







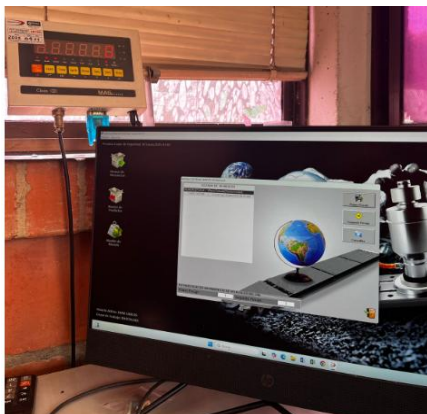
	AVIMOL S.A.S.		CÓDIGO: PM-IUE-01	
	INSTRUCTIVO DE USO DE EQUIPOS		VERSIÓN: 01	
TAXONOMÍA				
PROCESO	RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS			
INDUSTRIA	PLANTA DE ALIMENTOS BALANCEADOS			
SISTEMA	SISTEMA DE RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO			
EQUIPOS Y CODIFICACIÓN	BÁSCULA PAB-REC-BAS-1			
	PLATAFORMA VOLCADO HIDRÁULICA PAB-REC-PVH-1			
	SILOS DE ALMACENAMIENTO CÓNICO Y PLANO PAB-REC-SLC-1/5 / PAB-REC-SLP-1/3			
	PLATAFORMA VOLCADO HIDRÁULICA PAB-REC-PVH-1			
	TANQUES DE ACEITE PAB-REC-TAN-1/4			
RESPONSABLE	OPERARIOS PLANTA			
MEDIDAS DE SEGURIDAD				
<div>1. Utilizar el equipo de protección personal adecuado.</div> <div>2. Asegurar que la báscula esté libre de objetos extraños.</div> <div>3. Verificar que la conexión eléctrica sea segura y funcional.</div> <div>4. No exceder la capacidad máxima de la báscula para evitar daños en el equipo.</div> <div>5. Mantener despejada la zona de pesaje para evitar accidentes y tener una buena visualización desde la zona de toma de datos.</div> <div>6. Seguir recomendaciones del fabricante para el mantenimiento y calibración.</div>				
	Botas de seguridad	Guantes	Uniforme	Casco
				
Audifonos	Careta	Gafas	Máscara	
PASOS PUESTA EN MARCHA				
<div>1. Encender la computadora y la impresora.</div> <div>2. Organizar el área de trabajo y eliminar cualquier obstrucción en el escritorio.</div> <div>3. Asegurarse de que el software de pesaje esté operativo.</div> <div>4. Revisar que el tablero de control de la báscula esté funcionando</div> <div>5. Confirmar que el vehículo se encuentra correctamente posicionado en la báscula y que el conductor ha descendido del vehículo.</div>				

SELECCIÓN DE TIPO DE PESAJE

Selección de Tipo de análisis de bascula.

- Manejo de Mercancías: Registro de entrada de vehículos de proveedores.
- Manejo de Productos: Control de salida de Productos Avimol.
- Alquiler de bascula: Pesaje para Empresa Externas.



PROCESO DE PESAJE

ENTRADA DEL VEHÍCULO

1. Seleccionar la opción “primer pesaje” para el registro del peso del vehículo cargado.



2. Oprimir en lectura de indicador para su respectivo pesaje y avisarle al conductor finalizado esto.

REGISTRO DE INGRESO DE MATERIA PRIMA

Numero de Registro:

Estado del Vehículo: PLACA: EMP. TRANSPORTADORA:

Estado del Conductor: CÉDULA: NOMBRE:

Estado del Proveedor: CÓDIGO: NOMBRE:

Estado del Producto: CÓDIGO: NOMBRE:

Información Adicional: No. Documento: Origen: Destino: Observaciones:

Estado del Pesaje: Fecha: 14 Feb 2020 Hora: 10:26 PM PESO: Lectura Indicador:

Estado del Registro: EDITANDO NUEVO REGISTRO EN TRANSITO

Buttons: Grabar, Imprimir, Cancelar

3. Ingresar datos del vehículo: Placa.
4. Ingresar datos del conductor según número de cédula o nombre, en caso tal de no encontrarse, selecciona nuevo conductor e ingrese su información.

REGISTRO DE INGRESO DE MATERIA PRIMA

Numero de Registro:

Estado del Vehículo: PLACA: EMP. TRANSPORTADORA:

Estado del Conductor: Búsqueda de Conductor: Por Cédula, Por Nombre, Cédulas Búsqueda, Nombre

Estado del Proveedor: CÓDIGO: NOMBRE:


Estado del Producto: CÓDIGO: NOMBRE:

Información Adicional: No. Documento: Origen: Destino: Observaciones:



Estado del Pesaje: Fecha: 14 Feb 2020 Hora: 10:26 PM PESO: Lectura Indicador:

Estado del Registro: EDITANDO NUEVO REGISTRO EN TRANSITO

Buttons: Borrar, Nuevo Conductor, Salir

<p>5. Ingresar los datos del proveedor utilizando el código o nombre de la empresa.</p> <p>6. Ingresar datos del producto con el código o nombre.</p> <p>7. Si encuentra alguna información adicional u observación ingresarlo en la casilla correspondiente.</p> <p>8. Seleccionar Grabar y confirmar la acción. El registro pasará automáticamente al estado “En tránsito” y se reflejará en el menú principal.</p>	
---	---

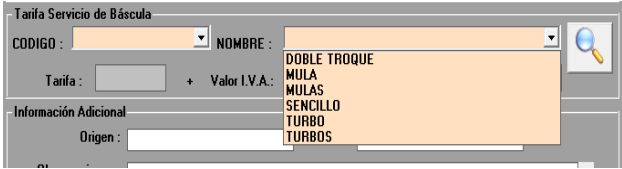


SALIDA DE VEHÍCULO

<p>1. Seleccionar el archivo del vehículo en la lista de “En tránsito”.</p> <p>2. Seleccionar la opción “Segundo pesaje” para registrar el peso del vehículo descargado.</p>	
<p>3. Oprimir Lectura de indicador y confirmar.</p> <p>4. Añadir cualquier observación sobre la mercancía que entra, bache y bultos, según el peso anunciado, el peso neto y la diferencia encontrada en kg.</p> <p>5. Seleccionar “Procesar” y confirmar la acción.</p>	

MANEJO DE MERCANCIAS

<p>1. Imprimir y firmar 3 copias del ticket de registro de entrada de productos. Una copia para ser archivado en la estación de toma de pesaje, una al conductor y una para el encargado de producción.</p> <p>2. Sacar copia de la remesa, manifiesto. Conservar copias y devolverle original al conductor.</p> <p>3. El ticket de pesaje que trae el conductor se debe conservar original, en caso de no venir con copia, sacarle una para devolverle al conductor.</p> <p>4. Seleccionar la casilla inferior derecha “Salir” para cerrar la ventana.</p>
<p>Caso especial 1: Cargas de mulas de maíz o torta de soya.</p> <p>- Se deben imprimir y firmar 5 veces el formato de ticket y se debe llenar la planilla de macros importados con la información correspondiente. 1 Ticket para el conductor, 1 para el archivo, 3 para Juan Carlos.</p>

MANEJO DE PRODUCTOS	
ENTRADA DE VEHÍCULO	
<div>1. Seleccionar primer pesaje para obtener el peso del vehículo descargado.</div> <div>2. Oprimir en lectura de indicador para su respectivo pesaje y avisarle al conductor finalizado esto.</div> <div>3. Ingresar datos del vehículo: Placa.</div> <div>4. Ingresar datos del conductor según número de cédula o nombre, en caso tal de no encontrarse, selecciona nuevo conductor e ingresa su información.</div> <div>5. Ingresar datos del cliente destino del producto.</div> <div>6. Ingresar datos del producto con el código o nombre del producto.</div> <div>7. En información adicional incluir el número de orden en la sección de Nro. Documento.</div> <div>8. Si encuentra alguna información adicional u observación ingresarlo en la casilla.</div> <div>9. Oprimir Grabar y confirmar la acción. El registro pasará automáticamente al estado “En tránsito” y se reflejará en el menú principal.</div>	<div><div>REGISTRO DE SALIDA DE PRODUCTOS</div><div><div>Número de Registro :</div><div><div>Datos del Vehículo</div><div>PLACA : <input type="text"/></div><div>EMP. TRANSPORTADORA : <input type="text"/></div></div><div><div>Datos del Conductor</div><div>CÉDULA : <input type="text"/></div><div>NOMBRE : <input type="text"/></div></div><div><div>Datos del Cliente Destino del Producto</div><div>CÓDIGO : <input type="text"/></div><div>NOMBRE : <input type="text"/></div></div><div><div>Datos del Producto</div><div>CÓDIGO : <input type="text"/></div><div>NOMBRE : <input type="text"/></div></div><div><div>Información Adicional</div><div>Nro. Documento : <input type="text"/></div><div>Origen : <input type="text"/></div><div>Destino : <input type="text"/></div><div>Observaciones : <input type="text"/></div></div><div><div>Datos del Pesaje</div><div>FECHA : 24-feb-2025</div><div>HORA : 04:07 PM</div><div>PESO : <input type="text"/></div><div>Lectura Indicador</div></div><div>Estado del Registro : EDITANDO NUEVO REGISTRO EN TRANSITO</div></div><div><div>Grabar</div><div>Imprimir</div><div>Cancelar</div></div></div>

<p>3. Ingresar datos del vehículo: Placa.</p> <p>4. Ingresar datos del conductor según número de cédula o nombre, en caso tal de no encontrarse, selecciona nuevo conductor y lo registra por primera vez.</p> <p>5. Ingresar datos del producto vario.</p> <p>6. Ingresar datos del tercero.</p>	
<p>7. Ingresar datos de tarifa de servicio de bascula según el tipo de vehículo (mirar lupa).</p> <p>8. Si encuentra alguna información adicional u observación ingresarlo en la casilla.</p> <p>9. Oprimir Grabar, confirmar en si para pasar a estado del registro “En tránsito” y automáticamente pasa a estar en el menú principal.</p> <p>10. Grabar y confirmar la acción.</p>	
SALIDA DEL VEHÍCULO	
<p>1. Seleccionar la opción “Segundo pesaje” para obtener el peso del vehículo cargado.</p> <p>2. Oprimir Lectura de indicador.</p> <p>3. Seleccionar “Procesar” y confirmar la acción.</p> <p>4. Imprimir y firmar 3 copias del formato ticket de pesaje de servicio de bascula. Para ser archivado en la estación de toma de pesaje con firma del cliente y 2 copias serán entregadas al conductor.</p> <p>5. Seleccionar la casilla inferior derecha “Salir” para cerrar la ventana.</p>	
<p>1. Imprimir y firmar 3 copias del formato ticket de pesaje de servicio de bascula. Para ser archivado en la estación de toma de pesaje con firma del cliente y 2 copias serán entregadas al conductor.</p> <p>2. Seleccionar la casilla inferior derecha “Salir” para cerrar la ventana.</p>	
APAGADO	
<p>1. Cerrar la pestaña en salir y confirmar.</p> <p>2. Apagar tablero de la báscula en un click sostenido del botón ON/OFF.</p> <p>3. Apagar computador e impresora.</p>	
RECEPCIÓN DE INSUMOS	
<p>Se almacenan todos los insumos que llegan a la planta en la respectiva posición ubicada en la bodega. Los operarios de la cuadrilla son los encargados del descargue y la apilación de cada mercancía.</p>	<div data-bbox="742 1337 1167 1642"></div> <div data-bbox="1198 1316 1521 1663"></div>

RECEPCIÓN LA PLATAFORMA VOLCADORA HIDRÁULICA

1. Seleccione previamente el silo en el que se almacenará el maíz o la torta de soya.
2. Posicione la mula frente al área de descarga, alineándola correctamente sobre la plataforma volcadora.
3. Gire la perilla de potencia para activar el sistema hidráulico y presione el botón de “marcha bomba” para encender la bomba.
4. Haga retroceder la mula lentamente. El operador debe estar atento al momento en que las llantas pasen sobre el sensor de la calza, para activar el botón de “subir calza” y asegurar el vehículo.
5. Una vez la mula esté asegurada, presione el botón de “subir plataforma” hasta alcanzar el ángulo de inclinación deseado, que generalmente es de 15°, permitiendo así que el material se deslice por gravedad hacia el silo correspondiente.
6. Al alcanzar la inclinación requerida, presione el botón de “parada de plataforma” para detener el ascenso.

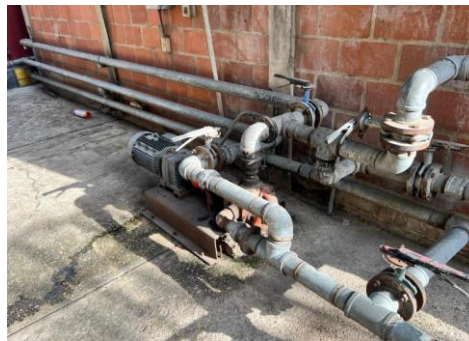


7. Una vez que el material ha sido descargado, se debe bajar la plataforma presionando el botón de “bajar plataforma” y luego el de “parada de plataforma”, hasta alcanzar un ángulo que permita el acceso seguro de la cuadrilla. Con ayuda de escobas y palas, se procede a remover el material que haya quedado apelmazado o retenido en la superficie.
8. Cuando se haya completado la descarga del material, la plataforma debe retornar a su posición horizontal. Para ello, presione nuevamente el botón de “bajar plataforma” hasta que alcance el final de carrera. Luego, apague el sistema presionando el botón de “parada bomba” y gire la perilla de potencia para desactivar el sistema hidráulico.



RECEPCIÓN TANQUES

1. Posicione el carro tanque en el área destinada para la descarga.
2. Seleccione el tanque de almacenamiento correspondiente y abra las válvulas necesarias para habilitar el recorrido del fluido a través de las tuberías.
3. Conecte las mangueras o tuberías desde la salida del carro tanque hasta la entrada del tanque de almacenamiento, utilizando los acoples adecuados.
4. Si es necesario, realice el purgado de las líneas para eliminar aire o residuos, y asegúrese de que todas las válvulas de entrada y salida estén correctamente posicionadas.



5. Abra los respiraderos del carro tanque para permitir una descarga segura.










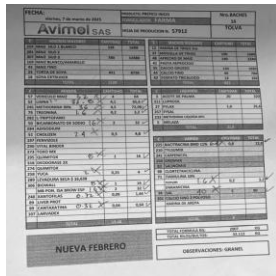

6. Inicie la descarga del producto, la cual puede realizarse por gravedad o mediante el uso de una bomba, dependiendo del tipo de producto y las condiciones del sistema.



7. Durante el proceso de transferencia, se debe monitorear de forma continua el caudal, la presión y la integridad de las conexiones, con el fin de prevenir fugas o derrames.

8. Al finalizar la transferencia, cierre todas las válvulas, desconecte cuidadosamente las mangueras o tuberías, y realice la limpieza de los puntos de acople para garantizar condiciones seguras e higiénicas para futuros usos.



 Avimol S.A.S.	AVIMOL S.A.S.		CÓDIGO: PM-IUE-02	
	INSTRUCTIVO DE USO DE EQUIPOS		VERSIÓN:01	
TAXONOMÍA				
PROCESO	MEZCLA DE INSUMOS PARA LAS MEZCLAS			
INDUSTRIA	PLANTA DE ALIMENTOS BALANCEADOS			
SISTEMA	SISTEMA DE MEZCLADO			
EQUIPOS Y CODIFICACIÓN	MEZCLADORA DE MICROMEZCLAS PAB-MEZ-MMM-1			
	ELEVADOR DE MICROMEZCLAS PAB-MEZ-ELM-1			
	MEZCLADORA DE PALETAS PAB-MEZ-MDP-1			
RESPONSABLE	OPERARIOS PLANTA			
MEDIDAS DE SEGURIDAD				
<div>1. Uso de equipo de protección personal.</div> <div>2. Asegurar que la máquina se encuentre en superficie estable.</div> <div>3. Verificar que la conexión eléctrica sea segura y funcional.</div> <div>4. Mantener el área de trabajo despejada de obstrucciones.</div> <div>5. Seguir las recomendaciones del fabricante.</div>				
	Botas de seguridad	Guantes	Uniforme	Casco
				
	Audifonos	Careta	Gafas	Máscara
	PASOS PUESTA EN MARCHA			
<div>1. Revisar la hoja de producción para verificar los datos correspondientes a la mezcla y la disponibilidad de los mismos.</div> <div>2. Asegurarse de que haya disponibilidad de los insumos requeridos.</div> <div>3. Verificar que la tolva de la mezcladora esté libre de mezclas anteriores.</div> <div>4. Limpie y revise que el área esté libre de obstrucciones.</div>				
ENCENDIDO				
<div>1. Asegurarse que la mezcladora esté conectada a una fuente de alimentación adecuada.</div> <div>2. Encender el interruptor principal ubicado en el panel de control.</div> <div>3. Girar la perilla hasta la posición “Automático” para iniciar la rotación de la mezcladora.</div>				

4. Encender los dos extractores, el de partículas y el de ventilación. Se debe mover el taco y presionar el botón de en medio.



MODO DE OPERACIÓN

1. Consultar la guía para seleccionar el micro requerido.
2. Pesar el micro en la báscula hasta alcanzar el valor especificado.



3. Verter los micros en la mezcladora uno a uno, asegurando su distribución uniforme.
4. Permitir que la mezcla se realice durante un tiempo largo.



5. Al finalizar el mezclado, dirigir el material hacia la boquilla de salida, recoger la mezcla en sacos adecuados.
6. Transportar los sacos a la zona de almacenamiento correspondiente.



TRANSPORTE DE MEZCLAS

1. La cuadrilla está encargada de trasladar los sacos desde en la zona de almacenamiento hasta la entrada del ascensor.
2. Colocar los sacos de manera ordenada encima de la plataforma del ascensor.



3. Presionar el botón de subida hasta que el elevador alcance la posición más alta y detenerlo ahí.















MEZCLADORA DE PALETAS

1. Verificar que la mezcladora esté en funcionamiento dentro del proceso de peletizado.
2. Retirar las micro mezclas del elevador con cuidado.
3. Abrir las compuertas de la mezcladora de paletas.
4. Verter el contenido del saco en la mezcladora y cerrar la compuerta de manera segura cada que corresponda el inicio de un bache.



PROCEDIMIENTO PARA LA PARADA SEGURA DEL EQUIPO

1. Con el control del elevador bajarlo hasta la posición inferior.
2. Detener las operaciones de todas las máquinas en su control eléctrico.
3. Cerrar el suministro de alimentación eléctrica.
4. Limpiar los componentes de las mezcladoras para evitar residuos y contaminación cruzada.

	AVIMOL S.A.S.		CÓDIGO: PM-IUE-03	
	INSTRUCTIVO DE USO DE EQUIPOS		VERSIÓN:01	
TAXONOMÍA				
PROCESO	MOLIENDA DE MAÍZ			
INDUSTRIA	PLANTA DE ALIMENTOS BALANCEADOS			
SISTEMA	SISTEMA DE MOLIENDA			
EQUIPOS Y CODIFICACIÓN	MOLINO DE MARTILLOS PAB-MOL-MOM-(1-2)			
	TOLVAS DE MOLIENDA PAB-MOL-TOM-(1-2-3)			
RESPONSABLE	OPERARIOS PLANTA - OPERARIO PLC			
MEDIDAS DE SEGURIDAD				
<p>1. Utilizar el equipo de protección personal adecuado.</p> <p>2. Limpiar regularmente los imanes encargados de retener partículas metálicas no deseadas en el alimento.</p> <p>3. Asegurar que la conexión eléctrica del equipo sea segura y esté en buen estado.</p> <p>4. Esperar a que el equipo se detenga completamente antes de realizar cualquier revisión o limpieza interna.</p> <p>5. Revisar periódicamente el estado de las mallas y martillos, asegurando que no estén desgastados, rotos u obstruidos.</p>				
	Botas de seguridad	Guantes	Uniforme	Casco
				
	Audifonos	Tapabocas	Gafas	Arnes
ENCENDIDO DE LOS BREAKERS				
<p>1. Al girar la manija de cada tablero de control, se puede observar un grupo de tres interruptores o breakers, ubicados en la esquina superior interna de cada tablero.</p> <p>2.Cada uno de los interruptores (breakers) está ubicado en la parte interna, detrás de los siguientes tableros de control.</p> <p>•Tablero Paletizado líquidos. (Tablero 1)</p> <p>•Tablero Dosificación Molienda. (Tablero 2)</p> <p>•Tablero Silo 2. (Tablero 3)</p>				
MOLIENDA DE MAÍZ				
<p>1.Girar la perilla del distribuidor de molienda según el tipo de producto a procesar:</p> <ul style="list-style-type: none">•Posición 2: Maíz amarillo fino•Posición 3: Maíz amarillo grueso•Posición 6: Maíz blanco grueso				

2. Girar la perilla del Tablero 2 (Dosificación Molienda) y colocarla en la posición "Manual".
3. Abrir las raseras de maíz según el producto que se requiera
4. Girar la perilla del Tablero 2 (Dosificación Molienda) y colocarla en la posición "Auto".

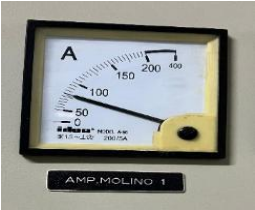


ENCENDIDO DE INTERRUPTORES

1. Dirigirse al Tablero 2 (Dosificación Molienda), y presionar el botón verde para encender los interruptores correspondientes "Interruptor Molino 1" .



2. Esperar a que el amperaje del Molino 1 se estabilice.



3. Una vez normalizado, encender el siguiente interruptor "Interruptor Alimentador Molino 1" y "Interruptor Ciclón" .



SUSTITUCIÓN DE CRIBAS/MALLAS EN MOLINOS

1. La empresa dispone de dos molinos, pero la molienda en el molino 2 de maíz fino es más lenta. Por esta razón, cuando hay baches grandes de maíz amarillo fino, es necesario cambiar las mallas del molino 1 e instalar la malla destinada al maíz fino.











2. Al cambiar las mallas del molino 1 para maíz fino, se ajusta la perilla del Alimentador Molino 1 al número 4 (ver imagen). Por el contrario, cuando se realiza el cambio para maíz grueso, se ajusta al número 8.



PROCEDIMIENTO PARA LA PARADA SEGURA DEL EQUIPO




- 1.Cerrar la compuerta (racera) de alimentación de maíz.
- 2.Apagar el alimentador del molino.
- 3.Apagar el molino.

	AVIMOL S.A.S.		CÓDIGO: PM-IUE-04	
	INSTRUCTIVO DE USO DE EQUIPOS		VERSIÓN:01	
TAXONOMÍA				
PROCESO	PELETIZADO			
INDUSTRIA	PLANTA DE ALIMENTOS BALANCEADOS			
SISTEMA	SISTEMA DE PELETIZADO			
EQUIPOS Y CODIFICACIÓN	PELETIZADORA PAB-PEL-PEL-1			
	TOLVA DE PELETIZACIÓN PAB-PEL-TOP-(1-2)			
RESPONSABLE	OPERARIO PELETIZADORA			
MEDIDAS DE SEGURIDAD				
<p>1. Utilizar el equipo de protección personal adecuado.</p> <p>2. Controlar adecuadamente el ingreso de vapor al acondicionador, asegurando una presión y temperatura constantes para evitar un mal acondicionado del alimento y problemas de extrusión durante el peletizado.</p> <p>3. Asegurar que la conexión eléctrica del equipo sea segura y esté en buen estado.</p> <p>4. Esperar a que el equipo se detenga completamente antes de realizar cualquier revisión o limpieza interna.</p> <p>5. Esperar el vaciado completo antes de cargar nuevo material, evitando así la contaminación cruzada.</p>				
	Botas de seguridad	Guantes	Uniforme	Casco
				
	Audifonos	Tapabocas	Gafas	Arnes
ENCENDIDO DE LOS INTERRUPTORES				
<p>1. Girar la perilla y seleccionar según la orden si es para bulto o granel.</p> <p>2. Girar la perilla según el producto indicado en la orden de producción (pollita o cerdo) para cambiar la malla de la zaranda.</p>				
<p>3. Para iniciar el proceso de peletizado, encender en orden los siguientes interruptores presionando el botón verde en cada uno:</p> <ul style="list-style-type: none">• Zaranda (M57-M58)• Elevador (M56)• Transportador evacuador (M55)				

<p>4. Si el alimento requiere ser quebrantado (como en el caso de pollita o cerdo preiniciador), encender el Quebrantador (M54) presionando el botón verde; si no se necesita, dejar el interruptor apagado.</p>		
--	---	--

<p>5. Continuar encendiendo en el siguiente orden, presionando el botón verde de cada interruptor:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Exclusa (M53) • Ventilador (M52) • Exclusa de enfriadora (M51) • Rejilla de enfriadora (M50) • Peletizadora (M59) • Acondicionador (M58) • Alimentador de la peletizadora (M47)
--

VÁLVULAS DE VAPOR – CALDERA

		<p>1. Abrir la válvula de bola con palanca para permitir el paso de vapor</p>
		<p>2. Abrir la válvula de purga para eliminar el condensado acumulado en la línea antes de abrir la válvula de compuerta.</p> <p>3. Abrir la válvula de compuerta hasta que comience a salir vapor.</p>

ALIMENTADOR PELETIZADORA















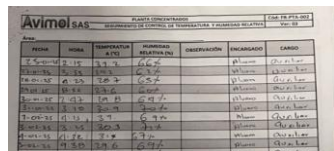
1. Girar de forma gradual la perilla del alimentador de la peletizadora, asegurándose de que el amperímetro llegue al valor de referencia de 100 A.
 - Si el amperímetro de la Peletizadora excede los 100 A, reducir ligeramente la apertura de la válvula de compuerta para disminuir la carga.
 - Si el amperímetro marca un valor muy bajo, incrementar la dosificación del alimentador de la Peletizadora en pasos de 5 unidades.



2. Cuando los pellets sobrepasen el sensor de nivel de la enfriadora, mantener presionado el interruptor de apertura de la rejilla para disminuir el nivel y llenar la tolva correspondiente.

PROCEDIMIENTO PARA LA PARADA SEGURA DEL EQUIPO

1. Cuando el alimento deje de salir por la tolva de peletizado, cerrar la compuerta de dicha tolva.
2. Cerrar la válvula de compuerta por donde ingresa el vapor desde la caldera.
3. Cerrar la válvula de bola con palanca para cortar completamente el paso de vapor.
4. Apagar los interruptores en orden inverso al encendido, asegurándose de que el subproducto proveniente de la zaranda haya finalizado su descarga.

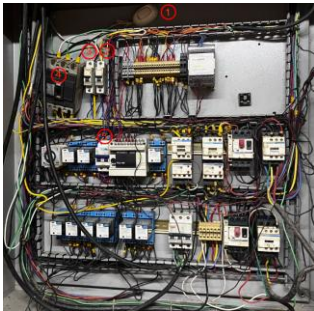
	AVIMOL S.A.S.	CÓDIGO: PM-IUE-05		
	INSTRUCTIVO DE USO DE EQUIPOS	VERSIÓN:01		
TAXONOMÍA				
PROCESO	ENSACADO DE PRODUCTO FINAL			
INDUSTRIA	PLANTA DE ALIMENTOS BALANCEADOS			
SISTEMA	SISTEMA DE ENSACADO			
EQUIPOS Y CODIFICACIÓN	ENSACADORA PAB-ENS-ENS-1			
	CINTA TRANSPORTADORA PAB-ENS-CIT-1			
RESPONSABLE	OPERARIOS PLANTA			
MEDIDAS DE SEGURIDAD				
<div>1. Uso de equipo de protección personal.</div> <div>2. Asegurar que la máquina se encuentre en superficie estable.</div> <div>3. Verificar que la conexión eléctrica sea segura y funcional.</div> <div>4. Mantener el área de trabajo despejada de obstrucciones.</div> <div>5. Seguir las recomendaciones del fabricante.</div>				
	Botas de seguridad	Guantes	Uniforme	Casco
				
	Audifonos	Caretas	Gafas	Máscara
PASOS PUESTA EN MARCHA				
<div>1. Asegurarse de que las tolvas estén cargadas del producto correspondiente.</div> <div>2. Verifique que el sistema de lubricación de la máquina de coser tenga suficiente lubricante para evitar atascamientos.</div> <div>3. Si es necesario, abrir la compuerta de lubricación y llenar de lubricante con la aceitera con aplicador flexible.</div> <div>4. Limpie y revise que el área esté libre de obstrucciones.</div>	<div></div> <div></div>			
PROCESO DE ETIQUETADO				
<div>1. Revisar la actualización de disponibilidad en la planilla de seguimiento de control de empaclado de producto terminado.</div> <div>2. Registrar en la planilla fecha, hora y temperatura obtenidos del tablero de control.</div> <div>- Pantalla 1 y 2: Arrojan las temperaturas.</div> <div>- Pantalla 3: Arroja la humedad.</div>	<div></div> <div></div>			

3. Preparar y configurar los 3 sellos según la orden de empaquetado.
- Nombre del producto.
 - Fecha de empaquetado y número de orden/lote.
 - Fecha de vencimiento (Sumar un mes a la fecha de empaquetado).
4. Por cada lote de producción (bache), etiquetar las 50 cartulinas. En cargas más grandes con más de 3 baches se puede marcar bulto por medio.



ENCENDIDO

1. Apertura del tablero de control eléctrico para dar inicio al encendido.
2. Oprima los siguientes interruptores:
- 1: Para iluminar y mejorar la visión del tablero.
 - 2,3,4,5: Para el encendido de los componentes principales del equipo.



3. Verifique la interfaz para la selección de parámetros, según requerimientos.
- 1. Lectura del peso.
 - 2. Tipo de compuerta (Tener presente que 2 viene de las harinas y 3 de la peletizadora)
 - 3. Botón para reinicio de la lectura del peso
 - 4. Botones arriba y abajo para cambio de la tolva proveniente
 - 5. Botón de check final
4. Para la apertura de las tolvas se jalan las cadenas correspondientes, teniendo presente que la de la tolva E2 es de Harinas y H3 de peletizado.



MODO DE OPERACIÓN

1. El primer operador debe estar ubicado en la primera sección de relleno en la salida de dosificación de la tolva.
2. Seleccionar el color de la referencia de sacos y realizar conteo de los necesarios para empacar



Rojo: Preiniciador	Amarillo: Iniciador	Verde: Levante	Rojo/Naranja: Engorde
Marrón/Azul: Reemplazo	Amarillo: Gestión	Verde: Lactancia	

3. Colocar saco en la salida de la tolva, dentro de las abrazaderas sosteniéndolo desde la parte inferior del saco, lejos de las abrazaderas para evitar que haya un accidente en el momento cuando se cierran.
4. Durante el proceso de ensacado, al finalizar un bulto al azar, tomar una con la cuchara y colocarla en la bolsa indicada.



5. El segundo operador debe estar ubicado en la sección de la máquina de coser.
6. Ubicar el saco que ha sido llenado en la entrada de la cosedora de forma que se selle horizontalmente y añadir la etiqueta para que quede añadida ahí. Al llegar al final del saco empujar hilo hacia atrás para cortar.



7. Empujar el saco sellado unos centímetros hasta el inicio de la banda transportadora inclinada para ser elevada a la altura promedio de los hombros de una persona.
8. El operador 3 debe estar ubicado en el final de la banda transportadora para recibir el saco en los hombros y acoplarlo en donde respecta.



PROCEDIMIENTO PARA LA PARADA SEGURA DEL EQUIPO

1. Detener la dosificación en el tablero de control.
2. Desconectar el equipo de la fuente de alimentación.
3. Sopletear la zona utilizada.

	AVIMOL S.A.S.	CÓDIGO: PM-IUE-06		
	INSTRUCTIVO DE USO DE EQUIPOS	VERSIÓN:01		
TAXONOMÍA				
PROCESO	GENERACIÓN DE FLUIDOS			
INDUSTRIA	PLANTA DE ALIMENTOS BALANCEADOS			
SISTEMA	SISTEMA DE GENERACIÓN DE FLUIDOS			
EQUIPOS Y CODIFICACIÓN	CALDERA PAB-GDF-CLD-1			
RESPONSABLE	MECANICO PLANTA - OPERARIO PELETIZADORA			
MEDIDAS DE SEGURIDAD				
<p>1. Utilizar el equipo de protección personal adecuado.</p> <p>2. Asegurar que la conexión eléctrica del equipo sea segura y esté en buen estado.</p> <p>3. Esperar a que el equipo se detenga completamente antes de realizar cualquier revisión o limpieza interna.</p> <p>4. Verificar periódicamente el nivel de agua en el visor del nivel para evitar el funcionamiento en seco.</p> <p>5. No abrir válvulas de purga o seguridad mientras la caldera esté en operación o bajo presión.</p> <p>6. Revisar que los manómetros y sensores de presión y temperatura estén calibrados y funcionando correctamente.</p> <p>7. Realizar inspecciones visuales frecuentes para detectar fugas de vapor, agua o combustible.</p>				
	Botas de seguridad	Guantes	Uniforme	Casco
				
	Audifonos	Tapabocas	Gafas	Arnes
PUESTA EN MARCHA				
<p>1. Girar la perilla del quemador y colocarla en la posición "Auto" para iniciar la operación de la caldera.</p>				
<p>2. Abrir la válvula de gas natural para habilitar el paso y dosificación del gas.</p>				

3. Añadir 4 L al tanque para el control del agua en la alimentación de las calderas: 2 L de Exro 860L (acondicionador de pH, dureza y sílice) y 2 L de Exro 822L (secuestrante de oxígeno).



4. Se debe purgar la caldera tanto al inicio como al final de la jornada para eliminar el aire acumulado y evitar presión innecesaria en el sistema. Para ello, girar lentamente la válvula de compuerta (volante azul) y la válvula de bola (palanca azul) hasta permitir la salida del aire o condensado acumulado.



5. Purgar el manifold o columna de nivel de la caldera al inicio y al final de la jornada.



PROCEDIMIENTO PARA LA PARADA SEGURA DEL EQUIPO

1. Girar la perilla del quemador y colocarla en la posición "Man" (manual).
2. Cerrar la válvula de gas natural para interrumpir el paso del gas.
3. Purgar la caldera al final de la jornada para eliminar el aire acumulado y evitar presión innecesaria en el sistema.