|  |  |
| --- | --- |
| Lugar y fecha: |  |
| Nombre / Razón Social |  |

### ELABORACIÓN DE PRODUCTO TERMINADO

**SUSTANCIA CATALOGADA:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Nombre producto terminado** | **Descripción de proceso de elaboración** | **Concentración****% (P/P)** | **Composición** |
| **Desde** | **Hasta** | **Sustancias NO controladas** | **%** |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

**SUSTANCIA CATALOGADA:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Nombre producto terminado** | **Descripción de proceso de elaboración** | **Concentración****% (P/P)** | **Composición** |
| **Desde** | **Hasta** | **Sustancias NO controladas** | **%** |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |

**La suma de los porcentajes de sustancias controladas y no controladas debe ser el 100% en porcentaje P/P, por producto elaborado.**

### INTERVENCIÓN EN PROCESO

**SUSTANCIA CATALOGADA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Nombre proceso** | **Descripción de proceso** | **Concentración****% (P/P)** |
| **Desde** | **Hasta** |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

**SUSTANCIA CATALOGADA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Nombre proceso** | **Descripción de proceso** | **Concentración****% (P/P)** |
| **Desde** | **Hasta** |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

### INDICADORES DE CONSUMO

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Empleo de sustancia catalogada** | **Sustancia Catalogada Utilizada** | **Cantidad requerida al año/unidad****(a)** | **Cantidad Producto o Proceso/unidad****(b)** | **Índice de Consumo****(c= a/b)** |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

### CAPACIDAD INSTALADA PARA USO:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Sustanciacatalogada | Empleo de sustancia | Capacidad de Diseño[[1]](#footnote-1) (CD)Kg/año | Capacidad Estimada[[2]](#footnote-2)(CE)Kg/año |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

Esta tabla es opcional para laboratorios de análisis y para personas naturales categoría 1

1. **EQUIPOS**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Empleo de sustancia | Equipo utilizado | Breve descripción del proceso |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

1. **Materiales**

|  |
| --- |
| **Detalle** |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |

**NOTA:**

- En caso de reciclaje de sustancias catalogadas emplear el formulario **FO-DCSC-UE-008 y 2.**

**-** En caso de reutilización de sustancias catalogadas emplear el formulario **FO-DCSC-UE-008.**

Declaro que la información registrada en el presente formulario es verdadera y puede ser verificada.

Atentamente,

**f) Persona Natural o Representante Legal**

 **Nombres y apellidos completos**

 **CC:**

 **f) Representante Técnico**

 **Nombres y apellidos completos**

 **CC:**

1. Capacidad de diseño (CD): Es la máxima tasa posible de producción para un proceso (o equipo), dados los diseños actuales de producto, mezclas, políticas de operación, fuerza laboral, instalaciones y equipo. [↑](#footnote-ref-1)
2. Capacidad estimada (CE): Es la tasa de producción estimada en el proceso (o equipo) y, normalmente, es una función del tiempo ya que cambia constantemente. Se ve afectada por el uso y desgaste del equipo, desperdicios y re-trabajo, montaje limitado de maquinaría, ausentismo de empleados, programación deficiente y otros factores similares que contribuyen a disminuir las tasas reales de capacidad. [↑](#footnote-ref-2)