



**SABRITAS, S. de R. L. de C. V.
DIRECCION NACIONAL DE CALIDAD**

Edición: 2

CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO:
ESPECIFICACIÓN DE PROCESO DE MAQUILA

FECHA EMISION:
27/07/2015

TITULO:
**ESPECIFICACIÓN PAQUETE DORITOS DINAMITA SHOT
33G (CLAVES PT 446200 Y 446000)**

VIGENCIA:
27/07/2020

RESPONSABLE:
Investigación y Desarrollo de Empaque

Página: 1 de 6

1.- DESCRIPCION:

Bolsa colectiva que contiene 25 bolsas de Doritos Dinamita Shot 33g.

2.- MATERIALES:

BOLSA COLECTIVA STAND UP DORITOS DINAMITA: (la imagen es de referencia del plano extendido).

Dimensiones:

Largo: 540 mm.

Ancho: 630 mm.

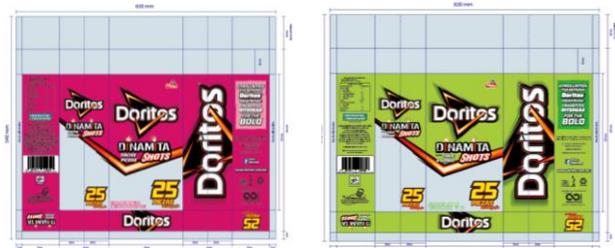
Material: Poliester Transparente Impreso

Dorso con Polietileno Transparente

Claves de material de empaque:

400024398 ME MULTIPACK DINAMITA CHILE

400024397 ME MULTIPACK DINAMITA NACH



Presentación: 100 bolsas

PRODUCTO A GRANEL:

Bolsitas de producto de Doritos Dinamita Shot 33g:

Clave del producto:

446300 DORITOS DIN CHL SHT 33GRX48X1

446500 DORITOS DIN NP SHT 33GRX48X1



NO recibir productos Sabritas con menos de 14 semanas de vida de anaquel.

ELABORO:
Claudia Gidi

REVISO:
Luis Rene Gutierrez

AUTORIZO
Paola Ortiz Ramirez

AUTORIZO
Miguel Arango

Investigación y Desarrollo

Gerente Investigación y
Desarrollo

Mercadotecnia

Planeación



PEPSICO
AMERICAS FOODS
SACC REGION

SABRITAS, S. de R. L. de C. V.
DIRECCION NACIONAL DE CALIDAD

Edición: 2

CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO:
ESPECIFICACIÓN DE PROCESO DE MAQUILA

FECHA EMISION:
27/07/2015

TITULO.
ESPECIFICACIÓN PAQUETE DORITOS DINAMITA SHOT
33G (CLAVES PT 446200 Y 446000)

VIGENCIA:
27/07/2020

RESPONSABLE:
Investigación y Desarrollo de Empaque

Página: 2 de 6

Vida de anaquel de la bolsa colectiva: **la de menor vida**

CORRUGADO SABRITAS DOBLE:

Dimensiones externas:
Ancho: 34.0 cm.
Largo: 49.0 cm.
Altura: 32.0 cm.
Clave: 400024758
Presentación: Atados de 25 piezas



3.- PROCESO DE MAQUILA :

a) Colocar en la bolsa colectiva 25 bolsas de Doritos Dinamita shot 33g de forma horizontal de la siguiente forma: Colocar 5 camas de 5 bolsas con el frente hacia los lados del multipack, Nota: la primera y última bolsita de 33g debe exhibir su panel frontal hacia los laterales del multipack. (ver muestra). Sellar la bolsa con selladora como se indica en la imagen



Sellar a la altura indicada. El mismo material genera el ángulo en donde se debe sellar

b) Colocar en el back panel de la bolsa colectiva una etiqueta la siguiente información:

- Trazabilidad
- Consumo preferente





PEPSICO
AMERICAS FOODS
SACC REGION

SABRITAS, S. de R. L. de C. V.
DIRECCION NACIONAL DE CALIDAD

Edición: 2

CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO:
ESPECIFICACIÓN DE PROCESO DE MAQUILA

FECHA EMISION:
27/07/2015

TITULO.
ESPECIFICACIÓN PAQUETE DORITOS DINAMITA SHOT
33G (CLAVES PT 446200 Y 446000)

VIGENCIA:
27/07/2020

RESPONSABLE:
Investigación y Desarrollo de Empaque

Página: 3 de 6

c) Colocar 3 paquetes en forma horizontal, a lo largo del corrugado:



d) Cerrar el corrugado con traslape por ambos lados.



e) Colocar en el corrugado una etiqueta de identificación del producto la cual tendrá las siguientes características e información:

Ejemplo:

Ancho:	8.0 cm.	
Largo:	4.5 cm.	
Color:	blanca	
Color de letra:	negra	
Letra nombre del producto:	8.0 mm.	5 cm.
Clave:	1.0 cm.	
Fecha de Frescura:	5.0 mm.	
Código de Trazabilidad (T):	5.0 mm.	
Nombre del maquilador:	5.0 mm.	
Presentación:	5.0 mm.	

8.0 cm.

DORITOS DINAMITA
SHOT **446000**

28 AGO

T-0110702 NOMBRE MAQ

3 PAQUETES CON 25 PIEZAS C / U.

Nota: Para la trazabilidad los dígitos utilizados se refieren a:

02 = Número del maquilador /planta

1 = Turno

01 = Mes correspondiente al año

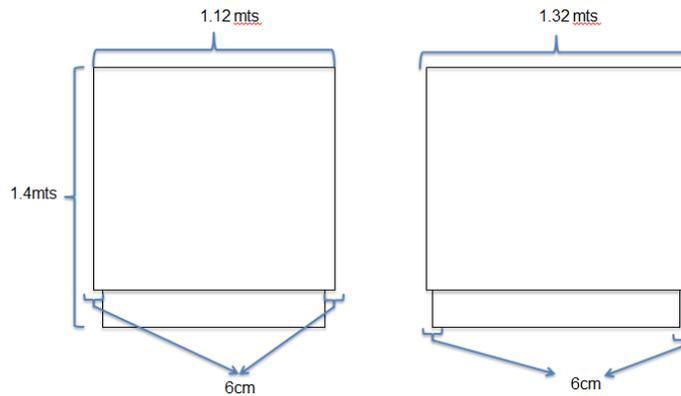
30 = Día del mes

f) Tarima y emplayado: Se deberá usar

- A. Estándar Tarima Chep.
- B. La Tarima Chep deberá estar completa de la base (sin relieves, sin rupturas).
- C. La Tarima deberá estar perfectamente emplayada, sin plástico suelto y alineada a la tarima sin sobresalir. 4 vueltas en la parte baja, 3 en la parte media y 4 en la parte alta.
- D. La Tarima NO deberá rebasar la altura de 1.40m máx.

*Revisar Addendum "Especificaciones de entrada SMO.pdf"

Rangos de Dimensiones





1 La Tarima Chep deberá estar completa de la base (sin relieves, sin rupturas).



2 Plástico Suelto



3 Colocar el Plástico colgante, deberá colocarse por dentro, para evitar que se atore en las grúas.



4 La Tarima deberá estar perfectamente emplayada y alineada a la tarima sin sobresalir.



4 La Tarima NO deberá rebasar la altura de 1.40m , máx..

	SABRITAS, S. de R. L. de C. V. DIRECCION NACIONAL DE CALIDAD	Edición: 2
	CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO: ESPECIFICACIÓN DE PROCESO DE MAQUILA	FECHA EMISION: 27/07/2015
	TITULO. ESPECIFICACIÓN PAQUETE DORITOS DINAMITA SHOT 33G (CLAVES PT 446200 Y 446000)	VIGENCIA: 27/07/2020
	RESPONSABLE: Investigación y Desarrollo de Empaque	Página: 5 de 6

5.- MUESTREO DE PAQUETES:

Se mantendrán promotores de calidad en el proceso los cuales mediante monitoreos constantes verificarán que los puntos críticos de control como: **colocación de producto, codificaciones de trazabilidad y consumo preferente, sellado (todo esto en bolsa colectiva) y empaque final** se realicen de acuerdo a las especificaciones solicitadas por Aseguramiento de Calidad y en caso de detectar defectos críticos o mayores sean corregidos en el momento para evitar así rechazos del lote completo.

DEFECTOS:

Críticos:

Con un solo defectivo será rechazo inmediato.

- 1.- Faltante de bolsa colectiva por corrugado.
- 2.- Bolsa colectiva sin codificación y consumo preferente.
- 3.- Bolsa colectiva con productos diferente al autorizado.
- 4.- Bolsas individuales abiertas, vacías, rotas, o colocadas de cabeza en bolsa colectiva.
- 5.- Faltante de etiqueta de identificación del corrugado.
- 6.- Sellos quemados de las bolsas colectivas.

Mayores:

Son considerados en forma individual o sumados entre sí para el criterio de aceptación o rechazo de acuerdo al procedimiento para uso de las tablas Military Standard 105 - D. ([P – DPM - 11](#)).

- 1.- Bolsas individuales sin código, mal selladas, bajas de peso.
- 2.- Bolsa colectiva con faltante de bolsas individuales.
- 3.- Faltante de información en la etiqueta de identificación en el corrugado o mal pegadas.

DOCUMENTACION DE LA OPERACIÓN Y MANEJO DE CORRUGADO SOBRANTE:

Elaborar reportes; Weak Link (diario), Trazabilidad (diario) y Mermas (semanal), enviar a las siguientes direcciones de correo; fidel.resendiz@pepsico.com.mx jorge.jaime@pepsico.com.mx. En un lapso no mayor a 48 hrs. después de haber finalizado la producción del día o la semana según sea el caso.

Aseguramiento de Calidad **NO** avalará ningún reporte si es enviado después del tiempo especificado.

Todo el corrugado en el que se manejen materiales y producto deberá ser seleccionado en base al procedimiento para la selección y manejo de corrugado reciclado ([P – DPM - 09](#)), para posteriormente ser enviado al destino que se indique.

	SABRITAS, S. de R. L. de C. V. DIRECCION NACIONAL DE CALIDAD	Edición: 2
	CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO: ESPECIFICACIÓN DE PROCESO DE MAQUILA	FECHA EMISION: 27/07/2015
	TITULO. ESPECIFICACIÓN PAQUETE DORITOS DINAMITA SHOT 33G (CLAVES PT 446200 Y 446000)	VIGENCIA: 27/07/2020
	RESPONSABLE: Investigación y Desarrollo de Empaque	Página: 6 de 6

6.- ESPECIFICACION DE RECEPCION DE PRODUCTO TERMINADO EN ALMACENES:

Cada entrega de producto terminado al almacén debe estar validada por el certificado de embarque de acuerdo a como se describe en el procedimiento de inspección y criterios de aceptación y rechazo para productos nacionales Sabritas (P – DPM - 08). La **NO** entrega de este certificado al almacén será motivo de rechazo inmediato.

Cada entrega está sujeta a un muestreo en base al procedimiento para uso de las tablas Military Standard 105-D (P – DPM - 11) para la inspección de productos nacionales.

7.- ESPECIFICACION PARA CIERRE Y CONVERSION A LINEA DE SOBANTES EN BUEN ESTADO:

Al finalizar la cantidad programada deberá llevarse a cabo el cierre de maquila correspondiente, el cual consistirá en:

- a) Reacondicionar los materiales sobrantes a presentación original, en base al procedimiento (P – DPM - 05).
- b) El producto en mal estado (merma) deberá ser separada, cuantificada por tipo y reportada semanalmente al departamento de Aseguramiento de Calidad de la localidad.
- c) Identificar el producto en mal estado con una etiqueta de color rojo que contenga la información anterior, la merma que sea derivada del proceso de producción se destruirá previa autorización del departamento de Aseguramiento de Calidad.
- d) La merma que sea imputable al proveedor deberá ser separada y **NO** se destruirá hasta que el departamento de planeación así lo indique.
- e) Finalmente se acordará una fecha de destrucción.