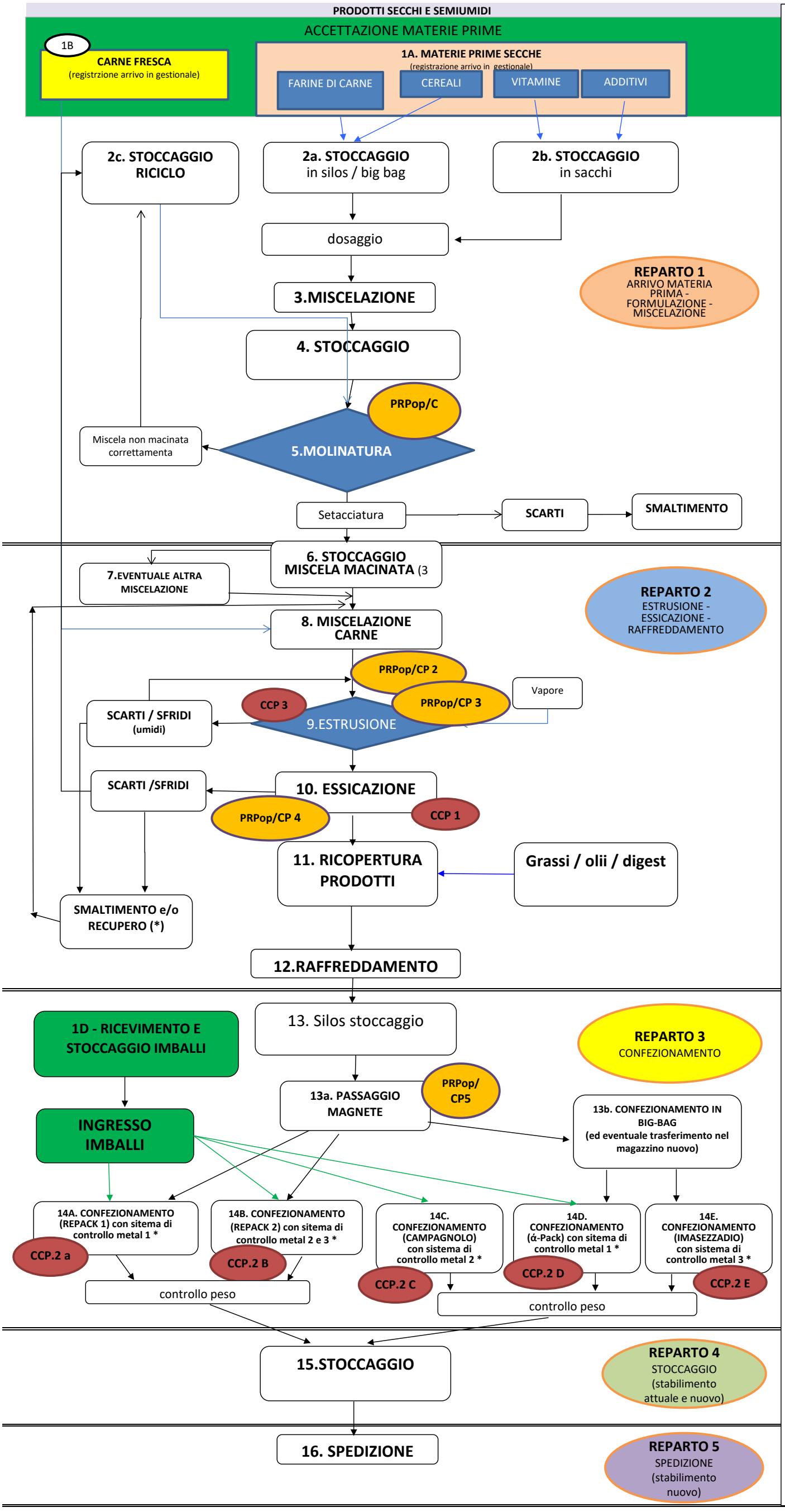
MISTER PET S.p.A. Strada Pedemontana, 35 Mamiano di Traversetolo (PR)	DIAGRAMMA DI FLUSSO MACRO-PROCESSO DI PRODUZIONE	ALL.4 Rev. 13 del 03.03.2023



NOTE

REPARTO 1

PRPop/CP 1a: MAGNETE
Prima dell'ingresso nel mulino.
Registrato nel MO.8.3a
PRPop/CP 1b : GRIGLIA
Posizionata all'uscita dalla fase di molitura Registrato nel MO.8.3a

REPARTO 2

PRPop/CP 2a :
BURATTO (SETACCIO)
Posizionato prima dell'essiccatore.
Registrato nel MO.8.3b
PRPop/CP 2b:
MAGNETE
presente prima dell'ingresso della miscela macinata nell'estrusore. Registrato nel MO.8.3b
PRPop/CP 3 :
T° FARINE registazione nella "Scheda di Produzione"
PRPop/CP 4 :
GRADO COTTURA
Registrazione nella "Scheda di Produzione", MO.11.5 Elenco lotti di produzione e Analisi allegate

CCP1 a : PRODOTTI SECCHI
Umidità, controllata tramite analisi interna, allegata ad ogni produzione

CCP1 b : PRODOTTI SEMIUMIDI
Aw e Umidità Analisi interna, allegata ad ogni produzione (Umidità con il NIR da parte dell'operatore, Aw con strumento da parte del CQ)

CCP3 : TEMPERATURA ESTRUSORE Registrata nella Scheda di Produzione

REPARTO 3

PRPop/CP5 : MAGNETE
Presente sul nastro dopo i silos di PF, registrazione nel MO.8.3C

CCP2A, CCP2B, CCP2C, CCP2D e CCP2E: METAL DETECTOR posizionati prima del confezionamento, registrazione nel MO.8.2a e MO.8.2b

MO.8.2b (CCP.2A e CCP.2B)
DIMENSIONI TESTER: Repack 1 e 2
FERROSO 4,5 mm
NON FERROSO: 5 mm
ACCIAIO INOX: 5,5 mm

MO.8.2a (CCP.2C, CCP.2D, CCP.2E)
METAL 1 - DIMENSIONI TESTER - α-Pack / Campagnolo / Imasezzadio:
FERROSO 4,5 mm
NON FERROSO: 5 mm
ACCIAIO INOX: 5,5 mm

r_emiro.Giunta - Prot. 07/06/2023.0550701.E Copia conforme dell'originale sottoscritto digitalmente da GAMBARELLI ENZO