

	INSTRUCTIVO DE MANTENIMIENTO		CÓDIGO	IM-INS-0002
	MONITOREO Y REGULACIÓN DE PARÁMETROS DE OPERACIÓN		VERSIÓN	1.0
			ÁREA	ROTURA
			ESPECIALIDAD	Instrumentación
	SYNCHRO / CHRONOS			

1. OBJETIVO

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

2. ALCANCE

Aplica para el equipo SYNCHRO / CHRONOS del área ROTURA.

3. RESPONSABLES

- Técnico de mantenimiento
- Supervisor de mantenimiento
- Producción / usuario del equipo

4. EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL


Casco


Lentes de seguridad


Guantes de seguridad


Zapatos de seguridad


Protección auditiva

5. HERRAMIENTAS

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

6. MATERIALES / REPUESTOS

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



ADVERTENCIA
Aplicar bloqueo y etiquetado LOTO antes de iniciar la actividad.

7. PROCEDIMIENTO			
PASO	ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN / PUNTO CLAVE	FOTO / REFERENCIA
1	Presión de Vacío (Cronos) ⌚ 3 min	Con la bomba encendida, verificar la lectura en el vacuómetro de succión. Registrar el valor (mbar / inHg) en el formato.	
2	Parámetros de Lavado (CIP) ⌚ 2 min	Durante la sanitización, monitorear los manómetros a la salida de la bomba y en la zona de rotura para asegurar el impacto térmico.	
3	Verificación de Calibre ⌚ 5 min	Validar con Calidad la curva de tamaño de huevo. Si el >80% supera los 44 mm, mantener el parámetro de penetración actual.	
4	Auditoría de Cuchillas ⌚ 5 min	Utilizar galga de espesores para confirmar aleatoriamente (al menos 3 paquetes) que la profundidad se mantenga en 2.5 - 3.0 mm.	
5	Alimentación Neumática ⌚ 4 min	Confirmar en el FRL principal que la presión de aire de red hacia los actuadores no caiga por debajo de 6.0 Bar.	