



Rio Claro, Trujillo Colon

PLAN DE CALIDAD PROCESO PRODUCCION DE ACEITE Y HARINA

Area de Proceso	Variable a medir	Tipo	Meta	Frecuencia	Registra	Responsable	Procedimiento	Accion a tomar
CONTROL DE CALIDAD								
Control Esterilizacion	% Aceite en raquiz	C	≤ 0.65%	cada hora(m. acumulativa p/ext.)	Formato analisis perd.de aceite en tuza	Jefe de laboratorio,Analista de control de calidad	I-PA-CC10	Notificar al operador del area,supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conforme.
Control de Prensas.	% Aceite en fibra % de humedad en fibra	C C	≤ 0.60 30-45%	cada 1.5 hrs (m. acumulativa p/ext.) cada 1.5 hrs.	Formato perd.de aceite en fibra. Bitacora prensas de laboratorio.	Jefe de laboratorio,Analista de control de calidad	I-PA-CC-11 I-PA-CC-08	Notificar al operador del area,supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conforme.
Control de Clarificacion	%Aceites en lodos clarificados. % Acidez % humedad % Impureza Temperatura (Clarificador y tamiz) % de aceite en Efluentes	C Cr Cr C C	≤ 10% ≤ 5.00% ≤ 0.20% ≤ 0.15% 80 -100 °C ≤ 0.55%	Cada 1.5 hrs Cada 0.5 hrs Cada 0.5 hrs Cada 0.5 hrs (acumulativa) Cada 1.5 hrs Cada 1.5 hrs(m. acumulativa p/ext.)	Bitacora de clarificasion laboratorio Formato analisis aceite en proceso Formato analisis de aceite en proceso Formato analisis de aceite en proceso Bitacora Clarificacion laboratorio. Formato de medicion de caudal/Formato Perd. De aceite en efluente.	Jefe de Laboratorio,Analista de Control de calidad Jefe de Laboratorio,Analista de Control de calidad	I -PA-CC-09 I-PA-CC -01 I-PA-CC-03 I-PA-CC-02 I-PA-CC-12	Notificar al operador del area,supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conforme.
Control Palmisteria	% Imp. En Almendra % Humedad En Almendra % Nuez en Fibra % Almendra En cascara	C C C C	≤ 12% ≤ 8 % ≤ 1.00% ≤ 1.00	Cada 1.5 hrs	Bitacora palmisteria Laboratorio	Jefe de laboratorio,Analista de control de calidad	I -PA-CC-04 I-PA-CC-05 I-PA-CC-07 I-PA-CC-06	Notificar al operador del area,supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conforme.
Control de Caldera	Sulfito Fosfato Conductividad Dureza Alcalinidad Hierro Silice	C C C C C C C	5- 10 PPM 4-10 PPM 200 - 800 µU 0 - 0.5 PPM 150 - 800 PPM ≤ 500 PPB ≤ 200 PPM	Cada 3 horas Cada 3 horas Cada 3 horas Cada 3 horas Cada 3 horas 1 vez a la Semena 1 vez a la Semena	Formato Analisis de Caldera	Jefe de Laboratorio,Analista de Control de calidad	I-PA-CC-16 I-PA-CC-17 I-PA-CC-18 I-PA-CC-15 I-PA-CC-19 I-PA-CC-33 I-PA-CC-34	Notificar al operador del area,supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conforme.
Control Planta PKO	% Humedad de aceite % Acidez % Humedad de Almendra % Aceite en Harina P.Prim. % Aceite en Harina P.Sec. % humedad en harina p. prim. % humedad en harina prensas sec . Granulometria % Impureza	Cr Cr C C C C C C C	≤ 0.20% ≤ 5.00% ≤ 8% ≤ 18% ≤ 12% ≤ 8% ≤ 6% 80-100 % ≤ 0.15%	Cada tanque enviado p/ almac. Cada tanque enviado p/almac. Cada 1.5 hrs Cada 1 hr Cada 1 hr Cada 1 hr Cada 1 hr Cada 1.5 hrs Cada tanque enviado p/ almac.	Formato ac.y hum.laboratorio Formato ac.y hum. Laboratorio Bitacora Palmisteria laboratorio Formato. Analisis harina de Coquito Formato. Analisis de harina de Coquito Formato. Analisis de harina de Coquito Formato Analisis de harina de Coquito granulometria. Formato ac.y hum.laboratorio	Jefe de Laboratorio, Analista de Control de calidad	I-PA-CC-22 I-PA-CC-23 I-PA-CC-05 I-PA-CC-24 I-PA-CC-24 I-PA-CC-25 I-PA-CC-25 I-PA-CC-26 I-PA-CC-02	Notificar al operador del area,supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conforme.
Control Almacenamiento	Acidez Humedad	C C	≤ 5.00 % ≤ 0.20 %	Diario	Libreta de medida Tanques Formato de analisis aceite almacenado	Jefe de laboratorio,Analista de control de calidad	I-PA-CC-20 I-PA-CC-21	Notificar al operador del area,supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conforme.
Control Despacho	Orden de carga Salidas por tanque Certificado de Analisis Colocacion de sellos	C C C C	Acidez y humedad	Cada cisterna despachada	Bitacora de Despacho aceite y otros	Jefe de Laboratorio, Analista de Control de calidad	P-PA-DC	Notificar al operador del area,supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conforme.

Denominacion de Variables: "C" Variable de control, "M" Variable de monitoreo, "Cr" Variable critica