

### **SUEROS 1 Y SUEROS 2**

## **PRODUCCIÓN**

Código: PEO-PD-100-2

Versión: 02

Vigencia: 05//10/2022 Vencimiento: 05/10/2024 Página 1 de 4

### 1. PROPÓSITO

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

### 2. ALCANCE

Aplica al equipo de manufactura de sueros dos.

### 3. DOCUMENTOS RELACIONADOS

CÓDIGO	NOMBRE DEL DOCUMENTO
No aplica	No aplica

### 4. **DEFINICIONES**

**Soplado de Frasco:** utilizar aire para eliminación de partículas extrañas de los frascos de plástico para suero parenterales y frasco vidrio para electrorales.

### 5. RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD

#### RESPONSABILIDAD

Personal Operativo: Responsable de ejecutar el proceso según indica este procedimiento.

Asistente y Supervisores de Producción: Responsables de verificar que se cumpla con la operación según lo indicado en el presente procedimiento.

### **AUTORIDAD**

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

### 6. CONTENIDO

#### 6.1. Frecuencia

Según programa semanal

### 6.2. Equipo

Sopladora de DARA:

- a. Power Unit
- b. Soplado de tornillo sin fin

Elaborado por: Secretaria de Produc	ción Firma	Fecha: 05/10/2022
Revisado por: Secretaria de Produc	eción Firma	Fecha: 05/10/2022
Aprobado por: Asistente Producció	n Firma	Fecha: 05/10/2022



### **SUEROS 1 Y SUEROS 2**

## **PRODUCCIÓN**

Código: PEO-PD-100-2

Versión: 02

Vigencia: 05//10/2022 Vencimiento: 05/10/2024

Página 2 de 4





### 6.3. Precauciones

- 6.3.1. Si al momento de la operación un frasco se cae en el transportador, el operador de llenado debe de colocarlo en posición vertical.
- 6.3.2. Si un frasco se queda atrancado en la posición de soplado, el operador debe de retirarlo levantando el túnel de soplado, con cuidado.
- 6.3.3. Mantener las puertas cerradas cuando se traslade la carretilla.

#### 6.4. Función

6.4.1 Realizar el soplado de frascos del área de sueros 1 y sueros 2 para: frasco de vidrio 500 ml y frasco plástico de 1000, 500 y 250 ml.

## 6.5. Procedimiento de soplado de frascos – Sueros 2

- 6.5.1. Trasladar de bodega de materia prima y suministros los frascos a la esclusa 203 y proceder a eliminar la primera bolsa, posteriormente colocarlo en la esclusa 204.
- 6.5.2. Del área de lavado trasladar las bolsas de frascos ya descamisados de la esclusa 204 al área de soplado 213.
- 6.5.3. Colocar las bolsas ordenadamente sobre tarima.



### **SUEROS 1 Y SUEROS 2**

## **PRODUCCIÓN**

Código: PEO-PD-100-2

Versión: 02

Vigencia: 05//10/2022 Vencimiento: 05/10/2024 Página 3 de 4



- 6.5.4. Colocar una bolsa con frasco sobre la mesa y abrirla para abastecer de frasco la mesa giratoria, este proceso se hará continuamente durante el día hasta terminar los lotes programados.
- 6.5.5. En una bolsa colocar las bolsas que se retiran de los frascos, al terminar el proceso trasladarlas al basurero para descartar, se cuenta el material sobrante para devolución o descarte.
- 6.5.6. Al finalizar el proceso se procede a realizar la limpieza del área.

### 6.6. Procedimiento de soplado de frasco – Sueros 1

- 6.6.1. Auxiliar de volteo traslada de bodega los frascos en corrugado, el liner y la tapa a la esclusa 201 y procede a retirar el frasco del corrugado y los coloca sobre las caretillas, luego traslada la carretilla a la esclusa 202.
- 6.6.2. El corrugado se traslada al área de empaque, en donde recibe el producto terminado.
- 6.6.3. Trasladar la carretilla de la esclusa 202 a la sala de soplado 211
- 6.6.4. Trasladar la tapa y el liner a la esclusa 202 y luego hacia la sala 211 para colocación de liner a la tapa.
- 6.6.5. Clocar el frasco sobre la mesa giratoria con mucho cuidado de no rajarlos o quebrarlos.

### 6.7. Procedimiento de colocación de liner

- 6.7.1. Este paso aplica para la tapa de electoral.
- 6.7.2. Personal auxiliar coloca el liner y la tapa sobre una tarima de acero, luego colocan de uno en uno el liner dentro de una tapa, verificando que quede bien colocada y que no se caiga, luego la colocan en una bolsa que posteriormente será trasladada a la sala 212 llenado de sueros 1 para el sellado de los sueros electrorales.

### 6.8. Procedimiento de operación de sopladora

- 6.8.1. Encender la aspiradora con interruptor que tiene en la parte trasera.
- 6.8.2. Abrir la válvula de aire hasta 3Mpa.

### **Nota 1:** Para evitar riesgos de contaminación, es importante:

- a. En Parenterales se deben cambiar guantes por cada 3 a 5 bolsas de frasco manipuladas y por cada bolsa abierta agregarse alcohol al 70%.
- b. En Electrorales se deben cambiar guantes cada hora y aplicarse alcohol al 70% de forma constante.



### **SUEROS 1 Y SUEROS 2**

## **PRODUCCIÓN**

Código: PEO-PD-100-2

Versión: 02
Vigencia: 05//10/2022
Vencimiento: 05/10/2024
Página 4 de 4

c. En ambos casos Parenterales y Electroales si se manipula papelería y/o cualquier tipo de herramienta deberán realizar cambio de guantes y uso de alcohol al 70%.

## 6.9. Control de uso de equipo

Registrar en el formato Control de Uso de Equipo código **FO-PD-002** la fecha en que se utilizó, nombre del producto, número de lote, operario que lo utilizó y supervisor que verificó el uso.

### 7. REVISIÓN DE ESTE DOCUMENTO

El presente documento deberá revisarse el 05/10/2024 o antes de su vencimiento si fuere necesario.

## 8. BIBLIOGRAFÍA

Ninguna

### 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	NO	OMBRE
No aplica	No aplica	

### 11. CONTROL DE REGISTROS

CÓDIGO NOMBRE I REGISTE	DEL	RESPONSABLE DE SU ARCHIVO	MODO DE INDIZACIÓN Y ARCHIVO	ACCESO AUTORIZADO	TIEMPO DE CONSERVACIÓN
FO-PD- 0 Control de de equip	uso	Supervisor del área de Sueros	Cronológico	Departamentos de Producción y Aseguramiento de Calidad	NA

### 12. CAMBIOS EN EL DOCUMENTO

VERSION	DESCRIPCIÓN DEL CAMBIO
1	Por cambio de maquinaria en sueros 1 se unifica procedimiento con sueros 2.