



F.N.M.T.

Portada de 3.01.30 INSTRUCCIONES DE TRABAJO.

FABRICA NACIONAL DE MONEDA Y TIMBRE

P.E.FP.30040.- DESFIBRADORA

REVISIÓN	2
APROBADO	
Aprueba: Antonio Olmos Ruiz	
FIRMA	
Fecha: 19/04/2018	

REVISADO
Revisa: Miguel Angel Riberas Virtus
FIRMA
FECHA: 17/04/2018



F.N.M.T.

3.01.30 INSTRUCCIONES DE TRABAJO. FABRICACIÓN

Datos Generales del Documento

Tipo.: 3.01.30 INSTRUCCIONES DE TRABAJO, FABRICACIÓN PAPEL DE SEGURIDAD Código..: P.E.FP.30040

Revisión..: 2

Título: DESFIBRADORA
Manual: 3. Procedimientos específicos e internos\BURGOS\Burgos.02.- INSTRUCCIONES DE TRABAJO - PAUTAS DE CONTROL\Burgos.02.02.- FABRICACIÓN PAPEL
Agrupación: 050 PRODUCCIÓN Y PRESTACIÓN DE SERVICIOS\ FABRICA DE PAPEL\ INSTRUCCIONES DE TRABAJO
Nivel del Documento en la Jerarquía: 1
Documento Superior en la Jerarquía: P.E.FP.30040.- DESFIBRADORA
Documento Público:
Enviable por fax:
 Sí No
Avisar por correo Elaboración Compartida:
Generar pdf:
Controlar Fecha de Próxima Revisión:
No
No

Elaborado por:	Juan Carlos Martínez	Con Fecha:	09/03/2018
Revisado por:	Miguel Ángel Riberas Virtus	Con Fecha:	17/04/2018
Aprobado por:	Antonio Olmos Ruiz	Con Fecha:	19/04/2018

OBJETO

El objeto de la presente Instrucción de Trabajo es establecer el procedimiento y control de las desfibradoras para la producción de papel de seguridad:

- Desfibrado de la borra de algodón blanqueada.
- Lavado de la pasta procedente del bivis.
- Desfibrado del Línter de algodón.
- Desfibrado de la fibra larga de Pino.
- Desfibrado/Pulpeado de la fibra corta de Eucalipto.
- Desfibrado de la fibra Abacá.

ALCANCE

Taller de preparación de pastas de la Fábrica de Papel de Burgos.

DESCRIPCIÓN

PCB AS DBO 001 SM - DESFIBRADO DE BORRA DE ALGODÓN

Nº OP	OPERACIÓN	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	OBSERVACIONES
010	COMPROBACIÓN ESTADO DE LA DESFIBRADORA	-Visualizar el interior de la desfibradora. -Detectar posibles suciedades, materiales extraños e incidencias mecánicas. -Seleccionar el ciclón a cargar.	-Realizar cuando se va a hacer una carga. -Generalmente en el cilindro

020	PREPARACIÓN DE APERTURA DE BLOQUES	<ul style="list-style-type: none"> -Programar el nº de bloques. -Posicionar cilindro dosificador en mín/med/máx, según la borra a cargar -Elegir la velocidad de telera de clavos. -Poner en automático. 	<ul style="list-style-type: none"> dosificador se elige: (Máx.: si es blanqueada). -La velocidad en función del tipo de borra y de cómo venga de humedad.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar la conformidad de los bloques a procesar, que lleven etiqueta verde de revisado y aceptado. 	
030	ALIMENTACIÓN DE LA ABRIDORA	<ul style="list-style-type: none"> -Coger el bloque, transportarlo con máquina transportadora y situarlo en la plataforma móvil del Abricar. -Volcar el bloque desde la plataforma a la cinta de entrada. -Poner en marcha, manualmente, la cinta de entrada (para que el bloque deje libre la plataforma y poner otro). 	<ul style="list-style-type: none"> -Alimentar el Abricar con dos bloques. -La superficie lateral de los bloques debe llevar: <ul style="list-style-type: none"> • Nombre o clave del proveedor, • Etiqueta verde conforme.
040	PREPARACIÓN DE LA DESFIBRADORA A CARGAR	<ul style="list-style-type: none"> -Abrir regadera de agua a la zona de contacto molón-cuchillas. -Poner en marcha el tambor de lavado y colocarlo a la altura correspondiente para mantener el nivel de agua estable. -Poner en marcha la desfibradora. 	<ul style="list-style-type: none"> -La desfibradora debe estar vacía (operativa) y limpia. -Comprobar que la válvula de descarga está cerrada. -La tela metálica del tambor de lavado no debe tener roturas, hendiduras, incrustaciones y los bordes deben estar soldados al bastidor.
050	APERTURA DE BLOQUES Y DESFIBRADO DE BORRA	<ul style="list-style-type: none"> -Puesta en marcha del Abricar en automático (se acciona: cinta de entrada, cinta interna, cilindro dosificador, descargador, ventilador de transporte y telera de clavos). -Abrir válvula de agua y llenar con agua hasta marca consignada (aprox. un 50% de la desfibradora). -Cerrar válvula de agua. -Aplicar presión de desfibrado (punto) automáticamente, cuando pase, aprox., el 1º bloque. -Lavar hasta que la pasta esté limpia (unos 30 minutos). -Cerrar regadera. -Parar el tambor de lavado y levantarla. -Desfibrar hasta alcanzar la longitud de fibra (unas 3 horas). 	<ul style="list-style-type: none"> -Al accionar el Abricar automáticamente empieza a descargar borra a la desfibradora seleccionada, a través del ciclón. -Vigilar el nivel de la desfibradora. -Asegurar la no existencia de ruidos extraños en la zona molón-cuchillas de la empaquetadura. -Al aplicar la presión de desfibrado hacerlo de forma progresiva desde que añadimos el 1º bloque hasta la finalización del 2º bloque (aprox. comenzar con 2500 Kg y finalizar con 5000 Kg), para evitar atascos y problemas con la correa de la desfibradora.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar visualmente, durante la apertura, que no haya plásticos u otras impurezas. -Controlar la longitud de fibra de la semipasta, cuando se crea que se ha conseguido la longitud de fibra, entonces, comprobar que está dentro de especificación (según F.T.): <ul style="list-style-type: none"> - Si la longitud de fibra es : <ul style="list-style-type: none"> - < tolerancia inferior según F.T, avisar al Jefe de Unidad, para actuar en consecuencia. - > tolerancia superior según F.T, dejarla más tiempo en la desfibradora. 	
MPM	MEDIDAS DE PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL	<ul style="list-style-type: none"> -Barrer la borra que cae fuera de la desfibradora y: <ul style="list-style-type: none"> -Si no está sucio se vuelve a echar a la misma (siempre y cuando ésta no haya terminado de lavar aún). -Si está sucia se echa a un contenedor para su posterior eliminación. 	

Nº OP	OPERACIÓN	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	OBSERVACIONES
060	FINALIZACIÓN DE DESFIBRADO	<ul style="list-style-type: none"> -Quitar presión. -Parar desfibradora. -Tomar una muestra y ensayarla. 	<ul style="list-style-type: none"> -Se finaliza cuando se consigue la longitud de fibra. -Si la tina de descarga esta llena: <ul style="list-style-type: none"> • Parar el molón y dejar la semipasta en reposo en la desfibradora. Si no, descargar sin pararla y volverla a cargar.
CC	CONTROL DE CALIDAD	-Verificar la ausencia de defectos en la borra desfibrada.	
070	DESCARGA DE LA SEMIPASTA	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar la capacidad de recogida de la tina de descarga. -Poner en marcha la desfibradora. -Abrir válvula de descarga de la desfibradora. -Abrir regadera. -Descarga de la semipasta. -Cerrar regadera. -Manguear el interior de la desfibradora para facilitar la descarga. -Cerrar registro de descarga. -Parar desfibradora. 	<ul style="list-style-type: none"> -Descargar si cabe en la tina de descarga (TN-3203). -Manguear cuando queda poco por descargar y con la regadera cerrada.
080	REFINO EMUA	<ul style="list-style-type: none"> -Llevar semipasta de la tina de descarga a la tina de refino EMUA. -Refinar semipasta. 	<ul style="list-style-type: none"> -Llevar la pasta de la tina de descarga TN-3203 a la tina TN-3202 pasando por el refino EMUA. -Anotar en el parte de trazabilidad: <ul style="list-style-type: none"> • La hora. • Apertura válvula entrada/salida de cada refino. • Presión de entrada/Presión salida de cada refino. • Potencia de cada refino. • La longitud de fibra. • °SR. • pH. • Blancura.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Toma de muestras una vez por turno, para comprobar si está dentro de especificación (según F.T.): -Si no están dentro de especificación, consultar al Jefe de Taller, para actuar en consecuencia. 	
090	ALIMENTACIÓN DE LA TINA DE RELLENO TN-4103	<ul style="list-style-type: none"> -Poner en manual el panel de control. -Cerrar la línea que va al ciclado -Abrir la válvula y la línea completa que me lleva a la tina de relleno. -Pasar % de borra necesario. -Seleccionar en el panel la línea que tenía antes de realizar esta operación. -Poner en automático el panel de control. 	<ul style="list-style-type: none"> -Este paso se realiza solamente por necesidades en el proceso productivo. -Asegurar que no está pasando borra a la tina de ciclado. -La borra se toma de la tina de refino EMUA, la cual alimenta a la tina de relleno 4103 y ésta a su vez rellena el depósito de ciclado. -Cuando está llena la tina de relleno, se para automáticamente la bomba de paso de borra desde la tina EMUA. -Generalmente en parada vacacional y cuando se hace pasta de madera.
100	LIMPIEZA DE LAS TINAS Y DESFIBRADORAS	-Limpiar con agua y aire, estropajos y cepillos.	
110	LIMPIEZA DEL ABRICAR	<ul style="list-style-type: none"> -Limpiar una vez al mes la cinta interna. -Limpiar 1 vez por semana los registros del Abricar y éste exteriormente. 	

PCB AS DBO 002 SM - LAVADO DE PASTA BIVIS

Nº OP	OPERACIÓN	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	OBSERVACIONES
010	COMPROBACIÓN ESTADO DE LA DESFIBRADORA	<ul style="list-style-type: none"> -Visualizar el interior de la desfibradora. -Detectar posibles suciedades, materiales extraños e incidencias mecánicas. 	<ul style="list-style-type: none"> -Desfibradora nº 6 (TN-3106). -Realizar cuando se va a hacer una carga.
020	PREPARACIÓN DE LA DESFIBRADORA A CARGAR	<ul style="list-style-type: none"> -Abrir regadera de agua a la zona de contacto molón-cuchillas. -Poner en marcha el tambor de lavado y colocarlo a la altura correspondiente para mantener el nivel de agua estable. -Poner en marcha la desfibradora. 	<ul style="list-style-type: none"> -La desfibradora debe estar vacía (operativa) y limpia. -Comprobar que la válvula descarga está cerrada. -La tela metálica del tambor de lavado no debe tener roturas, hendiduras, incrustaciones y los bordes deben estar soldados al bastidor.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Se deberá comprobar que la pasta a transvasar desde las tinas verticales del bivis se corresponde con la pasta que más tiempo lleva hidratada. 	
030	LLENADO DE DESFIBRADORA Y LAVADO DE LA PASTA BLANQUEADA DE BIVIS	<ul style="list-style-type: none"> -Transvasar 9 m³ de pasta blanqueada hidratada desde las tinas verticales del Bivis a la TN-3106 (desfibradora nº 6). -Lavar la pasta en la desfibradora durante 1 hora aproximadamente (tiempo lavado >30 minutos). 	<ul style="list-style-type: none"> -Alimentar la desfibradora desde las tinas verticales del Bivis TN-2322 o TN-2323 (la que corresponda por tiempo de hidratación). -Vigilar el nivel de la desfibradora. -Asegurar la no existencia de ruidos extraños en la zona molón-cuchillas de la empaquetadura.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar visualmente que no haya impurezas. -La pasta cuanto mejor esté lavada y exenta de residuos, mejores condiciones de estabilidad química-papelera aportará a fases posteriores, especialmente en MP y en interacción y efectos con resto de materias orgánicas e inorgánicas añadidas en procesos. 	

Nº OP	OPERACIÓN	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	OBSERVACIONES
040	FINALIZADO LAVADO	<ul style="list-style-type: none"> -Cerrar regadera. -Subir tambor de lavado. -Parar desfibradora. -Tomar una muestra y ensayarla. 	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar la ausencia de motas y suciedad.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Verificar la ausencia de defectos en la pasta lavada. 	
050	DESCARGA DE PASTA LAVADA DE BIVIS	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar capacidad de recogida de la tina de descarga. -Comprobar la posición apertura/cierre de las válvulas en el panel general del cuarto de semipastas. -Poner en marcha desfibradora. -Abrir válvula de descarga de la desfibradora. -Abrir regadera. -Descargar la pasta lavada. -Cerrar regadera. -Manguear el interior de la desfibradora para facilitar la descarga. -Cerrar registro de descarga. -Parar desfibradora. 	<ul style="list-style-type: none"> -Descargar si cabe a la tina de descarga TN-3203. -Si la tina de descarga está llena, parar el molón y dejar la pasta lavada en reposo en la desfibradora. -Manguear cuando queda poco por descargar y con la regadera cerrada. -Hay que registrar/reflejar en nº de operaciones de lavado realizados día a día en el parte específico.
060	REFINO EMUA	<ul style="list-style-type: none"> -Llevar semipasta de la tina de descarga la tina de refino EMUA. -Refinar semipasta. 	<ul style="list-style-type: none"> a -Llevar la pasta de la tina de descarga TN-3203 a la tina TN-3202 pasando por el refino EMUA. -Anotar en el parte de trazabilidad: • La hora. • Apertura válvula entrada/salida de cada refino. • Presión de entrada/Presión salida de cada refino. • Potencia de cada refino. • La longitud de fibra. • °SR. • pH. • Blancura.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Toma de muestras una vez por turno, para comprobar si está dentro de especificación (según F.T.): -Si no están dentro de especificación, consultar al Jefe de Taller, para actuar en consecuencia. 	
070	LIMPIEZA DE LAS TINAS Y DESFIBRADORAS	<ul style="list-style-type: none"> -Limpiar con agua y aire, estropajos y cepillos. 	<ul style="list-style-type: none"> -Generalmente en parada vacacional y cuando se hace pasta de madera.

PCB AS DBO 003 SM - DESFIBRADO DEL LÍNTER DE ALGODÓN

Nº OP	OPERACIÓN	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	OBSERVACIONES
010	COMPROBACIÓN ESTADO DE LA DESFIBRADORA	<ul style="list-style-type: none"> -Visualizar el interior de la desfibradora. -Detectar posibles suciedades, materiales extraños e incidencias mecánicas. 	<ul style="list-style-type: none"> -Desfibradora nº 7. -Realizar cuando se va a hacer una carga.
020	PREPARACIÓN DE LA DESFIBRADORA A	<ul style="list-style-type: none"> -Abrir regadera de agua a la zona de contacto molón-cuchillas. -Poner en marcha la desfibradora. 	<ul style="list-style-type: none"> -La desfibradora debe estar vacía (operativa) y limpia. -Comprobar que la válvula de descarga

	CARGAR	<ul style="list-style-type: none"> -Poner en marcha el tambor de lavado y colocarlo a la altura correspondiente para mantener el nivel de agua estable. está cerrada. -La tela metálica del tambor de lavado no debe tener roturas, hendiduras, incrustaciones y los bordes deben estar soldados al bastidor.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Se deberá comprobar que el material a introducir se corresponde con lo indicado en la Ficha Técnica de Producto a través de su denominación y/o código SAP o identificación del proveedor y que los fardos de Línter llevan la etiqueta verde de revisado y aceptado.
030	APERTURA DE FARDOS Y DESFIBRADO DE LÍNTER	<ul style="list-style-type: none"> -Coger el fardo, transportarlo con máquina transportadora y situarlo al lado de la desfibradora a cargar. -Retirar etiqueta. -Cortar flejes/alambres -Abrir válvula de agua y llenar con agua hasta marca consignada (aprox. un 50% de la desfibradora). -Cerrar válvula de agua. -La carga de Línter se hace manualmente, echando las hojas de Línter de 1 en 1. -Aplicar presión a la desfibradora (dar punto). -Desfibrar hasta alcanzar la longitud de fibra y el grado de desgote. -Alimentar la abridora con dos fardos (400 kg) o el peso indicado en F.T. -Vigilar el nivel de la desfibradora. -Asegurar la no existencia de ruidos extraños en la zona molón-cuchillas de la empaquetadura.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar visualmente, durante la apertura, que no haya plásticos u otras impurezas. -Controlar la longitud de fibra de la pasta de Línter, cuando se crea que se ha conseguido la longitud de fibra, entonces, comprobar que está dentro de especificación (según F.T.): <ul style="list-style-type: none"> -Si la longitud de fibra es : <ul style="list-style-type: none"> - < tolerancia inferior según F.T, avisar al Jefe de Unidad, para actuar en consecuencia. - > tolerancia superior según F.T, dejarla más tiempo en la desfibradora.
MPM	MEDIDAS DE PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL	<ul style="list-style-type: none"> -Almacenar los flejes/alambres en el contenedor de residuos metálicos, para su posterior traslado al punto limpio.

Nº OP	OPERACIÓN	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	OBSERVACIONES
040	FINALIZACIÓN DE DESFIBRADO	<ul style="list-style-type: none"> -Quitar presión. -Cerrar regadera. -Subir tambor de lavado. -Parar desfibradora. -Tomar una muestra y ensayar la longitud de fibra, el grado de desgote y la consistencia. 	<ul style="list-style-type: none"> -Controlar el tiempo y presión de desfibrado según F.T. (normalmente 1 hora y 3500 Kg de presión). -Se finaliza cuando se consigue la longitud de fibra. -Si la tina de descarga está llena: <ul style="list-style-type: none"> • Parar el molón y dejar la pasta de Línter en reposo en la desfibradora. Si no, descargar sin pararla y volverla a cargar.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar visualmente la ausencia de contaminantes, manchas, suciedad, motas en masa, acumulación de fibras en masa. -Comprobar que se desintegra el Línter correctamente. -Toma de muestras una vez por desfibradora, para comprobar si está dentro de especificación (según F.T.): -Si no están dentro de especificación, consultar al Jefe de Taller, para actuar en consecuencia. 	
050	DESCARGA DE PASTA DE LÍNTER DE ALGODÓN	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar capacidad de recogida de la tina de descarga. -Comprobar la posición apertura/cierre de las válvulas en el panel general. -Poner en marcha desfibradora. -Abrir válvula de descarga de la desfibradora. -Abrir regadera. -Descarga de la pasta de Línter. -Cerrar regadera. -Manguear el interior de la desfibradora para facilitar la descarga. -Cerrar registro de descarga. -Parar desfibradora. 	<ul style="list-style-type: none"> -Descargar la pasta de Línter en la tina TN-3201 (previa comprobación del nivel de ésta). No descargar si el nivel de dicha tina es > 50%. -Manguear cuando queda poco por descargar y con la regadera cerrada.
060	LIMPIEZA DE LAS TINAS Y DESFIBRADORAS	<ul style="list-style-type: none"> -Limpiar con agua y aire, estropajos y cepillos. 	<ul style="list-style-type: none"> -Generalmente en parada vacacional y cuando se hace pasta de madera.

PCB AS DBO 004 SM - DESFIBRADO DE FIBRA LARGA DE PINO			
Nº OP	OPERACIÓN	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	OBSERVACIONES
010	COMPROBACIÓN ESTADO DE LA DESFIBRADORA	<ul style="list-style-type: none"> -Visualizar el interior de la desfibradora. -Detectar posibles suciedades, materiales extraños e incidencias mecánicas. 	<ul style="list-style-type: none"> -Desfibradora nº 7. -Realizar cuando se va a hacer una carga.
020	PREPARACIÓN DE LA DESFIBRADORA A CARGAR	<ul style="list-style-type: none"> -Abrir regadera de agua a la zona de contacto molón-cuchillas. -Poner en marcha la desfibradora. -Poner en marcha el tambor de lavado y colocarlo a la altura correspondiente para mantener el nivel de agua estable. 	<ul style="list-style-type: none"> -La desfibradora debe estar vacía (operativa) y limpia. -Comprobar que la válvula descarga está cerrada. -La tela metálica del tambor de lavado no debe tener roturas, hendiduras, incrustaciones y los bordes deben estar soldados al bastidor.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Se deberá comprobar que el material a introducir se corresponde con lo indicado en la Ficha Técnica de Producto a través de su denominación y/o código SAP o identificación del proveedor y que los fardos de Pino llevan la etiqueta verde de 	

		revisado y aceptado.
030	APERTURA DE FARDOS Y DESFIBRADO DE PINO	<ul style="list-style-type: none"> -Coger el fardo, transportarlo con máquina transportadora y situarlo al lado de la desfibradora a cargar. -Retirar etiqueta. -Cortar flejes/alambres -Abrir válvula de agua y llenar con agua hasta marca consignada (aprox. un 50% de la desfibradora) y cerrar válvula. -La carga de Pino se hace manualmente, echando las hojas de 1 en 1. -Aplicar presión de desfibrado (punto). -Desfibrar hasta alcanzar la longitud de fibra, el grado de desgote y la consistencia.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar visualmente, durante la apertura, que no haya plásticos u otras impurezas. -Controlar la longitud de fibra de la pasta de Pino, cuando se crea que se ha conseguido la longitud de fibra, entonces, comprobar que está dentro de especificación (según F.T.): <ul style="list-style-type: none"> - Si la longitud de fibra es : <ul style="list-style-type: none"> - < tolerancia inferior según F.T, avisar al Jefe de Unidad, para actuar en consecuencia. - > tolerancia superior según F.T, dejarla más tiempo en la desfibradora.
MPM	MEDIDAS DE PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL	<ul style="list-style-type: none"> -Almacenar los flejes/alambres en el contenedor de residuos metálicos, para su posterior traslado al punto limpio.

Nº OP	OPERACIÓN	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	OBSERVACIONES
040	FINALIZACIÓN DE DESFIBRADO	<ul style="list-style-type: none"> -Quitar presión. -Cerrar regadera. -Subir tambor de lavado. -Parar desfibradora. -Tomar una muestra y ensayar la longitud de fibra, el grado de desgote y la consistencia. 	<ul style="list-style-type: none"> -Controlar el tiempo y presión de desfibrado según F.T. (normalmente 1 hora y 5500 Kg de presión). -Se finaliza cuando se consigue la longitud de fibra.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Verificar la ausencia de motas y suciedad en la pasta de Pino desfibrada. -Toma de muestras una vez por desfibradora, para comprobar si está dentro de especificación (según F.T.); -Si no están dentro de especificación, consultar al Jefe de Taller, para actuar en consecuencia. 	
050	DESCARGA DE PASTA DE PINO	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar capacidad de recogida de la tina de descarga. -Comprobar la posición apertura/cierre de las válvulas en el panel general. -Poner en marcha desfibradora. -Abrir válvula de descarga de la desfibradora. -Abrir regadera. -Descarga de la pasta de Pino. -Cerrar regadera. -Manguear el interior de la desfibradora para facilitar la descarga. -Cerrar registro de descarga. -Parar desfibradora. 	<ul style="list-style-type: none"> -Descargar si cabe en la tina de descarga TN-3201 (tener en cuenta que inmediatamente hay que descargar otra desfibradora de Eucalipto, para que se mezclen el Pino y Eucalipto conjuntamente). -Cuando se descargue la desfibradora hay que acordarse de avisar al puesto de ciclado y poner desde el panel general la secuencia en semi-automático (después de descargar de pasta de Eucalipto volver a ponerlo en automático). -Se vuelve a cargar ahora de pasta de Eucalipto. -Si la tina de descarga está llena parar el molón y dejar la pasta de Pino en reposo en la desfibradora. -Manguear cuando queda poco por descargar y con la regadera cerrada.
060	LIMPIEZA DE LAS TINAS Y DESFIBRADORAS	<ul style="list-style-type: none"> -Limpiar con agua y aire, estropajos y cepillos. 	<ul style="list-style-type: none"> -Generalmente en parada vacacional y cuando se hace pasta de madera.

PCB AS DBO 005 SM - DESFIBRADO/PULPEADO DE FIBRA CORTA DE EUCALIPTO			
Nº OP	OPERACIÓN	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	OBSERVACIONES
010	COMPROBACIÓN ESTADO DE LA DESFIBRADORA	<ul style="list-style-type: none"> -Visualizar el interior de la desfibradora. -Detectar posibles suciedades, materiales extraños e incidencias mecánicas. 	<ul style="list-style-type: none"> -Desfibradora nº 7. -Realizar cuando se va a hacer una carga.
020	PREPARACIÓN DE LA DESFIBRADORA A CARGAR	<ul style="list-style-type: none"> -Abrir regadera de agua a la zona de contacto molón-cuchillas. -Poner en marcha la desfibradora. -Poner en marcha el tambor de lavado y colocarlo a la altura correspondiente para mantener el nivel de agua estable. 	<ul style="list-style-type: none"> -La desfibradora debe estar vacía (operativa) y limpia. -Comprobar que la válvula descarga está cerrada. -La tela metálica del tambor de lavado no debe tener roturas, hendiduras, incrustaciones y los bordes deben estar soldados al bastidor.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Se deberá comprobar que el material a introducir se corresponde con lo indicado en la Ficha Técnica de Producto a través de su denominación y/o código SAP o 	

		identificación del proveedor y que los fardos de Eucalipto llevan la etiqueta verde de revisado y aceptado.
030	APERTURA DE FARDOS Y DESFIBRADO DE EUCALIPTO	<ul style="list-style-type: none"> -Coger el fardo, transportarlo con máquina transportadora y situarlo al lado de la desfibradora a cargar. -Retirar etiqueta. -Cortar flejes/alambres -Abrir válvula de agua y llenar con agua hasta marca consignada (aprox. un 50% de la empaquetadura). -Cerrar válvula de agua. -La carga de Eucalipto se hace manualmente, echando las hojas de 1 en 1. -Aplicar presión a la desfibradora (punto) cuando se haya finalizado la alimentación de hojas de fibra de Eucalipto.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar visualmente, durante la apertura, que no haya plásticos u otras impurezas.
MPM	MEDIDAS DE PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL	<ul style="list-style-type: none"> -Almacenar los flejes/alambres en el contenedor de residuos metálicos, para su posterior traslado al punto limpio.

Nº OP	OPERACIÓN	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	OBSERVACIONES
040	FINALIZACIÓN DE DESFIBRADO	<ul style="list-style-type: none"> -Quitar presión. -Cerrar regadera. -Subir tambor de lavado. -Parar desfibradora. -Comprobar la ausencia de motas y suciedad. 	<ul style="list-style-type: none"> -Controlar el tiempo y presión de desfibrado según F.T. (normalmente 5 a 10 minutos y 5500 Kg de presión).
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Verificar la ausencia de defectos en la pasta de Eucalipto desfibrada. 	
050	DESCARGA DE PASTA DE EUCALIPTO	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar capacidad de recogida de la tina de descarga. -Comprobar la posición apertura/cierre de las válvulas en el panel general. -Poner en marcha desfibradora. -Abrir válvula de descarga de la desfibradora. -Abrir regadera. -Descarga de la pasta de Eucalipto. -Cerrar regadera. -Manguear el interior de la desfibradora para facilitar la descarga. -Cerrar registro de descarga. -Parar desfibradora. 	<ul style="list-style-type: none"> -Cuando se descargue la desfibradora la secuencia debe seguir en semi-automático (ya puesto en semi-automático cuando se descargó la pasta de Pino). - Descargar inmediatamente la pasta de Eucalipto en la tina TN-3201 para que se mezcle con la de Pino. - Manguear cuando queda poco por descargar y con la regadera cerrada. - Al finalizar, volver a poner desde el panel general la secuencia en automático.
060	LIMPIEZA DE LAS TINAS Y DESFIBRADORAS	<ul style="list-style-type: none"> -Limpiar con agua y aire, estropajos y cepillos. 	<ul style="list-style-type: none"> -Generalmente en parada vacacional y cuando se hace pasta de madera.

PCB AS DBO 006 SM - DESFIBRADO DE FIBRA DE ABACÁ			
Nº OP	OPERACIÓN	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	OBSERVACIONES
010	COMPROBACIÓN ESTADO DE LA DESFIBRADORA	<ul style="list-style-type: none"> -Visualizar el interior de la desfibradora. -Detectar posibles suciedades, materiales extraños e incidencias mecánicas. 	<ul style="list-style-type: none"> -Desfibradora nº 7. -Realizar cuando se va a hacer una carga.
020	PREPARACIÓN DE LA DESFIBRADORA A CARGAR	<ul style="list-style-type: none"> -Abrir regadera de agua a la zona de contacto molón-cuchillas. -Poner en marcha la desfibradora. -Poner en marcha el tambor de lavado y colocarlo a la altura correspondiente para mantener el nivel de agua estable. 	<ul style="list-style-type: none"> -La desfibradora debe estar vacía (operativa) y limpia. -Comprobar que la válvula descarga está cerrada. -La tela metálica del tambor de lavado no debe tener roturas, hendiduras, incrustaciones y los bordes deben estar soldados al bastidor.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Se deberá comprobar que el material a introducir se corresponde con lo indicado en la Ficha Técnica de Producto a través de su denominación y/o código SAP o identificación del proveedor y que los fardos de Línter llevan la etiqueta verde de revisado y aceptado. 	
030	APERTURA DE FARDOS Y DESFIBRADO DE ABACÁ	<ul style="list-style-type: none"> -Coger el fardo, transportarlo con máquina transportadora y situarlo al lado de la desfibradora a cargar. -Retirar etiqueta. -Cortar flejes/alambres -Abrir válvula de agua y llenar con agua hasta marca consignada (aprox. un 50% de la desfibradora). -Cerrar válvula de agua. -La carga de Abacá se hace manualmente, echando las hojas de 1 en 1. -Aplicar presión a la desfibradora (punto). 	<ul style="list-style-type: none"> -Alimentar la abridora con 3 fardos (375 kg) o el peso indicado en F.T. -Vigilar el nivel de la desfibradora. -Asegurar la no existencia de ruidos extraños en la zona molón-cuchillas de la empaquetadura.

		<ul style="list-style-type: none">-Desfibrar hasta alcanzar la longitud de fibra y el grado de desgote.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none">-Comprobar visualmente, durante la apertura, que no haya plásticos u otras impurezas.-Controlar la longitud de fibra de la pasta de Abacá, cuando se crea que se ha conseguido la longitud de fibra, entonces, comprobar que está dentro de especificación (según F.T.):<ul style="list-style-type: none">-Si la longitud de fibra es :<ul style="list-style-type: none">- < tolerancia inferior según F.T, avisar al Jefe de Unidad, para actuar en consecuencia.- > tolerancia superior según F.T, dejarla más tiempo en la desfibradora.
MPM	MEDIDAS DE PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL	<ul style="list-style-type: none">-Almacenar los flejes/alambres en el contenedor de residuos metálicos, para su posterior traslado al punto limpio.

Nº OP	OPERACIÓN	DESCRIPCIÓN OPERACIÓN	OBSERVACIONES
040	FINALIZACIÓN DE DESFIBRADO	<ul style="list-style-type: none"> -Quitar presión. -Cerrar regadera. -Subir tambor de lavado. -Parar desfibradora. -Tomar una muestra y ensayar la longitud de fibra, el grado de desgote y la consistencia. 	<ul style="list-style-type: none"> -Controlar el tiempo y presión de desfibrado según F.T. (normalmente 4,5 hora y 3200 Kg de presión). -Se finaliza cuando se consigue la longitud de fibra. -Si la tina de descarga está llena: <ul style="list-style-type: none"> • Parar el molón y dejar la pasta de Abacá en reposo en la desfibradora. Si no, descargar sin pararla y volverla a cargar.
CC	CONTROL DE CALIDAD	<ul style="list-style-type: none"> -Verificar la ausencia de defectos en la pasta de Abacá desfibrada. -Toma de muestras una vez por desfibradora, para comprobar si está dentro de especificación (según F.T.): -Si no están dentro de especificación, consultar al Jefe de Taller, para actuar en consecuencia. 	
050	DESCARGA DE PASTA DE ABACÁ	<ul style="list-style-type: none"> -Comprobar capacidad de recogida de la tina de descarga. -Comprobar la posición apertura/cierre de las válvulas en el panel general. -Poner en marcha desfibradora. -Abrir válvula de descarga de la desfibradora. -Abrir regadera. -Descarga de la pasta de Abacá. -Cerrar regadera. -Manguear el interior de la desfibradora para facilitar la descarga. -Cerrar registro de descarga. -Parar desfibradora. -Pasrar la pasta desde la tina TN-3201 a la tina de recorte TN-4201. 	<ul style="list-style-type: none"> -Descargar si cabe en la tina de descarga TN-3201. No descargar si el nivel de dicha tina es > 50%. -Manguear cuando queda poco por descargar y con la regadera cerrada. -Al pasar la pasta a la tina de recorte TN-4201, avisar al puesto de ciclado y poner en manual la instalación desde el panel general. -Al finalizar el transvase a la tina de recorte TN-4201 dejar la instalación nuevamente en automático. -Cuando se trabaje con Abacá, la pasta desfibrada del Línter se almacenará en la TN-4103 en vez de la TN-3201.
060	LIMPIEZA DE LAS TINAS Y DESFIBRADORAS	<ul style="list-style-type: none"> -Limpiar con agua y aire, estropajos y cepillos. 	<ul style="list-style-type: none"> -Generalmente en parada vacacional y cuando se hace pasta de madera.

NOTA:

- Disponer de las instrucciones del Abricar, facilitadas por el inmediato superior.
- En caso de incidencias en cualquiera de los puntos anteriormente mencionados, comunicar al inmediato superior, y anotar en el Registro de Incidencias
- Cada carga, anotar en el parte técnico de producción:**
- La hora de puesta en marcha de la carga de la desfibradora (tener en cuenta que en cargar tarda ± 30 min), la hora de descarga, el tiempo que ha tardado y la hora de aplicación de la presión (punto).
- Los Kg de bloque o fardos.
- La presión (punto).
- El grado de desgote.
- La longitud de fibra.

Contenido:

Relaciones entre Documentos

Documentos relacionados :
