

Cumple

No cumple

1

0

TECNOLAC, S.A.

Código de SIGD

CA26.0108/18

Edición:

1

LISTA DE REVISION PARA EFFABIND

FECHA DE REVISION Nota: Si se encuentra algún parámetro fuera de rango y no es posible ajustarlo, informar inmediatamente al Técnico de Mantenimiento del NOMBRE DEL OPERADOR área para su corrección. **PARAMETROS DE LA MAQUINA** CONDICIÓN Válvula principal de aire Abierta Presión de aire Effabind 6 bar Temperatura Activada Temperatura de sellado 80 gramos 201 ± 3°C Temperatura de sellado 454 gramos 190 ± 3°C Tiempo de contacto sellado 80 gramos 0,7 segundos Tiempo de contacto sellado 450 gramos 1,3 segundos Luz UV de film Encendida Enhebrado de film Revisado Prueba de sellado Realizada Prueba de peso 80 gramos Realizada Prueba de peso 454 gramos Verificada Presión de aire en sellado 4,5 bar 901 Kpa Presión de vacío 450/80 gramos Validación de formato Contador de unidades producidas Reset / 0 Encendida Bomba de concentrado T9 Bomba de cuajo Encendida Depósito de cuajo Lleno Dosificación de cuajo Revisado Manguera de aire en depósito de cuajo Conectada Presión de aire en depósitos de cuajo 0.8 bar Conectada Manguera de aire en depósito de concentrado Presión de aire en depósito de concentrado Visual Dosificación de concentrado Revisado Dispensador de envases Lleno Conexión de multivías A-D Encendida Codificadora Lote de fabricación Vencimiento Banda transportadora de quesos Encendida 90°C Temperatura de tinas Bomba de agua (tinas calientes) Encendida/Manual Activa/Automática Válvula de vapor de tinas PARAMETROS DE PROCESO CONDICION CHECKLIST En producción, verificar sellos 3 veces máximo cada 2.5 En buen estado horas En producción, verificar feha de codificadora 3 veces En buen estado máximo cada 2.5 horas En producción, verificar temperatura de llenado 3 veces 35°C - 38°C máximo cada 2.5 horas En producción, verificar tiempo de cuajado de producto 6 min - 10 min 3 veces máximo cada 2.5 horas En producción, verificar niveles en tanques de cuajo y Nivel Máximo leche 3 veces máximo cada 2.5 horas Firma del Operador: Firma del Supervisor: **CRITERIOS OBSERVACIONES (TECNICO DE MANTENIMIENTO):**