

PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR					Código: CA-1.8.1.5.	
					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	1.8.1.5. Viscosidad de la barbotina
TAREA DE CONTROL		Mantener la viscosidad de barbotina dentro de estándar establecido durante la molienda.				
RESPONSABLE		Operador de Prepración Pasta				
ESTÁNDAR DE PROCESO		La viscosidad se debe mantener entre 8 y 14 s copa Ford 6				
RAZÓN PARA CONTROLAR		Para mantener una granulometría dentro de estándar. Si la viscosidad se encuentra debajo del estándar, se producirán gotas mas pequeñas y como consecuencia disminuirá la granulometría del polvo atomizado. Esto ocasionará defectos tales como grietas, baja resistencia mecánica, desportillos, entre otros; adicionalmente, se puede generar mayor ensuciamiento del atomizador por tener una mayor altura en el espiral, si se mantiene la presión de trabajo de las PPB. Si la viscosidad se encuentra por encima del estándar se producirán gotas más grandes y aumentará la granulometría y la posibilidad de tener aglomerados. Esto generará defectos como textura bomba, grano grueso, diferencia de espesores, difencias de densidad en la baldosa				
MEDICIÓN			REGISTRO DE DATOS		GRÁFICA DE CONTROL	
Herramienta/Equipo: Copa Ford 6 Método: Instructivo IN-LAB-002			Código: FR-ATYM-002		Si : <u> X </u> Tipo: Centerline No: _____	
Frecuencia: Cada hora			Responsable: Operador de Prepración Pasta		Responsable: Operador de Prepración Pasta	
PROCEDIMIENTO DE OPERACIÓN (ACTIVIDADES PARA LOGRAR EL ESTÁNDAR)						
<ul style="list-style-type: none"> • Verificar la densidad de la barbotina y ajustarla de ser necesario • Verificar el porcentaje de aplicación del defloculante. Ajustar el caudal de ser necesario • Llamar al supervisor 						
ACCIONES CORRECTIVAS (SI EL PROCESO SE ENCUENTRA FUERA DE CONTROL)						
<ul style="list-style-type: none"> • Si la viscosidad del molino está por debajo de 8 s, se verifica la densidad, 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 viscosidad más alta. • Si la viscosidad del molino está encima de 12 s, se verifica la densidad, 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 viscosidad de barbotina una vez cada turno						
DOCUMENTOS DE REFERENCIA:		Instructivo IN-LAB-002; Formato FR-ATYM-002				
ELABORÓ			REVISÓ		APROBÓ	