

# REDISEÑO DEL ALMACENAMIENTO DE ÁCIDO FOSFÓRICO EN UNA EMPRESA QUE PRODUCE HARINA Y SOLUBLES DE CABEZA DE CAMARÓN

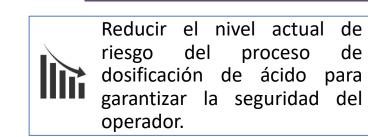
### **OPORTUNIDAD**

"La empresa necesita rediseñar el proceso de almacenamiento de ácido fosfórico porque los tanques IBC de ácidos fosfóricos se almacenan en cualquier espacio disponible de la planta, y representa un alto riesgo no solo para los trabajadores sino también al entrar en contacto con otras sustancias".

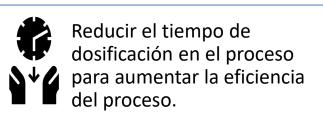
**ALCANCE** 

Proceso de cocción y trituración de las materias primas donde se consume ácido fosfórico.

### OBJETIVOS DE DISEÑO









humano.

#### **RESTRICCIONES**



Presupuesto para implementación (<=80.000,00)



Área disponible para solución (Espacio disponible  $400 \text{ m}^2$ )

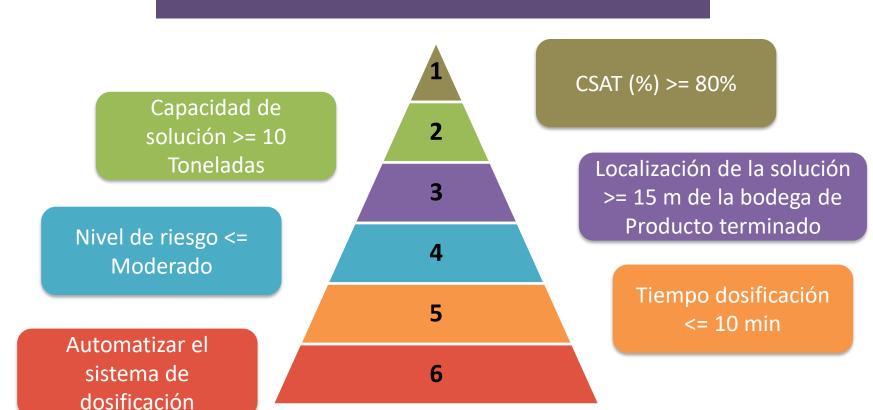


Capacidad de almacenamiento de la solución (Preferible 15 Toneladas)



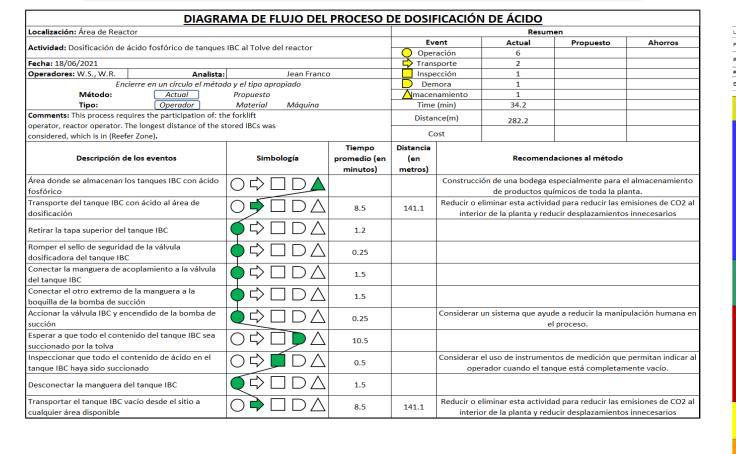
Número de operadores requeridos (Máximo 2)

#### REQUERIMIENTOS TÉCNICOS

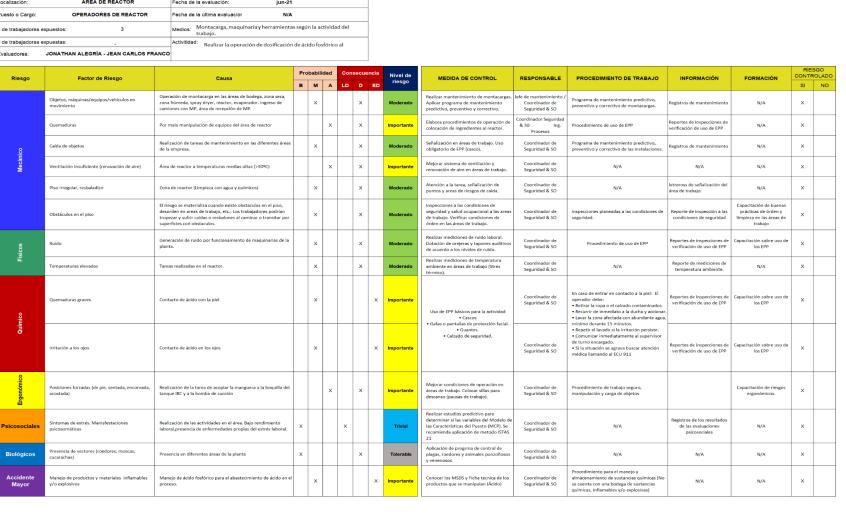


#### **PROPUESTA**

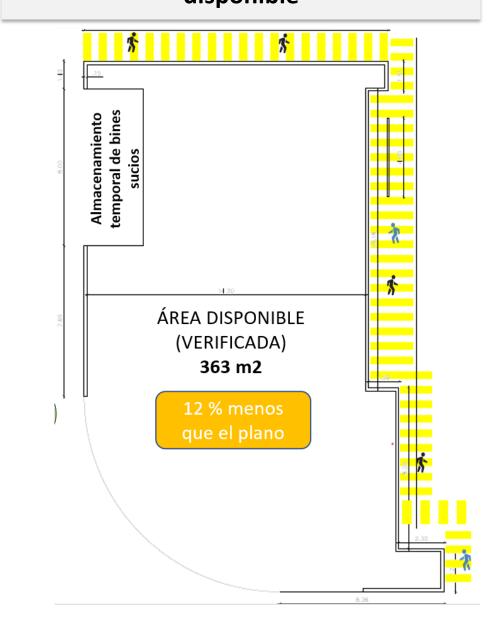
Realizar un **levantamiento del proceso actual** de dosificación para evaluar que actividades se pueden redefinir



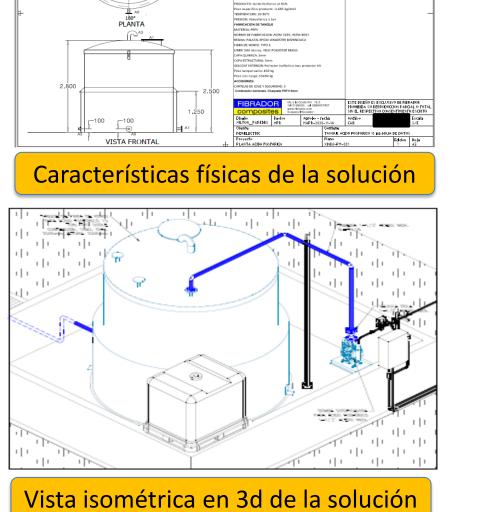
Realizar un evaluación de riesgos de todas las actividades en el proceso de dosificación determinar que actividades tienen un nivel de riesgo mayor a moderado

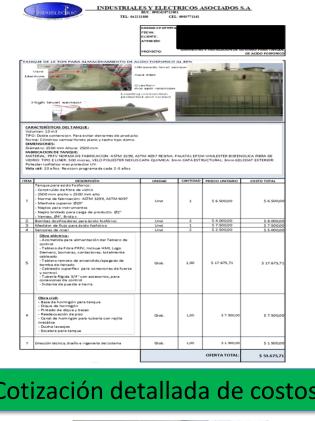


Realizar una toma de medidas del área disponible y verificar el área real disponible



Realizar un **prototipo de la solución** considerando diversas alternativas de diseño y costos de implementación

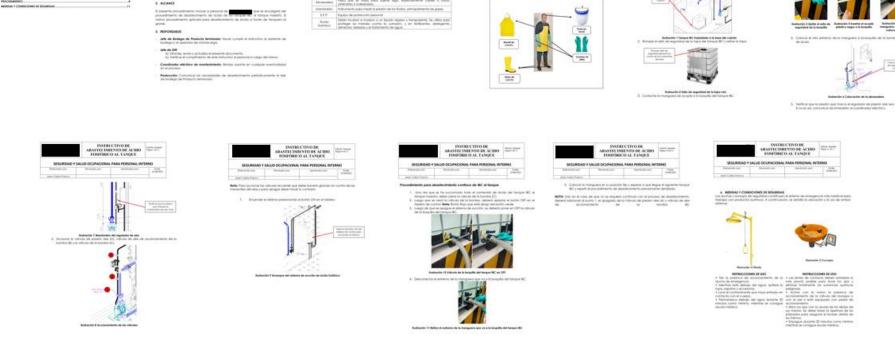






Aprobación del cliente e inicio de la implementación

Realizar un instructivo del nuevo proceso implementado de almacenamiento de ácido y realizar una capacitación al personal involucrado

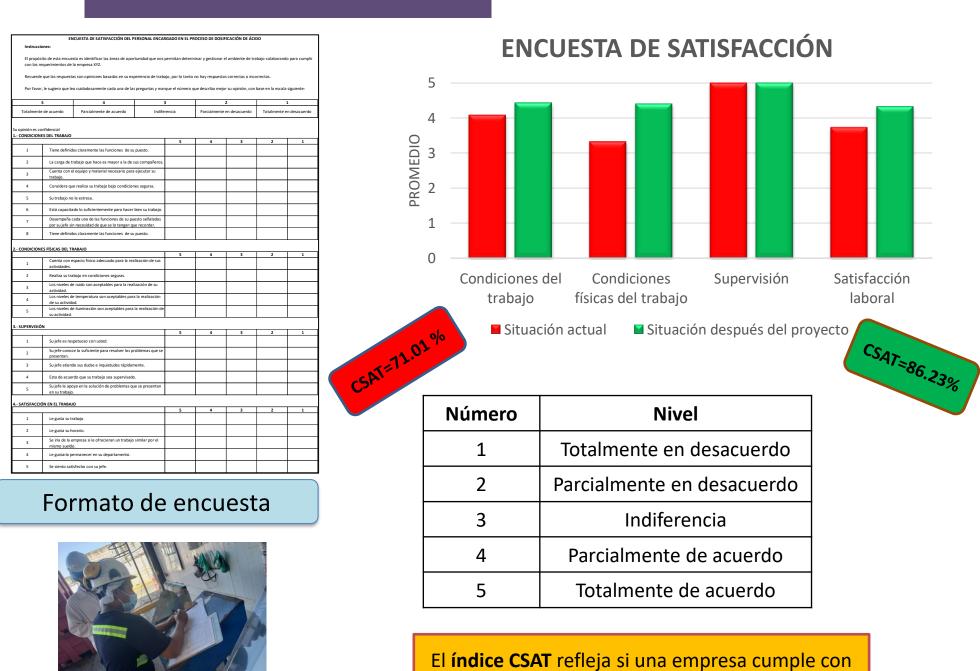


Instructivo del procedimiento de abastecimiento de acido al tanque

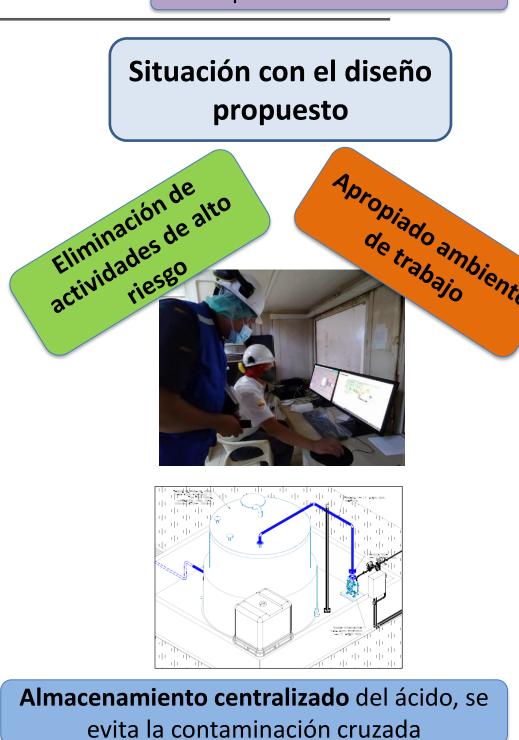


#### Capacitación en el sitio

### **RESULTADOS**







### RECOMENDACIONES

 La implementación del tanque de almacenamiento de ácido fosfórico con el sistema de dosificación automática logró reducir el tiempo de dosificación manual en más de un 90%.

las expectativas de los trabajadores en diferentes aspectos que se consideran evaluar.

- La solución permitió centralizar la ubicación de almacenamiento de ácido fosfórico dentro de la planta, cumpliendo con el requisito de diseño del cliente de una capacidad preferible de 15 toneladas. Esto evitará que el ácido fosfórico se almacene en áreas no dedicadas al almacenamiento de este producto.
- Se logró reducir/eliminar aquellas actividades que tenían un nivel de riesgo significativo, con la implementación de la solución adaptándola en un lugar apropiado sin generar contaminación cruzada con los productos terminados.
- Invertir en prevención para reducir las bajas médicas por accidentes, el absentismo laboral por enfermedades profesionales y proteger la vida de los trabajadores.
- Se recomienda capacitar al personal de forma periódica y especialmente cuando se produce algún cambio en el proceso.
- Se recomienda actualizar el procedimiento con imágenes reales una vez finalizada la implementación. Y realizar un nuevo análisis de riesgos para encontrar nuevas acciones de mejora.

## **CONCLUSIONES**

Encuesta al personal

involucrado