

IM-INS-0002 - Monitoreo y Regulación de Parámetros de Operación

Equipo: SYNCHRO / CHRONOS

Área: ROTURA

Especialidad: Instrumentación

Versión: 1.0

Objetivo

Controlar las variables críticas de la máquina (Vacío, Presión CIP y Calibre de corte) asegurando la correcta manipulación del producto según la temporada.

EPP requerido

Casco, Lentes de seguridad, Guantes de seguridad, Zapatos de seguridad, Protección auditiva

Herramientas

Vernier/Galga de 2.5mm-4.0mm, tablero con pinza sujetapapeles.

Repuestos / materiales

Formato Check-list impreso, lapicero, tarjetas de anomalía TPM.

Riesgos y controles

Atrapamiento - Aplicar bloqueo LOTO y colocar guardas

Energía eléctrica - Bloquear, etiquetar y verificar ausencia de tensión

Golpes y cortes - Usar guantes y herramientas adecuadas

Caídas - Mantener orden y limpieza

Ruido - Usar protección auditiva

□ **Tiempo total estimado: 19 minutos**

Procedimiento paso a paso

Paso 1: Presión de Vacío (Cronos)

Con la bomba encendida, verificar la lectura en el vacuómetro de succión. Registrar el valor (mbar / inHg) en el formato.

□ **Tiempo estimado: 3 min**



Paso 2: Parámetros de Lavado (CIP)

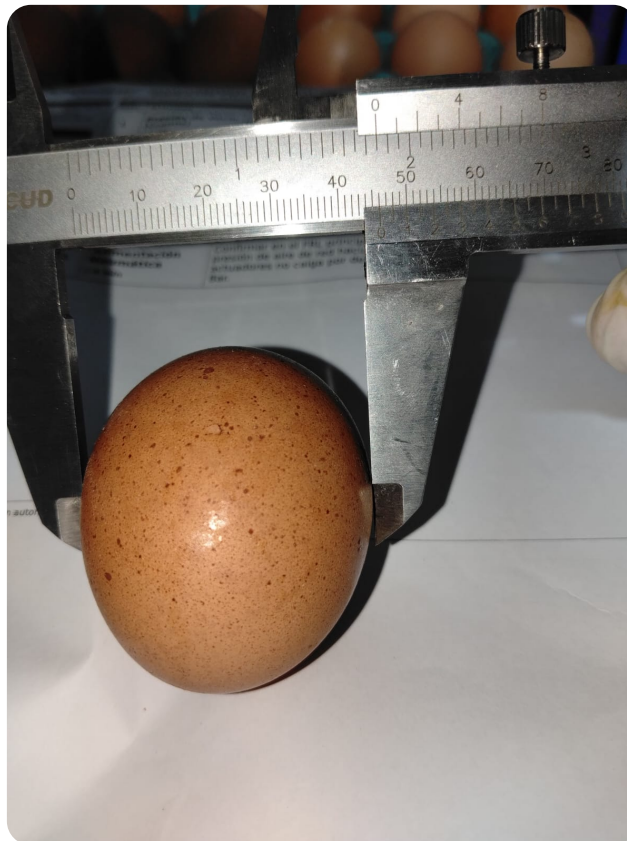
Durante la sanitización, monitorear los manómetros a la salida de la bomba y en la zona de rotura para asegurar el impacto térmico.

▮ **Tiempo estimado: 2 min**

Paso 3: Verificación de Calibre

Validar con Calidad la curva de tamaño de huevo. Si el >80% supera los 44 mm, mantener el parámetro de penetración actual.

▮ **Tiempo estimado: 5 min**



Paso 4: Auditoría de Cuchillas

Utilizar galga de espesores para confirmar aleatoriamente (al menos 3 paquetes) que la profundidad se mantenga en 2.5 - 3.0 mm.

▮ **Tiempo estimado: 5 min**



Paso 5: Alimentación Neumática

Confirmar en el FRL principal que la presión de aire de red hacia los actuadores no caiga por debajo de 6.0 Bar.

□ **Tiempo estimado: 4 min**

