

BATCH RECORD DE PRODUCCION					
[REDACTED]		Fecha vigencia: 07/2017	Versión N°: 003	HF-BR-001	Página 1 de 14
Código de Producto: 2280002	SULFENTRAZONE 50% GRANEL MOLIENDA FMC		Fecha:	Lote:	_____ Kg.
Confeccionado por: [REDACTED]	Revisado por Gerente de Producción : [REDACTED]	Aprobado por Gerente de Desarrollo y C. Calidad. [REDACTED]	Equipo N°:	Operadores:	

PLANILLA DE CARGA DE MATERIAS PRIMAS

Las cantidades se calcularan en planilla de cálculo ANEXO 1

<u>CODIGO</u>	<u>MATERIA PRIMA</u>	<u>CONSUMO TEÒRICO</u>	<u>U</u>	<u>CANTIDAD A CARGAR</u>	<u>U</u>	<u>IR / LOTE</u>	<u>CANTIDAD CARGADA</u>	<u>CONTROLO</u>
2230169	[REDACTED]	0.10300	KG		KG			
4160032	Sulfentrazone Tecnico (91%)	0.46900	KG		KG			
4460015	[REDACTED]	0.15600	KG		KG			

BATCH RECORD DE PRODUCCION

[REDACTED]		Fecha vigencia: 07/2017	Versión N°: 003	HF-BR-001	Página 2 de 14
Código de Producto: 2280002	SULFENTRAZONE 50% GRANEL MOLIENDA FMC		Fecha:	Lote:	_____ Kg.

<u>CODIGO</u>	<u>MATERIA PRIMA</u>	<u>CONSUMO TEÒRICO</u>	<u>U</u>	<u>CANTIDAD A CARGAR</u>	<u>U</u>	<u>IR / LOTE</u>	<u>CANTIDAD CARGADA</u>	<u>CONTROLADA POR:</u>
4530037	[REDACTED]	<u>0.00000</u>	KG		KG			
4540016	Agua	0.25600	KG		KG			
4560021	[REDACTED]	0.00532	KG		KG			
4560025	[REDACTED]	0.00125	KG		KG			

BATCH RECORD DE PRODUCCION				
[REDACTED]		Fecha vigencia: 07/2017	Versión N°: 003	HF-BR-001
Página 3 de 14				
Código de Producto: 2280002	SULFENTRAZONE 50% GRANEL MOLIENDA FMC		Fecha:	Lote:
			_____ Kg.	

[REDACTED]

FECHA	HORA	METODO	REALIZÒ	VERIFICÒ
		1. TAREAS GENERALES 1.1 Verificar que se encuentren limpios (Tachar lo que no corresponda) Dispersor 8.0.100.TD _____ SI NO Tanque 8.1.200 TM _____ SI NO Rotoestator 8.0.001.RE _____ SI NO Molino 8.0.001.M _____ SI NO Tanque 8..1.300 TM _____ SI NO Formulador 8.0.400 F _____ SI NO Formulador 8.0.500 F _____ SI NO Usado anteriormente para: PRODUCTO: _____ LOTE: _____		

BATCH RECORD DE PRODUCCION					
<div style="background-color: black; width: 150px; height: 20px;"></div>		Fecha vigencia: 07/2017	Versión N°: 003	HF-BR-001	Página 4 de 14
Código de Producto: 2280002	SULFENTRAZONE 50% GRANEL MOLIENDA FMC		Fecha:	Lote:	_____ Kg.

		1.2 Verificar que la válvula de descarga del molino se encuentre abierta. SI NO tachar lo que no corresponda		
		1.3 Verificar que la válvulas de fondo de todos los tanques estén cerradas SI NO tachar lo que no corresponda		
		1.4 Verificar funcionamiento de los servicios y tildar <div style="text-align: center;"> Compresor <input type="checkbox"/> Chiller <input type="checkbox"/> Extractor de polvos <input type="checkbox"/> </div>		
		Observaciones:		

BATCH RECORD DE PRODUCCION

<div></div>		Fecha vigencia: 07/2017	Versión N°: 003	HF-BR-001	Página 5 de 14
Código de Producto: 2280002	SULFENTRAZONE 50% GRANEL MOLIENDA FMC		Fecha:	Lote:	_____ Kg.

CARGA DE MATERIAS PRIMAS**Utilizar los siguientes elementos de seguridad según corresponda al procedimiento****Verificar los materiales a cargar**

FECHA	HORA	METODO	REALIZÒ	VERIFICÒ
		2. MOLIENDA Carga de líquidos y aditivos Utilizar anteojos, guantes de P.V.C., 2.1 Agua. Cargar en el dispersor 8.0.100.TD _____ kg/Lts de agua. Peso de la balanza inicial _____kg/lts Peso de la balanza final _____Kg/lt Una vez agregada el agua encender el agitador.		

BATCH RECORD DE PRODUCCION

<div></div>		Fecha vigencia: 07/2017	Versión N°: 003	HF-BR-001	Página 6 de 14
Código de Producto: 2280002	SULFENTRAZONE 50% GRANEL MOLIENDA FMC		Fecha:	Lote:	_____ Kg.

FECHA	HORA	METODO	REALIZÒ	VERIFICÒ
		2.3 Cargar _____ Kg. de <div></div> en el dispersor, previamente fraccionado según calculo del ANEXO 1. <div></div> cargado _____ Kg.		
		2.4 Cargar _____ Kg. de <div></div> en el dispersor, previamente fraccionado según calculo del ANEXO 1. PROXEL cargado _____ Kg.		
		2.5 Cargar _____ Kg. de <div></div> según planilla ANEXO 1 con bomba neumática 8.0.001.BN Peso de la balanza inicial _____ Kg. Peso de la balanza final _____ Kg.		

BATCH RECORD DE PRODUCCION

<div></div>		Fecha vigencia: 07/2017	Versión N°: 003	HF-BR-001	Página 7 de 14
Código de Producto: 2280002	SULFENTRAZONE 50% GRANEL MOLIENDA FMC		Fecha:	Lote:	_____ Kg.

		<div></div> cargado _____ Kg. Registrar peso del tanque dispensor: _____ Kg. Cargar 7.5 kg de solución de goma Xantica por cada bolsón de sulfentrazone Kg. a cargar..... Kg. cargados:.....		
		2.6 Una vez agregados los líquidos mantener con agitación 5 minutos para homogeneizar a 500 rpm		
		2.7 Preparar lo materiales para la carga de los sólidos al dispensor		
		2.8 Equiparse con los elementos de protección adecuados: Mameluco, guantes, zapatos de seguridad, máscara con filtro de		

BATCH RECORD DE PRODUCCION					
<div style="background-color: black; width: 150px; height: 20px;"></div>		Fecha vigencia: 07/2017	Versión N°: 003	HF-BR-001	Página 8 de 14
Código de Producto: 2280002	SULFENTRAZONE 50% GRANEL MOLIENDA FMC	Fecha:	Lote:	_____ Kg.	

		polvos y anteojos de seguridad. ABRIR LA VALVULA Y PONER EN FUNCIONAMIENTO EL FILTRO EXTRACTOR DE POLVOS ANTES DE COMENZAR LA DESCARGA DE BOLSONES		
		<p>Se deben pesar los bolsones en balanza de piso para corroborar peso</p> <p>Bolsón 1 Kg por balanza de piso : _____Kg</p> <p>Kg. según bolsón: _____ Kg.</p> <p>Bolsón 2 Kg. por balanza de piso: _____Kg.</p> <p>Kg. según bolsón: _____ Kg.</p> <p>Bolsón 3 Kg. por balanza de piso: _____Kg.</p> <p>Kg. según bolsón: _____ Kg</p> <p>2.9 Se debe prensar el bolsón de SULFENTRAZONE para ruptura de</p>		

BATCH RECORD DE PRODUCCION

<div></div>		Fecha vigencia: 07/2017	Versión N°: 003	HF-BR-001	Página 9 de 14
Código de Producto: 2280002	SULFENTRAZONE 50% GRANEL MOLIENDA FMC	Fecha:	Lote:	_____ Kg.	

	<p>grandes bloques. Una vez hecho esto se debe enganchar las cuatro orejas del bolsón al aparejo y trabar el gancho.</p> <p>2.10 Levantar aproximadamente 1.30 m del suelo, proceder a destara las puntas del fondo y cortar posteriormente la tapa con un elemento a tal fin y descartar este fondo plástico en cuñete de residuos.</p> <p>2.11 Proceder al izaje y traslado del bolsón hasta la tolva de descarga, mediante el uso del aparejo eléctrico, Al final de la carga se debe mover el bolsón para permitir que se descargue todo el sólido pegado a las paredes del bolsón.</p> <p>Registrar peso final de la celda _____kg</p> <p>SULFENTRAZONE _____Kg.</p> <p>2.12 Cargar _____Kg. de Solución de goma xantica 2%. previamente fraccionada del tanque 8.0.600.TM</p> <p>2.13 Dispersar 45 minutos hasta 500 rpm y verificar que la temperatura sea menor de 40 °C. En caso la temperatura sea mayor enfriar hasta 25°C.</p> <p style="text-align: center;">T Inicial°C T Final:.....,°C</p>		
--	---	--	--

BATCH RECORD DE PRODUCCION					
<div></div>		Fecha vigencia: 07/2017	Versión N°: 003	HF-BR-001	Página 10 de 14
Código de Producto: 2280002	SULFENTRAZONE 50% GRANEL MOLIENDA FMC		Fecha:	Lote:	_____ Kg.

FECHA	HORA	METODO	REALIZÒ	VERIFICÒ
		2.14 En el rotoestator Controlar el nivel del líquido refrigerante. Abrir la válvula para recircular el líquido refrigerante. Abrir la válvula de aire comprimido.		
		2.15 Abrir la válvula de descarga del dispersor Abrir la válvula de la cañería de circulación inferior con ingreso al rotoestator. Abrir la válvula que permite la salida del dispersor correspondiente, para recircular durante el proceso. Activar el rotoestator hasta 500 rpm y mantener durante 60 minutos.		
		2.16 Cerrar la válvula de recirculación inferior con ingreso al rotoestator. Apagar el rotoestator. <i>*Una vez que pasó todo el formulado por el molino pasar por</i>		

BATCH RECORD DE PRODUCCION					
<div></div>		Fecha vigencia: 07/2017	Versión N°: 003	HF-BR-001	Página 11 de 14
Código de Producto: 2280002	SULFENTRAZONE 50% GRANEL MOLIENDA FMC		Fecha:	Lote:	_____ Kg.

		<p><i>el rotoestator _____ lts de agua para arrastrar los restos de producto.</i></p> <p>ABRIR LA VALVULA DE NITROGENO DURANTE 4 MINUTOS AL TANQUE 8.1.200.TM Y VERIFICAR ABIERTA LA DE VENTEO.</p> <p>CERRAR LA VALVULA Y HACER LA TRANSFERENCIA DE PRODUCTO.</p> <p>2.17 Pasar el producto al tanque de espera 8.1.200.TM previo a la molienda.</p>		
		<p>2.18 Abrir la válvula de recirculación superior con entrada al molino.</p> <p>Abrir la válvula de entrada al molino.</p>		
		<p>2.19 Volver a verificar que la válvula de salida del molino esté abierta.</p> <p>ABRIR VALVULA DE NITROGENO AL TANQUE 8.1.300.TM DURANTE 4 MINUTOS Y VERIFICAR ESTE ABIERTA LA</p>		

BATCH RECORD DE PRODUCCION					
<div style="background-color: black; width: 150px; height: 20px;"></div>		Fecha vigencia: 07/2017	Versión N°: 003	HF-BR-001	Página 12 de 14
Código de Producto: 2280002	SULFENTRAZONE 50% GRANEL MOLIENDA FMC		Fecha:	Lote:	_____ Kg.

		<p>VALVULA DE VENTEO.</p> <p>CERRAR LA VALVULA DE NITROGENO Y HACER LA TRANSFERENCIA DE PRODUCTO</p> <p>2.17 Abrir la válvula con paso al tanque/mezclador 8.1.300.TM, en este caso se pasa por el molino toda la suspensión.</p> <p>2.18 Una vez terminado el proceso de molienda , verificar el tanque 8.1.200.TM vacío y sacar muestra del producto molido para aprobación</p> <p>APROBADO SI NO</p> <p>2.19 En caso de estar rechazado, repetir hasta que esté aprobado.</p>		
FECHA	HORA	METODO	REALIZÒ	VERIFICÒ
		<p>3. TRANSFERENCIA A FORMULACION</p> <p>ABRIR LA VALVULA DE NITROGENO DURANTE 4 MINUTOS</p>		

BATCH RECORD DE PRODUCCION				
<div></div>		Fecha vigencia: 07/2017	Versión N°: 003	HF-BR-001
Página 13 de 14				
Código de Producto: 2280002	SULFENTRAZONE 50% GRANEL MOLIENDA FMC		Fecha:	Lote: <div>_____ Kg.</div>

		PARA MANTENER ATMOSFERA VERIFICANDO ESTE ABIERTO EL VENTEO		
		3.1 Seleccionar el Formulador a usar y verificar cerrada la válvula de fondo y abierta la válvula de recibo. Formulador : 8.0.400 TM 8.0.500 TM tachar lo que no corresponda		
		3.2 Una vez aprobada la molienda, abrir la válvula de descarga del tanque 8.1.300.TM, Abrir la válvula de ingreso a la bomba de tornillo y pasar hacia el formulador. Verificar el peso del formulador este en cero.		
		Abrir la válvula de recirculación de la bomba de tornillo.		
		3.4 Registrar peso final del formulador:_____kg		

BATCH RECORD DE PRODUCCION					
<div></div>		Fecha vigencia: 07/2017	Versión N°: 003	HF-BR-001	Página 14 de 14
Código de Producto: 2280002	SULFENTRAZONE 50% GRANEL MOLIENDA FMC		Fecha:	Lote:	_____ Kg.

Observaciones: 2- Adecuación a la forma de trabajo. 3- Se actualiza la lista de insumos.
