 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE ARRANQUE, OPERACIÓN Y PARO			CÓDIGO P-PCL-02
						PÁGINA 1 DE 8
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV. ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	08 DESHIDRATADO DE CÁSCARA
18	11	2010	23	03	2022	

1.0 OBJETIVO:

Asegurar la correcta deshidratación de la cáscara de cítricos, cumpliendo con los parámetros de calidad especificados por nuestro cliente, inocuidad y seguridad que se requieren para la correcta operación de la planta.

2.0 ALCANCE:

Aplica para el Área de Deshidratado de Cascara de Cítricos.



3.0 RESPONSABILIDAD:


Capitán del Turno, Supervisor de Producción, Operadores del área.

4.0 PROCEDIMIENTO:



4.1 Arranque


- Una vez que el Capitán de Área tiene la información sobre el arranque de la planta, el primer paso consiste en una revisión de los equipos de la Planta de Deshidratado de Cascara, en el cual revisará las condiciones de los mismos, revisará que todos los transportadores y tinas se encuentren cerrados con sus tapas y libres de objetos metálicos, plásticos, madera o rocas que puedan causar alguna contaminación al producto final. Esta inspección la reportará al Supervisor Responsable del área de Deshidratado de Cascara quien verificará y lo documentará en el formato **F-PCL-07 Inspección de arranque de operaciones**.
- El proceso de Arranque empieza con el llenado del Sistema de Lavado con agua limpia, para lo cual el Encargado de Lavado, desde el CCM de la Planta de Deshidratado de Cascara, enciende la Bomba que suministra el Agua al Sistema. Esta agua entra en el **Sistema de Lavado 4 (Tinas 4-1 y 4-2)**. Una vez llenas las tinas de Lavado 4 el agua desborda por el filtro estático núm. 4 de este sistema, donde el agua que separa este filtro va a verter en el **Sistema de Lavado 3 (Tina 3-1 y 3-2)**. Una vez llenas las tinas de lavado 3, el Operador de Lavado enciende la Bomba **7012**, para elevar el agua al filtro estático de este sistema de lavado, donde, el agua que separa este filtro va a verter en el **Sistema de Lavado 2 (Tina 2)**. Una vez llena la tina de lavado 2 el agua desborda por el filtro estático núm. 2 de este sistema, en este momento el Operador de Lavado enciende la Bomba **7013**, esta bomba colecta el agua que separa el filtro estático y la vierte en el **depósito de bomba 7004**. el **Sistema de Lavado 1**. Una vez llena la tina de lavado 1, el Capitán procede al apagar la bomba que alimenta agua al sistema de Lavado, así como las Bombas 7012 y 7013, hasta llegar el momento de la alimentación de cascara fresca al Sistema de Lavado de Cascara.

	
Ivonne Méndez	Marco Gutiérrez
REVISÓ	AUTORIZÓ
Supervisor de Producción	Gerencia de Planta

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE ARRANQUE, OPERACIÓN Y PARO			CÓDIGO P-PCL-02
						PÁGINA 2 DE 8
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV. ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	08 DESHIDRATADO DE CÁSCARA
18	11	2010	23	03	2022	

- c) El Capitán registra en la Bitácora de Capitán de Deshidratado de Cascara la hora de arranque de operaciones, así como el registro de gas, agua y luz al inicio de las operaciones.
- d) Una vez que el Capitán asegura el arranque del proceso de Juguera empieza el Arranque de operaciones del Sistema de Lavado de Cascara. Primeramente, empieza con la circulación del Agua, encendiendo la Bomba que suministra agua al Sistema de Lavado, la Bomba 7012, Bomba 7013 y Bomba 7014. El operador del Área de Lavado se asegura que la válvula de apertura del agua que entra al Sistema de Lavado está en $\frac{3}{4}$ de su apertura total. Una vez que la cascara es alimentada a la tolva de recepción se encienden los transportadores 7502-1, 7502-2. Se encienden los molinos 7003-1, 7003-2 y 7003-3. Posteriormente se empieza con el encendido de los sistemas de Lavado; Motor Agitador de Tina 1 7005-1, Motores de la Prensa Escurridora 1 7006-1 y 7006-2, Motor Compresor 7017, Motor Agitador de Tina 2 7007-1, Motor Agitador de la Tinas 3 7008-1 y 7008-2, Motor Agitador de las Tinas 4 7009-1 y 7009-2. Motores de la Prensa Escurridora 2 7010-1. El operador del Área de Lavado cierra los conos de las Prensas Escurridoras con las presiones de 20 PSI para la Prensa 1, 80 PSI para la Prensa 2.
- e) Ya que el Operador de Lavado advierte la llegada de la cascara al filtro Estático del sistema de Lavado 2, da la señal al Operador de Secadores para empezar el proceso de arranque del área de Secado de Cascara. Primeramente, el Operador de los Secadores asegura la apertura de las válvulas que suministran el gas Natural hacia los hornos. Posteriormente empieza el encendido del Secador 1. Enciende los Ventiladores del Horno 1 7503-1 y 7503-2, el Motor de Giro del Secador 1 7504-1, el Motor del Ventilador Principal 1 7504-3(Ciclón). Procede al encendido de la Flama del Horno 1. Pide la Temperatura de 160 °C al controlador de Temperatura. Continúa con el encendido del Secador 2. Enciende los Ventiladores del Horno 2 7505-1 y 7505-2, el Motor de Giro del Secador 2 7506-1, el Motor del Ventilador Principal 2 7506-3(Ciclón). Procede al encendido de la Flama del Horno 2. Pide la Temperatura de 160 °C al controlador de Temperatura. Para asegurar la temperatura deseada la entrada del producto al secador debe de marcar por lo menos 500 °C.
- f) Una vez teniendo la temperatura indicada al controlador, el Capitán desde el CCM enciende los transportadores de cascara al sistema de Secado 7501-1, 7502-1 y 7502-2. Una vez que la cascara entra a los secadores, el Capitán da la señal a los Operadores de las prensas compactadoras para el encendido de los equipos hidráulicos. Así mismo el Capitán continúa con el encendido de los equipos restantes del área de Secado. Motor Transportador de Salida del Ciclón 1 y 2 7504-4 y 7506-4, Enfriadores 1 y 2 7507-1, 7507-2, 7507-3, 7508-1, 7508-2, 7508-3 y 7508-4. Los transportadores de la salida de los enfriadores 7509-1. Enciende el Separador de finos 7510-1. Transportadores Salida de Separador de Finos y By pass de Cascara Seca a Tolva 7510-2.

	
Ivonne Méndez	Marco Gutiérrez
REVISÓ	AUTORIZÓ
Supervisor de Producción	Gerencia de Planta

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE ARRANQUE, OPERACIÓN Y PARO			CÓDIGO P-PCL-02
						PÁGINA 3 DE 8
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV. ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	08 DESHIDRATADO DE CÁSCARA
18	11	2010	23	03	2022	

- g) Llegando la primer cascara seca al área de compactación, el Operador de los Hornos registra la Humedad de la Cascara, el Color de la Cascara y las temperaturas de los Hornos en el F-PCL-01. Ajusta los hornos dependiendo de las condiciones de humedad y color de la cascara.
- h) Llegando la Cascara deshidratada a la tolva de recepción de Cascara deshidratada los operadores de las prensas compactadoras empiezan con el empaque de la cascara en Sacos compactados con 50 Kg con un rango tolerancia de 2 kilogramos. Para esto el operador de prensas debe seguir con ciertos pasos para su entarimado y flejado.



Paso 1. El operador debe asegurar la correcta costura de los sacos de cascara deshidratada.


Paso 2. Procederá a entarimar los sacos de cáscara deshidratada, revisando que se encuentren limpios, sin rasgaduras y manteniendo su forma cúbica.

Paso 3. Con ayuda del montacargas de tenazas hidráulicas, el operador se asegurará de presionar un poco los sacos de cáscara deshidratada para evitar el dejar espacios entre cada uno de ellos, asegurándose que continúen manteniendo su forma original.

Paso 4. Se procederá a instalar el fleje asegurándose que cada fleje quede de retirado 20cm de los costados del saco, se procederá a utilizar la flejadora a calor para así terminar con el correcto flejado y la correcta tensión del fleje.

- i) Se procede a hacer el paletizado y rotulado de las pacas. (Ver T-PCL-02). Y finalmente se procede al almacenamiento del producto terminado listo para embarcar.
- j) Con estos pasos se termina la puesta en marcha de la Planta de Deshidratado de Cascara. Y comienza su operación.



	
Ivonne Méndez	Marco Gutiérrez
REVISÓ	AUTORIZÓ
Supervisor de Producción	Gerencia de Planta


 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE ARRANQUE, OPERACIÓN Y PARO			CÓDIGO P-PCL-02
						PÁGINA 4 DE 8
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV. ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	08 DESHIDRATADO DE CÁSCARA
18	11	2010	23	03	2022	

4.2 Operación

- a) Una vez llegando la cáscara seca a las Prensas Compactadoras comienza la toma de muestras por parte del Operadores de la Planta de Deshidratado de Cáscara. Los resultados de los análisis de las muestras determinan la correcta operación del Sistema de Deshidratado de Cáscara.



Punto de Muestreo	Tamaño de Muestra	Análisis	Responsable	Objetivo
Cáscara Seca Saliendo de las Compactadoras	250 grs	Humedad de la Cáscara	Operador de Secadores	Se determina la eficiencia del sistema de secado para mantener la humedad, el color y el tamaño de partícula que el cliente especifica (Ver T-PCL-01)
		Granulometría		
		Determinación del Color		
Agua en Sistema de Lavado 1	250 mls	Brix del Agua	Encargado de Área de Lavado	El Brix determina el grado de eliminación de Azúcar del sistema de Lavado
Agua en sistema de Lavado 4	250 mls	Ph del Agua	Encargado de Área de Lavado	Este análisis determina la concentración de acides del sistema de lavado que se propone que este en un rango de 3.7 a 4.3. Determinado por la condición de la fruta y el agua utilizada. Sin que una desviación sea un parámetro de operación que indique que el proceso este fuera de control.
Agua Residual de la Escurridora 3	250 mls	Brix del Agua	Encargado de Área de Lavado	Este análisis determina la eliminación de azúcar del sistema de lavado al compararse con el Brix de Salida del Agua en el Sistema de Lavado 1


	
Ivonne Méndez	Marco Gutiérrez
REVISÓ	AUTORIZÓ
Supervisor de Producción	Gerencia de Planta

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE ARRANQUE, OPERACIÓN Y PARO			CÓDIGO P-PCL-02
						PÁGINA 5 DE 8
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV. ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	08 DESHIDRATADO DE CÁSCARA
18	11	2010	23	03	2022	

Cascara Deshidratada representativa de un día	50 grs	Azúcar Residual de Cascara Deshidratada	Analista de Laboratorio	Determina la eficiencia del Sistema de Lavado de Cascara
--	--------	---	----------------------------	---

- b) Todos estos resultados son registrados en el Reporte F-PCL-01. Estos resultados son interpretados por el Capitán de la Planta de Deshidratado de Cascara y los operadores de los procesos para realizar los ajustes que se tengan que hacer a la cantidad de agua que entra al sistema, así como a la operación de los secadores, y es responsabilidad del Capitán atender a las interpretaciones de los análisis para mantener en operación eficiente la planta cuidando la calidad, el costo y el cumplimiento con los sistemas establecidos.
- c) Durante la operación del proceso la cascara deshidratada esta expuesta en el empaque de la misma en contacto con la Prensa Compactadora Marca Dibacco, es responsabilidad de los Operadores del Área de las Compactadoras la revisión visual del equipo de compactación en cada secuencia de empaque de cascara deshidratada y advertir inmediatamente al capitán cuando se presente una fuga de aceite por el pistón hacia el producto terminado. Una vez detectado este evento, procederá a apagar el equipo y avisar al capitán del Área de Deshidratado de Cáscara. El capitán del Área de Deshidratado de Cascara dará aviso al departamento de mantenimiento y al supervisor del Área de Deshidratado de Cascara para empezar el trabajo de Mantenimiento al equipo. Se desaloja el equipo de producto terminado de la compactadora y se confina el producto que se origino en el lapso de una hora atrás en el Área de Producto no Conforme, se documenta esta retención de producto en el Formato de Producto No Conforme, donde posteriormente el área de calidad revisara el estado del producto para su disposición según sea el estado de la cascara.
- d) El capitán reportara en la Bitácora del capitán de Deshidratado de Cascara las actividades realizadas durante su turno, el tiempo muerto de operación, la cantidad de producto empackado y almacenado y finalmente los pendientes de la operación que se puedan generar. Y entregar la operación de la planta con los detalles generados al capitán del siguiente Turno.
- e) El supervisor de la planta de deshidratado de cascara cotejara las cantidades reportadas de cascara deshidratada producidas contra lo que existe en bodega, para ello se llena un Formato Electrónico de Control de Inventario Diario en el cual se reporta las cantidades de cascara deshidratada en existencia, los lotes, el producto no conforme, los embarques del día, las cantidades de producto NO Conforme que se generan en el embarque.
- f) El Supervisor de la planta de deshidratado de cascara tendrá en su responsabilidad la inspección de las condiciones de limpieza y cuidado del producto terminado dentro de la bodega de Cascara Deshidratada, esta revisión se documenta en el Formato de Inspección de Bodega (F-PCL-08) el cual tiene una frecuencia de 3 días por semana (martes, jueves y sábado).



	
Ivonne Méndez REVISÓ Supervisor de Producción	Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerencia de Planta


 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE ARRANQUE, OPERACIÓN Y PARO			CÓDIGO P-PCL-02
						PÁGINA 6 DE 8
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV. ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	08 DESHIDRATADO DE CÁSCARA
18	11	2010	23	03	2022	

Y en respuesta a las desviaciones encontradas en esta inspección se harán trabajos de limpieza y mantenimiento, donde se retirará todo aquel producto que presente derrames, se mantendrán los pisos limpios y se aseguraran de respetar las áreas delimitadas dentro de la bodega.

4.3 Paro de Operaciones

- Una vez que el capitán se asegura que la Planta Procesadora de Cítricos para operaciones y deja de entrar Cascara al Sistema, empieza el procedimiento de paro de operaciones.
- Primeramente, abre la compuerta de descarga de cascara a la tolva de desperdicio ya que al empezar la limpieza de la planta procesadora de cítricos los desechos generados son descargados a estos transportadores de cascara.
- Prepara el equipo de limpieza para la limpieza de la planta una vez terminado el proceso.
- Una vez el sistema de lavado 1 se ha vaciado de cascara el operador de Lavado se dispone a abrir el Cono de la Prensa escurridora 1. Terminado de pasar la Cascara por el sistema de lavado 4, el Operador de Lavado abre el cono de la prensa 2. En este momento da la señal al capitán que el Sistema de Lavado esta sin Cascara y a su vez pasa la información al Operador de los Hornos.
- El capitán apaga la Bomba que suministra el agua al sistema de lavado. Y a partir de ahí empieza el paro de los Equipos como sigue: Bomba 7014, Motores de la Prensa Escurridora 2 7010-1, Motor de Agitador del Sistema de Lavado 4 7009-1 y 7009-2, Motores Agitadores del Sistema de Lavado 3 7008-1 y 7008-2, motor agitador del Sistema de Lavado 2 7007-1, Motores de la Prensa Escurridora 1 7006-1 y 7006-2, Motor agitador del Sistema de Lavado 1 7005-1, Molinos 7003-1, 7003-2 y 7004, Transportadores 7002-1, 7001-1 y 7001-2. Finalmente el Compresor 7017 y las Bombas 7012 , 7013 y 7015.
- El Operador de hornos al recibir la señal del operador de Lavado, se asegura que entre la ultima cascara fresca a los Hornos y procede a cerrar las válvulas de gas de los dos hornos.
- El capitán apaga los transportadores 7501-1, 7502-1 y 7502-2. El Operador de los hornos espera a que pase la última cascara por el separador de finos y pasa la señal al capitán. El capitán empieza el apagado de los equipos como sigue: Motor separador de finos y transportadores 7510-1, 7510-2, 7511-1, Motores transportadores de las salidas de los enfriadores 7509-1. Motores de los enfriadores 7507-1, 7507-2, 7507-3, 7508-1, 7508-2, 7508-3 y 7508-4. Motores de las Salidas de los Ciclones 7504-4 y 7506-4.
- El operador de los hornos espera a que el indicador de Temperatura del Secador marque una temperatura menor a los 70 grados para poder apagar los Motores de los Secadores 1 y 2 como

	
Ivonne Méndez	Marco Gutiérrez
REVISÓ	AUTORIZÓ
Supervisor de Producción	Gerencia de Planta

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE ARRANQUE, OPERACIÓN Y PARO			CÓDIGO P-PCL-02
						PÁGINA 7 DE 8
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV. ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	08 DESHIDRATADO DE CÁSCARA
18	11	2010	23	03	2022	

sigue: 7503-1, 7503-2, 7504-1 y 7504-3. 7505-1, 7505-2, 7506-1 y 7506-3. Respectivamente para cada secador. Y finalmente este cierre las válvulas de globo de gas vapor.



- i) Los Operadores de las Prensas Terminan de empacar todo lo restante de las tolvas, entarimarlo y rotularlo y apagan sus equipos hidráulicos de las prensas y empiezan la limpieza de su área.
- j) Es responsabilidad del capitán revisar todas las áreas de la planta de deshidratado de cascara para asegurar que todos los equipos han sido apagados correctamente.


5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS

F-PCL-01 Reporte General de Operaciones
F-PCL-07 Inspección de Arranque de operaciones
F-PCL-08 Inspección de bodega de Cascara Deshidratada
Tamizado de Cascara Deshidratada
Humedad de Cascara Deshidratada
Evaluación de Color de Cascara Deshidratada
Brix del Agua
Ph de Agua
Azúcar Residual de Cascara Deshidratada

6.0 TABLA DE CONTROL DE CAMBIOS



FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
03/11/2011	01	Creación e implementación de nuevo formato F-PCL-07
03/04/2012	02	Creación e implementación del Formato F-PCL-08
29/05/2013	03	Se modifica procedimiento para eliminar F-PCL-03
09/09/2014	04	Se modifica procedimiento por cambio en la ejecución de análisis al producto para evaluar el desempeño del proceso.
01/08/2015	05	Se modifica para eliminar el Formato en papel del F-PCL-06, cambio en los análisis realizados para la operación del proceso y firmas.
23/03/2017	06	Se modifica procedimiento añadiendo equipos nuevos.
23/08/2019	07	Cambio de responsable de Gerencia de Planta.
14/03/2020	08	Se modifica procedimiento se añade procedimiento de flejado de sacos de cascara deshidratada


	
Ivonne Méndez REVISÓ Supervisor de Producción	Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerencia de Planta

 PROCIMART			PROCEDIMIENTO DE ARRANQUE, OPERACIÓN Y PARO			CÓDIGO P-PCL-02
						PÁGINA 8 DE 8
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	08
18	11	2010	23	03	2022	
						ÁREAS AFECTADAS
						DESHIDRATADO DE CÁSCARA

23/03/2022	08	Se modifica procedimiento actualizando proceso de cáscara deshidrata
------------	----	--

DOCUMENTO NO CONTROLADO

	
Ivonne Méndez	Marco Gutiérrez
REVISÓ	AUTORIZÓ
Supervisor de Producción	Gerencia de Planta

 PROCIMART			PALETIZACIÓN Y ROTULACIÓN DE PACAS DE CÁSCARA SECA			CÓDIGO T-PCL-02
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			PÁGINA 1 DE 4
						ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	PLANTA DE DESHIDRATADO DE CÁSCARA
25	01	2010	23	03	2022	
						02

1.0 OBJETIVO:

Establecer las actividades a realizar previo y durante los embarques de cáscara por el personal encargado y los analistas de calidad, garantizando la calidad e inocuidad en el producto terminado, asegurando la correcta estiba de las pacas de cáscara deshidratada en una tarima. Para conservar la forma original y facilitar el almacenaje.

2.0 ALCANCE:

Cáscara deshidratada.

3.0 RESPONSABILIDAD:


Analistas de Calidad: Coordina y supervisa las maniobras o actividades para que se realicen de acuerdo a los procedimientos establecidos y cumpliendo con las normas de calidad para garantizar la seguridad del producto; además que dichas actividades se realicen en tiempo y forma llenando los formatos correspondientes a cada actividad.

Operador de Prensa Compactadora: Realizar las actividades de empaque y prensado de sacos de acuerdo a las especificaciones y requerimientos del cliente, entregando un producto de calidad y libre de riesgos físicos.

Operador de Bodega: Realizar las actividades de embarques, de acuerdo a los procedimientos establecidos y cumpliendo con las normas de calidad para garantizar la seguridad del producto; además que dichas actividades se realicen en tiempo y forma. Traslada el producto a los destinos correspondientes para realizar las actividades necesarias.

Supervisor de Cáscara: Verifica que las actividades se realicen de acuerdo a los procedimientos establecidos y cumpliendo con las normas de calidad para garantizar la seguridad del producto; además que dichas actividades se realicen en tiempo y forma.
Verifica el cumplimiento de las normas de calidad para garantizar la seguridad del producto.

	
Ivonne Méndez	Marco Gutiérrez
REVISÓ	AUTORIZÓ.
Supervisor de Producción	Gerencia de Planta

 PROCIMART			PALETIZACIÓN Y ROTULACIÓN DE PACAS DE CÁSCARA SECA			CÓDIGO T-PCL-02
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			PÁGINA 2 DE 4
						ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	PLANTA DE DESHIDRATADO DE CÁSCARA
25	01	2010	23	03	2022	
						NO. REV. 02

4.0 PROCEDIMIENTO:

- 1.- El analista de Calidad debe verificar la caja o contenedor asignado para el embarque utilizando el formato F-VE-03, una vez liberado el contenedor se procede a embarcar el lote de cáscara.
- 2.- Localizar lote a embarcar y colocarlo dentro de la bodega de cáscara para su estandarizado y etiquetado.
- 3.- El operador de bodega deberá solicitar a Laboratorio de Calidad las etiquetas necesarias para el lote a embarcar.
- 4.- Se colocan las tarimas en la rampa para verificar los flejes, limpieza, acomodo y etiquetado de lote.





36 Sacos por Tarima




23 sacos por Tarima



9 sacos por fardo.


	
Ivonne Méndez REVISÓ Supervisor de Producción	Marco Gutiérrez AUTORIZÓ. Gerencia de Planta

 PROCIMART			PALETIZACIÓN Y ROTULACIÓN DE PACAS DE CÁSCARA SECA			CÓDIGO T-PCL-02
						PÁGINA 3 DE 4
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	PLANTA DE DESHIDRATADO DE CÁSCARA
25	01	2010	23	03	2022	
						02

Rotulacion de los Sacos de Cascara Seca





			
Ivonne Méndez		Marco Gutiérrez	
REVISÓ		AUTORIZÓ.	
Supervisor de Producción		Gerencia de Planta	

 PROCIMART			PALETIZACIÓN Y ROTULACIÓN DE PACAS DE CÁSCARA SECA			CÓDIGO T-PCL-02
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			PÁGINA 4 DE 4
						ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	PLANTA DE DESHIDRATADO DE CÁSCARA
25	01	2010	23	03	2022	

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
23/08/2019	01	Cambio de responsable de Gerencia de Planta.
23/03/2022	02	Cambio de responsable y actualización de procedimiento.

 Ivonne Méndez REVISÓ Supervisor de Producción	 Marco Gutiérrez AUTORIZÓ. Gerencia de Planta
--	---