

PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR					Código: CA-1.8.1.4	
					Versión: 001	
ÁREA DE CONTROL:	1. MOLIENDA HÚMEDA				FECHA: 10/04/2019	
OPERACIÓN DE CONTROL	1.8. Descarga de barbotina	PUNTO DE CONTROL	1.8.1. Condiciones de la MP	PUNTO DE VERIFICACIÓN	1.8.1.4. Densidad de la barbotina	
TAREA DE CONTROL		Mantener la densidad de barbotina dentro de estándar establecido durante la molienda.				
RESPONSABLE		Operador de Prepración Pasta				
ESTÁNDAR DE PROCESO	La densidad se debe mantener entre 1730 a 1750 g/L					
RAZÓN PARA CONTROLAR	Para mantener una granulometría y humedad dentro de estándar. Si la densidad se encuentra debajo del estándar, aumentará la humedad del polvo atomizado y al regular el atomizador (aumento de temperatura), se conseguirán granos más finos y mayor consumo energético. Esto ocasionará los defectos tales como laminado, grietas, baja resistencia mecánica, desportillos, entre otros. Si la densidad se encuentra por encima del					
MEDICIÓN			REGISTRO DE DATOS		GRÁFICA DE CONTROL	
Herramienta/Equipo: Picnómetro de 100 ml, Balanza Método: Instructivo IN-LAB-001			Código: FR-ATYM-002		Si : <u> X </u>	No: _____
Frecuencia: Cada hora			Responsable: Operador de Prepración Pasta		Responsable: Operador de Prepración Pasta	
PROCEDIMIENTO DE OPERACIÓN (ACTIVIDADES PARA LOGRAR EL ESTÁNDAR)						
•Si la densidad del molino está por debajo de 1730 g/L, se verifica la viscosidad, se hace la corrección en la dosificación de agua y de defloculante si es necesario. Una vez se llena la balsa se toman condiciones y se dosifica con una balsa que tenga una densidad más alta. •Verificar el porcentaje de sólidos del agua mediante la medición de la densidad y ajustar el caudal. •Informar al supervisor						
ACCIONES CORRECTIVAS (SI EL PROCESO SE ENCUENTRA FUERA DE CONTROL)						
•Si la densidad del molino está por debajo de 1730 g/L, se verifica la viscosidad, se hace la corrección en la dosificación de agua y de defloculante si es necesario. Una vez se llena la balsa se toman condiciones y se dosifica con una balsa que tenga una densidad más alta. •Si la densidad del molino está encima de 1750 g/L, se verifica la viscosidad, se hace la corrección en la dosificación de agua y de defloculante si es necesario.						
DESTINO DEL PRODUCTO NO CONFORME						
Se carga en la balsa para posteriormente dosificarlo con otra balsa para minimizar el efecto en atomización						
PROCEDIMIENTO DEL SUPERVISOR (ACTIVIDADES A REALIZAR POR EL SUPERVISOR)						
Auditar cumplimiento del Control de la Densidad de barbotina una vez cada turno						
DOCUMENTOS DE REFERENCIA:		Instructivo IN-LAB-001; Formato FR-ATYM-002				
ELABORÓ			REVISÓ		APROBÓ	