



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

**NOMBRE DEL PROCEDIMIENTO:**  
Control de Plagas

**CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO:**  
PR-INO-121

**REVISIÓN:**  
5

**FECHA DE REVISIÓN:**  
Marzo -2015

**HOJA:**  
1/6

---

**OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:**

El control de roedores y voladores, dentro y fuera de las instalaciones de las áreas de invernaderos y empaque se fundamenta en la prevención, impidiendo que estos entren, vivan o proliferen en las instalaciones.

---

**ÁREAS DE APLICACIÓN:**

Departamentos que intervienen en el procedimiento de Control de Plagas:

☞ Calidad e Inocuidad

DOCUMENTO  
CONTROLADO

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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Febrero, 2010
Departamento: Calidad e Inocuidad		Hoja: 2/6
Procedimiento: Control de Plagas		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Compañía Externa	01	Por parte de una compañía externa se realizan aplicaciones dentro de la empresa para el control integral de plagas, bajo el esquema programado de 4 servicios mensuales, para verificar el cumplimiento de los controles internos.
Inspector de Calidad e Inocuidad	02	Para la colocación de trampas mecánicas y porta cebos: Las trampas mecánicas deberán estar colocadas en un promedio de 6 a 12 metros de distancia entre cada una, alrededor del área donde se requiera tener este control. Las estaciones de cebo o trampas no destructivas deberán estar colocadas a intervalos de 15 a 30 metros en el perímetro exterior del área donde se requiera tener este control.
	03	Use como guía el número y localización de las trampas de acuerdo al croquis de instalación de estas. Con una brocha debe retirar el polvo o suciedad que pudieran tener, si es necesario se debe pasar una franela húmeda (aplica para trampas mecánicas y portacebos).  Trampas mecánicas:  Antes de abrir la trampa se debe verificar por la parte superior si hay o no hallazgo, en caso de tener hallazgo de un roedor vivo se procede a lo siguiente: Se retira la trampa y se sumerge en un recipiente con agua para ahogar al roedor, se quita el seguro de la trampa y se saca al roedor muerto. Una vez que el roedor está muerto o bien si el hallazgo fue de un roedor muerto, se debe colocar en una bolsa, amarrarla y tirarla a la basura. Lave y desinfecte la trampa, verifique su funcionamiento y colóquela nuevamente en su lugar.  Porta cebos:  Estos tienen que ser señalizados adecuadamente, se debe verificar la actividad de los roedores de acuerdo al consumo que se observe.

DOCUMENTO CONTROLADO



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

**DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO**

<b>Dirección: Técnica</b>		<b>Fecha de elaboración: Febrero, 2010</b>															
<b>Departamento: Calidad e Inocuidad</b>		<b>Hoja: 3/6</b>															
<b>Procedimiento: Control de Plagas</b>																	
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento															
Inspector de Calidad e Inocuidad	04	<p>Una vez que se ha revisado una trampa o un porta cebo se debe marcar en el calendario (que tiene cada una de las trampas), el día en que fue realizada la inspección. Registrar el estado del cebo (porcentaje %) en el que se encuentra al momento de la revisión. Además de revisar los hallazgos y consumos se deben revisar las siguientes condiciones:</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td>B: Bien</td> <td>FA: Falta alambre</td> <td>E: Eliminada</td> </tr> <tr> <td>O: Obstruida</td> <td>H: Hallazgo si/no</td> <td>FF: Falta fijar</td> </tr> <tr> <td>F: Faltante</td> <td>FS: Falta señalética</td> <td>FR: Falta registro</td> </tr> <tr> <td>S: Sucia</td> <td>NF: No funciona</td> <td>SC: Sin cebo</td> </tr> <tr> <td>P: Pendiente Inspección</td> <td>CH: consumo por hormiga</td> <td>D: dañada M: Mal</td> </tr> </table>	B: Bien	FA: Falta alambre	E: Eliminada	O: Obstruida	H: Hallazgo si/no	FF: Falta fijar	F: Faltante	FS: Falta señalética	FR: Falta registro	S: Sucia	NF: No funciona	SC: Sin cebo	P: Pendiente Inspección	CH: consumo por hormiga	D: dañada M: Mal
	B: Bien	FA: Falta alambre	E: Eliminada														
	O: Obstruida	H: Hallazgo si/no	FF: Falta fijar														
	F: Faltante	FS: Falta señalética	FR: Falta registro														
S: Sucia	NF: No funciona	SC: Sin cebo															
P: Pendiente Inspección	CH: consumo por hormiga	D: dañada M: Mal															
05	<p>En caso de encontrar trampas dañadas se hará un diagnóstico para ver si pueden ser reparadas o bien sustituirse.</p>																
06	<p>En el empaque se tienen trampas de luz, las cuales se colocan en áreas en donde exista mayor probabilidad de proliferación de moscos, por ejemplo área de nacional, comedores, etc.</p> <p>Se revisa la condición física de las lámparas (que encienda o que no esté dañada) y de las mantis que aún haya espacio para que se adhieran los moscos, si alguna no cumple las condiciones se realiza el cambio</p>																
07	<p>Trampas de pegamento:</p> <p>En el área de nacional se tienen trampas de pegamento dentro y fuera de la malla donde se almacena el producto. Para la revisión se van marcando los moscos que ya fueron contados, y se anotan en el registro. Si la población es mayor dentro de la malla se debe buscar la causa que lo está originando, pues esto quiere decir que el control implementado no está siendo efectivo. También se debe verificar la condición de la malla así como de las cortinas hawaianas, si se detecta algún daño, se realiza una orden de trabajo para su reparación.</p>																

DOCUMENTO CONTROLADO

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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

<b>Dirección: Técnica</b>		<b>Fecha de elaboración: Febrero, 2010</b>
<b>Departamento: Calidad e Inocuidad</b>		<b>Hoja: 4/6</b>
<b>Procedimiento: Control de Plagas</b>		
<b>Responsable</b>	<b>Operación Núm.</b>	<b>Descripción del procedimiento</b>
Inspector de Calidad e Inocuidad		La frecuencia de cambio de la trampa de pegamento varía dependiendo la cantidad de moscos que sean encontrados.
	08	Se deben hacer revisiones a las áreas asignadas para equipo o maquinaria fuera de uso, para monitorear el programa de control de plagas, si se detecta presencia de polvo o basura se le solicita a servicios generales realice limpieza del área, por medio de una orden de trabajo.
	09	Se deben hacer revisiones a los almacenes de materiales de empaque, para verificar que el almacenamiento es el adecuado, es decir que se mantienen secos, limpios y libres de cualquier basura, residuos o telarañas, o bien que se conviertan en nido de roedores u otras alimañas, se deben almacenar de forma separada de maquinaria agrícola, sustancias tóxicas y de químicos peligrosos, si alguno no cumple se levantará un reporte al área responsable para su corrección.
	10	Se deben hacer revisiones en los almacenes de materiales para verificar que no estén pegados a la pared, estos deben tener una distancia de 60 cm a 1 metro o bien, que el espacio permita el acceso para la limpieza o revisiones, también se verifica que todos los materiales se mantienen protegidos con cubiertas plásticas o en contenedores cerrados, si no se cumple con lo especificado se hace un reporte al área responsable para su corrección.
		Registro:  Trampas mecánicas: En el área de invernadero la revisión se realiza diario y la información generada se registra en el FO-INO-025.  En el área de empaque la revisión se realiza dos veces por semana y la información se registra en el FO-INO-006.

DOCUMENTO CONTROLADO



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

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

<b>Dirección: Técnica</b>		<b>Fecha de elaboración: Febrero, 2010</b>
<b>Departamento: Calidad e Inocuidad</b>		<b>Hoja: 5/6</b>
<b>Procedimiento: Control de Plagas</b>		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
		<p><b>Porta cebos:</b> En el área de invernaderos la revisión se realiza una vez por semana y la información se registra en el FO-INO-028.</p> <p>En el área de empaque en el exterior de la nave la revisión se realiza 2 veces por semana y la información se registra en el FO-INO-006. Los porta cebos que se encuentran en el perímetro la revisión es de una vez por semana y se registra la información en el FO-INO-007.</p> <p><b>Lámparas:</b> Se revisan 2 veces por semana y la información se registra en el FO-INO-006.</p> <p><b>Trampas de pegamento:</b> Se revisan diario y la información se plasma en el FO-INO-003.</p> <p><b>Área para equipo o maquinaria fuera de uso:</b> Se revisa 2 veces por semana y se registra en el FO-INO-003.</p> <p><b>Almacenes:</b> Se revisan 2 veces por semana y se registra en el FO-INO-003.</p>

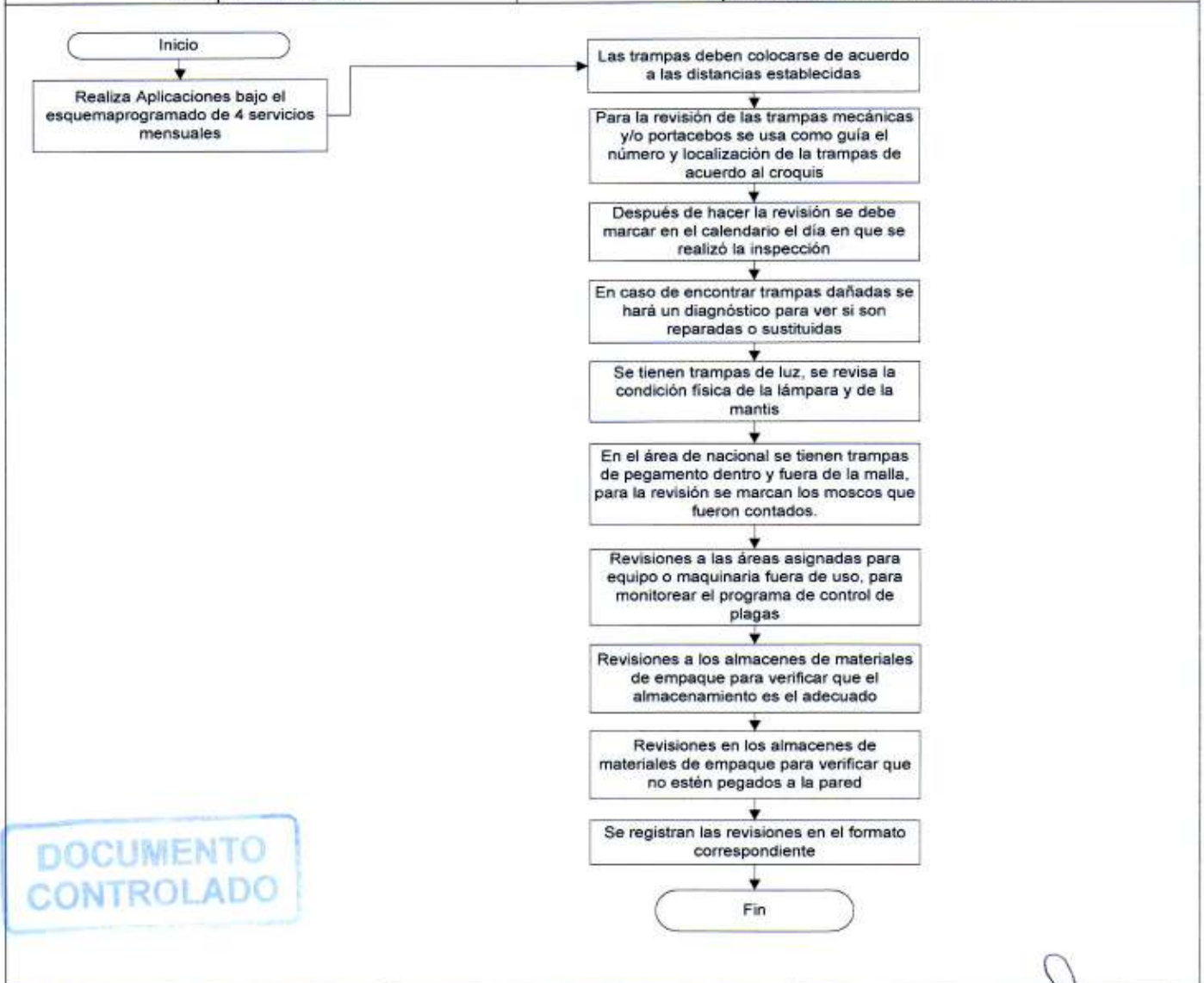
DOCUMENTO CONTROLADO




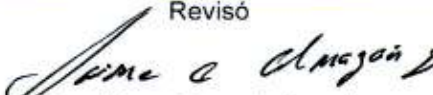

**MANUAL DE PROCEDIMIENTOS**  
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

**DIAGRAMA DE FLUJO**

<b>Dirección: Técnica</b>	<b>Fecha de elaboración: Febrero, 2010</b>
<b>Departamento: Calidad e Inocuidad</b>	<b>Hoja: 6/6</b>
<b>Procedimiento: Control de Plagas</b>	
Compañía externa	Inspector de Calidad e Inocuidad



**DOCUMENTO CONTROLADO**

Formuló  Téc. Emmanuel Baez Martinez <b>COORDINADOR DE CALIDAD E INOCUIDAD INVERNADEROS</b>	Revisó  Téc. Jaime Almazán Izaguirre <b>GERENTE DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	Autorizó  Ing. Ismael Padrón Segura <b>DIRECTOR TÉCNICO</b>
---	---	---