



CIRCULAR
CIR/EMAPA/GG/GAT N° 0002/2019

A: GERENCIA GENERAL
GERENCIA ADMINISTRATIVA FINANCIERA
GERENCIA DE PRODUCCIÓN
GERENCIA DE COMERCIALIZACIÓN
REGIONALES SANTA CRUZ, TARIJA, BENI, COCHABAMBA, POTOSÍ,
CHUQUISACA
PLANTA DE CUATRO CAÑADAS Y SAN PEDRO
OFICINA ORURO

De: VICTOR JHONY ROJAS FLORES
GERENTE DE ACOPIO Y TRANSFORMACION

Fecha: Jueves, 21 de Marzo de 2019

Ref.: Vigencia del Documento: "Instructivo Control del Uso de la
Máquina Cosedora de Sacos "Versión 1

Para su conocimiento y difusión entre todas las Servidoras y Servidores Públicos bajo su dependencia, se les comunica que a partir de la fecha se encuentra Aprobado, y Disponible en el Sistema de Información Documental (SPIA-SID), de dominio 192.168.240.121 y sid.emapa.gob.bo (red interna) y 190.181.60.91 (red externa), el siguiente Documento:

Instructivo Control del Uso de la Máquina Cosedora de Sacos
E-EMP/SGC/1/227

Versión 1

Aprobado Mediante Circular CIR/EMAPA/GG/GAT N° 0002/2019 de fecha 21 de Marzo de 2019

El documento detallado es de uso exclusivo de las Servidoras y Servidores Públicos de EMAPA en el ejercicio de la función pública.

Regístrese, Comuníquese y Cúmplase.

Atentamente,

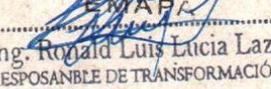
VJRF/nabc
cc:


V. Jhony Rojas Flores
GERENTE DE ACOPIO Y TRANSFORMACIÓN
EMAPA

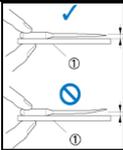
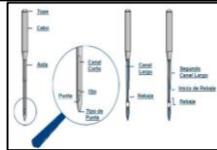
	INSTRUCTIVO	E-EMP/SGC/1/227
	CONTROL DEL USO DE LA MÁQUINA COSEDORA DE SACOS	Versión 1



INSTRUCTIVO CONTROL DEL USO DE LA MÁQUINA COSEDORA DE SACOS

	Nombre	Cargo	Firma
Elaborado por:	Tec. Varinia Magne Lamas	Técnico de Clasificación y Análisis	 Tec. Varinia Magne Lamas TEC. DE CLASIFICACIÓN Y ANÁLISIS EMAPA
Revisado por:	Ing. Laura Botello Cardozo	Analista de Procesos y Procedimientos SGIA	 Ing. Laura Botello Cardozo ANALISTA DE PROCESOS Y PROCEDIMIENTOS EMAPA
	Ing. Celia Limachi Castro	Técnico de Insumos	 Ing. Celia R. Limachi Castro TÉCNICO DE INSUMOS EMAPA
	Ing. Ronald Lucia Lazo	Responsable de Transformación	 Ing. Ronald Luis Lucia Lazo RESPONSABLE DE TRANSFORMACIÓN EMAPA
Aprobado por:	Ing. Jhony Rojas Flores	Gerente de Acopio y Transformación	 Ing. Jhony Rojas Flores GERENTE DE ACOPIO Y TRANSFORMACIÓN EMAPA
Fecha:	2 ; MAR. 2019		

NO VALIDO PARA TRAMITES ADMINISTRATIVOS

	INSTRUCTIVO		E-EMP/SGC/I/227
	CONTROL DEL USO DE LA MÁQUINA COSEDORA DE SACOS		Versión 1
1. OBJETIVO.	Asegurar que la máquina cosedora de sacos se encuentra en buen estado antes del uso y no sea una fuente de contaminación física para el alimento.		
2. ALCANCE.	De aplicación obligatoria para todo el personal EMAPA que realiza actividades de costurado de sacos en las diferentes presentaciones.		
3. DOCUMENTOS DE REFERENCIA.	*NB/NM 324 Industria de los Alimentos - BPM. Requisito 7.2. <i>Prevención de la Contaminación Cruzada (7.2.1).</i>		
4. SECUENCIA DE PASOS.			
Nº	PASO	DESCRIPCIÓN	
CUIDADOS PARA EL USO DE LA MÁQUINA COSEDORA DE SACOS			
1	Medidas de Seguridad	Desconectar la máquina del toma corriente: <ul style="list-style-type: none"> • Después de su uso • Durante su limpieza • Cuando se vaya a realizar cualquier tipo de ajuste de mantenimiento. 	
2	Limpieza	Limpiar la máquina cosedora de sacos: <ul style="list-style-type: none"> • Al inicio de la jornada. • Al terminar la jornada. 	
3	Desinfección	Desinfectar la máquina cosedora de sacos: <ul style="list-style-type: none"> • Luego de la limpieza. • Luego de realizar el cambio de agujas preventivo o correctivo. 	
INSPECCIÓN Y MANTENIMIENTO DE LA MÁQUINA COSEDORA DE SACOS			
4	Inspección y Autorización de uso	<ul style="list-style-type: none"> • Realizar una verificación de la maquinaria al inicio de cada jornada. • Llenar el registro "Control de Condiciones de la Máquina Cosedora de Sacos "E-EMP/SGC/I/227 R01" • Autorizar el uso. 	
5	Cambio de las agujas de máquina cosedora de sacos	Preventivo	Correctivo
		Programar el cambio en el Plan de Mantenimiento	Realizar el cambio en caso de que la aguja esté: <ul style="list-style-type: none"> • Desgastada • Despuntada
		Solicitar el cambio de la aguja únicamente con la aguja a ser reemplazada. Nota: En caso que el cambio se realice por quiebre de la aguja, se deberá entregar las partes de la aguja completa y realizar una inspección al área de trabajo y producto.	
			
6	Re inspección	Repetir el paso 4 luego de un cambio preventivo o correctivo de una aguja.	
5. CONTROL DE CAMBIOS.			
REV.	FECHA	CAMBIO EFECTUADO	
		No aplica a esta versión.	