INSTRUCTIVO OPERACIÓN DE-40

Código: I-PRO-25

Recepción de Turno

↓

Control Proceso

↓

Filtrado de carbón

↓

1. El operador de la sala de Control, es el responsable de coordinar con operador de la sección de trabajo y controlar el correcto funcionamiento de los equipos de Evaporación, usando el (Software) PLC Factory, sistema dual de control (Manual y automático).

2. Al inicio del turno debe chequear el funcionamiento y estado equipos, bombas, intercambiadores de calor y controlar el nivel de llenado de tanques, etc. con el fin de asegurar el normal funcionamiento durante de turno. El responsable de las acciones descritas será el operador del área.

3. Verifique nivel del tanque pulmón, pH, DE, °Bé, Color y presencia de puntos negros, (Carbón) antes de avanzar al evaporador DE-40, en base a los resultados definir si es necesario devolver a los filtros velas y comenzar filtración en filtro con carbón nuevo. El pH del jarabe a decolorado (4.8 a 5.2).

4. Cuando el equipo está en condiciones óptimas de funcionamiento (Caliente) ingrese con jarabe y ponga en automático el equipo

5. La responsabilidad de los resultados corresponde al operador del DE-40 y al operador de filtros vela.

6. El laboratorio chequea pH, Dextrosa (DE) y color del Jarabe Terminado que se envía a los tanques de almacenamiento

7. Se debe mantener el aseo del sector.

8. Registros: R-PRO-21 R-PRO-22 R-PRO-25

NOTA: ESTE DOCUMENTO AL MOMENTO DE SER IMPRESO DEJA DE TENER VALIDEZ COMO DOCUMENTO CONTROLADO Y PASA A SER UNA COPIA NO CONTROLADA.

PARAMETROS IDEALES DE TRABAJO.

ITEM	Glucosa DE-40	Maltosa	
CONDUCTIVIDAD	2600 -2700	DP1 = Max. 10 DP2 = 42 - 48	
DEXTROSA EQUIVALENTE	36 - 39	DP3 = 14 – 28 DP4 = 22 - 28	
pH	4.8 - 5.2	4.8 - 5.2	
COLOR	2.0 Máximo	2 max.	
SO2	40 Max.	150	ppm

PARAMETROS IDEALES DE TRABAJO.

ITEM	1021		UNIDADES
ºBé Salida Evaporador “DE-40”	42.5- 43.5	42.5 – 43.5	ºBé
ºBé Entrada Evaporador “DE-40”	18 - 25	16 - 18	ºBé
Presión de Válvula de Retención	5 – 6	5	bar.
T° Salida Columnas/ Serpentín	120 - 130	107 - 90	ºC

NOTA: ESTE DOCUMENTO AL MOMENTO DE SER IMPRESO DEJA DE TENER VALIDEZ COMO DOCUMENTO CONTROLADO Y PASA A SER UNA COPIA NO CONTROLADA.

Frecuencia de Control y Análisis. : Será la definida en la planilla de control. R-PRO-25

- **Prevención de Riesgos y Medio Ambiente**:

  - El personal operador del área debe contar con los elementos de protección personal obligatorio: Calzado de seguridad, Casco de seguridad, Lentes de seguridad, Protector de oídos y Guantes de Cabritilla

  - No olvidar que se trata de superficies de trabajo extremadamente peligrosas, por lo cual el riesgo es permanente y sus principales accidentes son caídas y quemaduras por líquidos o partes calientes
  - Mantenerse alerta a la condiciones de las superficies por donde transita (distintos niveles), escaleras.

- **Aspectos Ambientales**:
  - Uso de agua (lavado de equipos)
  - Condensados de vapor

- **Impactos Ambientales:**
  - Los residuos líquidos, resultado de lavados, enviarlos a la planta de tratamiento de efluentes (Riles).
  - Los residuos condensados calientes, enviarlos a caldera para ser reutilizados

NOTA: ESTE DOCUMENTO AL MOMENTO DE SER IMPRESO DEJA DE TENER VALIDEZ COMO DOCUMENTO CONTROLADO Y PASA A SER UNA COPIA NO CONTROLADA.