



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

**NOMBRE DEL PROCEDIMIENTO:**

Control de Vidrio, Madera, Metal y Plástico duro Dentro de las Áreas de Trabajo

**CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO:**

PR- INO-130

**REVISIÓN:**

8

**FECHA DE REVISIÓN:**

Noviembre -2015

**HOJA:**

1/5

---

**OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:**

Establecer un método para control de vidrio, metal, madera y plástico duro fraccionado, en caso de un incidente dentro del área de trabajo, segregar y asegurar el producto que haya sido contaminado con residuos o partículas de vidrio, metal, madera o plástico, mantener un listado del personal que puede hacer uso de vidrio y el control de vidrio de las lámparas de las áreas de trabajo.

---

**ÁREAS DE APLICACIÓN:**

Departamentos que intervienen en el procedimiento de Control de Vidrio, Madera, Metal y Plástico duro Dentro de las Áreas de Trabajo:

DOCUMENTO  
CONTROLADO

⇒ Empresa



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

**DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO**

<b>Dirección: Técnica</b>		<b>Fecha de elaboración: Enero, 2010</b>
<b>Departamento: Calidad e Inocuidad</b>		<b>Hoja: 2/5</b>
<b>Procedimiento: Control de Vidrio, Madera, Metal, y Plástico duro dentro de las Áreas de Trabajo</b>		
<b>Responsable</b>	<b>Operación Núm.</b>	<b>Descripción del procedimiento</b>
Empresa	01	Queda prohibido introducir o usar cualquier objeto de vidrio en el área de trabajo (invernaderos / empaque).
	02	Solamente está autorizado el uso de equipo de trabajo (compuesto con vidrio), que sea requerido para realizar sus actividades (computadoras, lámparas, potenciómetros, lupas, PH metro, etc.), antes de ingresar al área de Empaque la persona que porta el equipo compuesto con vidrio debe registrar en el FO-INO-009 la hora, condición física inicial, el objeto, la condición física final, la hora y quien revisó, además de hacer inspecciones continuas durante la actividad, para confirmar que no se ha dañado.
Supervisor	03	En caso de algún incidente por vidrio roto en cualquier parte del área de trabajo, se delimitará el área a 3m a la redonda, se le dará aviso al personal de inocuidad para la revisión y eliminación inmediata, si los residuos se localizan en el producto, este se enviará directamente a desecho, prohibiendo el paso al personal, para evitar algún accidente.
Inspector de Calidad e Inocuidad	04	La persona que realice la recolección deberá de proteger sus manos con guantes, para evitar un daño a su persona y una posible contaminación por fluido corporal en caso de cortarse con el vidrio.
	05	El vidrio deberá juntarse con escoba y recogedor, para después colocarse dentro de un contenedor sólido cerrado (ej. Caja de cartón o caja de plástico) para evitar dispersión. Si el contenedor es de plástico, deberá someterse a un proceso de lavado, para asegurar que no queden residuos de vidrio, si el contenedor es de cartón, se desecha junto con el vidrio.
Empresa	06	Si existe alguna ventana dentro del área de trabajo, debe tener una protección plástica antiestallamiento, para evitar contaminar el producto con alguna partícula de vidrio, en caso de que alguna de estas ventanas se rompiera, se desechará todo el producto más próximo que en ese momento esté en proceso o se encuentre estacionado para eliminar cualquier posibilidad de contaminación por vidrio, después de repetir todos los pasos anteriores.
	07	En el caso de materia extraña como por ejemplo madera, metal, plástico, etc. se tienen las siguientes medidas:

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: Enero, 2010</b>
<b>Departamento: Calidad e Inocuidad</b>		<b>Hoja: 3/5</b>
<b>Procedimiento: Control de Vidrio, Madera, Metal, y Plástico duro dentro de las Áreas de Trabajo</b>		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Inspector de Calidad e Inocuidad		<p>Madera: El uso de madera dentro de las áreas de producción está limitado, solamente se pueden utilizar tarimas y la cubierta de los carros de cosecha.</p> <p>Las tarimas se deben revisar antes de utilizarlas, para el caso de las tarimas chep si están dañadas se separan y se le notifica a almacén para que las recoja y las regrese al proveedor, para las tarimas marrón si están dañadas se desechan, para los carros de cosecha se lleva un programa de mantenimiento de acuerdo al PR-MAN-232.</p> <p>Metal y plástico duro en las áreas de producción: Para tijeras se lleva el PR-OPE-162 y para el uso de objetos que no pertenecen a las áreas de producción (herramienta, equipos de medición, etc). En el área de Empaque se lleva el registro FO-INO-009, antes de ingresar se debe revisar la condición física (inicial) y al salir nuevamente se revisa la condición física (final), esto para verificar el buen estado de los objetos y mantener la seguridad del producto.</p>
	08	En caso de que ocurriera algún incidente durante el proceso, es decir que el objeto se rompiera o se desprendiera alguna partícula, se debe dar aviso al personal de inocuidad para que junto con el encargado del área se busque dicha partícula, si no se encuentra se debe desechar el producto que está en el lugar y en el momento del incidente.
	09	En empaque los residuos visiblemente grandes de madera, metal o plástico duro se recogen con la mano y para los residuos pequeños se utilizará un recogedor y un cepillo manual. En invernadero cuando el incidente se presente en un surco o en el pasillo se utilizará una escoba y un recogedor y esta actividad se realizará durante el proceso de limpieza, cuando los residuos hayan caído en una caja de cosecha, se desechará todo el contenido de la caja.
	10	Dentro de sus recorridos en el área productiva, se inspeccionará que las cubiertas de vidrio de instrumentos de trabajo, equipo de medición, lámparas y micas de protección, no se han dañado y que el producto en proceso se encuentra libre de partículas de vidrio, madera, metal o plástico duro. En el área de empaque se lleva el registro FO-INO-029 y en invernadero se lleva el FO-INO-025, estos serán llevados por el personal del área de inocuidad.

**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: Enero, 2010</b>
<b>Departamento: Calidad e Inocuidad</b>		<b>Hoja: 4/5</b>
<b>Procedimiento: Control de Vidrio, Madera, Metal, y Plástico duro dentro de las Áreas de Trabajo</b>		
<b>Responsable</b>	<b>Operación Núm.</b>	<b>Descripción del procedimiento</b>
Empresa	11	En caso de que una de las lámparas / micas del área se rompiera, se dará aviso inmediatamente al departamento de mantenimiento por medio de una orden de trabajo, para que este lleve a cabo la reparación de la lámpara / mica de acuerdo a su procedimiento.
	12	Los residuos de vidrio, madera, metal y plástico duro se deben colocar en los contenedores identificados como "Contenedor para materia extraña (vidrio, metal, madera y plástico duro)" ubicados en diferentes puntos de las áreas de producción, esta actividad la realiza cualquier persona.

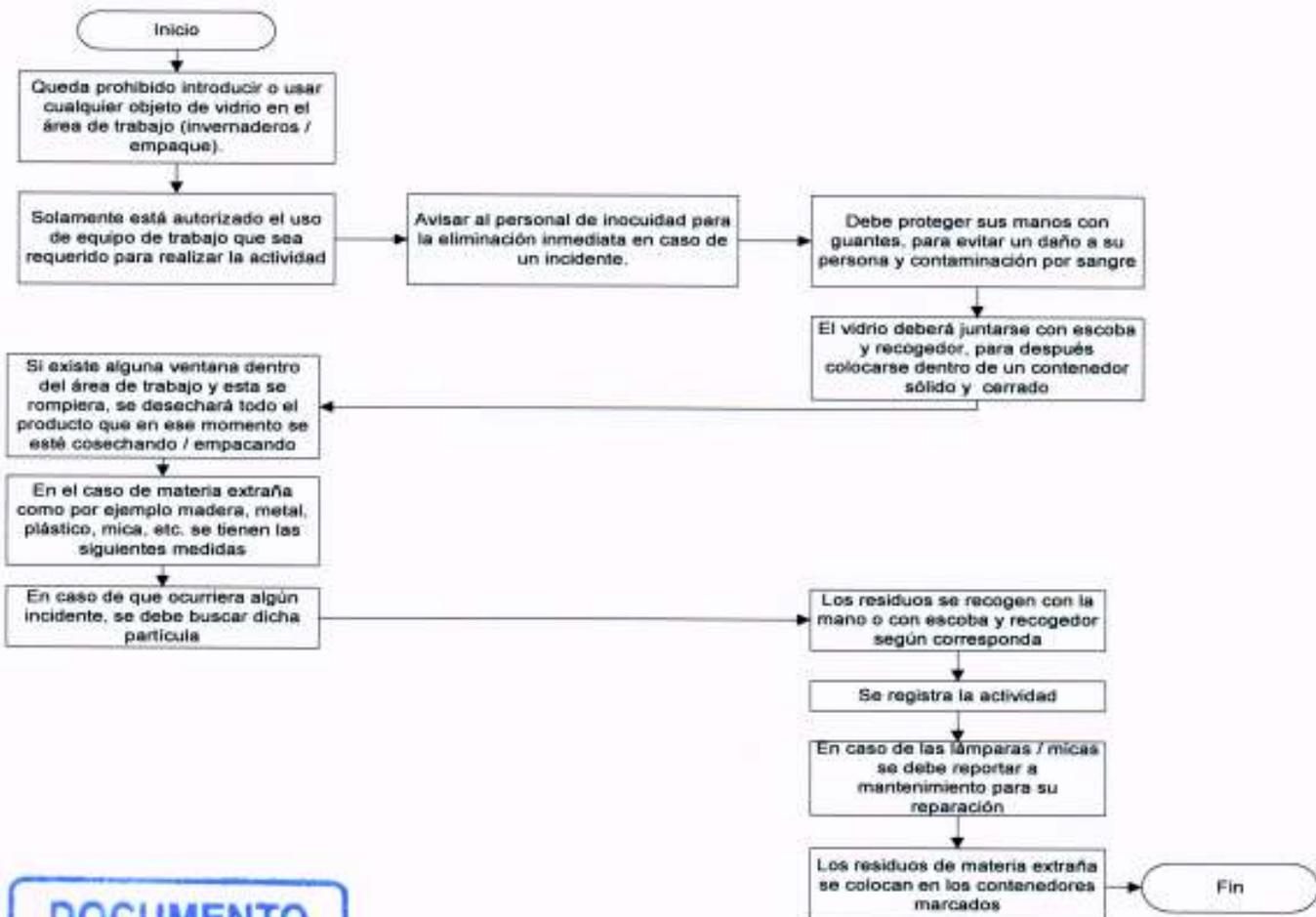
DOCUMENTO  
CONTROLADO



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

**DIAGRAMA DE FLUJO**

<b>Dirección: Técnica</b>		<b>Fecha de elaboración: Enero, 2010</b>
<b>Departamento: Calidad e Inocuidad</b>		<b>Hoja: 5/5</b>
<b>Procedimiento: Control de Vidrio, Madera, Metal, y Plástico duro dentro de las Áreas de Trabajo</b>		
Empresa	Supervisor	Inspector de Calidad e Inocuidad



**DOCUMENTO CONTROLADO**

Formuló  Lic. Cesar E. Gonzalez Hernandez <b>COORDINADOR DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	Revisó  Tec. Jaime A. Almazan Izaguirre <b>GERENTE DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	Autorizó  Ing. Ismael Padrón Segura <b>DIRECTOR TÉCNICO</b>
--	--	--