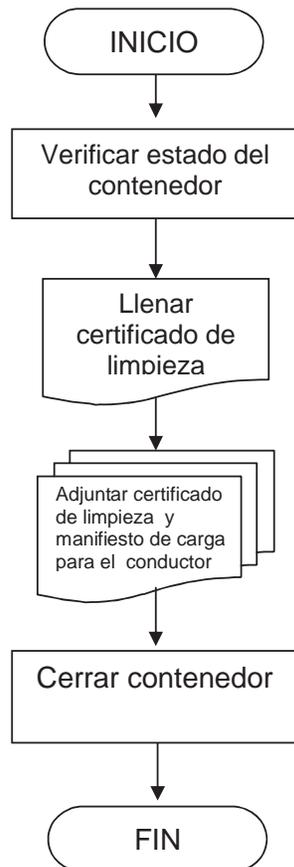
Nov 13, 2001

Página 2 de 4

6 Procedimiento:

1. Cerciorarse que no existan desechos ni suciedad en la zona de paletizado que pudieran contaminar el interior de contenedor durante la carga del mismo.
2. Una vez finalizada la carga, deberá proceder a escribir su nombre completo, fecha, firma y número de marchamo que se instalará en la puerta.
3. Adjuntar el certificado de limpieza junto con el manifiesto de carga y entregarlo al conductor de la unidad de transporte para su envío junto con el contenedor al predio de contenedores.
4. Cerrar el contenedor e inmediatamente colocar el marchamo numerado.

7 Diagrama de flujo:



Título *SOP certificado de limpieza*
Contenedores despachados de la planta empackadora

SACPOS SOP
41-03

Emisor: *Juan Manuel Güell*

Fecha control:

Nov 13, 2001

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

Ver anexo 34 y 35

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

*Véase formulario de auditoria en anexos



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Logística



**Título: SOP certificado de limpieza
Contenedores cargados con banano en el predio de
contenedores**

SACLOG SOP
41-04

**Emisor: Juan
Manuel Güell**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

**Fecha control:
Nov 13, 2001**

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Eliminar mediante un sistema de verificación y certificación de la limpieza de los contenedores en los trópicos, la llegada al mercado de contenedores sucios, con olores o con residuos de sustancias físicas, químicas o biológicas peligrosas o controladas.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Supervisor de mantenimiento de contenedores.
Supervisor de planta empacadora.
Inspector de tráfico o de exportación.
Supervisor de predio de contenedores.
Supervisor de exportación.

4 Herramientas y materiales:

1. Certificado de limpieza del contenedor.
2. Marchamos de seguridad numerados.
3. Tarjeta de "Requiere Transbordo".
4. Cinta adhesiva.
5. Bolígrafo.

5 Frecuencia:

Siempre que un contenedor contenga banano o carga liner.

Título SOP certificado de limpieza
Contenedores cargados con banano en el predio de
contenedores

SACPOS SOP
41-04

Emisor: Juan Manuel Güell

Fecha control:

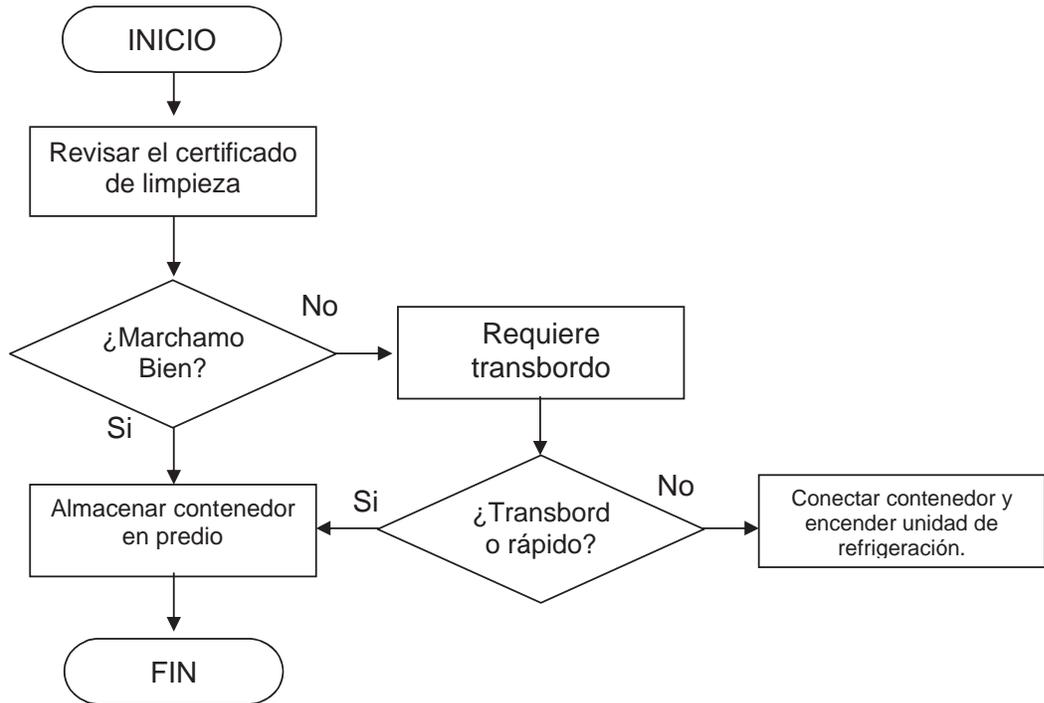
Nov 13, 2001

Página 2 de 4

6 Procedimiento:

1. Recibir certificado de limpieza y verificar que el marchamo se encuentra en buen estado y que su número corresponda al estipulado en el certificado.
2. Si todo está bien con el marchamo, marca SI en el campo denominado "Marchamo OK", de lo contrario marca NO.
3. Si no se encuentra el certificado, el marchamo o si hay irregularidades, el inspector marca Si en el campo denominado "Requiere Transbordo", coloca una tarjeta de "Requiere Transbordo" en un lugar visible de la unidad de refrigeración, notifica al supervisor de predio y envía el contenedor a la zona de transbordo para que su contenido sea trasegado a un contenedor certificado.
4. Si el transbordo se demorará, el contenedor debe ser conectado y encenderse la unidad de refrigeración.
5. Por el contrario, si todo está bien con el contenedor, deberá escribir su nombre completo, la fecha, y firmar el documento y permitir el ingreso del contenedor al predio para su almacenamiento.
6. El certificado debe ser engrapado a la guía de banano (u otro documento o manifiesto de carga) y archivarse por embarque por un tiempo mínimo de tres (3) meses.

7 Diagrama de flujo:



Título SOP certificado de limpieza
Contenedores cargados con banano en el predio de
contenedores

SACPOS SOP
41-04

Emisor: Juan Manuel Güell

Fecha control:

Nov 13, 2001

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

Ver anexo 34 y 35

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

*Véase formulario de auditoria en anexos



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Logística



**Título: SOP certificado de limpieza
Contenedores Trasegado**

SACLOG SOP
41-05

**Emisor: Juan
Manuel Güell**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

Fecha control:
Nov 13, 2001

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Eliminar mediante un sistema de verificación y certificación de la limpieza de los contenedores en los trópicos, la llegada al mercado de contenedores sucios, con olores o con residuos de sustancias físicas, químicas o biológicas peligrosas o controladas.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Supervisor de mantenimiento de contenedores.
Supervisor de planta empacadora.
Inspector de tráfico o de exportación.
Supervisor de predio de contenedores.
Supervisor de exportación.

4 Herramientas y materiales:

1. Certificado de limpieza del contenedor.
2. Marchamos de seguridad numerados.
3. Tarjeta de "Requiere Transbordo".
4. Cinta adhesiva.
5. Bolígrafo.

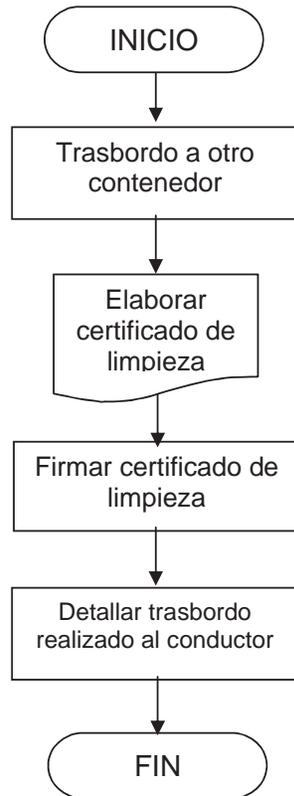
5 Frecuencia:

Siempre que un contenedor contenga banano o carga liner.

6 Procedimiento:

1. Para transbordar un contenedor, el supervisor del predio de contenedores deberá coordinar el transbordo a otro contenedor debidamente certificado por el supervisor de mantenimiento.
2. Procederá a elaborar un certificado de limpieza.
3. Firmar el documento y entregarlo en la puerta de la terminal de contenedores.
4. Enviar una nota al supervisor de exportación, detallando el transbordo realizado.

7 Diagrama de flujo:



Título SOP certificado de limpieza
Contenedores Trasegado

SACPOS SOP
41-05

Emisor: Juan Manuel Güell

Fecha control:

Nov 13, 2001

Página 4 de 4

8 Formularios de Control:

Ver anexo 34 y 35

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

*Véase formulario de auditoria en anexos



Chiquita Brands International

Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Logística



**Título: SOP certificado de limpieza
Contenedores a exportar**

SACLOG SOP
41-06

**Emisor: Juan
Manuel Güell**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

Fecha control:
Nov 13, 2001

Página 1 de 3

1 Objetivo:

1. Eliminar mediante un sistema de verificación y certificación de la limpieza de los contenedores en los trópicos, la llegada al mercado de contenedores sucios, con olores o con residuos de sustancias físicas, químicas o biológicas peligrosas o controladas.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Supervisor de mantenimiento de contenedores.
Supervisor de planta empacadora.
Inspector de tráfico o de exportación.
Supervisor de predio de contenedores.
Supervisor de exportación.

4 Herramientas y materiales:

1. Certificado de limpieza del contenedor.
2. Marchamos de seguridad numerados.
3. Tarjeta de "Requiere Transbordo".
4. Cinta adhesiva.
5. Bolígrafo.

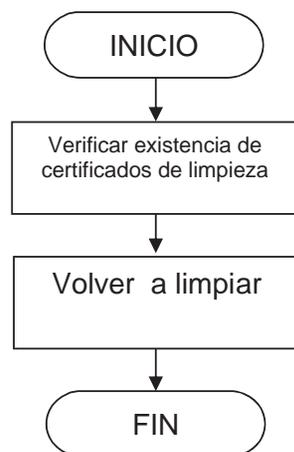
5 Frecuencia:

Siempre que un contenedor contenga banano o carga liner.

6 Procedimiento:

1. *Constatar que todos los contenedores a exportar tengan su certificado de limpieza.*
2. *Entregar una lista con todos los certificados de limpieza y de las tarjetas de trasbordo deberá ser entregada al responsable de la elaboración del listado de exportación antes del embarque.*

7 Diagrama de flujo:



Título SOP certificado de limpieza
Contenedores a exportar

SACPOS SOP
41-06

Emisor: Juan Manuel Güell

Fecha control:

Nov 13, 2001

Página 3 de 3

8 Formularios de Control:

Ver anexo 34 y 35

9 Reportes:

No aplica

10 Audito:

*Véase formulario de auditoria en anexos



Chiquita Brands International
Políticas y Procedimientos Estándar de Operación
SAC Logística



Título: SOP certificado de limpieza

Contenedores cargados de varias plantas empacadoras

SACLOG SOP
41-07

**Emisor: Juan
Manuel Güell**

**Aprobado:
Si**

**Gerente Dpto.:
Sergio
Rodríguez**

Fecha control:
Nov 13, 2001

Página 1 de 4

1 Objetivo:

1. Eliminar mediante un sistema de verificación y certificación de la limpieza de los contenedores en los trópicos, la llegada al mercado de contenedores sucios, con olores o con residuos de sustancias físicas, químicas o biológicas peligrosas o controladas.

2 Alcance:

Fincas Compañía.

3 Responsabilidades:

Supervisor de mantenimiento de contenedores.
Supervisor de planta empacadora.
Inspector de tráfico o de exportación.
Supervisor de predio de contenedores.
Supervisor de exportación.

4 Herramientas y materiales:

1. Certificado de limpieza del contenedor.
2. Marchamos de seguridad numerados.
3. Tarjeta de "Requiere Transbordo".
4. Cinta adhesiva.
5. Bolígrafo.

5 Frecuencia:

Siempre que un contenedor contenga banano o carga liner.