**LISTA DE PREGUNTAS**

* **Líneas de transferencia**
  + Supongamos que tengo 2 tanques A y B. En el Excel se especifica que el cristalizador tiene una entrada. ¿Se pueden conectar los tanques A y B al cristalizador suponiendo que cuando la línea A -> Cristalizador está abierta, la línea B -> Cristalizador está cerrada y viceversa o no se pueden conectar de esta forma?
  + ¿Hay un número limitado de líneas de transferencia? ¿Pueden tener diferentes flujos unas de otras y tener diferente disponibilidad? (10 líneas de flujo 10 l/s y 20 líneas de 40 l/s por ejemplo).
* **CIP**
  + Aclaraciones generales sobre el funcionamiento de la limpieza. ¿Cómo funcionan? ¿Qué son las CIP Stations y las CIP lines? ¿Se pueden limpiar todas o varias máquinas simultáneamente? ¿Es esto último dependiente de la planta?
  + ¿Cómo se decide el tipo de limpieza (corta, intermedia o larga) en situaciones no descritas por la matriz de compatibilidad del cambio de producto? (Limpieza rutinaria, por ejemplo).
  + ¿Hay que apagar el equipo antes de limpiarlo?
  + ¿Hay que limpiar las líneas de transferencia?
  + Hay dos cristalizadores iguales con tiempos de limpieza que difieren en un minuto. ¿Por qué?
  + Si el tiempo de procesamiento de un batch en un cristalizador es 28000 s y se requiere una CIP cada 36000, ¿no se pueden hacer 2 batches seguidos del mismo producto en el cristalizador?
* **Máximo tiempo continuo de operación**
  + ¿Es suficiente reiniciar la máquina o hay que añadir un periodo de espera?
* **Recetas**
  + En la pestaña de ‘Recipe’ en el Excel, el cristalizador no hereda los parámetros de la pestaña ‘Equipment’. ¿Se trata de una errata o es un comportamiento general y los valores de la pestaña ‘Equipment’ son orientativos? Es decir, los parámetros como gasto de materiales y tiempos corresponden a recetas o a equipamientos.