	SISTEMA INTEGRADO DE GESTION	GP-P-04
	GESTION DE PRODUCCION	VERSION 2.0
	PROCEDIMIENTO MEZCLADO, EXTRUSION Y CORTE	01/03/2019

1. OBJETIVO:

Establecer y definir las acciones necesarias para realizar las actividades de mezclado, extrusión y corte perteneciente al proceso de producción.

2. ALCANCE:

Este procedimiento se realiza para documentar las actividades necesarias de mezclado, extrusión y corte en el proceso de producción.

Aplica desde: la molienda y tamizado del material arcilloso proveniente del silo de almacenamiento, hasta la extrusión y corte de la pasta.

3. REPONSABLE:

Operario de producción

4. DEFINICIONES

Mezcladora: Su función es construir una pasta homogénea con la arcilla en polvo, proveniente del silo y el agua que se le está adicionando con el fin de obtener una consistencia apropiada para la fabricación de los productos.

Silo de almacenamiento: Utilizado para almacenar la materia prima que ya está triturada para luego pasarla hacia la mezcladora.


Banda transportadora de la mezcladora: Es la banda que transporta el material que proviene del silo de alimentación hacia la mezcladora.

Extrusora: Maquina capaz de darle forma a través de vacío a la mezcla de arcilla preparada proveniente de la mezcladora.

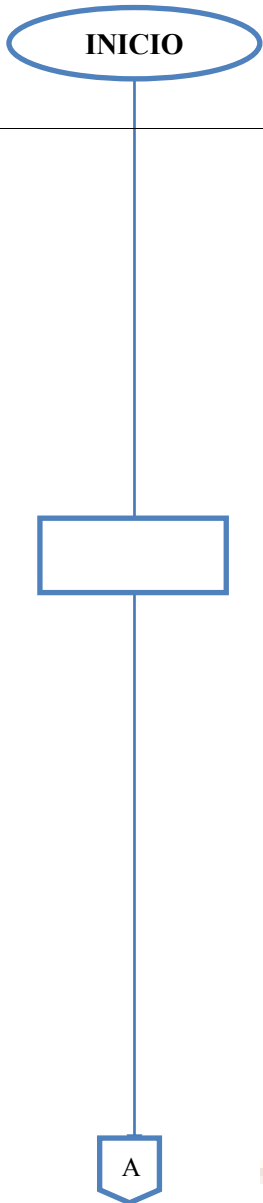
Cortadora: Es la máquina que se encarga de darle el corte y asu vez la forma dimensional al material proveniente de la extrusora, para este fin utiliza alambres.


Información documentada: Información que una organización tiene que controlar y mantener, y el medio que la contiene. La información documentada puede estar en cualquier formato y medio, y puede provenir de cualquier fuente.

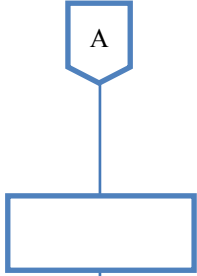

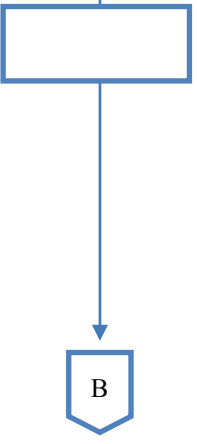
Elementos de protección personal (EPP): es cualquier equipo o dispositivo destinado para ser utilizado o sujetado por el trabajador, para protegerlo de uno o varios riesgos o accidentes y aumentar su seguridad y salud en el trabajo


 ARCILLAS ZULIGRES De la A a la Z lo mejor en gres	SISTEMA INTEGRADO DE GESTION	GP-P-04
	GESTION DE PRODUCCION	VERSION 2.0
	PROCEDIMIENTO MEZCLADO, EXTRUSION Y CORTE	01/03/2019

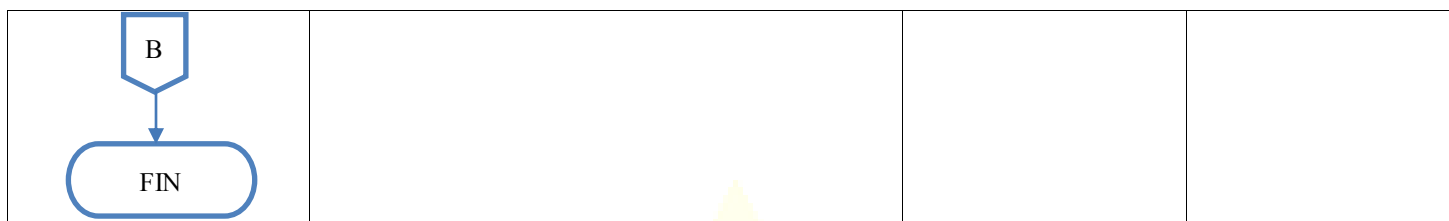
5. DESARROLLO:

DIAGRAMA DE FLUJO	DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD	RESPONSABLE	DOCUMENTO Ó REGISTO
	<p>1.Actividades previas:</p> <ul style="list-style-type: none"> ❖ Realizarse una auto inspección de las condiciones de salud, condiciones de los EPP. ❖ Antes de iniciar la labor, deberá hacer una inspección predictiva de las condiciones de la maquinaria y su alrededor con el fin de identificar condiciones que puedan poner en riesgo su salud. ❖ Revisar bomba de vacío de la extrusora, sacar el agua para evitar el exceso de humedad en el material arcilloso. ❖ Bajar las grillas, las tapas, las boquillas de la extrusora con el fin de limpiarlas. ❖ Destapar o quitar la lona verde de la mezcladora. ❖ Revisar que no exista barro de arcilla seca del día anterior en la mezcladora. ❖ Tener en cuenta la programación de la producción. 	Operarios de producción	GP-P-01-PL-02

	SISTEMA INTEGRADO DE GESTION	GP-P-04
	GESTION DE PRODUCCION	VERSION 2.0
	PROCEDIMIENTO MEZCLADO, EXTRUSION Y CORTE	01/03/2019

	<p>2. Realizar las actividades indicadas en el instructivo operativo de mezclado, extrusión y corte:</p> <p>Seguir los pasos según las indicaciones, con el fin de dar inicio a las operaciones de la maquinaria involucrada en la actividad.</p> <p>Nota: Se deberán seguir las indicaciones dadas en el instructivo de trabajo seguro</p>	Operarios de producción	GP-P-04-Ins-01
	<p>3. Registrar información de la operación.</p> <p>Es el registro de la información en el formato GP-P-04-F-01, Los datos son registrados con el fin de contabilizar las cantidades producidas.</p> <p>Nota: La información registrada estará relacionada con la programación de la producción.</p>		GP-P-04-F-01 GP-P-04-F-02
	<p>4. Actividades complementarias</p> <ul style="list-style-type: none"> ❖ Colaborar en tareas de mantenimiento ❖ Realizar actividades de lubricación y limpieza de la maquinaria ❖ En caso de inconvenientes estar atento de encender o apagar cualquier máquina, banda transportadora, etc. involucrada en la actividad del proceso ❖ Estar pendiente de la mezcladora, extrusora y cortadora verificar su funcionamiento mientras trabaja 	Operarios de producción	N/A

	SISTEMA INTEGRADO DE GESTION	GP-P-04
	GESTION DE PRODUCCION	VERSION 2.0
	PROCEDIMIENTO MEZCLADO, EXTRUSION Y CORTE	01/03/2019



6. DOCUMENTOS RELACIONADOS

CÓDIGO	NOMBRE
GP-P-04-Ins-01	Instructivo operativo mezclado, extrusión y corte
GP-P-04-F-01	Programación y registro de extrusión
GP-P-04-F-02	Registro horas de extrusión
GP-P-04-AN-01	Anexo Relación de piñonera en cortadora

ELABORADO POR: Brayan Steven Serrano	REVISADO POR : Oscar Caceres Rincón	APROBADO POR: Juan Celis
FECHA:01/03/2019	FECHA:01/03/2019	FECHA:01/03/2019

ARCILLAS ZULIGRES