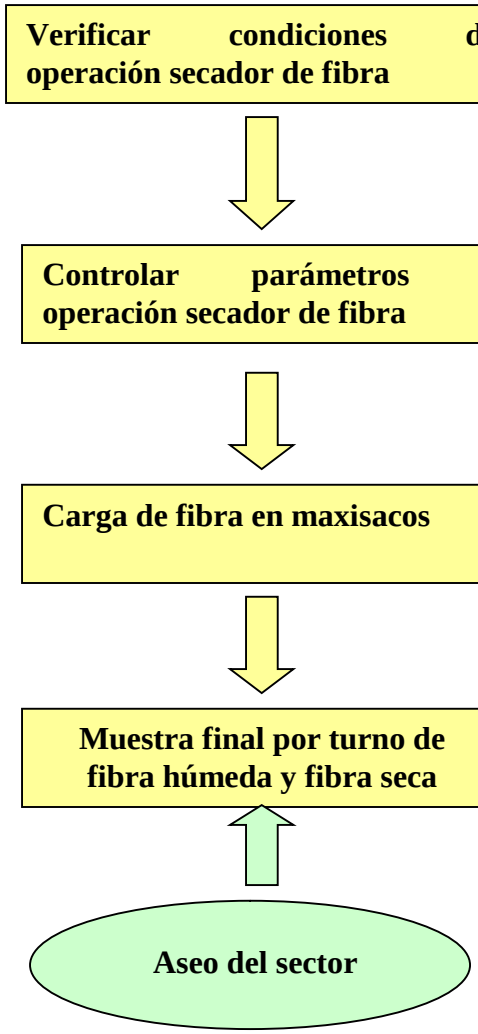
PROMAIZ	**INSTRUCTIVO OPERACIONAL FIBRA SECA**		
	Versión: 04 Fecha: 27/05/2019	Página: 1 de 1	Código: I - PRO-11-1



1. El operador del área será el responsable de controlar el correcto funcionamiento de los equipos de secado de fibra: prensa, secador, ventilador, válvulas rotativas, molino, trasportadores de tornillo, llenado y vaciado de tolva

2. Controlar y registrar la temperatura, flujo de alimentación de fibra, flujo de salida de producto, humedades del producto final,

3. Se deben realizar cuatro análisis de humedades (12% max.) y mínimo un análisis de proteína por turno. (9,0% min)

4. Antes de comenzar el secado de Fibra, se debe vaciar la mezcladora, el Cilindro rotativo, tolva de almacenamiento.

5. Una vez iniciado el secado, se debe sacar 2 maxisacos como arrastre de la tolva, luego envasar en maxisacos nuevos de 500 kilos, la cantidad a secar necesaria según pedido, (identificar con lote interno)

6. Laboratorio toma una muestra final por turno de producto de salida de secador.

7. Debe verificar presión de vapor en líneas de emergencia contra incendio, antes de partir con la planta de secado, deben estar operativas (5 Bar)

8. Se debe mantener el aseo del área.

9. Coordinar con operador de Molienda si tiene problemas de operación (detención de planta).

10. La fibra envasada es enviada al sector de Molienda (Molino Martillo)

NOTA: ESTE DOCUMENTO AL MOMENTO DE SER IMPRESO DEJA DE TENER VALIDEZ COMO DOCUMENTO CONTROLADO Y PASA A SER UNA COPIA NO CONTROLADA.

Para mantener un estricto control y asegurar la inocuidad de los productos alimenticios envasados, debemos realizar un control riguroso en la detección de falla en las mallas e Imanes en la molienda de Fibra Seca, por tal motivo se debe realizar un control al ingreso de cada turno, antes de comenzar la operación de molienda, el control debe quedar registrado (R-PRO-35)

PCC MALLA E IMANES MOLINO, a tener en cuenta en cada inspección, antes de comenzar la producción
¿La Malla del molino se encuentra en buen estado libre de óxido? , Revisar cada mañana al inicio del turno
¿El Molino se encuentra libre de materiales extraños y limpios, por dentro y por fuera? , Limpiar diariamente
¿Los (2) Imanes se encuentran limpios e instalados?, Revisar cada mañana
¿La malla se encuentra en buen estado sin zonas dañadas o agujeros mayores a 1 mm?
¿El producto fue pasado por tamiz operativo?
Los días lunes lavar el molino, sanitizar con DRYSAN DUO, Liberar por Laboratorio, dejar registrado

Limites Críticos:
Molino operativo (es decir sin oxido, sin zonas dañadas)
Todo el producto terminado deberá ser pasado por el molino con malla 0,8 mm, a fin de controlar el riesgo de partículas extraña
Cualquiera desviación de estos límites críticos implicara, detención de la línea (Detener la molienda de Fibra)
Acciones correctivas:
Cualquier incumplimiento mencionado en el punto anterior, implica:
3.- Repasar la producción involucrada o que paso con la malla en mal estado
4.- Repasar la producción involucrada o que paso con los Imanes muy saturados o en mal estado

NOTA: Se debe sopletear por fuera el maxisaco antes de llevar a moler, dejar registró en observaciones, en el libro de registro, cada vez que se cambia de saca.

NOTA: ESTE DOCUMENTO AL MOMENTO DE SER IMPRESO DEJA DE TENER VALIDEZ COMO DOCUMENTO CONTROLADO Y PASA A SER UNA COPIA NO CONTROLADA.

PCC TAMIZADO : Puntos a tener en cuenta en cada inspección, antes de comenzar la producción (Tamizado)

¿El tamiz se encuentra en buen estado libre de óxido?

¿El tamiz se encuentra libre de materiales extraños y limpios, por dentro y por fuera?

¿El tamiz está operativo?

¿La malla se encuentra en buen estado sin zonas dañadas o agujeros mayores a 1 mm?

¿El producto fue pasado por tamiz operativo?

¿Se detecta producto retenido en la rejilla, que no sea fibra ?En caso de responder Si indicar en observaciones

Limites Críticos:

Tamiz operativo (es decir sin oxido, sin zonas dañadas)

Todo los productos terminados deberán ser pasados por tamiz a fin de controlar el riesgo de partículas extrañas

Cualquiera desviación de estos 2 limites críticos implicara, detención de la línea (Detener el Tamizado)

Retención de producción y repaso por Tamiz Operativo

NOTA: ESTE DOCUMENTO AL MOMENTO DE SER IMPRESO DEJA DE TENER VALIDEZ COMO DOCUMENTO CONTROLADO Y PASA A SER UNA COPIA NO CONTROLADA.

Acciones correctivas:

Cualquier incumplimiento mencionado en el punto anterior, implica:

1.- Detener el Tamizado

2.- Avisar inmediatamente al jefe de turno

3.- Corregir la falla (Dejar operativo) el tamiz
4.- Repasar la producción involucrada o que paso con tamiz en mal estado

NOTA: ESTE DOCUMENTO AL MOMENTO DE SER IMPRESO DEJA DE TENER VALIDEZ COMO DOCUMENTO CONTROLADO Y PASA A SER UNA COPIA NO CONTROLADA.

Parámetros operación secado

ITEM	VALOR	UNIDADES
Temperatura del Horno	**250 – 350**	**ºC**
Temperatura de Salida	**100 – 140**	**ºC**
Temperatura Ciclón	**110 – 130**	**ºC**
Temperatura Tolva	**30 – 40**	**ºC**
Revoluciones Mezcladora	**700 - 1000**	**rpm**
Humedad Fibra	**11 – 13**	**%**
Proteína Fibra	**9**	**min**

NOTA: ESTE DOCUMENTO AL MOMENTO DE SER IMPRESO DEJA DE TENER VALIDEZ COMO DOCUMENTO CONTROLADO Y PASA A SER UNA COPIA NO CONTROLADA.