



Rio Claro, Trujillo Colon

PLAN DE CALIDAD PROCESO PRODUCCION DE ACEITE Y HARINA

| Area de Proceso | Variable a medir | Tipo | Meta | Frecuencia | Registra | Procedimiento del Area | Accion a tomar |
|--------------------|--|---------------------------------------|---|---|--|------------------------|---|
| PLANTA CPO | | | | | | | |
| Recepcion de Fruta | Peso de materia prima Desprendimiento | C C | _____ 1 fruto por racimo | Toda la materia prima que ingresa | Equipo electronico y Libreta de control supervisor rampla. | P-PA-RF | Notificar inmediatamente al supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conformes |
| Esterilizacion | Presion de Primer Pico Tiempo de primer pico Presion de Segundo Pico Tiempo de Segundo pico Tiempo de Cocimiento Temperatura de Cocimiento % Aceite perdido en raquiz | M M M M M M C | 15 - 30 PSI 5 - 15 min 15-30 PSI 5 - 15 min 30 - 40 min 130 - 145 °c ≤ 0.65 | Cada cocimiento Cada cocimiento Cada cocimiento Cada cocimiento Cada cocimiento Cada cocimiento Cada día de proceso | Bitacora Esterilizacion | P-PA-EZ | Notificar inmediatamente al supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conformes |
| Volcador | Tiempo de volteo Canastas | C | 8 - 10 min F. racimo 10-15 min F. suelta o repaso | Cada canasta volcada | Bitacora de Volcador | P-PA-VC | Notificar inmediatamente al supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conformes |
| Prensado | Temperatura de Digestores %Dilucion de aceite en tamiz % Humedad de fibra salida prensas | C C C | 70 - 100°c 35 -40% 30 - 45% | Cada 1 hora Cada 1 hora Cada 1 hora | Bitacora Prensas | P-PA-DP | Notificar al supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conformes |
| Clarificacion | % aceite lodos clarificados Temperatura en clarificadores %Recuperacion de aceite centrifugas %Humedad Presion de Vacio (mmHg) Temperatura Desarenador Temperatura de Tamiz Perdida de Aceite en Centrifuga | C C C Cr C C C C | ≤ 10% 80 - 100°c ≥ 25% ≤0.20% 60 -70 80 - 100°c 80 - 100°c ≤0.60% | Cada 1 1/2 hora Cada 1 hora Cada 1 1/2 hora Cada 1 hora Cada 1 Hora Cada 1 Hora Cada 1 Hora Cada Dia de Proceso | Bitacora Clarificacion | P-PA-CL | Notificar al supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conformes |
| Palmisteria | % Imp. en Almendras %Humed. en almendra %Nuez en fibra % Almendra en cascara | C C C C | ≤12% ≤ 8% ≤ 1.00% ≤ 1.00% | Cada 1 1/2 hora | Bitacora Palmisteria | P-PA-PL | Notificar inmediatamente al supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conformes |
| Caldera | Presion de vapor Dureza del suavizador Flujo de vapor Nivel de agua caldera Temperatura tnque de alimentacion Temperatura agua desareador Temperatura Gases de salida Presion de suavizador | C C C C C C C C | 21 - 22.5 Bar 0 - 0.5 ppm 15-22.5 kg/h 45 - 65% 60 -80 ° C 80 -95 ° C 260 -300 ° C 35 - 40 Psi | Cada hora Cada hora Cada hora Cada hora Cada hora Cada hora Cada hora Cada hora | Bitacora de Caldera | P-PA-CA | Notificar al supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conformes |
| Turbina | Presion de entrada a la turbina Tempertura de vapor de entrada Temperatura en el distribuidor KW Generados por hora KKK KW Generados por hora SHINKO | M C C C C | 18 -21 bar 260 -300° C 130 -150° C 350 - 500KW 500-1100 KW | Cada hora Cada hora Cada hora Cada hora Cada hora | Bitacora de Turbina | P-PA-TR | Notificar inmediatamente al supervisor de proceso y al jefe de produccion condiciones no conformes |

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