


Laboratorios Bonin 	PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN SUEROS – SELLADORA Y CODIFICADORA DE CORRUGADO OPERACIÓN Y LIMPIEZA PRODUCCIÓN	Código: PEO-PD-068-06 Versión: 06 Vigencia: 30/11/2023 Vencimiento: 30/11/2025 Página 1 de 3
--	---	--

1. PROPÓSITO

Dar a conocer los pasos a seguir para la correcta operación del equipo del área de Sueros, así como también las precauciones a tomar al momento de operar el mismo con la finalidad de no ocasionar daños o accidentes y resguardando la calidad del producto.

2. ALCANCE

Aplica al equipo de empaque de sueros

3. DOCUMENTOS RELACIONADOS

CÓDIGO	NOMBRE DEL DOCUMENTO
No aplica	No aplica

4. DEFINICIONES

No aplica

5. RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD

RESPONSABILIDAD

Personal Operativo: Es responsables de ejecutar la operación de los equipos como se indica en el procedimiento.

Jefe de Producción y Supervisores de Producción: Son responsables de verificar que se cumplen con la operación según lo indicado en el procedimiento.

AUTORIDAD

El **Jefe de Producción** y los **Supervisores de Producción** tienen la autoridad para llamar la atención del operador cuando se considere que no se sigue correctamente con los pasos de este procedimiento.

6. CONTENIDO


6.1. Frecuencia

6.1.1 Según programa de producción

6.2. Precauciones

6.2.1. Respetar las etiquetas de seguridad industrial que posee la máquina.

Elaborado Por: Supervisor de Producción	Firma:	Fecha: 30/11/2023
Revisado por: Jefe de Producción	Firma:	Fecha: 30/11/2023
Aprobado por: Gerente de Producción	FIR:	Fecha: 30/11/2023

Laboratorios Bonin 	PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN SUEROS – SELLADORA Y CODIFICADORA DE CORRUGADO OPERACIÓN Y LIMPIEZA PRODUCCIÓN	Código: PEO-PD-068-06 Versión: 06 Vigencia: 30/11/2023 Vencimiento: 30/11/2025 Página 2 de 3
--	---	--

6.3. Procedimiento de uso de 3M-MATIC (Anker) y PAKEN (Tecnipac)

- 6.3.1. Se procede a verificar que el cabezal de impresión y faja correspondan a las medidas del corrugado a trabajar. Dejar pasar un corrugado para observar que selle bien.
- 6.3.2. Se procede a verificar el tape de arriba y el de abajo, deben estar bien colocados. Ver diagrama de colocación de tape al lado de la selladora.
- 6.3.3. Verificar que la faja de arranque este completa y que no esté zafada o rota.

6.4. Procedimiento de la Domino G20i

- 6.4.1. Encender la domino.
- 6.4.2. Ingresar a menú de mensajes, presionando por medio del teclado al área de mensajes, ingresar el mensaje del producto a trabajar.
- 6.4.3. Modificar nombre del producto, número de lote y fecha de vencimiento según corresponda al producto a empacar.
- 6.4.4. Imprimir en cinta de Masking tape para aprobación por parte de aseguramiento y supervisor de producción, verificando que la impresión coincida contra la etiqueta del frasco y los datos de la Hoja Técnica, luego de verificar y proceder a empacar.
- 6.4.5. Al terminar de usar la Domino G20i proceder con su apagado siguiendo los siguientes pasos:
 - 6.4.5.1. Verificar que no existan obstáculos frente a la boquilla de la codificadora y que la boquilla se encuentre limpia.
 - 6.4.5.2. Luego proceder a apagarla por medio del switch que se encuentra en el cable de alimentación.

6.5. Procedimiento de limpieza


- 6.5.1. Al terminar de utilizar las dos máquinas se procede a limpiarlas.
- 6.5.2. Con un limpiador de tela, eliminar cualquier resto de cartón que se observe. en las fajas. Cuando se observe residuos de corrugado en gran cantidad, puede utilizarse una aspiradora para eliminarlos.
- 6.5.3. Sacudir las partes externas de las máquinas con un limpiador de tela.
- 6.5.4. Limpiar la parte externa de la Dominio G20i con alcohol desnaturalizado al 70% y mayordomo.
- 6.5.5. Limpiar la base y verificar que la cinta autoadhesiva se encuentre correctamente sostenida.
- 6.5.6. Registrar limpieza en **formato FO-PD-001**

7. REVISIÓN DE ESTE DOCUMENTO

El presente documento deberá revisarse el 30/11/2025 o antes de su vencimiento si fuere necesario.

8. BIBLIOGRAFÍA

Ninguna

Laboratorios Bonin 	PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN SUEROS – SELLADORA Y CODIFICADORA DE CORRUGADO OPERACIÓN Y LIMPIEZA PRODUCCIÓN	Código: PEO-PD-068-06
		Versión: 06
		Vigencia: 30/11/2023 Vencimiento: 30/11/2025
		Página 3 de 3

9. ARCHIVO

El presente documento será archivado en Gestión de Calidad bajo condiciones de seguridad adecuadas, además se emiten copias controladas para el área de Producción siendo los responsables los supervisores y área administrativa.

10. ANEXOS

CODIGO	NOMBRE
No aplica	No aplica

11. CONTROL DE REGISTROS

CÓDIGO Y NOMBRE DEL REGISTRO	RESPONSABLE DE SU ARCHIVO	MODO DE INDIZACIÓN Y ARCHIVO	ACCESO AUTORIZADO	TIEMPO DE CONSERVACIÓN

12. CAMBIOS EN EL DOCUMENTO

Versión	DESCRIPCIÓN DEL DOCUMENTO
1	REF. PEO-42 Modificación de propósito y alcance del procedimiento Aclaración de Responsabilidad del procedimiento Modificación de la frecuencia del procedimiento Modificación del contenido del procedimiento
2	Eliminación de Guía 75 Mejorar redacción Se incluyeron códigos de procedimientos. Se detalló responsabilidades.
3	Cambio en el formato. Eliminación de vestimenta definido en el ingreso a planta.
4	Cambio de equipo Alpha Dot Midjet por Domino A100, se agregan precauciones
5	Se cambia la palabra Asistente por Jefe. En el numeral 6.4 se cambia procedimiento de la Domino 100 a Domino G20i. En el numeral 6.5 limpieza se cambia de Domino 100 a Domino G20i. El numeral 6.4.5.1 lee correctamente: Verificar que no existan obstáculos frente a la boquilla de la codificadora y que la boquilla se encuentre limpia. El numeral 6.4.5.2 lee correctamente: Luego proceder a apagarla por medio del switch que se encuentra en el cable de alimentación.