



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

NOMBRE DEL PROCEDIMIENTO:

Inspección y Reparación de Lavanas

CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO:

PR- MAN-221

REVISIÓN:

6

FECHA DE REVISIÓN:

Mayo -2016

HOJA:

1/3

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Mantener en óptimas condiciones el funcionamiento de las instalaciones hidráulicas-sanitarias para su correcto trato con la inocuidad e higiene personal.

ÁREAS DE APLICACIÓN:

Departamentos que intervienen en el procedimiento de Inspección y Reparación de Lavanas:

- Operaciones
- Mantenimiento
- Calidad e Inocuidad

DOCUMENTO
CONTROLADO

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

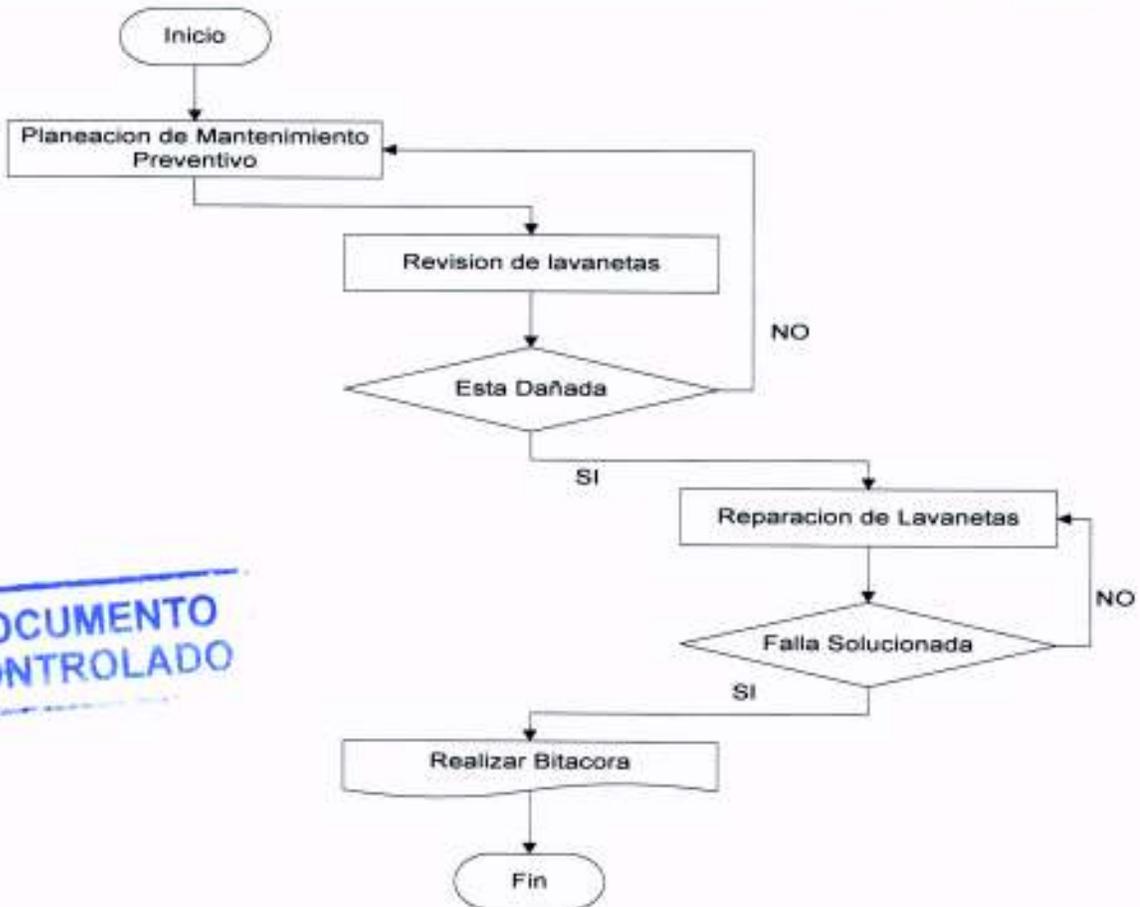
DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de Elaboración: Abril, 2010
Departamento: Mantenimiento		Hoja: 2/3
Procedimiento: Inspección y Reparación de Lavasetas		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Jefe de Mantenimiento Hidráulico e Instalaciones	01	Planeación y Revisión del programa del mantenimiento preventivo: 1.- Se Elabora un programa anual de mantenimiento preventivo. 2.- Se lleva a cabo una revisión periódica de acuerdo al programa.
Oficial	02	Revisión de Lavasetas 1.- Se le informa al Personal de Inocuidad del área a revisar 2.- Se inspecciona visualmente las partes que pudieran estar con fallas. 3.- Una vez detectada la falla se determina el material a utilizar. 4.- Se informa al área de Inocuidad para programar reparación sin afectar a terceros.
Obrero	03	Reparación de Lavasetas 1.- Para su reparación se debe que cerrar la llave principal la cual se encuentra ubicada en la parte interior del cuarto de fertirrigación junto al hidroneumático, cuando es en un Módulo ó bien cuando es en el área de Empaque esta se encuentra a 2.5 metros de altura en la pared al lado sur del área donde están las Lavasetas, para evitar la entrada de agua y poder hacer los movimientos necesarios con el material y herramientas y así solucionar la falla encontrada. 2.- La herramienta a utilizar es una llave ajustable, stilson, destornillador y cinta teflón ya que en ocasiones se encuentran fugas de agua. 3.- Si la falla está en la garza se desarma para verificar los empaques o se procede a remplazar la pieza. 4.- Si la falla es el cespól, este se quita y se desarma para limpiar o bien para sustituir la pieza dañada. 5.- Si es la contra canasta de igual manera se quita y se desarma para cambiar nueva o solamente la pieza dañada. 6.- Si la falla es en un pedal este se desarma para verificar los empaques y remplazarlos. 7.- Si es la llave estoperero se cierra la línea de agua principal para poder cambiar esta llave. 8.- Si la falla está en la manguera flexible, solamente se afloja para quitar y se cambia por otra nueva. 9.- Ya terminada la operación se abre la llave principal para verificar su buen funcionamiento y se informa nuevamente al Personal de limpieza e Inocuidad para que haga su intervención. 10.- Dando fin a la actividad se realizara una bitácora para llevar un registro.

DOCUMENTO
CONTROLADO

DIAGRAMA DE FLUJO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Abril, 2010
Departamento: Mantenimiento		Hoja: 3/3
Procedimiento: Inspección y Reparación de Lavanetas		
Jefe de Mantenimiento Hidráulico e Instalaciones	Oficial	Obrero



DOCUMENTO CONTROLADO

<p>Formuló</p>  <p>Ing. Damian A. Segura Diaz JEFE DE MANTENIMIENTO HIDRÁULICO E INSTALACIONES</p>	<p>Revisó</p>  <p>Ing. Ismael Padrón Segura DIRECTOR TÉCNICO</p>	<p>Autorizó</p>  <p>Ing. Ismael Padrón Segura DIRECTOR TÉCNICO</p>
--	---	--