ESTEVE BATCH RECORD (TEST) - WORK ORDER OF00004198 / 0 Hours shown in the time zone: Brussels, Copenhagen, Madrid, Paris (except where specific information is given)

WORK ORDER **OF00004198 / 0**

Lot **FOR004208**

Product code 7169-S03

Product description 7169 CRUDO SECO

Manufacturing start 24/01/24 Manufacturing end 24/01/24

X

BATCH RECORD REVIEW

Awaiting validation

Status

PI Created

Reference **EQEMBR_7169-S03_A200_01 / 1** Type **Master**

Description Master created to manufacture 7169-S03 in BDP

Validity start 19/12/22 Validity end 01/08/30

A	ALE	RTS				
Number of	deviations	4	Number of remarks	0		
Deviation no	ot validated	4	Remarks not validated	0		
Deviation	1	Force a Wait task			Go to detail	Status To validate
Deviation	2	Force Wait task			Go to detail	Status To validate
Deviation	3	Туро			Go to detail	Status To validate
Deviation	4	revaluate total			Go to detail	Status To validate

∇	Start Start	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 09:59		End : 24/01/24 09:59
	0.1: SELECCIÓ D'EQUIPS Process instructions: BB-00-EQUIPMENT SELECT/4	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 10:00		End : 24/01/24 10:03

Input parameters	
Parameter	Value
NUM_EQUIP_TOTAL	5
VERIFY_SECOND_USER	NO
EQUIP_NAMES	10.104, 10.105
EQUIP_DESC_PHASE	Assecador
EQUIP_DESC_PHASE 1.1	Dryer
EQUIP_NAMES_02	30.203, 30.204
EQUIP_DESC_PHASE_2	Sistema de Continuous Liner
EQUIP_DESC_PHASE 2.1	Continuous Liner system
EQUIP_NAMES_03	200PC04, 200PC05
EQUIP_DESC_PHASE_3	Sala Assecador
EQUIP_DESC_PHASE 3.1	Dryer Room
EQUIP_NAMES_04	200SC04, 200SC05
EQUIP_DESC_PHASE_4	Sala càrrega Assecador
EQUIP_DESC_PHASE 4.1	Load Dryer Room
EQUIP_NAMES_05	200BC04, 200BC05
EQUIP_DESC_PHASE_5	Sala descàrrega Assecador
EQUIP_DESC_PHASE 5.1	Unload Dryer Room
EQUIP_NAMES_06	0
EQUIP_DESC_PHASE_6	0
EQUIP_DESC_PHASE 6.1	0
EQUIP_NAMES_07	0
EQUIP_DESC_PHASE_7	0
EQUIP_DESC_PHASE 7.1	0
EQUIP_NAMES_08	0
EQUIP_DESC_PHASE_8	0

Input parameters	
Parameter	Value
EQUIP_DESC_PHASE 8.1	0
EQUIP_NAMES_09	0
EQUIP_DESC_PHASE_9	0
EQUIP_DESC_PHASE 9.1	0
EQUIP_NAMES_10	0
EQUIP_DESC_PHASE_10	0
EQUIP_DESC_PHASE 10.1	0
EQUIP_NAMES_11	0
EQUIP_DESC_PHASE_11	0
EQUIP_DESC_PHASE 11.1	0
EQUIP_NAMES_12	0
EQUIP_DESC_PHASE_12	0
EQUIP_DESC_PHASE 12.1	0
EQUIP_NAMES_13	0
EQUIP_DESC_PHASE_13	0
EQUIP_DESC_PHASE 13.1	0
EQUIP_NAMES_14	0
EQUIP_DESC_PHASE_14	0
EQUIP_DESC_PHASE 14.1	0
EQUIP_NAMES_15	0
EQUIP_DESC_PHASE_15	0
EQUIP_DESC_PHASE 15.1	0

BB-00-EQUIPMENT SELECT/4 - Start

∇	Start Start	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 10:00		End : 24/01/24 10:00
	SELECCIÓ D'EQUIPS (SUPERVISOR) Operating Text	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 10:00		End : 24/01/24 10:03

User actions

Date and time	User	Work centre	Function

User actions			
Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 10:02	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

SELECCIÓ D'EQUIPS

EQUIPMENT SELECTION

DESCRIPCIÓ DESCRIPTION	SELECCIÓ EQUIP SELECT EQUIPMENT	EQUIPS SELECCIONATS SELECTED EQUIPMENT	
Assecador Dryer	SELECTIONAR EQUIP	10.104	Assecador rotatiu a buit d'acer inoxidable Stainless steel vacuum Paddle dryer
Sistema de Continuous Liner Continuous Liner system	SELECCIONAR EQUIP	30.204	Continuous liner A200 Continuous Liner A200
Sala Assecador Dryer Room	SELECCIONAR EQUIP	200PC04	Sala Assecador 10.104 Dryer room 10.104
Sala càrrega Assecador Load Dryer Room	SELECCIONAR EQUIP	200SC04	Sala Càrrega Assecador 10.104 Load dryer room 10.104
Sala descàrrega Assecador Unload Dryer Room	SELECCIONAR EQUIP	200BC04	Sala Descàrrega Assecador 10.104 Unload dryer room 10.104
Selecció d'equips correcta? Is the equipment selection correct?	SI SI(YES)/NO		Usuari i data/hora: User and date/time: MPT 24/01/24 10:03
CONTINUAR CONTINUE			

 End End	1/1	Status Finished

Start: 24/01/24 10:03 End: 24/01/24 10:03

BB-00-EQUIPMENT SELECT/4 - End

Output parameters	
Parameter	Value
EQUIP_SELECT_01	10.104
EQUIP_SELECT_02	30.204
EQUIP_SELECT_03	200PC04
EQUIP_SELECT_04	200SC04
EQUIP_SELECT_05	200BC04
EQUIP_SELECT_06	
EQUIP_SELECT_07	
EQUIP_SELECT_08	
EQUIP_SELECT_09	
EQUIP_SELECT_10	
EQUIP_SELECT_11	
EQUIP_SELECT_12	
EQUIP_SELECT_13	
EQUIP_SELECT_14	
EQUIP_SELECT_15	

User actions

(SUPERVISOR)

Operating Text Start : **24/01/24 10:03**

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 10:03	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution
24/01/24 10:04	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

1/1

QUANTITAT A CARREGAR

LOADING QUANTITY

Indicar per part d'un responsable la quantitat de 7169-S00 a assecar en aquest lot, (comprovar en SAP aquesta quantitat de producte humit de partida). Indicate by a supervisor the quantity of 7169-S00 to load in this batch for dying, (check in SAP this amount of starting wet product)	650 kg	MPT 24/01/24 10:04
Nota de procés / Process note: Un lot de 7169-S00 s'asseca en dues càrregues en l'assecador per a l'obtenció 1 lot de 7169-S03.	LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 10:04
A batch of 7169-S00 is dryed in two loads in the dryer to obtain a batch of 7169-S03		

Execution Report

Status

Finished

End: 24/01/24 10:04





0.3: DESTINACIÓ DE RESIDUS
Process instructions: BB_00_WASTE_DESTINATION/3

1/1

Status **Finished**

Start : 24/01/24 10:03 End : 24/01/24 10:04

Input parameters	
Parameter	Value
SEQUENCE_01	0020
SEQUENCE_02	0
SEQUENCE_03	0
SEQUENCE_04	0
SEQUENCE_05	0
SEQUENCE_06	0
SEQUENCE_07	0
SEQUENCE_08	0
SEQUENCE_09	0
SEQUENCE_10	0
SEQUENCE_11	0
SEQUENCE_12	0
SEQUENCE_13	0
SEQUENCE_14	0
SEQUENCE_15	0

BB_00_WASTE_DESTINATION/3 - Start

 ∇

Start

1/1

Status **Finished**

Start : **24/01/24 10:03**

End : 24/01/24 10:03

N

DESTINACIÓ RESIDUS (SUPERVISOR) Operating Text

1/1

Status **Finished**

Start : **24/01/24 10:03**

End: 24/01/24 10:04

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 10:04	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

DESTINACIÓ RESIDUS

WASTE DESTINATION

CODI RESIDU WASTE CODE	DESCRIPCIÓ DESCRIPTION	DESTÍ FINAL RESIDU FINAL WASTE DESTINATION	OPER I DATA/HORA OPER & DATE/TIME
1. R001-7169/A394	AMR DMF/AGUA 7169-S00	BIDONS/Drums	MPT 24/01/24 10:04
CONTINUE			

 End End
 1/1
 Status Finished

 Start: 24/01/24 10:04
 End: 24/01/24 10:04
 End: 24/01/24 10:04

BB_00_WASTE_DESTINATION/3 - End

Output parameters	
Parameter	Value
WASTE_CODE_01	R001-7169/A394
WASTE_DESTINATION_01	BIDONS/Drums
WASTE_CODE_02	N/A
WASTE_DESTINATION_02	
WASTE_CODE_03	
WASTE_DESTINATION_03	
WASTE_CODE_04	
WASTE_DESTINATION_04	
WASTE_CODE_05	
WASTE_DESTINATION_05	
WASTE_CODE_06	
WASTE_DESTINATION_06	
WASTE_CODE_07	
WASTE_DESTINATION_07	
WASTE_CODE_08	
WASTE_DESTINATION_08	
WASTE_CODE_09	
WASTE_DESTINATION_09	

© ESTEVE QUÍMICA 24 & CONFIDENTIAL

Execution Report

ESTEVE

Output parameters		
Parameter	Value	
WASTE_CODE_10		
WASTE_DESTINATION_10		
WASTE_CODE_11		
WASTE_DESTINATION_11		
WASTE_CODE_12		
WASTE_DESTINATION_12		
WASTE_CODE_13		
WASTE_DESTINATION_13		
WASTE_CODE_14		
WASTE_DESTINATION_14		
WASTE_CODE_15		
WASTE_DESTINATION_15		
0.4: PRIMER o ÚLTIM LOT? (SUPERVISOR) Operating Text	1/1	Status Finished
Start : 24/01/24 10:04		End : 24/01/24 10:05
User actions		

ES TRACTA DEL PRIMER/ ÚLTIM LOT? IS IT THE FIRST/ LAST BATCH?

User

MONTSERRAT PONS TORRES

Indicar per part d'un responsable si aquest lot és el primer de la campanya. Indicate by a supervisor if this batch is the first of the campaign.	Primer lot de campanya? First campaign batch? SI	MPT 24/01/24 10:05
	SI(YES)/NO	
Indicar per part d'un responsable si aquest lot és l'últim lot de la campanya. Indicate by a supervisor if this batch is the last of the campaign.	Últim lot de campanya? Last campaign batch? NO SI(YES)/NO	MPT 24/01/24 10:05
CONTINUAR	3(120)/110	

Date and time

24/01/24 10:04

Function

Execution

Work centre

START

VERIFICACIONS INICIALS (FORA ZONA NETA)

Operating Text

1/1

Finished

Start : 24/01/24 10:05 End: 24/01/24 10:05

Us	er	acti	ons

Date and time User		Work centre	Function
24/01/24 10:05	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

VERIFICACIONS INICIALS (FORA ZONA NETA)

INITIAL VERIFICATIONS (OUT OF CLEAN AREA)

Sala de serveis: Utilities room:				
Comprovar que el dipòsit de recollida de dissolvents de l'assecador	10.104	està	OK	MPT 24/01/24 10:05
ouit o amb capacitat lliure suficient per a l'operació en cas necessari envasar a bidó metàl·lic com a residu: AMR DMF/AIGUA 7169-S03 amb codi R001-7169/A394.				
Check that the solvents collecting tank of the dryer is empty or has enough capacity for this operation	on, if necessary unload the v	vaste		
identified as: AMR DMF/AIGUA 7169-S03 with code R001-7169/A394.				
Comprovar que la capacitat del dipòsit de recollida dels condensats	de les bombes (Bü	sch)	OK	MPT 24/01/24 10:05
1.213 és suficient, canviar el contenidor en cas necessari.				
Check that the capacity of the condensates collecting tank of the pumps (Büsch)1.213 is enough,	change the container if neces	ssary.		
CON	TINUAR	1		
COI	NTINUE			

	10.104 - AS	
ᆜ	Process instruction	n

SIGNACIÓ ns: BB_00_EQUIPMENT_ALLOCATION/2

1/1

Status Finished

Start : 24/01/24 10:05 End: 24/01/24 10:06

Input parameters

Parameter Value EQUIP_SELECT_01 10.104

BB_00_EQUIPMENT_ALLOCATION/2 - Start

Start Status 1/1 Finished

Start : 24/01/24 10:05 End: 24/01/24 10:05

N.

10.104 - COMPROVACIÓ D'ESTAT DE L'EQUIP 1/1 Operating Text Finished

Start : 24/01/24 10:05 End: 24/01/24 10:06

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 10:05	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

COMPROVACIÓ D'ESTAT DE L'EQUIP

CHECK EQUIPMENT STATUS

Execution Report

L'estat actual de l'equip 10.104 és: CLEAN Current status of the equipment is:	i AVAILABLE	Scan equip: 10.104 Scan equipment:	MPT 24/01/24 10:06
INSPECCIÓ VISUAL EQUIP NET: 10.104 VISUAL CHECK CLEAN EQUIPMENT: Verificar, abans del seu ús, mitjançant inspecció vi traces de producte. The equipment cleaning status must be checked by visual inspection the		SI(YES)/NO	MPT 24/01/24 10:06
Verificar la presència de l'etiqueta de net i guardar- Check that CLEAN label is present and keep it.	a.	ОК	MPT 24/01/24 10:06
S'ha realitzat l'assignació del 10.104 per aq The allocation of the equipment has been performed for this batch.	uest lot.		
	CONTINUE CONTINUE		

Allocation Allocation		1/1			Statu: Finished
Start : 24/01/24 10:06					End : 24/01/24 10:06
Allocation Instructions					
Equipment code		10.104			
Allocation Execution					
Equipment code 10.104					
Operator N/A	Date and time 24/01/24 10:06		Workstation N/A	Work centre N/A	
Execution return N/A	Mission code 1052				
Ł End End		1/1			Status Finished
Start : 24/01/24 10:06					End : 24/01/24 10:06

BB_00_EQUIPMENT_ALLOCATION/2 - End

Output parameters						
Parameter		Value				
EQUIP_SELECT_01		10.104				
200PC04 - ASSIGNACIÓ SALA MÀQUINA Process instructions: BB_00_CLEAN_ROOM_ALLOCATION/2	1/1	Status Finished				

Start : 24/01/24 10:05

Input pa	rameters				
Paramet	er			Value	
EQUIP_SELECT_01			200PC04		
BB_00_C	LEAN_ROOM_ALLO	CATION/2 - Start			
∇	Start Start		1/1		Status Finished
	Start : 24/01/24 10:05				End : 24/01/24 10:05
	200PC04 - CON Operating Text	MPROVACIÓ D'ESTAT DE LA SALA	1/1		Status Finished
	Start : 24/01/24 10:05				End : 24/01/24 10:06
User act	ions				
Date and	d time	User		Work centre	Function
24/01/24	1 10:06	MONTSERRAT PONS TORRES		START	Execution

COMPROVACIÓ D'ESTAT DE LA SALA

CHECK ROOM STATUS

Sala de procés 200PC04	Sala Assecador 10.10	4
Process room	Dryer room 10.104	
L'estat actual de la sala 200PC04 és: CLEAN i AVAILABLE Current status of the room is:	Scan sala: 200pc04 Scan room:	MPT 24/01/24 10:06
Escanejar la sala correcta. Scan the correct room.	Scan sala: 200PC04 Scan room:	MPT 24/01/24 10:06
INSPECCIÓ VISUAL DE LA SALA EN ESTAT DE "NET": 200PC04 VISUAL CHECK OF THE ROOM IN STATXUS "CLEAN": Verificar, abans del seu ús, mitjançant inspecció visual l'estat correcte de la sala (neta i seca). Before using, check visually the correct status of the room (clean and dry).	Inspecció visual correcta: Correct visual check: SI SI(YES)/NO	MPT 24/01/24 10:06
Verificar la presència de l'etiqueta de NET i guardar-la. Check that CLEAN label is present and keep it.	ОК	MPT 24/01/24 10:06
S'ha realitzat l'assignació de la sala: 200PC04 per aquest lot. The allocation of the room has been performed for this batch.		
CONTINUAR		

End End 1/1 Finished

Start : 24/01/24 10:07 End: 24/01/24 10:07

BB_00_CLEAN_ROOM_ALLOCATION/2 - End

J	ut	tp	ut	pa	ra	m	et	e	rs	
---	----	----	----	----	----	---	----	---	----	--

Value Parameter

EQUIP_SELECT_01 200PC04

200SC04 - ASSIGNACIÓ SALA CÀRREGA

1/1 Process instructions: BB_00_CLEAN_ROOM_ALLOCATION/2 Finished

Start : 24/01/24 10:07 End: 24/01/24 10:14

Input parameters

Parameter Value

EQUIP_SELECT_01 200SC04

BB_00_CLEAN_ROOM_ALLOCATION/2 - Start

Start 1/1 Start Finished

Start : 24/01/24 10:07 End : 24/01/24 10:07

200SC04 - COMPROVACIÓ D'ESTAT DE LA SALA N Operating Text

1/1 Finished Start : 24/01/24 10:07 End: 24/01/24 10:14

User actions

Date and time User Work centre **Function** 24/01/24 10:07 MONTSERRAT PONS TORRES START Execution

COMPROVACIÓ D'ESTAT DE LA SALA

CHECK ROOM STATUS

Sala de procés 200SC04	Sala Càrrega Assecad	lor 10.104
Process room	Load dryer room 10.104	
L'estat actual de la sala 200SC04 és: CLEAN i AVAILABLE Current status of the room is:	Scan sala: 200SC04 Scan room:	MPT 24/01/24 10:14
INSPECCIÓ VISUAL DE LA SALA EN ESTAT DE "NET": 200SC04 WISUAL CHECK OF THE ROOM IN STATXUS "CLEAN": Verificar, abans del seu ús, mitjançant inspecció visual l'estat correcte de la sala (neta i seca). Before using, check visually the correct status of the room (clean and dry).	Inspecció visual correcta: Correct visual check: SI SI(YES)/NO	MPT 24/01/24 10:14
Verificar la presència de l'etiqueta de NET i guardar-la. Check that CLEAN label is present and keep it.	ОК	MPT 24/01/24 10:14
S'ha realitzat l'assignació de la sala: 200SC04 per aquest lot. The allocation of the room has been performed for this batch.		
CONTINUE		

Status

3	Ł
Z	7

End

1/1

Status Finished

Start : 24/01/24 10:14 End: 24/01/24 10:14

BB_00_CLEAN_ROOM_ALLOCATION/2 - End

Output parameters

Parameter

Value

EQUIP_SELECT_01 200SC04

0.5: VERIFICACIONS PRÈVIES A LA CÀRREGA (PRIMER LOT) Operating Text

1/1

Status Finished

Start : 24/01/24 10:14 End: 24/01/24 10:15

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 10:14	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

VERIFICACIONS CÀRREGA (PRIMER LOT CAMPANYA) LOAD VERIFICATIONS (FIRST BATCH OF THE CAMPAIGN)

En la pantalla de climes, comprovar la climatització en posició servei per a les sales que treballaran amb el producte 7169-S03. In the air conditioning system screen, check in service position the proper air conditioning system of the rooms that will work with the product 7169-S03.	ОК	MPT 24/01/24 10:14
Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala i col·locar els filtres tèxtils corresponents al producte en l'assecador 10.104. Check the positive differential pressure in the gauge of the room and assemble the specific fabric filter into the dryer.	ОК	MPT 24/01/24 10:14
Recollir les etiquetes de "Net" del material tèxtil i registrar el seu ús al logbook corresponent. Collect the "Clean" labels from the fabric material and record its use in the corresponding logbook.	ОК	MPT 24/01/24 10:14
Portar a la sala de càrrega de l'assecador el material auxiliar i estris necessaris per les operacions de càrrega (llauradors, espàtules, etc). Carry to the loading room the necessary auxiliary material to perform loading operations (Scoops, spatula).	ОК	MPT 24/01/24 10:14
Comprovar que finalitzades les operacions anteriors no queda material innecessari per la campanya dins la sala. Check at the end of the operations that inside the room there aren't unnecessary tools.	ОК	MPT 24/01/24 10:14

Avisar a un responsable per a fer la verificació final:

Notify a supervisor for the final verification:

Electronic signature: Supervisor e-sign

Signatory Reason	Signatory	Date	Remark
Supervisor e-sign	MONTSERRAT PONS TORRES	24/01/24 10:15	N/A

CONTINUE

Execution Report

ESTEVE quinica



1.1: CONSIGNES ASSECAT 10.104
Process instructions: BB_10_DRYING_PROGRAM_10.104/2

1/1

Status Finished

End: 24/01/24 10:16 Start : 24/01/24 10:15

© ESTEVE QUÍMICA 24 & CONFIDENTIAL Execution Report

Input parameters	
Parameter	Value
EQUIP_SELECT_01	10.104
COUNTER_01	1
AGITATION_RPM_TARGET_N_01	9
STATEMENT	CAMISA
STATEMENT_SEC	JACKET
STATEMENT_02	AIGUA
STATEMENT_SEC_02	WATER
TIME_TARGET_MIN_N_01	9.999
TEMP_°C_Y_1_01	45
TEMP_°C_Y_1_02	46
TEMP_°C_Y_1_03	49
TEMP_°C_Y_1_04	2
TEMP_°C_Y_1_05	46
TIME_TARGET_MIN_N_02	0
TEMP_°C_Y_1_06	0
TEMP_°C_Y_1_07	0
TEMP_°C_Y_1_08	0
TEMP_°C_Y_1_09	0
TEMP_°C_Y_1_10	0
TIME_TARGET_MIN_N_03	0
TEMP_°C_Y_1_11	0
TEMP_°C_Y_1_12	0
TEMP_°C_Y_1_13	0
TEMP_°C_Y_1_14	0
TEMP_°C_Y_1_15	0
STATEMENT_03	SI
STATEMENT_SEC_03	YES
TEMP_°C_MIN_Y_1_01	20
TIME_TARGET_MIN_N_04	120

BB_10_DRYING_PROGRAM_10.104/2 - Start Start Status 1/1 Finished Start : **24/01/24 10:15** End: 24/01/24 10:15 10.104 - CONSIGNES ASSECAT PER A L'ASSECADOR 10.104 Operating Text Status 1/1 Finished Start : 24/01/24 10:15 End: 24/01/24 10:16 **User actions** Date and time Work centre **Function** MONTSERRAT PONS TORRES 24/01/24 10:15 START Execution

CONSIGNES ASSECAT PER A L'ASSECADOR 10.104

DRYING INSTRUCTIONS FOR THE DRYER 10.104

FULL I	DE PANTALLES A	ASSECADOR 10.104	PRODUCTE: 7169-5	803	
	SCR	REENS SHEET DRYER 10.104	PRODUCT:		
Comprovar en scada, i si cal producte.	programar, les se	güents consignes d'as	secat especifiques del		
Chek, and if necessary program, the follow	wing specific drying set poi	ints for this product in scada syst	tem.		
24. Lot: FOR004208				ОК	MPT 24/01/24 10:15
24. Batch:					
Condicions generals				Núm. cicles assecat:	1
General conditions				Number of drying cycles:	
SP Gir assecador					
Dryer rotation set-point	9 rpm			ОК	MPT 24/01/24 10:15
26. Tipus escalfament	CAMISA				
26. Heating type 25. Dissolvent	JACKET AIGUA				
25. Solvent	WATER				
Assecament 1 Drying 1					
	ament 1/ Drving 1			Paràmetres	
6. Temps assecat 1		9.999		configurats:	
6. Drying time 1		min		Configurated parameters:	MPT 24/01/24 10:16
Temperatura assecat 1 Drying temperature 1		45,0 °C		ОК	WII 1 24/01/24 10:10
7. Override camisa assecat	1	46,0 °C			
7. Jacket temperature override drying 1		40,0			
5. Temperatura emergència5. Emergency jacket temp drying 1	camisa assecat 1	49,0 °C			
4. Marge temperatura alerta assecat 1 4. Temperature alarm margin drying 1		2,0 °C			
2.Temperatura emergència producte assecat 1		46,0 °C			
2. Emergency product temperature drying	g 1				
Condicions finals					
Final conditions					

19. Esgotament Assecat Final 19. Exhausted Final Drying:	SI YES		Paràmetres configurats:	
22. SP refredament assecat 22. Cooling Set_Point:	20,0 °C		Configurated parameters:	MPT 24/01/24 10:16
23. Temps refredament assecat 23. Cooling time	120 min		ОК	
	ı	CONTINUAR		

End Status Finished

Start: 24/01/24 10:16 End: 24/01/24 10:16

BB_10_DRYING_PROGRAM_10.104/2 - End

10.104 - 1.2: VERIFICACIONS PRÈVIES A LA CÀRREGA DE

L'ASSECADOR
Operating Text 1/1 Status

Status

Finished

Start : **24/01/24 10:16** End : **24/01/24 10:16**

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 10:18	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

VERIFICACIONS PRÈVIES A LA CÀRREGA DE L'ASSECADOR 10.104

PREVIOUS VERIFICATIONS TO LOAD OF THE DRYER 10.104

Nota de procés / Process note: Disposar d'oxímetre portàtil a la zona de treball durant les apertures d'equips prèviament inertitzats per comprovar atmosfera adequada (operació de càrrega, descàrrega i escurat) Have a portable oxymeter to check the correct atmosphere during the opening of the equipment that was previously inertized (loading, ulnloading and final operations).		MPT 24/01/24 10:18
Sala de màquina: Equipment room:		
Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala de l'assecador 10.104. Check the positive differential pressure in the gauge of the dryer 10.104 room	OK	MPT 24/01/24 10:18
Comprovar vàlvula de fons tancada i cargol de seguretat apretat. Check bottom valve closed and the safety screw of the bottom valve tightened.	OK	MPT 24/01/24 10:18
Comprovar que la porta frontal i la portella inferior estan tancades. Check that the front door and the lower porthole are closed.	OK	MPT 24/01/24 10:18
Comprovar commutador de agitació en ON. Check stirrer switch is in position on.	OK	MPT 24/01/24 10:18
Pantalla de control: Control screen:		
Nota de procés: No hi ha d'haver cap alarma activada. Process note: No alarms have to be active.		

Execution Report

© ESTEVE QUÍMICA 24 & CONFIDENTIAL

Des de Scada llançar la fase de "Càrrega". L'equip farà un cicle d'inertització i apareixerà en la pantalla el missatge confirmant que ja es pot iniciar la càrrega.

MPT 24/01/24 10:18

From SCADA, launch "Load phase". The dryer will perform an inert cycle and a message will be shown in the screen indicating that loadins operation can be started.

CONTINUAR

CONTINUE

200SC04 - 2.1: CONTROL HUMITAT SALA CÀRREGA

Process instructions: BB_00_CHECK_RELATIVE_HUMIDITY/2

1/1

Status Finished

Start : 24/01/24 10:18 End: 24/01/24 10:19

I :	 parameters	

Parameter	Value
HUMIDITY_%_TARGET_N_01	50
CONDITION_01	1
EQUIP_SELECT_01	200SC04

BB_00_CHECK_RELATIVE_HUMIDITY/2 - Start

∇	Principio Start	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 10:18		End : 24/01/24 10:18
	200SC04 - VERIFICACIÓ HUMITAT RELATIVA Operating Text	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 10:18		End : 24/01/24 10:19

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 10:19	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

VERIFICACIÓ HUMITAT RELATIVA

VERIFY RELATIVE HUMIDITY

En la sala de procés In the process room:	200SC04		Sala Càrrega Assecador 10.104 Load dryer room 10.104			
Comprovar o ajustar sala. Check or adjust the relative hu	·	50 %	d'humitat relativa en la		56 %	MPT 24/01/24 10:19
			TINUAR			

Fin Status 1/1 Finished

Start : 24/01/24 10:19 End: 24/01/24 10:19

BB_00_CHECK_RELATIVE_HUMIDITY/2 - End



10.104 - 2.2: PRIMERA CÀRREGA DE 1/2 LOT DE 7169-S00 Process instructions: BB_LOAD_SOLID_NO_WEIGHT_2LOADS/1

1/1

Status Finished

Start : 24/01/24 10:19

End: 24/01/24 10:24

Input parameters	
Parameter	Value
ITEM_01	7169-S00
PHASE_01	0020
SEQUENCE_01	0010
Q_KG_NOMINAL_N_01	650
PREVENTION_NOTE	https://esteve.sharepoint.com/sites/EHSNOTES/Docs/PI/7169_S00_LOAD_A20.pdf
EQUIP_SELECT_01	10.104
NUM_OF_LOAD	1
PROCESS_NOTE	Un lot de 7169-S00 s'asseca en dues càrregues en l'assecador per a l'obtenció 1 lot de 7169-S03.
PROCESS_NOTE ENGLISH	A batch of 7169-S00 will be dried in two halves in the dryer.
STATEMENT	Cap a la meitat de la càrrega, fer un cicle d'agitació per repartir el sòlid.
STATEMENT_SEC	About halfway of the load do 1 cycle of stirrer to distribute the solid.
DIFF_PRESSURE_CLEAN_ROOM	SI
STATEMENT_03	Muntar la reixa d'acer inoxidable en la tolva de càrrega i obrir la vàlvula de càrrega.
STATEMENT_SEC_03	Place the stainless steel mesh at the loading hopper and open the load valve .
STATEMENT_04	Comprovar mitjançant oxímetre portàtil atmosfera adequada estant el nivell d'oxigen igual o superior a 20.8%
STATEMENT_SEC_04	Check the oxygen level is NLT 20,8%, using the portable oximeter
VERIFY_SECOND_USER	SI
Q_KG_TOTAL_N_01	0

BB_LOAD_SOLID_NO_WEIGHT_2LOADS/1 - Start

∇	Principio Start	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 10:19		End : 24/01/24 10:19
	VERIFICACIÓ DADES SAP PREVI CÀRREGA (KG_0 decimals) Operating Text	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 10:19		End : 24/01/24 10:19

VERIFICACIÓ DADES SAP PREVI CÀRREGA (KG_0 decimal)

VERIFICATION OF SAP DATA PREVIOUS TO LOAD (KG_0 decimal)

COMPROVACIÓ DE DADES SAP CAP A e-BR (PREVI A LA CÀRREGA) VERIFICATION OF SAP DATA RECEIVED IN e-BR (PREVIOUS TO LOAD)								
Fase/Phase Codi SAP Quantitat SAP code SAP SAP Guantity SAP quantity SAP quantity SAP quantity SAP quantity SAP quantity SAP quantity Quantity								
0020	7169-S00	650 kg	7169-S00	7169 CRUDO HUMEDO 7169 CRUDO HUMEDO	650 kg			

	10.104 - CÀRREGA SÒ	DLIDS SENSE TAULA PESADA 7169-S00	1/1		Status Finished
	Start : 24/01/24 10:19				End : 24/01/24 10:24
User acti	ons				
Date and	I time	User		Work centre	Function
24/01/24	10:19	MONTSERRAT PONS TORRES		START	Execution
24/01/24	10:20	MONTSERRAT PONS TORRES		START	Execution

CÀRREGA SÒLIDS SENSE TAULA PESADA

SOLIDS LOAD WITHOUT WEIGHING TABLE

Nota de procés / Process note Un lot de 7169-S00 s'asseca en dues càrregues en l'assecador per a l'obtenció 1 lot de 7169-S03. A batch of 7169-S00 will be dried in two halves in the dryer. Escanejar l'equip 10.104 a carregar: Scan the equipment to load: Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala. Check the positive differential pressure in the gauge of the room. Verificar la càrrega amb la pistola de radiofreqüència de SAP i anotar el pes Net entregat del ot. Verify the Load with the SAP radio frequency terminal and record the Delivered Net Weight of Batch. Nota de procés / Process note La primera càrrega de l'assecador correspon a la meitat del lot de 7169-S00 MPT 24/01/24 10:20	CÀRREGA DE 7169-S00 (1/2)			
Nota de procés / Process note Un lot de 7169-S00 s'asseca en dues càrregues en l'assecador per a l'obtenció 1 lot de 7169-S00 will be dried in two halves in the dryer. Escanejar l'equip 10.104 a carregar: Scan equip: 10.104 Scan equipment to load: Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala. Check the positive differential pressure in the gauge of the room. Verificar la càrrega amb la pistola de radiofreqüència de SAP i anotar el pes Net entregat del ot. Verify the Load with the SAP radio frequency terminal and record the Delivered Net Weight of Batch. Nota de procés / Process note La primera càrrega de l'assecador correspon a la meitat del lot de 7169-S00 The first load of the dryer corresponds to half of the batch of Procediment de càrrega / Carrega a procedure: Cap a la meitat de la càrrega, ion un cicle d'agitació per repartir el sòlid. MPT 24/01/24 10:20 MPT 24/01/24 10:20 MPT 24/01/24 10:20 MPT 24/01/24 10:20	LOAD OF			
Nota de procés / Process note Un lot de 7169-S00 s'asseca en dues càrregues en l'assecador per a l'obtenció 1 lot de 7169-S00 s'asseca en dues càrregues en l'assecador per a l'obtenció 1 lot de 7169-S00 will be dried in two halves in the dryer. Escanejar l'equip 10.104 a carregar: Scan equip: 10.104 Scan equipment to load: Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala. Check the positive differential pressure in the gauge of the room. Verificar la càrrega amb la pistola de radiofreqüència de SAP i anotar el pes Net entregat del ot. Verify the Load with the SAP radio frequency terminal and record the Delivered Net Weight of Batch. Nota de procés / Process note La primera càrrega de l'assecador correspon a la meitat del lot de 7169-S00 Procediment de càrrega / procedure: Cap a la meitat de la càrrega, von un cicle d'agitació per repartir el sòlid. MPT 24/01/24 10:20 MPT 24/01/24 10:20 MPT 24/01/24 10:20	NOTA DE PREVENCIÓ	LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 10:19	
Un lot de 7169-S00 s'asseca en dues càrregues en l'assecador per a l'obtenció 1 lot de 7169-S03. A batch of 7169-S00 will be dried in two halves in the dryer. Escanejar l'equip 10.104 a carregar: Scan equip: 10.104 Scan equipment to load: Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala. Check the positive differential pressure in the gauge of the room. Verificar la càrrega amb la pistola de radiofreqüència de SAP i anotar el pes Net entregat del ot. Verify the Load with the SAP radio frequency terminal and record the Delivered Net Weight of Batch. Nota de procés / Process note La primera càrrega de l'assecador correspon a la meitat del lot de 7169-S00 The first load of the dryer corresponds to half of the batch of Procediment de càrrega / Procesus note La primera de càrrega / Procesus note Procediment de càrrega / Procesus note Approcedure: Cap a la meitat de la càrrega, Cur un cicle d'agitació per repartir el sòlid.	Safey note	READ & UNDERSTOOD		
A batch of 7169-S03. A batch of 7169-S00 will be dried in two halves in the dryer. Escanejar l'equip 10.104 a carregar: Scan equip: 10.104 scan equipment to load: Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala. Check the positive differential pressure in the gauge of the room. Werificar la càrrega amb la pistola de radiofreqüència de SAP i anotar el pes Net entregat del ot. Verify the Load with the SAP radio frequency terminal and record the Delivered Net Weight of Batch. Nota de procés / Process note La primera càrrega de l'assecador correspon a la meitat del lot de 7169-S00 Procediment de càrrega / grocedure: Cap a la meitat de la càrrega, con un cicle d'agitació per repartir el sòlid.	Nota de procés / Process note	LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 10:19	
A batch of 7169-S00 will be dried in two halves in the dryer. Escanejar l'equip 10.104 a carregar: Scan the equipment to load: Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala. Check the positive differential pressure in the gauge of the room. Verificar la càrrega amb la pistola de radiofreqüència de SAP i anotar el pes Net entregat del ot. Verify the Load with the SAP radio frequency terminal and record the Delivered Net Weight of Batch. Nota de procés / Process note La primera càrrega de l'assecador correspon a la meitat del lot de 7169-S00 Procediment de càrrega / procedure: Cap a la meitat de la càrrega, in un cicle d'agitació per repartir el sòlid. MPT 24/01/24 10:20	•	READ & UNDERSTOOD		
Scan the equipment to load: Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala. Check the positive differential pressure in the gauge of the room. Verificar la càrrega amb la pistola de radiofreqüència de SAP i anotar el pes Net entregat del ot. Verify the Load with the SAP radio frequency terminal and record the Delivered Net Weight of Batch. Nota de procés / Process note La primera càrrega de l'assecador correspon a la meitat del lot de 7169-S00 The first load of the dryer corresponds to half of the batch of Procediment de càrrega / Procedure: Cap a la meitat de la càrrega, You un cicle d'agitació per repartir el sòlid. MPT 24/01/24 10:20 MPT 24/01/24 10:20 MPT 24/01/24 10:20	A batch of 7169-S00 will be dried in two halves in the dryer.			
Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala. Check the positive differential pressure in the gauge of the room. Verificar la càrrega amb la pistola de radiofreqüència de SAP i anotar el pes Net entregat del ot. Verify the Load with the SAP radio frequency terminal and record the Delivered Net Weight of Batch. Nota de procés / Process note La primera càrrega de l'assecador correspon a la meitat del lot de 7169-S00 The first load of the dryer corresponds to half of the batch of Procediment de càrrega / procedure: Cap a la meitat de la càrrega, i.e. un cicle d'agitació per repartir el sòlid. MPT 24/01/24 10:20 MPT 24/01/24 10:20 MPT 24/01/24 10:20	Escanejar l'equip 10.104 a carregar:		MPT 24/01/24 10:20	
Check the positive differential pressure in the gauge of the room. Verificar la càrrega amb la pistola de radiofreqüència de SAP i anotar el pes Net entregat del ot. Verify the Load with the SAP radio frequency terminal and record the Delivered Net Weight of Batch. Nota de procés / Process note La primera càrrega de l'assecador correspon a la meitat del lot de 7169-S00 The first load of the dryer corresponds to half of the batch of Procediment de càrrega / procedure: Cap a la meitat de la càrrega, for un cicle d'agitació per repartir el sòlid.	Scan the equipment to load:			
Verificar la càrrega amb la pistola de radiofreqüència de SAP i anotar el pes Net entregat del ot. Verify the Load with the SAP radio frequency terminal and record the Delivered Net Weight of Batch. Nota de procés / Process note La primera càrrega de l'assecador correspon a la meitat del lot de T169-S00 The first load of the dryer corresponds to half of the batch of Procediment de càrrega / procedure: Cap a la meitat de la càrrega, co un cicle d'agitació per repartir el sòlid. MPT 24/01/24 10:20 MPT 24/01/24 10:20	Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala.	ОК	MPT 24/01/24 10:20	
Nota de procés / Process note La primera càrrega de l'assecador correspon a la meitat del lot de T169-S00 The first load of the dryer corresponds to half of the batch of Procediment de càrrega / procedure: Cap a la meitat de la càrrega, for un cicle d'agitació per repartir el sòlid. Delivered Net Weight: 650 kg MPT 24/01/24 10:20 MPT 24/01/24 10:20	Check the positive differential pressure in the gauge of the room.			
Nota de procés / Process note La primera càrrega de l'assecador correspon a la meitat del lot de 7169-S00 The first load of the dryer corresponds to half of the batch of Procediment de càrrega / procedure: Cap a la meitat de la càrrega, is un cicle d'agitació per repartir el sòlid. 650 kg MPT 24/01/24 10:20 MPT 24/01/24 10:20			MPT 24/01/24 10:20	
Nota de procés / Process note La primera càrrega de l'assecador correspon a la meitat del lot de 7169-S00 The first load of the dryer corresponds to half of the batch of Procediment de càrrega / procedure: Cap a la meitat de la càrrega, for un cicle d'agitació per repartir el sòlid. MPT 24/01/24 10:20 MPT 24/01/24 10:20				
La primera càrrega de l'assecador correspon a la meitat del lot de 7169-S00 The first load of the dryer corresponds to half of the batch of Procediment de càrrega / g procedure: Cap a la meitat de la càrrega, To un cicle d'agitació per repartir el sòlid. MPT 24/01/24 10:20 MPT 24/01/24 10:20	Verify the Load with the SAP radio frequency terminal and record the Delivered Net Weight of Batch.	650 kg		
The first load of the dryer corresponds to half of the batch of Procediment de càrrega / procedure: Cap a la meitat de la càrrega, io. un cicle d'agitació per repartir el sòlid. READ & UNDERSTOOD MPT 24/01/24 10:20	Nota de procés / Process note			
Procediment de càrrega / page procedure: Cap a la meitat de la càrrega, i.e. un cicle d'agitació per repartir el sòlid. MPT 24/01/24 10:20	La primera càrrega de l'assecador correspon a la meitat del lot de 7169-S00	LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 10:20	
Cap a la meitat de la càrrega <mark>, Tol·</mark> un cicle d'agitació per repartir el sòlid.	The first load of the dryer corresponds to half of the batch of	READ & UNDERSTOOD		
	Procediment de càrrega / [cad] g procedure:	ОК	MPT 24/01/24 10:20	
About halfway of the load do 1 cycle of stirrer to distribute the solid.				
	About halfway of the load do 1 cycle of stirrer to distribute the solid.			

Aprox.(1/2 lot) Approx (1/2 batch)	325 kg 716	7169 CRUDO	UDO HUMEDO HUMEDO		
Escanejar una HU de c	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	r a la comprovació de la d	lata de reanàlisi:		
HU	CODI	LOT	DATA	ALGUN LOT	OPER

ни		CODE	ВАТСН	REANÀLISIS RETEST DATE	ADDICIONAL? ANY ADDITIONAL BATCH?	OPER
7169-S00	230017	7169-S00	230017	16/02/24	NO	MPT 24/01/24 10:23
					SI(YES)/NO	
Procedimer	nt de càrre	ega / Loading procedure:				
			càrrega i obrir la vàlvula	a de càrrega.	ОК	MPT 24/01/24 10:23
Place the stainless	s steel mesh at	the loading hopper and open the	load valve .			
superior a 20	.8%	oxímetre portàtil atmos: 0,8%, using the portable oximeter	fera adequada estant el	nivell d'oxigen igual o	ОК	MPT 24/01/24 10:23
Carregar apr	oximadam	ent la meitat del produ	cte entregat, el qual s'ha	verificat prèviament.	INICI	MPT 24/01/24 10:23
Load approximate	ly half of the pro	oduct, which has been previously	verified.		START	
	•		de radiofreqüència de	SAP les HU de tots els	FINAL	MPT 24/01/24 10:23
envasos carro	egats a l'e	quip 10.104			END	
At the end of the lo	oad, scan with t	the SAP radio frequency terminal	the HU of all the containers loaded	d in the equipment		
			Kg nets carregats en	aquesta 1ª càrrega:	330 kg	MPT 24/01/24 10:24
			Total ne	et weight loaded in this 1st load:		
Signa	tura sego	on operari: SIGNATUR	A EBR_TEST_PROD_S	SUPERVISOR		24/01/24 10:24
	Signature by s	econd operator:				

SIGNATURE CONTINUAR CONTINUE

End Status 1/1 Finished End

Start : 24/01/24 10:24 End: 24/01/24 10:24

BB_LOAD_SOLID_NO_WEIGHT_2LOADS/1 - End

Parameter Value

Q_KG_TOTAL_N_01 330

10.104 - 2.3: OPERACIONS FINALS DE CÀRREGA 10.104 Operating Text Status 1/1 Finished

Start : 24/01/24 10:24 End: 24/01/24 10:24

User actions

Execution Report

Output parameters

Date and time User Work centre Function

User actions			
Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 10:24	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

OPERACIONS FINALS DE CÀRREGA EN L'ASSECADOR 10.104

LOADING FINAL OPERATIONS IN 10.104 DRYER

Sala de càrrega: Loading room:		
Verificar visualment després de carregar l'últim bidó que no queda producte en el tub de càrrega cap a l'assecador 10.104. Verify visually after loading the last drum that there is no product stuck in the loading pipe towards dryer 10.104.	ОК	MPT 24/01/24 10:24
Tancar la vàlvula de càrrega mitjançant el polsador i prémer el botó d'agitació. L'autòmat farà un cicle de: buit, un temps d'agitació i nitrogen que es podrà comprovar amb l'encesa i finalment l'apagada del pilot lluminós d'aquest polsador. Obrir la vàlvula de càrrega, esperar aprox. 1 min i tornar-la a tancar mitjançant el polsador. Tornar a col·locar la tapa de l'embut.	ОК	MPT 24/01/24 10:24
Close the loading valve with its own button and switch-on the stirrer button. The control system will run a cycle: vacuum, time of stirring and nitrogen, which will be check by the run and finally stop of a lighting pilot of this button. Open the loading valve, stand by one minute and shut it with the button. Close the hopper with its lid.		
Una vegada acabada la càrrega, treure els bidons buits cap a planta i netejar la sala amb l'aspirador connectat al sistema de buit centralitzat. Once the load is finished, remove the empty drums from the room and clean the room with the central vacuum cleaner.	Sala netejada Room cleaned OK	MPT 24/01/24 10:24
CONTINUAR		

N.

10.104 - 3.1: ASSECAT PRIMERA CÀRREGA Process instructions: BB_10_START_DRYING_AND_IPC/1

1/1

Status **Finished**

Start: 24/01/24 10:25 End: 24/01/24 12:04

Input parameters	
Parameter	Value
EQUIP_SELECT_01	10.104
NUM_OF_LOAD	1
PREVENTION_NOTE	https://esteve.sharepoint.com/sites/EHSNOTES/Docs/PI/7169_S03_UNLOAD_A20.pdf
STATEMENT_03	El programa d'assecat inclou un l'escalfament de camisa a 45°C i posterior assecament a 45°C (40-50°C) de Temp. camisa.
STATEMENT_SEC_03	The drying program includes jacket heating to 45°C and then drying at jacket temperature of 45°C (40-50°C).
STATEMENT_01	A partir de 2 hores des de què la Temperatura interna hagi arribat a 40°C, finalitzar l'assecat
STATEMENT_SEC_01	2h after the internal temperature has reached 40°C, finish the drying
TEMP_°C_NOMINAL_N_01	40
TIME_MIN_MIN_N_01	120
STATEMENT	IPC1
STATEMENT_02	N.A
STATEMENT_SEC_02	N.A

∇	Start Start	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 10:25		End : 24/01/24 10:25
>_	INITIALITZATION COUNTER_01 = 0 Script	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 10:25		End : 24/01/24 10:25

Script configuration

BB_10_START_DRYING_AND_IPC/1 - Start

Name	Version	Description
PI_SET_NUMERIC	1	Initializes a numeric parameter with a value set in the script.

Script parameters

Parameter	Current value	
indNumValue	0	
outdTag	[COUNTER_01]	
> INITIALITZATION COUNTER_02 = 0	1/1	Status Finished
Start : 24/01/24 10:25		End : 24/01/24 10:25

Script configuration

Name Version Description

Execution Report

Hours shown in the time zone: (UTC+01:00) Brussels, Copenhagen, Madrid, Paris (except where specific information is given

PI_SET_NUMERIC

1

Initializes a numeric parameter with a value set in the script.

Script parameters

ESTEVE quinica

Parameter Current value

indNumValue 0

outdTag [COUNTER_02]

N

10.104 - INICI ASSECAT Operating Text

1/1

Status Finished

Start : **24/01/24 10:25**

End: 24/01/24 10:28

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 10:25	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

INICI ASSECAT

DRYING START

Pantalla de control: Control screen:		
Confirmar "Càrrega finalitzada". Confirm "Loading completed".	OK	MPT 24/01/24 10:27
Esborrar les possibles alarmes que puguin haver-hi. Reset the possible alarms that were activated.	ОК	MPT 24/01/24 10:27
Nota de procés: No hi ha d'haver cap alarma activada. Process note: No alarms have to be active.	Alarmes esborrades Alarms reset OK	MPT 24/01/24 10:27
Obrir la fase de "Assecat" en l'Scada. Open "Drying" phase in Scada.	OK	MPT 24/01/24 10:27
Fer una doble comprovació que el programa d'assecat coincideix amb l'específic producte (veure consignes d'assecat en el Punt 1.1 "Consignes assecat per a 'assecador" d'aquest procediment). Perform a double check that the drying program is the specific one for the process (see drying program sets in the init. Drying instructions for the dryer" of this procedure).		
Consignes assecat correctes: Correct drying sets: 1st SIGNATURA MONTSERRAT PONS TORRES 1st SIGNATURE		24/01/24 10:28
Consignes assecat correctes: Correct drying sets: 2º SIGNATURA EBR_TEST_PROD_SUPERVISO 24/01/24 10:28 2nd SIGNATURE	DR	
En el sistema de control Scada, llançar la fase d'Assecat. L'equip farà un cicle d'in In the Scada control system, start the drying phase. The equipment will perform an inertization cycle.	ertització. INICI ASSECAT Drying start	MPT 24/01/24 10:28
Comprovar que s'ha iniciat correctament l'assecat en Scada. Check in the Scada the correct start of the drying process.	ОК	MPT 24/01/24 10:28
Nota de procés / Process note El programa d'assecat inclou un l'escalfament de camisa a 45°C i posterior assecament a 45°C (40-50°C) de Temp. camisa. The drying program includes jacket heating to 45°C and then drying at jacket temperature of 45°C (40-50°C).	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 10:28
ecution Report	© ESTEVE OUÍM	ICA 24 & CONFIDENTIAL

Hours shown in the time zone: (UTC+01:00) Brussels, Copenhagen, Madrid, Paris (except where specific information is given)

CONTINUAR

CONTINUE



10.104 - ASSOLIMENT CONDICIONS D'ASSECAT

(SUPERVISOR)
Operating Text

1/1

Status
Finished

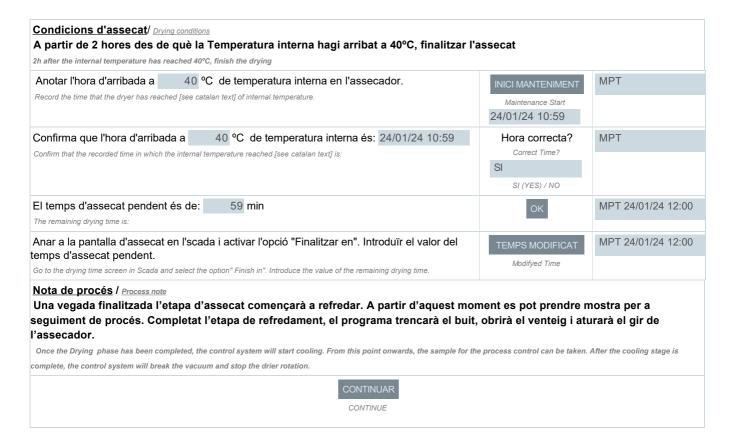
Start : **24/01/24 10:28** End : **24/01/24 10:28**

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 11:59	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

CONDICIONS D'ASSECAT

CONDITIONS OF DRYING





TEMPS RESTANT ABANS DE REFREDAR I MOSTREJAR

1/1

M

Forced

A Alert

Status **Finished**

Start : 24/01/24 12:00

End: 24/01/24 12:02

User actions

Date and time User Work centre Function

Execution Report

U	se	r	а	C.	tı	О	ns

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 12:02	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Force

Wait Instructions

Duration 59minute(s)

Wait Execution

Event

Waiting time reached

Duration

2 minute(s) 19 second(s)



1 Alert - TEMPS RESTANT ABANS DE REFREDAR I MOSTREJAR

1 - Forced task

Status
To validate

Status

Remark Force a Wait task

Original module Workflow

User MONTSERRAT PONS TORRES Date of creation 24/01/24 12:01

 1 BB_00_ALERT_REVIEW 2
 Status

 Process instructions: BB_00_ALERT_REVIEW/2
 1/1
 Finished

Start : N/A End : 24/01/24 12:09

BB_00_ALERT_REVIEW/2 - Start

Start Start
Start
Start: 24/01/24 12:02

Start: 24/01/24 12:02

INICIALITZACIÓ NÚMERO D'ALERTA
Operating Text

1/1

Status
Finished

Start: 24/01/24 12:02 End: 24/01/24 12:02

ALERT NUMBER

1

1 - REVISIÓ DE L'ALERTA Nº 1 PER UN SUPERVISOR Operating Text

1/1 Finished

Start : 24/01/24 12:02 End : 24/01/24 12:09

Execution Report

User actions			
Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 12:08	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

REVISIÓ D'ALERTES DEL SUPERVISOR

ALERT REVIEW BY SUPERVISOR

Comentari Inicial Operari Initial Oper Comment	Oper Oper	Data & Hora Date & Hour
Force a Wait task	MOPONS	24/01/24 12:01
Tipus d'alerta: Alert type:		
Forced task K000000/135		
REVISIÓ DE L'ALERTA PER UN SUPER\ ALERT REVIEW BY SUPERVISOR	/ISOR	
Simulated execution	MPT 24/01/24 12:08	Tancar revisió alerta?
		Close alert review? SI SI(YES)/NO



 End End
 1/1
 Status Finished

 Start: 24/01/24 12:09
 End: 24/01/24 12:09

BB_00_ALERT_REVIEW/2 - End

10.104 - MOSTREIG PER A CONTROL DE PROCÉS
Operating Text

1/1

Status
Finished

Start : 24/01/24 12:02 End : 24/01/24 12:03

User actions

 Date and time
 User
 Work centre
 Function

 24/01/24 12:03
 MONTSERRAT PONS TORRES
 START
 Execution

MOSTREIG PER A CONTROL DE PROCÉS

SAMPLING FOR PROCESS CONTROL

NOTA DE PREVENCIÓ

SAFETY NOTE

LLEGIT I ENTÈS

MPT 24/01/24 12:03

Agafar mostra de control a través del sistema de mostreig de l'assecador			ОК	MPT 24/01/24 12:03		
10.104	, etiquetant-la com:					
The sample can be taken through the sampling valve of the dryer. Label it as indicated:						
7169-S03 - FOR004208 IPC1 1 M (1 a càrrega)						
Mostreig realitz Sampling performed.					ОК	MPT 24/01/24 12:03
Portar la mostra a Control de Qualitat i esperar resultats. Take the sample to Quality Control and wait for the result.			ОК	MPT 24/01/24 12:03		
CONTINUAR						
				CONTINUE		

RESULTAT CO	ONTROL EN PROCÉS (SUPERVISOR)	1/1	Status Finished
Start : 24/01/24 12:	03		End : 24/01/24 12:04
User actions			
Date and time	User	Work	centre Function
24/01/24 12:03	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

RESULTAT DEL CONTROL DE PROCÉS

RESULT OF CONTROL SAMPLE

IPC1 1 M	SI	MPT 24/01/24 12:04			
	010/201/010				
	SI(YES)/NO				
Nota de procés / Process note - Si el Resultat compleix el lot continuarà amb les operacions de descàrrega del producte. If the control meets acceptance criteria, continue with the unloading product operations. - Si el resultat no compleix caldrà repetir les operacions d'assecat i mostreig. Si ja s'han tret 2 mostres d'assecat amb resultat incorrecte contactar amb un responsable abans de continuar.					
-	second sample does not meet				
	les operacions d'assec at incorrecte contactar	les operacions d'assecat i mostreig. Si ja at incorrecte contactar amb un			



Start : 24/01/24 12:04 End : 24/01/24 12:04

BB_10_START_DRYING_AND_IPC/1 - End



10.104 - 3.2 FINAL PRIMER ASSECAT (SUPERVISOR)

Operating Text

1/1

Status **Finished**

Start: 24/01/24 12:04 End: 24/01/24 12:05

Jser	actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 12:04	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

FINAL ASSECAT

END OF DRYING

Pantalla control:		
<u>Control screen:</u>		
Verificar que l'assecat hagi finalitzat i el gir de l'assecador s'hagi aturat. Verify that the drying has ended and that the dryer's rotation has stopped.	Final assecat: End of Drying: 24/01/24 12:04	MPT
Comprovar que l'aspecte de la corba d'assecat de la pantalla de "gràfica" correspon amb l'esperat sense cap anomalia i que la temperatura de camisa ha estat durant el temps d'assecament a la temperatura seleccionada 45°C (40-50°C) i el producte per sota de 50°C. Check that the aspect of the drying curve of the "graph" screen corresponds to the expected one without any anomaly and the jacket temperature during drying time at the set temperature 45°C (40-50°C) and the product beloww 50°C.	ОК	MPT 24/01/24 12:05
Imprimir la gràfica d'assecat registrada que s'ajuntarà a aquest procediment com annex. Print recorded drying graph and attach it to this manufacturing record	ОК	MPT 24/01/24 12:05
CONTINUAR		'

N

PREPARAR MATERIAL D'ENVASAT DEL PRODUCTE

1/1

Finished

Start : 24/01/24 10:25 End : 24/01/24 12:06

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 12:06	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

PREPARACIÓ MATERIAL D'ENVASAT

PACKAGING PREPARATION

Operating Text

CONDICIONS ENVASAT I PACKAGING CONDITIONS		
Cal preparar els mateix número de bidons d'envasat que número d'etiquetes entregades en	Número de bidons ha	
la documentació del lot.	preparar:	MPT 24/01/24 12:06
	Number of drums to prepare:	WIF I 24/01/24 12.00
Prepare the same number of drums than the number of labels delivered with the batch's documentation.	15	
Verificar el correcte estat del material d'envasat (bosses, bidons, precintes) a utilitzar per a l'envasat del producte abans d'entrar a la Zona neta. En cas necessari procedir a netejar els bidons en el SAS d'accés a zona neta.		
Verify the correct status of packaging material (bags, drums, seals) to be used during packaging. If it is necessary clean the drums		
in the SAS to access cl		
- Bidó fibra Kraft (codi 0954-L)	OK	MPT 24/01/24 12:06
- Fiber Kraft drum (code 0954-L)		

Execution Report

ОК	MPT 24/01/24 12:06		
ОК	MPT 24/01/24 12:06		
ОК	MPT 24/01/24 12:06		
ОК	MPT 24/01/24 12:06		
ОК	MPT 24/01/24 12:06		
CONTINUE			
	ок ок		

	ASSIGNACIÓ TUB DE DESCÀRREGA Process instructions: BB_00_EQUIPMENT_ALLOCATION/2	1/1		Status Finished
	Start : 24/01/24 10:16			End : 24/01/24 12:07
Input pa	arameters			
Paramet	eer		Value	
EQUIP_S	ELECT_01		30.204	
BB_00_E	QUIPMENT_ALLOCATION/2 - Start			
∇	Start Start	1/1		Status Finished
	Start : 24/01/24 10:16			End : 24/01/24 10:16
	30.204 - COMPROVACIÓ D'ESTAT DE L'EQUIP Operating Text	1/1		Status Finished
	Start : 24/01/24 10:16			End : 24/01/24 12:06

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 12:06	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

COMPROVACIÓ D'ESTAT DE L'EQUIP CHECK EQUIPMENT STATUS

L'estat actual de l'equip 30.204 és: IN USE Current status of the equipment is:	i AVAILABLE	Scan equip: 30.204 Scan equipment:	MPT 24/01/24 12:06
El procés anterior en el qual s'havia utilitzat l'equip és: The previous process in which the equipment was used is:	7169-S03	ОК	
El procés actual és: The currrent process is:	7169-S03		

Execution Report
© ESTEVE QUÍMICA 24 & CONFIDENTIAL

INSPECCIÓ VISUAL DE L'EQUIP EN ÚS: VISUAL INSPECTION OF THE EQUIPMENT IN USE: Verificar, abans del seu ús, mitjançant inspecció visual l'estat correcte del equip: buit i amb possibles restes d'un lot anterior. Before use, check the correct condition of the equipment by visual inspection: empty and with possible remains of the previous batch	Inspecció visual correcta: Correct visual check: SI SI(YES)//NO	MPT 24/01/24 12:06		
Actualitzar, si aplica d'acord EQSOP10_002, l'etiqueta d'ús de l'equip amb el lot actual. Update, if applied according EQSOP10_002, the equipment usage label with the current batch.	ОК	MPT 24/01/24 12:06		
S'ha realitzat l'assignació del 30.204 per aquest lot. The allocation of the equipment has been performed for this batch.				
CONTINUE				

Allocation Finished 1/1 Start : 24/01/24 12:06 End : 24/01/24 12:07 **Allocation Instructions** 30.204 Equipment code **Allocation Execution** Equipment code 30.204 Operator N/A Workstation Work centre 24/01/24 12:07 N/A N/A Mission code N/A 1053 End Status 1/1 End Finished Start : 24/01/24 12:07 End: 24/01/24 12:07

BB_00_EQUIPMENT_ALLOCATION/2 - End

Output parameters	
Parameter	Value

₹	ASSIGNACIÓ SALA DESCÀRREGA		Status
띧	Process instructions: BR 00 CLEAN ROOM ALLOCATION/2	1/1	Finished

Start : **24/01/24 10:16** End : **24/01/24 10:16**

Input parameters	
Parameter	Value
EQUIP_SELECT_01	200BC04

© ESTEVE QUÍMICA 24 & CONFIDENTIAL

EQUIP_SELECT_01

Execution Report

30.204

BB_00_CLEAN_ROOM_ALLOCATION/2 - Start

Start Start
Start

Start: 24/01/24 10:16

Start: 24/01/24 10:16

200BC04 - COMPROVACIÓ D'ESTAT DE LA SALA Operating Text

1/1

Status
Finished

1/1

Finished

 Operating Text
 1/1
 Finished

 Start: 24/01/24 10:16
 End: 24/01/24 12:07

User actions

 Date and time
 User
 Work centre
 Function

 24/01/24 12:07
 MONTSERRAT PONS TORRES
 START
 Execution

COMPROVACIÓ D'ESTAT DE LA SALA

CHECK ROOM STATUS

Sala de procés 200BC04	Sala Descàrrega Asse	ecador 10.104		
Process room	Unload dryer room 10.104			
L'estat actual de la sala 200BC04 és: CLEAN i AVAILABLE Current status of the room is:	Scan sala: 200BC04 Scan room:	MPT 24/01/24 12:07		
INSPECCIÓ VISUAL DE LA SALA EN ESTAT DE "NET": 200BC04 VISUAL CHECK OF THE ROOM IN STATXUS "CLEAN": Verificar, abans del seu ús, mitjançant inspecció visual l'estat correcte de la sala (neta i seca). Before using, check visually the correct status of the room (clean and dry).	Inspecció visual correcta: Correct visual check: SI SI(YES)/NO	MPT 24/01/24 12:07		
Verificar la presència de l'etiqueta de NET i guardar-la. Check that CLEAN label is present and keep it.	OK	MPT 24/01/24 12:07		
S'ha realitzat l'assignació de la sala: 200BC04 per aquest lot. The allocation of the room has been performed for this batch.				
CONTINUE				

End Status Finished

Start: 24/01/24 12:07 End: 24/01/24 12:07

BB_00_CLEAN_ROOM_ALLOCATION/2 - End

Output parameters	
Parameter	Value
EQUIP_SELECT_01	200BC04



10.104 - 0.6 VERIFICACIONS PRÈVIES A LA DESCÀRREGA (PRIMER LOT)

1/1 **Finished** Operating Text

Start : 24/01/24 12:07 End: 24/01/24 12:07

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 12:07	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

VERIFICACIONS DESCÀRREGA (PRIMER LOT CAMPANYA) UNLOAD VERIFICATIONS (FIRST BATCH OF THE CAMPAIGN)

Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala de descàrrega i envasat.	ОК	MPT 24/01/24 12:07	
Check the positive differential pressure in the gauge of the unloading and packaging room.			
Comprovar l'estat de la bàscula en la sala de descàrrega i envasat. Check the status of the scale in the unloading and packaging room.	ОК	MPT 24/01/24 12:07	
Apartar el tamís "GLATT" de la línia de descàrrega i protegir l'entrada i sortida del tamís amb bosses de plàstic. Remove the sieve "GLATT" moving of the way of the unloading pipeline and cover the inlet and outlet of the sieve equipment with	ОК	MPT 24/01/24 12:07	
plastic bags.			
Muntar el Sistema de contenció Continuous Liner (CLS) 30.204 amb els filtres	ОК	MPT 24/01/24 12:07	
tèxtils dedicats de 7169-S03 a la línia de descàrrega de l'assecador. Assemble the continuous liner system with the dedicated filter cloth of 7169-S03, connect it to the unloading pipe of the dryer.			
Recollir les etiquetes de "Net" del material tèxtil i registrar el seu ús al logbook corresponent. Collect the "Clean" labels from the fabric material and record its use in the corresponding logbook.	ОК	MPT 24/01/24 12:07	
Portar a la sala de descàrrega i envassat el material auxiliar i estris necessaris per les operacions de descàrrega (llauradors, espàtules, etc).	ОК	MPT 24/01/24 12:07	
Carry to the unloading and packaging room the necessary auxiliary material to perform unloading operations (Scoops, spatula).			
Comprovar que finalitzades les operacions anteriors no queda material innecessari per la campanya dins la sala.	ОК	MPT 24/01/24 12:07	
Check at the end of the operations that inside the room there aren't unnecessary tools.			
CONTINUAR CONTINUE			

10.104 - 4.1: OPERACIONS PRÈVIES A LA DESCÀRREGA Operating Text

Status Finished

Status

Start : 24/01/24 12:07 End: 24/01/24 12:08

1/1

100"	4:	
ser	acti	ons

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 12:07	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

OPERACIONS PRÈVIES A LA DESCARREGA 10.104 I ENVASAT DE PRODUCTE PREVIOUS OPERATION TO UNLOAD 10.104 AND PRODUCT PACKAGING

Sala de decàrrega (planta baixa):

Unloading room (Ground floor):

Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala de descàrrega.		
Check the positive differential pressure in the gauge of the unloading room.	ОК	MPT 24/01/24 12:07
Comprovar el Continuous liner 30.204 amb els filtres tèxtils dedicats de 7169-	ОК	MPT 24/01/24 12:07
503 a la línia de descàrrega de l'assecador. Check the continuous liner with the dedicated filter cloth of 7169-S03 to the unloading pipe of the dryer.		
Comprovar presència de bàscula, llaurador i material per a la descàrrega del producte. Check the presence of the scale, scoop and material for loading operation.	ОК	MPT 24/01/24 12:01
Preparar el sistema de continuous liner amb la bossa, connectar-la al tub de descàrrega de assecador i col·locar la bàscula a la vertical.	ОК	MPT 24/01/24 12:0
Prepare the continuous liner system with the bag, connect it to the unloading tube of the dryer and place the scale under the system.		
Nota de procés: / Process note: La mida referència de la bossa serà de 140 cm (7 marques de 20 cm, amb les dues prides damunt de les marques). The reference size of the bag is 140 cm (7 marks of 20 cm, with the two ties above the maks).	LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 12:08
Preparar una bossa de referència tallada a 140 cm (7 marques de 20 cm). Col·locar sobre la bàscula, un bidó amb una bossa de polietilé, el precinte vermell per la bossa exterior i la bossa de referencia. Col·locar la part inferior de la bossa de continuous liner dins del bidó. Prepare a reference bag of 140 cm (7 marksof 20 cm). Place on the scale a drum with a polietilene bag, a red tie for the external bag and the reference bag. Place the lower part of the continuous liner bag into the drum.	ОК	MPT 24/01/24 12:08
Connectar amb pinces de terra al sistema de continuous liner a la presa de terra general de planta (armari connexions), i connectar la resta d'equips (bàscula, llaurador i suport de la mànega del captador de pols) al CLS per mantenir l'equipotencialitat entre equips.	ОК	MPT 24/01/24 12:00
Connect with ground wire the Continuous liner system (Fuse box), and connect other equipment (scale, scoop and dust exhaust pipe) of the CLS to keep equipotenciality between those pieces of equipment).		
'acumulació de càrrega estàtica. When scoop is not used, connect it at ground wire to avoid the accumulation of static charge. reparar un bidó i conectar-lo amb el continuous liner abans d'obrir la vàlvula de descàrrega.	ОК	MPT 24/01/24 12:08
Prepare a drum and conect it to the continuous liner before opening the unloading valve.		
Comprovar al sortir que els manòmetres indiquen pressió diferencial positiva, per assegurar el funcionament correcte de l'aire controlat. Check the positive differential pressure in the gauge of the unloading room while going out ensuring that the HVAC system is working roperly.	ОК	MPT 24/01/24 12:0
Sala de màquina i pantalla de control: Equipment room and control screen:		
		MPT 24/01/24 12:08
	OK	IVIF I 24/01/24 12.00
Check the positive differential pressure in the gauge of the equipment room. Nota de procés: / Process note: S'anirà "assabentant" les diferents alarmes que s'activaran per aturar les alarmes acústiques activades.	OK LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	
Check the positive differential pressure in the gauge of the equipment room. Nota de procés: / Process note: S'anirà "assabentant" les diferents alarmes que s'activaran per aturar les alarmes acústiques activades. The several active alarms will be accepted to reset the acoustic activated alarm. Desenroscar el "cargol de seguretat" de la vàlvula de fons de 10.104 fins al final sense procar-lo per tal de què no quedés "gripat".	LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 12:08
Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala de màquina. Check the positive differential pressure in the gauge of the equipment room. Nota de procés: / Process note: S'anirà "assabentant" les diferents alarmes que s'activaran per aturar les alarmes acústiques activades. The several active alarms will be accepted to reset the acoustic activated alarm. Desenroscar el "cargol de seguretat" de la vàlvula de fons de 10.104 fins al final sense orçar-lo per tal de què no quedés "gripat". Unscrew 10.104 bottom valve "Safety screw" to the top without forcing to avoid screw galling. En el sistema de control obrir la vàlvula de fons, comprovant en la pantalla principal que la vàlvula passa de color gris a verd. In the system control open the bottom valve, checking in the principal screen that the valve changes from grey to green color.	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 12:08 MPT 24/01/24 12:08 MPT 24/01/24 12:08

N.

200BC04 - 4.2: CONTROL HUMITAT SALA DESCÀRREGA

Process instructions: BB_00_CHECK_RELATIVE_HUMIDITY/2

1/1

Status **Finished**

Start : 24/01/24 12:08

Input parameters

Parameter	Value	
HUMIDITY_%_TARGET_N_01	50	
CONDITION_01	1	
EQUIP_SELECT_01	200BC04	

BB_00_CHECK_RELATIVE_HUMIDITY/2 - Start

∇	Principio Start	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 12:08		End : 24/01/24 12:08
	200BC04 - VERIFICACIÓ HUMITAT RELATIVA Operating Text	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 12:08		End : 24/01/24 12:09

User actions

Date and time User		Work centre	Function
24/01/24 12:09	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

VERIFICACIÓ HUMITAT RELATIVA

VERIFY RELATIVE HUMIDITY

En la sala de procés 200BC04 In the process room:		ala Descàrrega Assecad	lor 10.104	
Comprovar o ajustar la climatització per sobre o igual d'un sala. Check or adjust the relative humidity above or equal [_%] in the room.	50 % d	humitat relativa en la	54 %	MPT 24/01/24 12:09
	CONTINU			

\triangle	Fin End	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 12:09		End : 24/01/24 12:09

BB 00 CHECK RELATIVE HUMIDITY/2 - End



10.104 - 4.3: OPERACIONS FINALS D'ESCURAT EN

L'ASSECADOR
Process instructions: BB_10_SCRAPPED_10.104/1

1/1

Status **Finished**

Start : **24/01/24 12:09** End : **24/01/24 13:04**

Input pa	rameters			
Paramete	er	Value		
EQUIP_SE	ELECT_01	10.104		
PREVENT	ION_NOTE	https://esteve.sharepoint.com/sites/b	EHSNOTES/Docs/PI/7169_S03_UNLOAD_A20.pdf	
SI_NO LAST BATCH NO		NO		
BB_10_S0	CRAPPED_10.104/1	Start		
∇	Start Start		1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 12:09			End : 24/01/24 12:09
	10.104 - ESCURA Operating Text	AT FINAL DE L'ASSECADOR	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 12:09			End : 24/01/24 14:04

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 14:03	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

OPERACIONS FINAL DE DESCÀRREGA DE PRODUCTE EN EL 10.104

FINAL OPERATIONS OF UNLOAD PRODUCT FOR THE DRYER 10.104

Nota de procés / Process note Operacions final a realitzar per tal d'escurar l'assecador 10.104, abans d'acabar l'envasat del producte. Final operations for scrapped the dryer 10.104, just before to finished the product packaging.	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 14:03
Sala de descàrrega i pantalla de control: Unload room and control screen:		
Quan ja no baixi pràcticament res i amb el tub de descàrrega buit, obrir i tancar repetidament la vàlvula de papallona. When no product unloads and the pipeline is empty, open and close completely the butterfly valve several times.	OK	MPT 24/01/24 14:03
Sala de màquina: Equipment room		
NOTA DE PREVENCIÓ Safety note	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 14:03
Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala de màquina. Check the positive differential pressure in the gauge of the equipment room.	ОК	MPT 24/01/24 14:03
Desconnectar el commutador de l'agitador. Switch Off the stirrer.	ОК	MPT 24/01/24 14:03
Amb el martell de plàstic, desenganxar amb petits cops, el producte que hi pogués haver a la part interna de la portella i l'embut inferior de l'assecador. Using a plastic hammer, dislodge the product that could be on the internal wall of the small door of the unloading valve and the hopper.	ОК	MPT 24/01/24 14:03
Col·locar les seguretats al comutador de l'agitador (candau). Place stirrer safeties (padlock switches).	ОК	MPT 24/01/24 14:03
Col·locar les seguretats a la vàlvula de fons (bloquejadors de vàlvules corredores amb cadenats) i guardar-se un mateix la clau dels cadenats. Place at bottom of the valve safeties (sliding valves blockers with padlocks) and save oneself the padlock key.	ОК	MPT 24/01/24 14:03

Execution Report

Nota de procés / Process note L'assecador s'haurà d'obrir sempre en l'ultim lot de la campanya. Per a la resta de lots s'obrirà només si un responsable ho considera necessari per tal de descarregar manualment les restes producte romanents en el cos de l'assecador. The dryer must always be opened in the last batch of the campaign. For the rest of the batches it will be opened only if it is authorized by a supervisor person to unload manually the product rest remaining inside the dryer.	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 14:03
Indicar per un responsable, si cal obrir la porta frontal de l'assecador en aquest lot A Supervisor should indicate, if it is necessary to open the front door of the dryer for this batch	N.A	
SIGNATURE DE RESPONSABLE: RESPONSABLE SIGNATURE: 24/01/24 14:04 SIGNATURE		
Obrir la portella inferior de l'assecador 10.104. Deixar perfectament neta de pols la vàlvula de fons, insistint en la neteja de la junta tòrica i el seu seient, i la caixa de l'embut inferior de l'assecador, així com la part interior de la portella. Tancar la portella. Check the lower small door of 10.104 dryer. Make sure the bottom valve is completely free of powder, ensuring the cleanliness of the toric join with it's seat, the box under the lower funnel of the dryer and the inner part of the door. Close the door.	ОК	MPT 24/01/24 14:04
Desbloquejar les correderes. Unlocked sliding valves.	ОК	MPT 24/01/24 14:0
Anar a la Pantalla de control, resetejar alarmes i tancar la vàlvula de fons veient en la pantalla principal que la vàlvula torna a passar de color verd a gris. Go to the control screen, reset alarms and shut the bottom valve watching in the main screen that valve color goes to grey from initial green.	ОК	MPT 24/01/24 14:0
Col·locar el cargol de seguretat una vegada tancada la vàlvula de fons. Assegurar el tancament de la porta frontal amb les armelles per a tal efecte. Put the screw safety once the bottom valve is closed. Close tightly the front door with the snap hooks.	ОК	MPT 24/01/24 14:0
Desbloquejar i connectar el commutador de l'agitador. Unlocked and Switch on the stirrer.	ОК	MPT 24/01/24 14:0
Nota de procés: No ha de quedar cap alarma, en cas contrari avisar al Cap de Torn. Process Note: No alarms should be active at this point; otherwise inform the Shift Leader.	LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 14:0
Sala de descàrrega: Unloading room:		
Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala de descàrrega. Check the positive differential pressure in the gauge of the unloading room.	ОК	MPT 24/01/24 14:0
Acabar de buidar la resta de producte de la mateixa manera que anteriorment, acabant de buidar perfectament la línia. Tancar finalment la vàlvula de papallona. Empty the remaining product in the unloading pipeline. Close the butterfly valve.	ОК	MPT 24/01/24 14:0
Continuar en l'operació d'envasat. Continue with the packaging operation.	ОК	MPT 24/01/24 14:0
CONTINUAR		

 \star

End End

Status **Finished**

End : 24/01/24 14:04

1/1

BB_10_SCRAPPED_10.104/1 - End

Start : 24/01/24 14:04



10.104 - 4.3: PRIMERA DESCÀRREGA I ENVASAT Process instructions: BB_10_UNLOAD_DRYER_INTERMEDI/2

1/1

Status **Finished**

End: 24/01/24 14:06 Start : 24/01/24 12:09

Value
https://esteve.sharepoint.com/sites/EHSNOTES/Docs/PI/7169_S03_UNLOAD_A20.pdf
200BC04
10.104
1
NO
NO
50 g en pot de plàstic (2624-L)
50 g in plastic jar (2624-L).
NO
SI
NA
NA
N.A.
NA
30
7
SI
N.A.
N.A.
N.A.

Input parameters		
Parameter	Value	
STATEMENT_SEC_08	N.A	
DECIMAL_NUMBER_01	999,99	
DECIMAL_NUMBER_02	999,9	

BB_10_UNLOAD_DRYER_INTERMEDI/2 - Start

∇	Principio Start	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 12:09		End : 24/01/24 12:09
>_	PHASE = N/A Script	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 12:09		End : 24/01/24 12:09

Script configuration

Name	Version	Description
PI_SET_STRING	1	Initializes a string parameter with a value set in the script.

Script parameters

Parameter	Current value	
insStringValue	N/A	
outsTag	[PHASE]	
>_ SEQUENCE = N/A Script	1/1	Status Finished
Start : 24/01/24 12:09		End : 24/01/24 12:09

Script configuration

Name	Version	Description
PI_SET_STRING	1	Initializes a string parameter with a value set in the script.

Script parameters

Parameter	Current value
insStringValue	N/A
outsTag	[SEQUENCE]
10.104 - DESCARREGA I ENVASAT DE L'ASSECADOR Operating Text	1/1 Status Finished
Start : 24/01/24 12:09	End : 24/01/24 14:06

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 12:11	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution
24/01/24 14:04	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

DESCARREGA I ENVASAT DE L'ASSECADOR

UNLOAD AND PACKAGING DRYER

	DESCÀRREGA I ENVASAT DE L'ASSECADOR 10.104		
	UNLOAD AND PACKAGING OF THE DRYER		
NOTA DE PREVE Safety note	<u>ENCIÓ</u>	LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 12:11
Escanejar sala d'e	envasat: 200BC04	Scan sala:	MPT 24/01/24 12:11
Scan packaging room:		200BC04 Scan room:	
d'iniciar el procés.	cte estat de la sala (neta, sense restes de material de lots anteriors) abans. of the room (clean, without material of previous batches) before starting the process.	OK	MPT 24/01/24 12:11
· ·	diferencial possitiva en el manometre de la sala de procés. ential pressure in the gauge of the process room.	ОК	MPT 24/01/24 12:11
anteriorment.	te estat del material d'envasat (bosses, bidons, precintes) preparat f packaging material (bags, drums, seals) previously prepared.	ОК	MPT 24/01/24 12:11
Codi: / Code:		ОК	MPT 24/01/24 12:11
Lot: / Batch:	FOR004208		
mostres segons	asat del lot, preparar amb la mostra mitja recollida les següents EQSOP08_030. kaging the following samples will be prepared, with the composed sample, according	OK	MPT 24/01/24 12:11
Mostra Sample	Quantitat i envasat de la mostra Amount and Packaging of the Sample		
Mostroteca Retain	50 g en pot de plàstic (2624-L) 50 g in plastic jar (2624-L).		
	Llegit i entès de les condicions de mostreig del producte. Read and understood of the product sampling conditions.	LLLOITTLITTLO	MPT 24/01/24 12:11
	ENVASAT DE PRODUCTE / PACKAGING OF PR	PODUCT	
El producte s'enva	asarà a uns 30,0 kg per bidó més el bidó de resta. t about [Kg indicated in catalan version] for each drum plus the last drum with the rest.	ОК	MPT 24/01/24 12:11
bossa de contini omplert cada bio de l'envasat de t quantitats reque The sampling is perform	fa omplint amb una petita quantitat de producte en una secció de uous liner de 20 cm (distància entre 2 marques) després d'haver dó. La mescla del conjunt de mostres individuals es preparar al final ot el lot i serà amb la qual s'ompliran els pots de mostra amb les	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 12:11

Nota de procés / Process note

MPT 24/01/24 12:11 La tara de cada bidó es realitza just abans de cada descàrrega i ha d'incloure: Un Bidó, la bossa externa, un precinte i la bossa de referència del continuos READ & UNDERSTOOD liner preparada amb 7 marques de 20cm i les brides corresponents. (veure referències material en la tasca de "Preparació de material d'envasat") The tare of each drum is performed just before each unloading, it must include: A drum, the external bag, one tie and the reference bag of continuous Liner previously prepared with [number see in catalan version] marks of 20 cm and the corresponding ties. (See references of material in the "packaging preparation" section) 44.200 Escanejar la bàscula a utilitzar: MPT 24/01/24 12:11 Scan scale to use Obrir la vàlvula de papallona mitjançant el seu comandament pneumàtic a aproximadament MPT 24/01/24 12:11 un 25% START Open the butterfly valve using its pneumatic control to approximately 25% Regular l'obertura la vàlvula de papallona de manera que vagi descarregant el producte de forma contínua, sense produir-se tapament de la línia, i aixecant la mínima pols possible, recollint-lo a bidó sobre la bàscula. Unload the product continuously by regulatin the butterfly valve, without clogging the pipeline, and package the product in the drums on S'aniran canviant els bidons de recollida tancant la vàlvula de papallona mitjançant el pedal pneumàtic, intentant no moure el regulador pneumàtic d'obertura. Change the collecting drums closing the butterfly valve with the pneumatic pedal lever. Avoid changing the pneumatic regulation. Engegar l'agitador del 10.104 amb el polsador per a tal efecte. Baixar el producte amb l'agitació en discontinu evitant baixar molt producte de cop. Turn on the stirrer of the 10.104 with the corresponding button. Unload the product with discontinuous stirring to avoid unloading too much product at once Registrar les dades de l'envasat en la taula següent: MPT 24/01/24 12:11 Record the packaging data in the following table Nota de procés / Process note Quan ja no baixi pràcticament res de producte i abans de tancar l'últim bidó de la MPT 24/01/24 12:11 taula d'envasat següent, cal completar la tasca paral.lela "Operacions finals READ & UNDERSTOOD d'escurat en l'assecador". When no product unloads and before closing the last drum on the next packaging table, the side task "Final operations to Scrapped of the dryer" must be completed. REGISTRE D'ENVASAT DE PRODUCTE / RECORD OF PRODUCT PACKAGING **HU Bidó** Tara (T) Pes brut (P.B) Pes net (P.N) Pes net TOTAL Hi ha més HU a Oper (kg) (kg) (kg) (kg) envasar? HU drum Tare (T) Gross weight (P.B) Net weight (P.N) TOTAL Net weight Are there more drums? Oper (kg) (kg) (kg) (kg) 7169-S03 230 T: 4,95 kg 35,01 kg P.N: 30,06 kg Total: 30,06 kg SI MPT SI(YES)/NO 7169-S03 2300 T: 5,02 kg P.B: 35,15 kg P.N: 30,13 kg 60,19 kg MPT Total: NO SI(YES)/NO S'ha finalitzat l'envasat de producte, les operacions finals d'escurat i l'extracció de mostres SI MPT 24/01/24 14:04 (si aplica)? SI(YES)/NO Are the packaging of product, final scrapped operations and sampling finished (if applied)? Signatura segon operari: SIGNATURA EBR TEST PROD SUPERVISOR Signature by second operator: 24/01/24 14:06 SIGNATURE Nº de bidons obtinguts: MPT 24/01/24 14:06 Number of drums obtained:

Quantitat total obtinguda (Kg) : Total quantity obtained (kg):	60,2 kg	ОК	MPT 24/01/24 14:06
CONTINUE			

End Status Finished

Start: 24/01/24 14:06 End: 24/01/24 14:06

BB_10_UNLOAD_DRYER_INTERMEDI/2 - End

Output parameters		
Parameter	Value	
Q_KG_TOTAL_LOT_02	60,2	
MANUFACTURING_DATETIME	24/01/24 14:04	

10.104 - 5.1: VERIFICACIONS PRÈVIES A LA SEGONA CÀRREGA DE L'ASSECADOR

Operating Text 1/1 Finished

Start: 24/01/24 14:06

User actions

Date and time User Work centre Function
24/01/24 14:06 MONTSERRAT PONS TORRES START Execution

VERIFICACIONS PRÈVIES A LA CÀRREGA DE L'ASSECADOR 10.104

PREVIOUS VERIFICATIONS TO LOAD OF THE DRYER 10.104

Nota de procés / Process note: Disposar d'oxímetre portàtil a la zona de treball durant les apertures d'equips prèviament inertitzats per comprovar atmosfera adequada (operació de càrrega, descàrrega i escurat) Have a portable oxymeter to check the correct atmosphere during the opening of the equipment that was previously inertized (loading, ulnloading and final operations).		MPT 24/01/24 14:06
Sala de màquina: Equipment room:		
Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala de l'assecador 10.104. Check the positive differential pressure in the gauge of the dryer 10.104 room	OK	MPT 24/01/24 14:06
Comprovar vàlvula de fons tancada i cargol de seguretat apretat. Check bottom valve closed and the safety screw of the bottom valve tightened.	OK	MPT 24/01/24 14:06
Comprovar que la porta frontal i la portella inferior estan tancades. Check that the front door and the lower porthole are closed.	OK	MPT 24/01/24 14:06
Comprovar commutador de agitació en ON. Check stirrer switch is in position on.	OK	MPT 24/01/24 14:06
Pantalla de control: Control screen:		

© ESTEVE QUÍMICA 24 & CONFIDENTIAL

Status

Execution Report

Nota de procés: No hi ha d'haver cap alarma activada.		
<u>Process note</u> : No alarms have to be active.		
Des de Scada llançar la fase de "Càrrega". L'equip farà un cicle d'inertització i apareixerà en la pantalla el missatge confirmant que ja es pot iniciar la càrrega.	ОК	MPT 24/01/24 14:06
From SCADA, launch "Load phase". The dryer will perform an inert cycle and a message will be shown in the screen indicating that loadins operation can be started.		
CONTINUAR		

Ì

200SC04 - 5.2: CONTROL HUMITAT SALA CÀRREGA Process instructions: BB_00_CHECK_RELATIVE_HUMIDITY/2

1/1

Status **Finished**

Start: 24/01/24 14:06 End: 24/01/24 14:08

Input parameters	
Parameter	Value
HUMIDITY_%_TARGET_N_01	50
CONDITION_01	1
EQUIP_SELECT_01	200SC04

BB_00_CHECK_RELATIVE_HUMIDITY/2 - Start

∇	Principio Start	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 14:06		End : 24/01/24 14:06
	200SC04 - VERIFICACIÓ HUMITAT RELATIVA Operating Text	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 14:06		End : 24/01/24 14:08

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 14:08	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

VERIFICACIÓ HUMITAT RELATIVA

VERIFY RELATIVE HUMIDITY

En la sala de procés In the process room:	200SC04		Sala Càrrega Assecado	or 10.104	
Comprovar o ajustar la climatització per sobre o igual d'un 50 % sala. Check or adjust the relative humidity above or equal [_%] in the room.		d'humitat relativa en la	54 %	MPT 24/01/24 14:08	
			INUAR		

ESTEVE

Fin

1/1

Status Finished

Start : 24/01/24 14:08 End: 24/01/24 14:08

BB_00_CHECK_RELATIVE_HUMIDITY/2 - End



10.104 - 5.3: SEGONA CÀRREGA DE 1/2 LOT DE 7169-S00 Process instructions: BB_LOAD_SOLID_NO_WEIGHT_2LOADS/1

1/1

Status **Finished**

Start : 24/01/24 14:08 End: 24/01/24 14:09

Input	parameters
-------	------------

Parameter	Value
ITEM_01	7169-S00
PHASE_01	0020
SEQUENCE_01	0010
Q_KG_NOMINAL_N_01	650
PREVENTION_NOTE	https://esteve.sharepoint.com/sites/EHSNOTES/Docs/PI/7169_S00_LOAD_A20.pdf
EQUIP_SELECT_01	10.104
NUM_OF_LOAD	2
PROCESS_NOTE	Un lot de 7169-S00 s'assecarà en dues meitats a l'assecador.
PROCESS_NOTE ENGLISH	A batch of 7169-S00 will be dried in two halves in the dryer.
STATEMENT	Cap a la meitat de la càrrega, fer un cicle d'agitació per repartir el sòlid.
STATEMENT_SEC	About halfway of the load do 1 cycle of agitatio to distribute the solid.
DIFF_PRESSURE_CLEAN_ROOM	SI
STATEMENT_03	Muntar la reixa d'acer inoxidable en la tolva de càrrega i obrir la vàlvula de càrrega.
STATEMENT_SEC_03	Place the stainless steel mesh at the loading hopper and open the load valve .
STATEMENT_04	Comprovar mitjançant oxímetre portàtil atmosfera adequada estant el nivell d'oxigen igual o superior a 20.8%
STATEMENT_SEC_04	Check the oxygen level is NLT 20,8%, using the portable oximeter
VERIFY_SECOND_USER	SI
Q_KG_TOTAL_N_01	330

BB_LOAD_SOLID_NO_WEIGHT_2LOADS/1 - Start

∇	Principio Start	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 14:08		End : 24/01/24 14:08
	VERIFICACIÓ DADES SAP PREVI CÀRREGA (KG_0 decimals) Operating Text	1/1	Status Finished

End: 24/01/24 14:08 Start : 24/01/24 14:08

VERIFICACIÓ DADES SAP PREVI CÀRREGA (KG_0 decimal) VERIFICATION OF SAP DATA PREVIOUS TO LOAD (KG_0 decimal)

COMPROVACIÓ DE DADES SAP CAP A e-BR (PREVI A LA CÀRREC VERIFICATION OF SAP DATA RECEIVED IN e-BR (PREVIOUS TO LOAD)					
Fase/Phase Seq./Seq.	Codi SAP SAP code	Quantitat SAP SAP quantity	Codi e-BR	Matèria primera Raw material	Quantitat _{Quantity}
0020	7169-S00	650 kg	7169-S00	7169 CRUDO HUMEDO 7169 CRUDO HUMEDO	650 kg

10.104 - CÀRREGA SÒLIDS SENSE TAULA PESADA 7169-S00 Status 1/1 Operating Text Finished Start : 24/01/24 14:08 End: 24/01/24 14:09 **User actions** Date and time Work centre Function MONTSERRAT PONS TORRES 24/01/24 14:08 START Execution

CÀRREGA SÒLIDS SENSE TAULA PESADA

SOLIDS LOAD WITHOUT WEIGHING TABLE

		CÀRRE	GA DE 7169-S00 (2/2)		
		L	LOAD OF		
NOTA DE PREVENCIÓ				LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 14:08
Safey note				READ & UNDERSTOOD	
Nota de procés / Process i	note			LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 14:08
Un lot de 7169-S00 s'as	ssecarà en du	ies meitats a l'a	ssecador.	READ & UNDERSTOOD	
A batch of 7169-S00 will be dried i	in two halves in the	dryer.			
Escanejar l'equip 10.104		a carregar:		Scan equip:	MPT 24/01/24 14:09
Scan the equipment to load:				10.104	
				Scan equipment:	
					MPT 24/01/24 14:09
Comprovar pressió difere	encial positiva e	en el manòmetre	de la sala.	OK	1011 1 27/01/27 17.00
Comprovar pressió difere Check the positive differential pressi	•		de la sala.	ОК	WII 1 24/01/24 14:00
	•		de la sala.	OK	WII 1 24/01/24 14:00
	ure in the gauge of th		de la sala.	ОК	WII 1 24/01/24 14:00
Check the positive differential pression Nota de procés / Process I	ure in the gauge of th	e room.	de la sala. prrespon a la segona meitat del	OK LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 14:09
Check the positive differential pression Nota de procés / Process I	ure in the gauge of th	e room.			
Check the positive differential pression Nota de procés / Process / Carregar a l'assecador	note I la resta de p	e room. roducte, que co	orrespon a la segona meitat del	LLEGIT I ENTÈS	
Nota de procés / Process le Carregar a l'assecador lot de 7169-S00	note la resta de p	roducte, que co	orrespon a la segona meitat del	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	
Nota de procés / Process (Carregar a l'assecador ot de 7169-S00 Load in the dryer the rest of produ	note I a resta de p	roducte, que co s to second half of the l	orrespon a la segona meitat del	LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 14:09
Nota de procés / Process / Carregar a l'assecador lot de 7169-S00 Load in the dryer the rest of produ	note la resta de p loct, that corresponds	roducte, que co s to second half of the l dure: e d'agitació per r	orrespon a la segona meitat del	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 14:09
Nota de procés / Process le Carregar a l'assecador ot de 7169-S00 Load in the dryer the rest of production of the Carregar a la meitat de la càrregar a l'assecador a l'	note In resta de p ict, that corresponding I Loading process rega, fer un cicl of agitatio to distribu	roducte, que co s to second half of the l dure: e d'agitació per r	orrespon a la segona meitat del	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 14:09
Nota de procés / Process le Carregar a l'assecador ot de 7169-S00 Load in the dryer the rest of produ Procediment de càrreg Cap a la meitat de la càrr About halfway of the load do 1 cycle	note la resta de p loct, that corresponds la / Loading procese ega, fer un cicl of agitatio to distribut f half batch:	roducte, que co s to second half of the l dure: e d'agitació per r	orrespon a la segona meitat del	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 14:09
Nota de procés / Process / Carregar a l'assecador ot de 7169-S00 Load in the dryer the rest of produ Procediment de càrreg Cap a la meitat de la càrr About halfway of the load do 1 cycle Carregar mig lot / Load o	note la resta de p loct, that corresponds la / Loading procese ega, fer un cicl of agitatio to distribut f half batch:	roducte, que co s to second half of the l dure: e d'agitació per r te the solid.	prrespon a la segona meitat del batch of repartir el sòlid.	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 14:09

Execution Report

HU HU		CODE	LOT BATCH	DATA REANÀLISIS RETEST DATE	ALGUN LOT ADDICIONAL? ANY ADDITIONAL BATCH?	OPER OPER
7169-S00	230017	7169-S00	230017	16/02/24	NO SI(YES)/NO	MPT 24/01/24 14:09
Muntar la reix	Procediment de càrrega / Loading procedure: Muntar la reixa d'acer inoxidable en la tolva de càrrega i obrir la vàlvula de càrrega. Place the stainless steel mesh at the loading hopper and open the load valve.				OK	MPT 24/01/24 14:09
superior a 20.	Comprovar mitjançant oxímetre portàtil atmosfera adequada estant el nivell d'oxigen igual o superior a 20.8% Check the oxygen level is NLT 20,8%, using the portable oximeter					
		ent la meitat del product duct, which has been previously	cte entregat, el qual s'ha verified.	verificat prèviament.	INICI START	MPT 24/01/24 14:09
envasos carre	egats a l'ed	quip 10.104	de radiofreqüència de s	SAP les HU de tots els	FINAL	MPT 24/01/24 14:09
			kg nets carr	regat en la 1ª càrrega: Net weight loaded in 1st load:	330 kg	
			•	n aquesta 2ª càrrega: t weight loaded in this 2nd load:	320 kg	MPT 24/01/24 14:09
		Total	Kg nets carregats en	tre la 1ª i 2ª carrega: aded between 1st and 2nd load:	650 kg	
_	•	on operari: SIGNATURA econd operator: SIGNATURE	EBR_TEST_PROD_S	UPERVISOR		24/01/24 14:09
				TINUAR TINUE		

 End End
 1/1
 Status Finished

 Start: 24/01/24 14:09
 End: 24/01/24 14:09

BB_LOAD_SOLID_NO_WEIGHT_2LOADS/1 - End

Output parameters

Parameter Value

Q_KG_TOTAL_N_01 650

10.104 - 5.4: OPERACIONS FINALS DE CÀRREGA 10.104
Operating Text
1/1
Status
Finished

Start : 24/01/24 14:09 End : 24/01/24 14:10

User actions

Execution Report

Date and time User Work centre Function
24/01/24 14:10 MONTSERRAT PONS TORRES START Execution

User actions

Sala de càrrega:

Date and time User Work centre Function

OPERACIONS FINALS DE CÀRREGA EN L'ASSECADOR 10.104

LOADING FINAL OPERATIONS IN 10.104 DRYER

<u>Loading room:</u>
Verificar visualment després de carregar l'últim bidó que no queda producte en el tub de
càrrega cap a l'assecador 10.104.

Verify visually after loading the last drum that there is no product stuck in the loading pipe towards dryer 10.104.

Tancar la vàlvula de càrrega mitjançant el polsador i prémer el botó d'agitació. L'autòmat farà un cicle de: buit, un temps d'agitació i nitrogen que es podrà comprovar amb l'encesa i finalment l'apagada del pilot lluminós d'aquest polsador. Obrir la vàlvula de càrrega, esperar aprox. 1 min i tornar-la a tancar mitjançant el polsador. Tornar a col·locar la tapa de l'embut.

Close the loading valve with its own button and switch-on the stirrer button. The control system will run a cycle: vacuum, time of stirring and nitrogen, which will be check by the run and finally stop of a lighting pilot of this button. Open the loading valve, stand by one minute and shut it with the button. Close the hopper with its lid.

Una vegada acabada la càrrega, treure els bidons buits cap a planta i netejar la sala amb l'aspirador connectat al sistema de buit centralitzat.

Once the load is finished, remove the empty drums from the room and clean the room with the central vacuum cleaner

Sala netejada

MPT 24/01/24 14:10

MPT 24/01/24 14:10

MPT 24/01/24 14:10

Room cleaned

CONTINUE



Release Sala de càrrega

1/1

Finished

Status

Start : 24/01/24 14:10 End: 24/01/24 14:10

Release Instructions

Equipment code 200SC04

Release Execution

200SC04 Yes

Operator Date and time Workstation Work centre 24/01/24 14:10 N/A N/A N/A

Execution return Mission code N/A 1054



10.104 - 6.1: ASSECAT SEGONA CÀRREGA

Process instructions: BB 10 START DRYING AND IPC/1

1/1

Status Finished

End: 24/01/24 14:22 Start : 24/01/24 14:10

Input parameters	
Parameter	Value
EQUIP_SELECT_01	10.104
NUM_OF_LOAD	2
PREVENTION_NOTE	https://esteve.sharepoint.com/sites/EHSNOTES/Docs/PI/7169_S03_UNLOAD_A20.pdf
STATEMENT_03	El programa d'assecat inclou un l'escalfament de camisa a 45°C i posterior assecament a 45°C (40-50°C) de Temp. camisa.
STATEMENT_SEC_03	The drying program includes jacket heating to 45°C and then drying at jacket temperature of 45°C (40-50°C).
STATEMENT_01	A partir de 2 hores des de què la Temperatura interna hagi arribat a 40°C, finalitzar l'assecat
STATEMENT_SEC_01	2h after the internal temperature has reached 40°C, finish the drying
TEMP_°C_NOMINAL_N_01	40
TIME_MIN_MIN_N_01	120
STATEMENT	IPC1
STATEMENT_02	N.A
STATEMENT_SEC_02	N.A

∇	Start Start	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 14:10		End : 24/01/24 14:10
>_	INITIALITZATION COUNTER_01 = 0 Script	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 14:10		End : 24/01/24 14:10

Script configuration

BB_10_START_DRYING_AND_IPC/1 - Start

Name	Version	Description
PI_SET_NUMERIC	1	Initializes a numeric parameter with a value set in the script.

Script parameters

Parameter	Current value	
indNumValue	0	
outdTag	[COUNTER_01]	
>_ INITIALITZATION COUNTER_02 = 0 Script	1/1	Status Finished
Start : 24/01/24 14:10		End : 24/01/24 14:10

Script configuration

Name Version	Description
--------------	-------------

Execution Report

Hours shown in the time zone: (UTC+01:00) Brussels, Copenhagen, Madrid, Paris (except where specific information is given

1

PI_SET_NUMERIC

Initializes a numeric parameter with a value set in the script.

Script parameters

ESTEVE quinica

Parameter Current value

indNumValue 0

outdTag [COUNTER_02]

()

10.104 - INICI ASSECAT

Operating Text

Status Finished

Start: 24/01/24 14:10 End: 24/01/24 14:13

1/1

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 14:11	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

INICI ASSECAT DRYING START

Pantalla de control: Control screen:			
Confirmar "Càrrega finalitzada".		ОК	MPT 24/01/24 14:11
Esborrar les possibles alarmes que Reset the possible alarms that were activated.	e puguin haver-hi.	ОК	MPT 24/01/24 14:11
Nota de procés: No hi ha d'have Process note: No alarms have to be active.	er cap alarma activada.	Alarmes esborrades Alarms reset OK	MPT 24/01/24 14:11
Obrir la fase de "Assecat" en l'Sca Open "Drying" phase in Scada.	da.	ОК	MPT 24/01/24 14:12
producte (veure consignes d'assec l'assecador" d'aquest procedimen	is the specific one for the process (see drying program sets in the initial point		
Consignes assecat correctes: Correct drying sets:	1ª SIGNATURA MONTSERRAT PONS TORRES 1st SIGNATURE		24/01/24 14:12
Consignes assecat correctes: Correct drying sets:	2ª SIGNATURA EBR_TEST_PROD_SUPERVISOR 24/01/24 14:12 2nd SIGNATURE		
·	ançar la fase d'Assecat. L'equip farà un cicle d'inertització. se. The equipment will perform an inertization cycle.	INICI ASSECAT Drying start	MPT 24/01/24 14:12
Comprovar que s'ha iniciat correct Check in the Scada the correct start of the drying		ОК	MPT 24/01/24 14:12
assecament a 45°C (40-50°C) de	•	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 14:12
ine arying program includes jacket heating to	45°C and then drying at jacket temperature of 45°C (40-50°C).		IOA OA O OONEIDENTIAL

Execution Report

Hours shown in the time zone: (UTC+01:00) Brussels, Copenhagen, Madrid, Paris (except where specific information is given

CONTINUAR

CONTINUE



10.104 - ASSOLIMENT CONDICIONS D'ASSECAT

(SUPERVISOR)
Operating Text

1/1

Status
Finished

Start : 24/01/24 14:13 End : 24/01/24 14:0

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 14:14	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

CONDICIONS D'ASSECAT

CONDITIONS OF DRYING

Condicions d'assecat/ Drying conditions A partir de 2 hores des de què la Temperatura interna hagi arribat a 40°C, finalitzar l'assecat 2h after the internal temperature has reached 40°C, finish the drying 40 °C de temperatura interna en l'assecador. Anotar l'hora d'arribada a MPT Record the time that the dryer has reached [see catalan text] of internal temperature. Maintenance Start 24/01/24 14:15 Confirma que l'hora d'arribada a 40 °C de temperatura interna és: 24/01/24 14:15 MPT Hora correcta? Correct Time? Confirm that the recorded time in which the internal temperature reached [see catalan text] is: SI SI (YES) / NO El temps d'assecat pendent és de: 115 min MPT 24/01/24 14:20 The remaining drying time is: MPT 24/01/24 14:20 Anar a la pantalla d'assecat en l'scada i activar l'opció "Finalitzar en". Introduïr el valor del TEMPS MODIFICAT temps d'assecat pendent. Modifyed Time Go to the drying time screen in Scada and select the option" Finish in". Introduce the value of the remaining drying time. Nota de procés / Process note Una vegada finalitzada l'etapa d'assecat començarà a refredar. A partir d'aquest moment es pot prendre mostra per a seguiment de procés. Completat l'etapa de refredament, el programa trencarà el buit, obrirà el venteig i aturarà el gir de l'assecador. Once the Drying phase has been completed, the control system will start cooling. From this point onwards, the sample for the process control can be taken. After the cooling stage is complete, the control system will break the vacuum and stop the drier rotation.

CONTINUE



TEMPS RESTANT ABANS DE REFREDAR I MOSTREJAR

1/1

M

Forced

A 1 Alert

Status **Finished**

Start : 24/01/24 14:20

End: 24/01/24 14:21

User actions

Date and time User Work centre Function

Execution Report

US	eı	· а	ct	10	ns

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 14:21	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Force

Wait Instructions

Duration 115minute(s)

Wait Execution

Event

Waiting time reached

Duration 52 second(s)



1 Alert - TEMPS RESTANT ABANS DE REFREDAR I MOSTREJAR

2 - Forced task

Status
To validate

Status

Finished

Remark Force Wait task

Original module Workflow

User MONTSERRAT PONS TORRES Date of creation 24/01/24 14:21

2 BB_00_ALERT_REVIEW 2
Process instructions: BB_00_ALERT_REVIEW/2

1/1

Start : N/A End : 24/01/24 14:25

BB_00_ALERT_REVIEW/2 - Start

Start Start
Start 1/1 Finished

Start: 24/01/24 14:21

INICIALITZACIÓ NÚMERO D'ALERTA
Operating Text 1/1 Finished

Start: **24/01/24 14:21** End: **24/01/24 14:21**

ALERT NUMBER

2

2 - REVISIÓ DE L'ALERTA N° 2 PER UN SUPERVISOR
Operating Text

1/1

Status

1/1

Finished

Start : 24/01/24 14:21 End : 24/01/24 14:25

Execution Report

N

User actions			
Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 14:24	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

REVISIÓ D'ALERTES DEL SUPERVISOR

ALERT REVIEW BY SUPERVISOR

Comentari Inicial Operari Initial Oper Comment	Oper Oper	Data & Hora Date & Hour
Force Wait task	MOPONS	24/01/24 14:21
Tipus d'alerta: Alert type: Forced task K000000/135		
REVISIÓ DE L'ALERTA PER UN SUPERVISO ALERT REVIEW BY SUPERVISOR	DR .	
Simulated execution	MPT 24/01/24 14:25	Tancar revisió alerta? Close alert review? SI SI(YES)/NO



End 1/1 Finished End : 24/01/24 14:25

Start : 24/01/24 14:25

BB_00_ALERT_REVIEW/2 - End

10.104 - MOSTREIG PER A CONTROL DE PROCÉS 1/1 Finished Operating Text

Start : 24/01/24 14:21 End: 24/01/24 14:22

User actions

Date and time User Work centre Function 24/01/24 14:21 MONTSERRAT PONS TORRES START Execution

MOSTREIG PER A CONTROL DE PROCÉS

SAMPLING FOR PROCESS CONTROL

NOTA DE PREVENCIÓ

SAFETY NOTE

READ & UNDERSTOOD

MPT 24/01/24 14:21

Execution Report

Agafar mostra de control a través del sistema de mostreig de l'assecador			ОК	MPT 24/01/24 14:21		
10.104	, etiquetant-la com:					
The sample can be tal	ken through the sampling valve or	f the dryer. Label it a	as indicated:			
7169-S03	- FOR004208	IPC1	1 M (2ª càrrega)		
Mostreig realitzat. Sampling performed.			ОК	MPT 24/01/24 14:22		
Portar la mostra a Control de Qualitat i esperar resultats. Take the sample to Quality Control and wait for the result.			ОК	MPT 24/01/24 14:22		
take the dample to quality control and wait for the result.						
CONTINUAR						
				CONTINUE		

RESULTAT CO	N				
Start : 24/01/24 14: 2	22		End : 24/01/24 14:22		
User actions					
Date and time	User	Wor	rk centre Function		
24/01/24 14:22	MONTSERRAT PONS TORRES	STAF	RT Execution		

RESULTAT DEL CONTROL DE PROCÉS

RESULT OF CONTROL SAMPLE

Mostra Sample			·		visor, Data i Hora		
7169-S03	FOR004208	IPC1	1 M	SI		MPT 2	4/01/24 14:22
	(2ª Càrrega)			SI(YES)/NO			
Nota de procés / Process note - Si el Resultat compleix el lot continuarà amb les operacions de descàrrega del producte. If the control meets acceptance criteria, continue with the unloading product operations. - Si el resultat no compleix caldrà repetir les operacions d'assecat i mostreig. Si ja s'han tret 2 mostres d'assecat amb resultat incorrecte contactar amb un responsable abans de continuar. If the control does not meets acceptance criteria, repeat drying conditions and sampling. If the second sample does not meet the acceptance criteria after 2 samples, contact a responsible person before continuing.							
				TINUAR			
			CON	TINUE			



Start : 24/01/24 14:22 End : 24/01/24 14:22

BB_10_START_DRYING_AND_IPC/1 - End



10.104 - 6.2: FINAL ASSECAT (SUPERVISOR)

Operating Text

1/1

Status **Finished**

Start: 24/01/24 14:22

	actions
user	actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 14:22	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

FINAL ASSECAT

END OF DRYING

Pantalla control: Control screen:		
Verificar que l'assecat hagi finalitzat i el gir de l'assecador s'hagi aturat. Verify that the drying has ended and that the dryer's rotation has stopped.	Final assecat: End of Drying: 24/01/24 14:21	MPT
Comprovar que l'aspecte de la corba d'assecat de la pantalla de "gràfica" correspon amb l'esperat sense cap anomalia i que la temperatura de camisa ha estat durant el temps d'assecament a la temperatura seleccionada 45°C (40-50°C) i el producte per sota de 50°C. Check that the aspect of the drying curve of the "graph" screen corresponds to the expected one without any anomaly and the jacket temperature during drying time at the set temperature 45°C (40-50°C) and the product beloww 50°C.	ОК	MPT 24/01/24 14:24
Imprimir la gràfica d'assecat registrada que s'ajuntarà a aquest procediment com annex. Print recorded drying graph and attach it to this manufacturing record	ОК	MPT 24/01/24 14:24
CONTINUAR		'

10.104 - 7.1: OPERACIONS PRÈVIES A LA DESCÀRREGA Operating Text

1/1

Finished

End : 24/01/24 14:25

User actions

Start : 24/01/24 14:24

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 14:25	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

OPERACIONS PRÈVIES A LA DESCARREGA 10.104 I ENVASAT DE PRODUCTE

PREVIOUS OPERATION TO UNLOAD 10.104 AND PRODUCT PACKAGING

Sala de decàrrega (planta baixa): Unloading room (Ground floor):						
Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala de descàrrega. Check the positive differential pressure in the gauge of the unloading room. MPT 24/01/24 14:25						
Comprovar el Continuous liner S03 a la línia de descàrrega de l Check the continuous liner with the dedicated to	ОК	MPT 24/01/24 14:25				
Comprovar presència de bàscula, llaurador i material per a la descàrrega del producte. Check the presence of the scale, scoop and material for loading operation.			ОК	MPT 24/01/24 14:25		

Preparar el sistema de continuous liner amb la bossa, connectar-la al tub de descàrrega de	ОК	MPT 24/01/24 14:25
l'assecador i col·locar la bàscula a la vertical.		
Prepare the continuous liner system with the bag, connect it to the unloading tube of the dryer and place the scale under the system.		
Nota de procés: / Process note:		MPT 24/01/24 14:25
La mida referència de la bossa serà de 140 cm (7 marques de 20 cm, amb les dues brides damunt de les marques).	LLEGIT I ENTÈS	WIF I 24/01/24 14.23
The reference size of the bag is 140 cm (7 marks of 20 cm, with the two ties above the maks).	READ & UNDERSTOOD	
		MDT 04/04/04 14:05
Preparar una bossa de referència tallada a 140 cm (7 marques de 20 cm). Col·locar sobre la bàscula, un bidó amb una bossa de polietilé, el precinte vermell per la bossa exterior i la bossa de referencia. Col·locar la part inferior de la bossa de continuous liner dins del bidó.	ОК	MPT 24/01/24 14:25
Prepare a reference bag of 140 cm (7 marksof 20 cm). Place on the scale a drum with a polietilene bag, a red tie for the external bag		
and the reference bag. Place the lower part of the continuous liner bag into the drum.		
Connectar amb pinces de terra al sistema de continuous liner a la presa de terra general de planta (armari connexions), i connectar la resta d'equips (bàscula, llaurador i suport de la mànega del captador de pols) al CLS per mantenir l'equipotencialitat entre equips. Connect with ground wire the Continuous liner system (Fuse box), and connect other equipment (scale, scoop and dust exhaust pipe)	ОК	MPT 24/01/24 14:25
to the CLS to keep equipotenciality between those pieces of equipment).		
Nota de procés: / Process note: Connectar el llaurador al sistema equipotencial mentre no s'utilitzi per evitar l'acumulació de càrrega estàtica. When scoop is not used, connect it at ground wire to avoid the accumulation of static charge.		
Preparar un bidó i conectar-lo amb el continuous liner abans d'obrir la vàlvula de descàrrega. Prepare a drum and conect it to the continuous liner before opening the unloading valve.	OK	MPT 24/01/24 14:25
Comprovar al sortir que els manòmetres indiquen pressió diferencial positiva, per assegurar el funcionament correcte de l'aire controlat. Check the positive differential pressure in the gauge of the unloading room while going out ensuring that the HVAC system is working properly.	ОК	MPT 24/01/24 14:25
Sala de màquina i pantalla de control:		
Equipment room and control screen:		
Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala de màquina. Check the positive differential pressure in the gauge of the equipment room.	ОК	MPT 24/01/24 14:25
Nota de procés: / Process note:	LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 14:25
S'anirà "assabentant" les diferents alarmes que s'activaran per aturar les alarmes acústiques activades.	READ & UNDERSTOOD	
The several active alarms will be accepted to reset the acoustic activated alarm.		
Desenroscar el "cargol de seguretat" de la vàlvula de fons de 10.104 fins al final sense forçar-lo per tal de què no quedés "gripat".	ОК	MPT 24/01/24 14:25
Unscrew 10.104 bottom valve "Safety screw" to the top without forcing to avoid screw galling.		
En el sistema de control obrir la vàlvula de fons, comprovant en la pantalla principal que la vàlvula passa de color gris a verd.	ОК	MPT 24/01/24 14:25
In the system control open the bottom valve, checking in the principal screen that the valve changes from grey to green color.		
CONTINUAR		

200BC04 - 7.2 CONTROL HUMITAT SALA DESCÀRREGA Process instructions: BB_00_CHECK_RELATIVE_HUMIDITY/2

1/1

Status **Finished**

Start : 24/01/24 14:25

Input pa	arameters			
Paramet	er		Value	
HUMIDIT	Y_%_TARGET_N_01		50	
CONDITI	ON_01		1	
EQUIP_S	ELECT_01		200BC04	
BB_00_C	Principio			Status
¥	Start	1/1		Finished
	Start : 24/01/24 14:25			End : 24/01/24 14:25
N	200BC04 - VERIFICACIÓ HUMITAT RELATIVA Operating Text	1/1		Status Finished
	Start : 24/01/24 14:25			End : 24/01/24 14:25
User act	ions			
Date and	d time User		Work centre	Function

VERIFICACIÓ HUMITAT RELATIVA

MONTSERRAT PONS TORRES

VERIFY RELATIVE HUMIDITY

24/01/24 14:25

En la sala de procés 200BC04 In the process room:	Sala Descàrrega Assecador 10.104 Unload dryer room 10.104	
Comprovar o ajustar la climatització per sobre o igual d'un sala. Check or adjust the relative humidity above or equal [_%] in the room.	50 % d'humitat relativa en la 50 % MPT 24/01/24 14:	25
	CONTINUE	

START

BB_00_CHECK_RELATIVE_HUMIDITY/2 - End

10.104 - 7.3 OPERACIONS FINALS D'ESCURAT EN L'ASSECADOR

L'ASSECADOR
Process instructions: BB_10_SCRAPPED_10.104/1

1/1

Status

Finished

Start: 24/01/24 14:25

Execution

24/01/24 14:28

Input pa	rameters				
Parameter Value					
EQUIP_SE	ELECT_01	10.104			
PREVENT	ION_NOTE	https://esteve.sharepoint.com/sites/E	HSNOTES/Docs/PI/7169_S03_UNLOAD_A2	0.pdf	
SI_NO LA	ST BATCH	NO			
BB_10_S	CRAPPED_10.104/1 -	Start			
∇	Start Start		1/1		Status Finished
	Start : 24/01/24 14:25				End : 24/01/24 14:26
	10.104 - ESCURA Operating Text	AT FINAL DE L'ASSECADOR	1/1		Status Finished
	Start : 24/01/24 14:26				End : 24/01/24 14:29
User acti	ions				
Date and	l time	User		Work centre	Function

START

OPERACIONS FINAL DE DESCÀRREGA DE PRODUCTE EN EL 10.104

FINAL OPERATIONS OF UNLOAD PRODUCT FOR THE DRYER 10.104

MONTSERRAT PONS TORRES

Nota de procés / Process note Operacions final a realitzar per tal d'escurar l'assecador 10.104, abans d'acabar l'envasat del producte. Final operations for scrapped the dryer 10.104, just before to finished the product packaging.	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 14:28
Sala de descàrrega i pantalla de control: Unload room and control screen:		
Quan ja no baixi pràcticament res i amb el tub de descàrrega buit, obrir i tancar repetidament la vàlvula de papallona. When no product unloads and the pipeline is empty, open and close completely the butterfly valve several times.	ОК	MPT 24/01/24 14:28
Sala de màquina: Equipment room		
NOTA DE PREVENCIÓ Safety note	LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 14:28
Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala de màquina. Check the positive differential pressure in the gauge of the equipment room.	ОК	MPT 24/01/24 14:28
Desconnectar el commutador de l'agitador. Switch Off the stirrer.	ОК	MPT 24/01/24 14:28
Amb el martell de plàstic, desenganxar amb petits cops, el producte que hi pogués haver a la part interna de la portella i l'embut inferior de l'assecador. Using a plastic hammer, dislodge the product that could be on the internal wall of the small door of the unloading valve and the hopper.	ОК	MPT 24/01/24 14:28
Col·locar les seguretats al comutador de l'agitador (candau). Place stirrer safeties (padlock switches).	ОК	MPT 24/01/24 14:28
Col·locar les seguretats a la vàlvula de fons (bloquejadors de vàlvules corredores amb cadenats) i guardar-se un mateix la clau dels cadenats. Place at bottom of the valve safeties (sliding valves blockers with padlocks) and save oneself the padlock key.	ОК	MPT 24/01/24 14:28

Execution

Note de masés l		
Nota de procés / Process note L'assecador s'haurà d'obrir sempre en l'ultim lot de la campanya. Per a la resta de lots s'obrirà només si un responsable ho considera necessari per tal de descarregar manualment les restes producte romanents en el cos de l'assecador. The dryer must always be opened in the last batch of the campaign. For the rest of the batches it will be opened only if it is authorized by a supervisor person to unload manually the product rest remaining inside the dryer.	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 14:28
Indicar per un responsable, si cal obrir la porta frontal de l'assecador en aquest lot A Supervisor should indicate, if it is necessary to open the front door of the dryer for this batch	N.A	
SIGNATURE DE RESPONSABLE: RESPONSABLE SIGNATURE: 24/01/24 14:29 SIGNATURE	R	
Obrir la portella inferior de l'assecador 10.104. Deixar perfectament neta de pols la vàlvula de fons, insistint en la neteja de la junta tòrica i el seu seient, i la caixa de l'embut inferior de l'assecador, així com la part interior de la portella. Tancar la portella. Check the lower small door of 10.104 dryer. Make sure the bottom valve is completely free of powder, ensuring the cleanliness of the toric join with it's seat, the box under the lower funnel of the dryer and the inner part of the door. Close the door.	ок	MPT 24/01/24 14:29
Desbloquejar les correderes. Unlocked sliding valves.	OK	MPT 24/01/24 14:29
Anar a la Pantalla de control, resetejar alarmes i tancar la vàlvula de fons veient en la pantalla principal que la vàlvula torna a passar de color verd a gris. Go to the control screen, reset alarms and shut the bottom valve watching in the main screen that valve color goes to grey from initial green.	ОК	MPT 24/01/24 14:29
Col·locar el cargol de seguretat una vegada tancada la vàlvula de fons. Assegurar el tancament de la porta frontal amb les armelles per a tal efecte. Put the screw safety once the bottom valve is closed. Close tightly the front door with the snap hooks.	ОК	MPT 24/01/24 14:29
Desbloquejar i connectar el commutador de l'agitador. Unlocked and Switch on the stirrer.	ОК	MPT 24/01/24 14:29
Nota de procés: No ha de quedar cap alarma, en cas contrari avisar al Cap de Torn. Process Note: No alarms should be active at this point; otherwise inform the Shift Leader.	LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 14:29
Sala de descàrrega: Unloading room:		
Comprovar pressió diferencial positiva en el manòmetre de la sala de descàrrega. Check the positive differential pressure in the gauge of the unloading room.	ОК	MPT 24/01/24 14:29
Acabar de buidar la resta de producte de la mateixa manera que anteriorment, acabant de buidar perfectament la línia. Tancar finalment la vàlvula de papallona. Empty the remaining product in the unloading pipeline. Close the butterfly valve.	ОК	MPT 24/01/24 14:29
Continuar en l'operació d'envasat. Continue with the packaging operation.	ОК	MPT 24/01/24 14:29
CONTINUAR		

 $^{\bigstar}$

End End

Status **Finished**

1/1

Start : 24/01/24 14:29 End : 24/01/24 14:29

BB_10_SCRAPPED_10.104/1 - End





10.104 - 7.3 DESCÀRREGA I ENVASAT SEGONA CÀRREGA Process instructions: BB_10_UNLOAD_DRYER_INTERMEDI/2

1/1

Status **Finished**

End: 24/01/24 14:31 Start : 24/01/24 14:25

Input parameters	
Parameter	Value
PREVENTION_NOTE	https://esteve.sharepoint.com/sites/EHSNOTES/Docs/PI/7169_S03_UNLOAD_A20.pdf
EQUIP_SELECT_01	200BC04
EQUIP_SELECT_02	10.104
NUM_OF_LOAD	2
STATEMENT_01	NO
STATEMENT_SEC_01	NO
STATEMENT_02	50 g en pot de plàstic (2624-L)
STATEMENT_SEC_02	50 g in plastic jar (2624-L).
SI_NO ADDITIONAL SAMPLE	NO
LIST_NAME_SAMPLE	NO
QUANTITY_PACKAGING_SAMPLE_01	NO
QUANT_PACKAGING_SAMPLE_SEC_01	NO
SI_NO ADDITIONAL SAMPLE_02	NO
LIST_NAME_SAMPLE_02	NO
QUANTITY_PACKAGING_SAMPLE_02	NO
QUANT_PACKAGING_SAMPLE_SEC_02	NO
CONTINUOUS LINER	SI
STATEMENT_05	NA
STATEMENT_SEC_05	NA
STATEMENT_06	NA
STATEMENT_SEC_06	NA
Q_KG_NET_BIDO_02	30
NUMBER	7
VERIFY_SECOND_USER	SI
STATEMENT_07	NA
STATEMENT_SEC_07	N.A
STATEMENT_08	N.A.

Execution Report

Input parameters		
Parameter	Value	
STATEMENT_SEC_08	N.A	
DECIMAL_NUMBER_01	999,99	
DECIMAL_NUMBER_02	999,9	

BB_10_UNLOAD_DRYER_INTERMEDI/2 - Start

∇	Principio Start	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 14:25		End : 24/01/24 14:26
>_	PHASE = N/A Script	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 14:26		End : 24/01/24 14:26

Script configuration

Name	Version	Description
PI_SET_STRING	1	Initializes a string parameter with a value set in the script.

Script parameters

Parameter	Current value	
insStringValue	N/A	
outsTag	[PHASE]	
>_ SEQUENCE = N/A Script	1/1	Status Finished
Start : 24/01/24 14:26		End : 24/01/24 14:26

Script configuration

Name	Version	Description
PI_SET_STRING	1	Initializes a string parameter with a value set in the script.

Script parameters

Parameter	Current value
insStringValue	N/A
outsTag	[SEQUENCE]
10.104 - DESCARREGA I ENVASAT DE L'ASSECADOR Operating Text	1/1 Status Finished
Start: 24/01/24 14:26	End : 24/01/24 14:31

User actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 14:26	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution
24/01/24 14:29	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

DESCARREGA I ENVASAT DE L'ASSECADOR

UNLOAD AND PACKAGING DRYER

	DESCÀRREGA I ENVASAT DE L'ASSECADOR 10.104		
	UNLOAD AND PACKAGING OF THE DRYER		
NOTA DE PREVI	<u>ENCIÓ</u>	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 14:26
Escanejar sala d'	envasat: 200BC04	Scan sala:	MPT 24/01/24 14:26
Scan packaging room:		200BC04 Scan room:	
d'iniciar el procés	te estat de la sala (neta, sense restes de material de lots anteriors) abans. of the room (clean, without material of previous batches) before starting the process.	ОК	MPT 24/01/24 14:26
i i	diferencial possitiva en el manometre de la sala de procés. ential pressure in the gauge of the process room.	OK	MPT 24/01/24 14:26
anteriorment.	te estat del material d'envasat (bosses, bidons, precintes) preparat f packaging material (bags, drums, seals) previously prepared.	ОК	MPT 24/01/24 14:26
Etiquetar els bio Codi: / Code:	dons i mostres segons: I Label drums and samples as: 7169-S03	ок	MPT 24/01/24 14:26
Lot: / Batch:	FOR004208	OK	
mostres segons	asat del lot, preparar amb la mostra mitja recollida les següents EQSOP08_030. kaging the following samples will be prepared, with the composed sample, according	ОК	MPT 24/01/24 14:26
Mostra Sample	Quantitat i envasat de la mostra Amount and Packaging of the Sample		
Mostroteca Retain	50 g en pot de plàstic (2624-L) 50 g in plastic jar (2624-L).		
	Llegit i entès de les condicions de mostreig del producte. Read and understood of the product sampling conditions.	LLLOII I LIVILO	MPT 24/01/24 14:26
	ENVASAT DE PRODUCTE / PACKAGING OF PR	PODUCT	
El producte s'env	asarà a uns 30,0 kg per bidó més el bidó de resta. t about [Kg indicated in catalan version] for each drum plus the last drum with the rest.	ОК	MPT 24/01/24 14:26
bossa de contin omplert cada bio de l'envasat de t quantitats reque The sampling is perform	fa omplint amb una petita quantitat de producte en una secció de uous liner de 20 cm (distància entre 2 marques) després d'haver dó. La mescla del conjunt de mostres individuals es preparar al final ot el lot i serà amb la qual s'ompliran els pots de mostra amb les	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 14:26

Nota de procés / Pro		uat abana da a da d		lauwa : II	II COIT I ENTÈ O	MDT 04/04/04 44:00
Bidó, la bossa exte iner preparada am	rna, un precin b 7 marq	ust abans de cada des te i la bossa de referè _l ues de 20cm i les bric	ncia del continuos des corresponents		LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 14:26
veure referències :	material en la	tasca de "Preparació d	de material d'enva	sat")		
		ach unloading, it must include: .				
		pared with [number see in catala		and the		
orresponding ties. (See refe	erences of material in	the "packaging preparation" sec	ction).			
			Escanejar la bàsc	cula a utilitzar: Scan scale to use	44.200	MPT 24/01/24 14:26
ın 25%.		ant el seu comandamen	t pneumàtic a aproxi	madament	INICI START	MPT 24/01/24 14:26
Open the butterfly valve using	its pneumatic control t	o approximately 25%.				
orma contínua, sens ecollint-lo a bidó sob	e produir-se tap re la bàscula.	allona de manera que va pament de la línia, i aixed erfly valve, without clogging the pip	cant la mínima pols	possible,		
S'aniran canviant els neumàtic, intentant	no moure el reg	llida tancant la vàlvula de ulador pneumàtic d'ober ve with the pneumatic pedal lever.	tura.	•		
Engegar l'agitador d 'agitació en discontir	el 10.104 amb e nu evitant baixar	el polsador per a tal efec molt producte de cop.	cte. Baixar el produc	te amb		
urn on the stirrer of the 10.10	4 with the correspondi	ng button. Unload the product with o	discontinuous stirring to avoid	d unloading too		
Registrar les dades d		a taula següent:			ОК	MPT 24/01/24 14:21
aula d'envasat seg d'escurat en l'asse	üent, cal com cador". nd before closing the	s de producte i abans pletar la tasca paral.le	la "Operacions fin	als	LLEGIT I ENTÈS READ & UNDERSTOOD	MPT 24/01/24 14:20
,		STRE D'ENVASAT	DE PRODUCT	E / RECORD OF	PRODUCT PACKAGING	
HU Bidó	Tara (T) (kg)	Pes brut (P.B) (kg)	Pes net (P.N) (kg)	Pes net T(OTAL Hi ha més envasar	_
HU drum	Tare (T) (kg)	Gross weight (P.B) (kg)	Net weight (P.N) (kg)	TOTAL Net w	reight Are there more	drums? Oper
7169-S03 2300	T: 4,97 k	g P.B: 35,07 kg	P.N: 30,10 kg	Total: 30,	SI SI(YES)/NO	MPT
7169-S03 2300	T: 4,99 k	g P.B: 35,00 kg	P.N: 30,01 kg	Total: 60,	NO SI(YES)/NO	MPT
si aplica)?		les operacions finals d'e		de mostres	SI SI(YES)/NO	MPT 24/01/24 14:29
Signatura seg Signature by	second operator: 2	SIGNATURA EBR_TEST_ 4/01/24 14:29 SIGNATURE	_PROD_SUPERVISO	DR		
Anotor la guantitat de		aplica anotar 0 (kg, 2 dec	-!1-\		0,15 kg	MPT 24/01/24 14:29

		1,
N° de bidons obtinguts: 2	OK	MPT 24/01/24 14:29
Number of drums obtained:		
Quantitat total obtinguda (Kg): 60,3 kg	ОК	MPT 24/01/24 14:30
Total quantity obtained (kg):		
Queden etiquetes sense utilitzar?	SI	MPT 24/01/24 14:30
Are there any unused labels?	SI(YES)/NO	
Escanejar etiqueta sense utilitzar:	7169-S03 23001	9 MPT 24/01/24 14:30
Scan the unused labels:		
Hi ha més etiquetes sense utilitzar?	NO	MPT 24/01/24 14:31
Are there more unused labels?	SI(YES)/NO	
Verificar el correcte estat dels bidons i de les tapes. En cas necessari netejar-los abans de treure'ls de la sala.	ОК	MPT 24/01/24 14:31
Verify the correct status of the drums and lids. If necessary clean them before removing them from the room.		
Portar els bidons a la zona de sortida de l'Àrea cap al magatzem.	ОК	MPT 24/01/24 14:31
Take the drums to the exit area towards the warehouse.		
CONTINUAR		
CONTINUE		

Lend Status End End 1/1 Finished

Start: 24/01/24 14:31 End: 24/01/24 14:31

BB_10_UNLOAD_DRYER_INTERMEDI/2 - End

Output parameters		
Parameter	Value	
Q_KG_TOTAL_LOT_02	60,3	
MANUFACTURING_DATETIME	24/01/24 14:28	

>_ INITIALITZATION DECIMAL NUMBER_01 = 1 Status
Script 1/1 Finished

Start: 24/01/24 14:31 End: 24/01/24 14:31

Script configuration

 Name
 Version
 Description

 PI_SET_NUMERIC
 1
 Initializes a numeric parameter with a value set in the script.

Script parameters

Parameter Current value

indNumValue 999,9

outdTag [DECIMAL_NUMBER_01]

Execution Report

© ESTEVE QUÍMICA 24 & CONFIDENTIAL

INITIALITZATION DECIMAL NUMBER_02 = 1
Script 1/1
Finished

Start: 24/01/24 14:31 End: 24/01/24 14:31

Script configuration

Script parameters

 Name
 Version
 Description

 PI_SET_NUMERIC
 1
 Initializes a numeric parameter with a value set in the script.

Parameter Current value

indNumValue 999,9

outdTag [DECIMAL_NUMBER_02]

7.4: SUMATORI DE PESOS INTERMEDIS
Operating Text 1/1

Start : 24/01/24 14:31 End : 24/01/24 14:31

User actions

Date and time User Work centre Function
24/01/24 14:31 MONTSERRAT PONS TORRES START Execution

TAULA RESUM DE PESOS

WEIGHT SUMMARY TABLE

DESCRIPCIÓ DESCRIPTION	VALOR VALUE
Producte obtingut 1 ^a càrrega Product Obtained in the first load	60,2 kg
Producte obtingut 2 ^a càrrega (producte + mostres) Product obtained in the second load (Product + samples)	60,3 kg
Total Producte obtingut en el lot (producte + mostres) Total Product obtained (Product + samples)	120,5 kg
	TINUAR

8.1: ACONDICIONAMENT I NETEJA Process instructions: BB_10_FITTING-OUT_CLEANING/2

1/1

Status Finished

Status

Finished

Start: 24/01/24 14:31 End: 24/01/24 14:33

Execution Report

Input parameters	
Parameter	Value
EQUIP_SELECT_01	10.104
EQUIP_SELECT_02	1.212
PREVENTION_NOTE	https://esteve.sharepoint.com/sites/EHSNOTES/Docs/PI/7169_S03_UNLOAD_A20.pdf
CONDITION_01	2
CONDITION_02	2
PREVENTION_NOTE_02	https://esteve.sharepoint.com/sites/EHSNOTES/Docs/R/R001_7169_A394_FT.pdf
WASTE_CODE	R001-7169/A394
WASTE_DESTINATION	BIDONS/Drums

BB_10_FITTING-OUT_CLEANING/2 - Start

∇	Principio Start	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 14:31		End : 24/01/24 14:31
	10.104 - ACONDICIONAMENT I NETEJA Operating Text	1/1	Status Finished
	Start : 24/01/24 14:31		End : 24/01/24 14:32

Ilcor	actions
OSCI	actions

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 14:32	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

ACONDICIONAMENT I NETEJA

FITTING-OUT AND CLEANING

Nota de procés / Process note	:		
L'assecador 10.104	ja està operatiu per a un següent lot del mateix		MPT 24/01/24 14:32
procés o neteja. No obsta	nt, són necessaries unes operacions finals d'adequació de	LLEGIT I ENTÈS	WF 1 24/01/24 14.32
l'assecador i buidat de so	Ivents.	READ & UNDERSTOOD	
Dryer is operative for a following batch	n of the same process or cleaning. Nevertheless, it is necessary to perform a fitting-out of		
dryer and solvents unload.			
NOTA DE PREVENCIÓ		LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 14:32
Safety note		READ & UNDERSTOOD	
, ,	al de la sala de descàrrega i de la sala de màquina incloent-hi el	ОК	MPT 24/01/24 14:32
cos del assecador per la sev de buit.	/a part externa, amb l'aspirador connectat al sistema centralitzat		
Proceed with a partial cleaning of the	unloading and equipment rooms including the external part of dryer with the central vacuum		
system.			
Pantalla de control:			
Control screen:			
Esborrar les alarmes.		ОК	MPT 24/01/24 14:32
Reset the alarms.			

Execution Report

<u>Nota de procés:</u> No ha de quedar cap alarma activada en cas contrari avisar a la màxima brevetat al cap de torn.

ОК

MPT 24/01/24 14:32

<u>Process note:</u> No alarms should remain active; otherwise inform the shift leader.

CONTINUAR

CONTINUE

1.212 - BUIDAT DIPÒSIT CONDENSATS

nyt

1/1

Status **Finished**

Start: 24/01/24 14:31 End: 24/01/24 14:33

User actions

 Date and time
 User
 Work centre
 Function

 24/01/24 14:32
 MONTSERRAT PONS TORRES
 START
 Execution

BUIDAT DIPÒSIT CONDENSATS

EMPTY CONDENSATE TANK

Sala de serveis / Buidat dipòsit condensats: 1.212	ОК	MPT 24/01/24 14:32
Utilities room / Empty the condensates tank:	_	
NOTA DE PREVENCIÓ	LLEGIT I ENTÈS	MPT 24/01/24 14:32
Safety note	READ & UNDERSTOOD	
CODI: R001-7169/A394		
CODE:		
NOM: AMR DMF/AGUA 7169-S00		
NAME:		
Buidar, si és imprescindible per capacitat lliure, el dissolvent recollit durant l'assecat e	en el N.A	MPT 24/01/24 14:33
dipòsit de condensats de l'assecador i enviar com a residu a:	SI (YES)/N.A	
Empty, for capacity requirement, the solvent collected during drying process from the condensate tank of dryer to:		
BIDONS/Drums		
CONTINUAR	1	
CONTINUE		

Fin Status Finished

Start: 24/01/24 14:33 End: 24/01/24 14:33

BB_10_FITTING-OUT_CLEANING/2 - End

Release Assecador
Release 1/1 Finished

Start : 24/01/24 14:33 End : 24/01/24 14:33

Release Instructions

Equipment code 10.104

Execution Report © ESTEVE QUÍMICA 24 & CONFIDENTIAL

Hours shown in the time zone: (UTC+01:00) Brussels, Copenhagen, Madrid, Paris (except where specific information is given)

Release Execution

ESTEVE

Equipment code Empty content Yes

 Operator
 Date and time
 Workstation
 Work centre

 N/A
 24/01/24 14:33
 N/A
 N/A

Execution return Mission code N/A 1055

Release Sala assecador
Release 1/1

Start : 24/01/24 14:33 End : 24/01/24 14:33

Release Instructions

Equipment code 200PC04

Release Execution

Equipment code Empty content Yes

 Operator
 Date and time
 Workstation
 Work centre

 N/A
 24/01/24 14:33
 N/A
 N/A

Execution return Mission code N/A 1056

Release Continuous Liner
Release 1/1 Finished

Start: 24/01/24 14:33

Release Instructions

Equipment code 30.204

Release Execution

Equipment code Empty content Yes

 Operator
 Date and time
 Workstation
 Work centre

 N/A
 24/01/24 14:33
 N/A
 N/A

Execution return Mission code N/A 1057

Release sala de descàrrega
Release 1/1
Finished

Start : 24/01/24 14:33 End : 24/01/24 14:33

Release Instructions

Equipment code 200BC04

Release Execution

Equipment code 200BC04 Empty content Yes

Execution Report

Generated by MONTSERRAT PONS TORRES on 24/01/24 14:44

Status

Finished

Operator N/A

ESTEVE quinica

Date and time 24/01/24 14:33

Workstation N/A

Work centre

Execution return N/A

Mission code 1058



9.1: CÀLCUL DE RENDIMENT (SUPERVISOR) Process instructions: BB_00_YIELD/4

1/1

Status **Finished**

Start: 24/01/24 14:33 End: 24/01/24 14:42

Input parameters	
Parameter	Value
STATEMENT_01	El rendiment inclou les etapes de 7169-S00 i 7169-S03. Relació lot a lot
STATEMENT_SEC_01	The yield includes steps 7169-S00, 7169-S03. Relation batch to batch
STATEMENT	El càlcul de rendiment es farà sobre la quantitat de 7167-M carregada en el procés 7169 CRU HUMIT (7169-S00).
STATEMENT_SEC	The yield calculation is based on the amount of 7167-M loaded in the process 7169 CRUDE WET (7169-S00).
Q_KG_TOTAL_LOT_02	120,5
ITEM_00	7167-M
LOAD_IN_PROCESS	7169-S00
FACTOR_Y_03_01	64,4
Q_%_YIELD_MIN_03	81,5
Q_%_YIELD_MAX_03	101,5
DECIMAL_NUMBER_01	9999,9
DECIMAL_NUMBER_02	9999,9
DECIMAL_NUMBER_03	999,9
SI/NO	SI

BB_00_YIELD/4 - Start

St Sta

Start 1/1

Status **Finished**

Start: 24/01/24 14:33 End: 24/01/24 14:33

RENDIMENT (SUPERVISOR)
Operating Text

1/1

2 Alerts

Status

Finished

Start : 24/01/24 14:33

End : **24/01/24 14:42**

Date and time	User	Work centre	Function
24/01/24 14:33	MONTSERRAT PONS TORRES	START	Execution

RENDIMENT YIELD

Execution Report

Verified by

COMPROVAT PER: EBR_TEST_PROD_SUPERVISOR

24/01/24 14:42

CONTINUE

2 Alerts - RENDIMENT (SUPERVISOR)

3 - Corrected tag Deviation

Status To validate

Туро

Original module

MONTSERRAT PONS TORRES Date of creation 24/01/24 14:40 User

3 BB_00_ALERT_REVIEW 2 Process instructions: BB_00_ALERT_REVIEW/2

Status Finished

Finished

End: 24/01/24 14:42 Start : N/A

1/1

BB_00_ALERT_REVIEW/2 - Start

Start 1/1

Start : 24/01/24 14:41 End: 24/01/24 14:41

INICIALITZACIÓ NÚMERO D'ALERTA Status 1/1 Finished Operating Text Start : 24/01/24 14:41 End: 24/01/24 14:41

ALERT NUMBER

3

3 - REVISIÓ DE L'ALERTA Nº 3 PER UN SUPERVISOR Operating Text

1/1

Status Finished

Start : 24/01/24 14:41 End: 24/01/24 14:42

User actions

Date and time User Work centre **Function** 24/01/24 14:42 MONTSERRAT PONS TORRES START Execution

REVISIÓ D'ALERTES DEL SUPERVISOR

ALERT REVIEW BY SUPERVISOR

Comentari Inicial Operari	Oper	Data & Hora
Initial Oper Comment	Oper	Date & Hour

Execution Report Generated by MONTSERRAT PONS TORRES on 24/01/24 14:44

				MOPONS	24/01/24 14:40
Tipus d'ale	rta:				
Corrected	tag				
			RTA PER UN SUPERV	SOR	
Corrected	Туро	ALERI RE	VIEW BY SUPERVISOR	MPT 24/01/24 14:42	Tancar revisió
					alerta? Close alert review? SI SI(YES)/NO
		C	CONTINUE		
★ End	d		1/1		Sta Finish e
Start	: 24/01/24 14:42				End : 24/01/24 14 :
3_00_ALERT_	_REVIEW/2 - End				
4 - (Corrected tag				Sta To valida
Deviation Remark	n	revaluate total			
Original mod	dule	PI			
User		MONTSERRAT PONS TORRES	Date of creation	24/01/24 14:4	1
4 B	BB_00_ALERT_REVIEW as instructions: BB_00_ALERT_REV	2 IEW/2	1/1		Sta Finish e
Start	:: N/A				End : 24/01/24 14 :
3_00_ALERT_	_REVIEW/2 - Start				
▼ Sta			1/1		Sta Finish (
	: 24/01/24 14:41				End : 24/01/24 14
	CIALITZACIÓ NÚMERO rating Text	D D'ALERTA	1/1		Sta Finish
Start	: 24/01/24 14:41				End : 24/01/24 14

4

4 - REVISIÓ DE L'ALERTA Nº 4 PER UN SUPERVISOR Operating Text

Status Finished

End : 24/01/24 14:42

User actions

Date and time User Work centre Function 24/01/24 14:42 MONTSERRAT PONS TORRES START Execution

1/1

REVISIÓ D'ALERTES DEL SUPERVISOR

ALERT REVIEW BY SUPERVISOR

Start : 24/01/24 14:41

Comentari Inicial Operari Initial Oper Comment	Oper Oper	Data & Hora Date & Hour
revaluate total	MOPONS	24/01/24 14:41
Tipus d'alerta: Alert type: Corrected tag		
	TA PER UN SUPERVISOR EW BY SUPERVISOR	
Corrected typo	MPT 24/01/24 14:42	Tancar revisió alerta? Close alert review? SI SI(YES)/NO

CONTINUE

End 1/1 Finished End : 24/01/24 14:42 Start : 24/01/24 14:42

BB_00_ALERT_REVIEW/2 - End

End 1/1 End Finished

Start : 24/01/24 14:42 End: 24/01/24 14:42

BB_00_YIELD/4 - End

Output parameters			
Parameter		Value	
ITEM_00		7167-M	
Q_ID_LOT_01		3214569	
Q_KG_TOTAL_DOSED_02		90,1	
Q_%_YIELD_Y_1_01		86,1	
9.2: DOCUMENTACIÓ ASSOCIADA Process instructions: BB_00_DOCUMENTATION_ASSOCIATED/3	1/1		Status Finished

Start: 24/01/24 14:42 End: 24/01/24 14:43

Input parameters	
Parameter	Value
ANALYTICAL DOCUMENTATION:SI/NO	SI
IPM-0	N.A
IPM-1	N.A
IPM-2	N.A
IPM-3	N.A
IPM-4	N.A
IPM-5	N.A
IPC-0	N.A
IPC-1	Υ
IPC-2	N.A
IPC-3	N.A
IPC-4	N.A
IPC-5	N.A
IPC-6	N.A
IPC-7	N.A
CONDITION_01	0
CONDITION_02	1
CONDITION_03	0
CONDITION_04	1
CONDITION_05	0
STATEMENT	N.A
STATEMENT_SEC STATEMENT_SEC	N.A
STATEMENT_01	N.A
STATEMENT_SEC_01	N.A
STATEMENT_02	N.A
STATEMENT_SEC_02	N.A
STATEMENT_03	N.A
STATEMENT_SEC_03	N.A

BB_00_DOCUMENTATION_ASSOCIATED/3 - Start

24/01/24 14:43

∇	Start Start		1/1		Status Finished		
	Start : 24/01/24 14:42				End : 24/01/24 14:42		
	REVISIÓ DOCUMENTACIÓ ASSOCIADA AL BATCH RECORD Operating Text		1/1		Status Finished		
	Start : 24/01/24 14:42				End : 24/01/24 14:43		
User actions							
Date and	l time	User		Work centre	Function		
24/01/24 14:42		MONTSERRAT PONS TORRES		START	Execution		

START

Execution

REVISIÓ DE LA DOCUMENTACIÓ ASSOCIADA AL "BATCH RECORD"

REVISION OF THE DOCUMENTATION ASSOCIATED TO THE BATCH RECORD

MONTSERRAT PONS TORRES

REVISIÓ DE LA DOCUMENTACIÓ ASSOCIADA AL "BATCH RECORD" REVISION OF THE DOCUMENTATION ASSOCIATED TO THE BATCH RECORD							
Nº Ordre Fabricació:	Full de fabricació:	/ersió:	Estat	: С	: Creat / C: Created		
Work order number:	Master Batch Record:	ersion:	Status:	Q	: Per qualificar / Q: To Qualify		
OF00004198	EQEMBR_7169-S03_A200_01	1	С		.: Aprovat / A: Approved : Llançat / L: Launched		
				L	. Lidiiçat / L: Launcned		
	DOCUMENTACIÓ ANALÍTICA		SI / NO	Nº	Signatura /		
	ANALYTICAL DOCUMENTATION		YES / NO	butlletin			
				Number of bulletins	f Signature / Date & Time		
Control de Procés CP-1				2	MPT 24/01/24 14:43		
IPC-1			SI (Yes)/No				
	DOCUMENTACIÓ DOCUMENTATION		SI / NO	Nº Number	Signatura / Data i Hora		
					Signature / Date & Time		
Full de control d'etiquetes	s		SI		MPT 24/01/24 14:43		
Labels control sheet			SI (Yes)/No				
Envasat: Ilista de pesos			SI		MPT 24/01/24 14:43		
Packaging: Weight list			SI (Yes)/No				
Gràfic de control d'assec	at		SI		MPT 24/01/24 14:43		
Drying control trend			SI (Yes)/No				
Tiquets de descàrrega			SI		MPT 24/01/24 14:43		
Discharge tickets			SI (Yes)/No				
Confirmar que totes les a de producció abans de co	lertes, en cas que n'hi hagi, han estat revisades i tancades pontinuar.	er part	C	ОК	MPT 24/01/24 14:43		
' ·	een reviewed and closed by production before continuing.						
	CONTINUE				·		

*	End
\triangle	End

1/1 Status Finished

Start: 24/01/24 14:43 End: 24/01/24 14:43

BB_00_DOCUMENTATION_ASSOCIATED/3 - End

 End End
 1/1
 Status Finished

 Start: 24/01/24 14:43
 End: 24/01/24 14:43
 End: 24/01/24 14:43

Execution Report
© ESTEVE QUÍMICA 24 & CONFIDENTIAL