



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

NOMBRE DEL PROCEDIMIENTO:

Monitoreo y Verificación de Basculas en Líneas de Selección y Empacado y Módulos de Servicio.

CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO:

PR-MAN-227

REVISIÓN:

6

FECHA DE REVISIÓN:

Octubre -2015

HOJA:

1/5

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer una guía para el personal técnico para llevar a cabo el monitoreo y la verificación de las básculas con clase exactitud III con la finalidad de que las básculas utilizadas para el proceso de empaque cumplan con las características técnicas y metro lógicas de funcionamiento no automático, basadas en la aplicación de la norma NOM-010.SCFI. Vigente.

ÁREAS DE APLICACIÓN:

**DOCUMENTO
CONTROLADO**

Departamentos que intervienen en el procedimiento de Monitoreo y Verificación de Basculas en Líneas de Selección y Empacado y Módulos de Servicio:

- ➔ Empaque
- ➔ Mantenimiento



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de Elaboración: Abril, 2010
Departamento: Mantenimiento		Hoja: 2/5
Procedimiento: Monitoreo y Verificación de Básculas en Líneas de Selección y Empacado y Módulos de Servicio.		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Jefe de Mantenimiento Eléctrico y Automatismos	01	<p>Monitoreo de Básculas</p> <p>1.- Este monitoreo es realizado en base a la programación de mantenimiento preventivo. Para lograr tener ausencia de básculas fuera de calibración.</p> <p>2.- Avisar al Jefe de área de las actividades a realizar (Jefe de línea si es en área de empaque o Jefe de Fertirrigación y Fitosanidad si es en área de Módulos de servicio).</p>
Oficial Eléctrico		<p>3.- Revisar que la báscula se encuentre nivelada y sin ningún daño físico.</p> <p>4.- Prender la báscula comprobando su buen funcionamiento.</p> <p>5.- Con un trapo húmedo limpiar la charola de pesado.</p> <p>6.- Colocar una pesa patrón comprobando que el peso sea el adecuado (si se coloca una pesa patrón de 5.00 kg esta debe ser la lectura en la pantalla de la báscula, + - 2 g).</p> <p>7.- Si se encuentra una báscula con lecturas erróneas o con valor > 4 g proceder a su verificación, siguiendo los pasos de la operación 02, en caso de falla mecánica realizar la operación 03.</p> <p>8.- Llenar el formato de monitoreo (FO-MAN-019) de básculas y que sea firmado por el Jefe de Área.</p> <p>9.- Recoger la herramienta utilizada y el material de desecho.</p>
Oficial Eléctrico	02	<p>Verificación de Básculas:</p> <p>1.- Identificar: marca, modelo, número de serie y número de identificación.</p> <p>2.- Los Ajustes del instrumento para llevar a cabo correcciones, serán realizadas de acuerdo a las indicaciones y recomendaciones del fabricante. (Manuales de Operación y Servicio).</p> <p>3.- Las verificaciones se llevaran a cabo en el área misma donde se ubiquen las básculas.</p>

DOCUMENTO CONTROLADO



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de Elaboración: Abril, 2010
Departamento: Mantenimiento		Hoja: 3/5
Procedimiento: Monitoreo y Verificación de Basculas en Líneas de Selección y Empacado y Módulo de Servicio.		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
<div style="border: 2px solid blue; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">DOCUMENTO CONTROLADO</div> Oficial Eléctrico	03	<p>4.- Comprobar el funcionamiento de los sistemas mecánicos, electrónicos, eléctricos y ópticos de la báscula.</p> <p>5.- Las pesas deberán tener 30 minutos de estabilización térmica.</p> <p>6.- Deberá nivelarse el instrumento antes de iniciar la verificación.</p> <p>7.- Para el registro de verificación deberá llenarse el formato "Informe de verificación" (FO-MAN-001) por cada equipo verificado.</p> <p>8.- Para iniciar la verificación se enciende la báscula y se ingresa el código de acceso a la verificación, el cual dependerá del modelo y el año de fabricación de la misma. "R ZERO" deberá aparecer en pantalla. Presionar la tecla "C" para que la pantalla presente la palabra "LOAD", en este momento colocar la pesa patrón y presionar la tecla con el símbolo de "foco". En este momento la báscula queda verificada. Retirar la pesa patrón. En caso de que en lugar de "R ZERO" la pantalla muestre la palabra "ERROR", proceder de acuerdo a la operación 03.</p> <p>9.- Apagar y encender la báscula, colocar nuevamente la pesa patrón para verificar que el peso registrado sea el correcto (+ - 2 g).</p> <p>10.- En caso de que el peso tenga una diferencia > 4 g. proceder conforme a los paso 4, 5, 6,7, 8 y 9.</p> <p>11.- Entregar el equipo al encargado del área, según el paso 2 de la operación 1.</p> <p>12.- Recoger la herramienta y el material de desecho.</p> <p>Mantenimiento Correctivo:</p> <p>1.- Identificar la falla del equipo</p> <p>2.- Una vez identificada la falla proceder a desarmar la báscula retirando primeramente la charola de pesado, los tornillos de la base de la charola, los tornillos del chasis de la báscula y los cables que conectan la tarjeta.</p>



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de Elaboración: Abril, 2010
Departamento: Mantenimiento		Hoja: 4/5
Procedimiento: Monitoreo y Verificación de Basculas en Líneas de Selección y Empacado y Módulos de Servicio.		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
		<p>3.- Realizar limpieza general de la báscula utilizando una brocha y aire comprimido.</p> <p>4.- Retirar la pieza dañada (teclado, pila, celda, conector de carga ó tarjeta.) y remplazarla con una pieza nueva.</p> <p>5.- Armar nuevamente la báscula comprobando su funcionamiento</p> <p>6.- Realizar la verificación siguiendo los pasos de la operación 02.</p> <p>7.- Entregar la báscula al jefe de área según el paso 2 de la operación 1.</p>

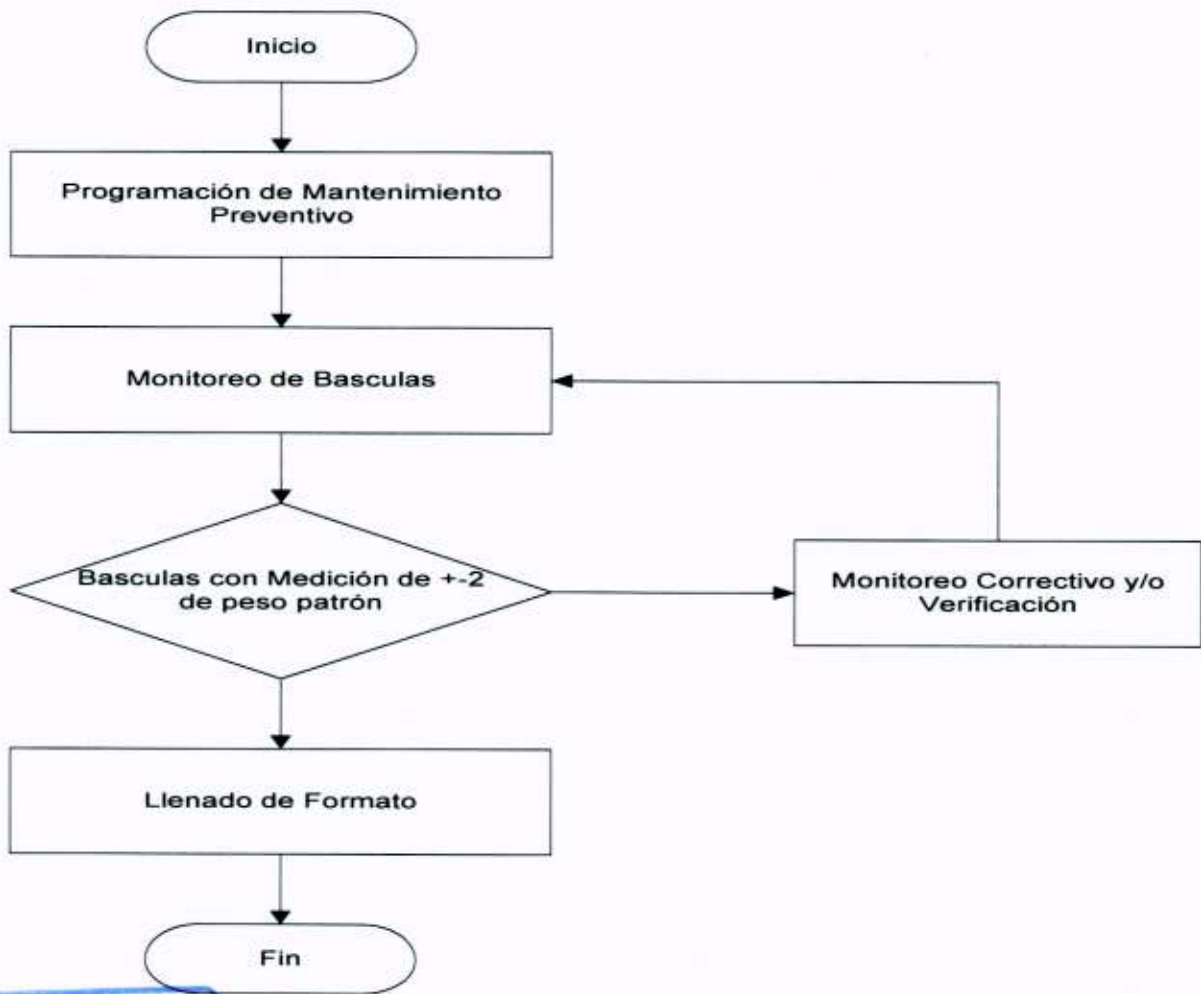
DOCUMENTO CONTROLADO



**MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.**

DIAGRAMA DE FLUJO

Dirección: Técnica	Fecha de elaboración: Abril, 2010
Departamento: Mantenimiento	Hoja: 5/5
Procedimiento: Monitoreo y Verificación de Basculas en Líneas de Selección y Empacado y Módulos de Servicio.	
Jefe de Mantenimiento Eléctrico y Automatismos	Oficial Eléctrico



DOCUMENTO CONTROLADO

Formuló  José Bernabé Hernández Gámez JEFE DE MANTENIMIENTO ELÉCTRICO Y AUTOMATISMOS	Revisó  Ing. Rodolfo Segura Díaz GERENTE DE MANTENIMIENTO	Autorizó  Ing. Ismael Padrón Segura DIRECTOR TÉCNICO
--	--	--