











































































produccion_y_envasado_de_bebidas






Bizagi Modeler

Tabla de Contenidos

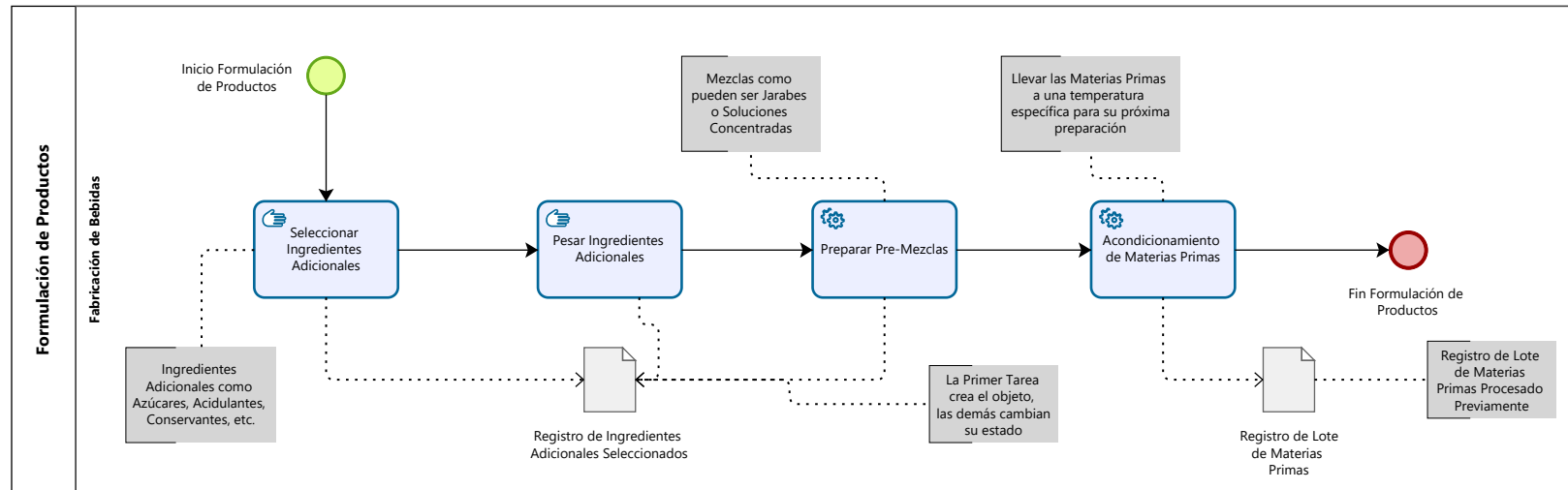
PRODUCCION_Y_ENVASADO_DE_BEBIDAS	1
BIZAGI MODELER	1
1 FORMULACIÓN DE PRODUCTOS.....	6
1.1 FORMULACIÓN DE PRODUCTOS	7
1.1.1 Elementos del proceso	7
1.1.1.1  Inicio Formulación de Productos	7
1.1.1.2  Seleccionar Ingredientes Adicionales	7
1.1.1.3  Pesar Ingredientes Adicionales	7
1.1.1.4  Preparar Pre-Mezclas	8
1.1.1.5  Acondicionamiento de Materias Primas	8
1.1.1.6  Fin Formulación de Productos	9
1.1.1.7  Registro de Ingredientes Adicionales Seleccionados	9
1.1.1.8  Registro de Lote de Materias Primas	10
2 VERIFICAR INSUMOS PARA ENVASADO	12
2.1 VERIFICAR INSUMOS PARA ENVASADO	13
2.1.1 Elementos del proceso	13
2.1.1.1  Inicio Verificar Insumos para Envasado	13
2.1.1.2  Corroborar Cantidades de Insumos de Envasado Necesarias	13
2.1.1.3  ¿Se cumplen las cantidades necesarias?.....	13
2.1.1.4  Confeccionar Reporte de Insumos de Envasado Faltantes	14
2.1.1.5  Informar Insumos de Envasado Faltantes.....	15
2.1.1.6  Emitir Orden de Producción con Insumos de Envasado Insuficientes 15	
2.1.1.7  Fin Verificar Insumos para Envasado por cantidad Insuficiente	15
2.1.1.8  Reservar Insumos de Envasado	16
2.1.1.9  Emitir Orden de Producción con Insumos de Envasado Suficientes 16	
2.1.1.10  Fin Verificar Insumos para Envasado por cantidad Suficiente	16
2.1.1.11  Inventario Actual de Insumos de Envasado	16
2.1.1.12  Orden de Producción.....	17
2.1.1.13  Reporte de Insumos de Envasado Faltantes	18
3 PRODUCCIÓN Y ENVASADO DE BEBIDAS	20
3.1 PRODUCCIÓN Y ENVASADO DE BEBIDAS	21
3.1.1 Elementos del proceso	21

3.1.1.1	 Inicio de Producción y Envasado de Bebidas	21
3.1.1.2	 Registrar información de Orden de Producción	21
3.1.1.3	 Verificar Orden de Producción	22
3.1.1.4	 Resultado Verificación	22
3.1.1.5	 Informar Autorización para chequeo de Mantenimiento de Planta	23
3.1.1.6	 Recepción de Autorización para continuar Producción.....	23
3.1.1.7	 Procesamiento de Materias Primas	23
3.1.1.8	 Formulación de Productos	24
3.1.1.9	 Producción de Bebidas	24
3.1.1.10	 Verificar Insumos para Envasado	25
3.1.1.11	 Resultado Verificación	25
3.1.1.12	 Envasado de Bebidas	26
3.1.1.13	 Fin Producción y Envasado de Bebidas.....	27
3.1.1.14	 Depositar Productos listos para Envase en Conservación	27
3.1.1.15	 Fin Producción y Envasado de Bebidas por falta de Insumos para Envasado	27
3.1.1.16	 Fin de Producción y Envasado de Bebidas por Falta de Materias Primas	27
3.1.1.17	 Orden de Producción.....	28
3.1.1.18	 Planta	28
3.1.1.19	 Fabricación de Bebidas.....	29
3.1.1.20	 Planta	29
3.1.1.21	 Fabricación de Bebidas.....	29
4	PROCESAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS.....	30
4.1	PROCESAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS	31
4.1.1	Elementos del proceso	31
4.1.1.1	 Inicio Procesamiento de Materias Primas	31
4.1.1.2	 Seleccionar Lote de Materias Primas	31
4.1.1.3	 Lavar Materias Primas	31
4.1.1.4	 Desinfectar Materias Primas	32
4.1.1.5	 Pelar Materias Primas	32
4.1.1.6	 Trocear Materias Primas	33
4.1.1.7	 Fin Procesamiento de Materias Primas	33

4.1.1.8	 Registro de Lote de Materias Primas	33
5	PRODUCCIÓN DE BEBIDAS	35
5.1	PRODUCCIÓN DE BEBIDAS.....	36
5.1.1	Elementos del proceso	36
5.1.1.1	 Inicio Producción de Bebidas	36
5.1.1.2	 Transferir Materias Primas a los Equipos Concentradores.....	36
5.1.1.3	 Activar Equipos concentradores	36
5.1.1.4	 Ajustar Parámetros de los Productos.....	37
5.1.1.5	 Depositar Productos para Reposo previo a Envase	37
5.1.1.6	 Fin Producción de Bebidas	38
5.1.1.7	 Registro de Trazabilidad de Producción	38
6	VERIFICAR ORDEN DE PRODUCCIÓN	40
6.1	VERIFICAR ORDEN DE PRODUCCIÓN	41
6.1.1	Elementos del proceso	41
6.1.1.1	 Inicio Verificar Orden de Producción	41
6.1.1.2	 Corroborar Cantidades de Materias Primas Necesarias	41
6.1.1.3	 ¿Se cumplen las cantidades necesarias?.....	41
6.1.1.4	 Confeccionar Reporte de Materias Primas Faltantes	42
6.1.1.5	 Informar Materias Primas Faltantes	42
6.1.1.6	 Emitir Orden de Producción con Materias Primas Rechazadas	43
6.1.1.7	 Fin Verificar Orden de Producción por Orden Rechazada	43
6.1.1.8	 Reservar Materias Primas en Inventario de Planta	43
6.1.1.9	 Emitir Orden de Producción con Materias Primas Aprobadas.....	44
6.1.1.10	 Fin Verificar Orden de Producción por Orden Aprobada	44
6.1.1.11	 Reporte de Materias Primas Faltantes.....	44
6.1.1.12	 Orden de Producción.....	45
6.1.1.13	 Inventario Actual de Materias Primas	46
7	ENVASADO DE BEBIDAS	47
7.1	ENVASADO DE BEBIDAS	48
7.1.1	Elementos del proceso	48
7.1.1.1	 Inicio Envasado de Bebidas	48
7.1.1.2	 Depositar Productos listos para Envasado en línea de Envasado ..	48
7.1.1.3	 Activar Pasteurizador/Envasador Aséptico	48
7.1.1.4	 Tapar Bebidas Finalizadas	49

7.1.1.5	 Etiquetar Bebidas Finalizadas	49
7.1.1.6	 Preparar Lotes de Bebidas Finalizadas.....	50
7.1.1.7	 Depositar Lotes de Bebidas Finalizadas para Chequeo de Calidad.	50
7.1.1.8	 Fin Envasado de Bebidas.....	51
7.1.1.9	 Registro de Lotes de Bebidas Finalizadas.....	51
8	RECURSOS	53
8.1	EMPLEADO DEL ÁREA DE FABRICACIÓN DE BEBIDAS (ROL)	53
8.2	SUPERVISOR DE INVENTARIO (ROL)	53
8.3	SUPERVISOR DE MANTENIMIENTO DE PLANTA (ROL)	53

1 FORMULACIÓN DE PRODUCTOS



Versión:

1.0

Autor:

Usuario

1.1 FORMULACIÓN DE PRODUCTOS

1.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

1.1.1.1 Inicio Formulación de Productos

Descripción

Se desencadena el subproceso Formulación de Productos ante la recepción de Lotes de Materias Procesadas, listas para ser Formuladas según demanda.

1.1.1.2 Seleccionar Ingredientes Adicionales

Descripción

Seleccionar los ingredientes complementarios requeridos para las pre-mezclas según la fórmula del producto.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Precondiciones

- Fórmula del producto definida correctamente y aprobada.
- Ingredientes Adicionales en Inventario.

Postcondiciones

- Ingredientes adicionales seleccionados, listos para su pesaje según fórmula.

1.1.1.3 Pesar Ingredientes Adicionales

Descripción

Realizar la medición precisa y exacta de los ingredientes adicionales seleccionados, asegurando el cumplimiento de las proporciones establecidas según fórmula.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Precondiciones

- Ingredientes adicionales seleccionados según fórmula.

- Elementos de pesaje calibrados y operativos.

Postcondiciones

- Ingredientes pesados con precisión según fórmula, listos para la preparación de pre-mezclas.

1.1.1.4 Preparar Pre-Mezclas

Descripción

Mezclar y homogenizar ingredientes adicionales según fórmulas establecidas para crear componentes intermedios del producto final.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Implementación

Servicio Web

Implementación

- Maquinaria mezcladora industrial calibrada.

Precondiciones

- Ingredientes adicionales seleccionados y dosificados según fórmula.
- Equipos acondicionados y operativos.
- Fórmulas de pre-mezcla correctas.

Postcondiciones

- Pre-mezclas homogenizadas según especificaciones listas para su uso.

1.1.1.5 Acondicionamiento de Materias Primas

Descripción

Realizar tratamientos específicos a los lotes de materias primas procesadas para modificar sus propiedades físicas o químicas según requerimientos del producto.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Implementación

Servicio Web

Implementación

- Maquinaria industrial de acondicionamiento.

Precondiciones

- Lote de Materias primas procesadas disponibles.
- Especificaciones de acondicionamiento definidas.
- Equipos de acondicionamiento operativos.

Postcondiciones

- Lotes de Materias primas con propiedades ajustadas a especificaciones y listas para producción

1.1.1.6 Fin Formulación de Productos

Descripción

Finalización exitosa de la formulación, con pre-mezclas de ingredientes adicionales y lotes de materias primas acondicionadas listos para la etapa de producción de bebidas.

1.1.1.7 Registro de Ingredientes Adicionales Seleccionados

Descripción

Registro que documenta el ciclo de procesamiento de los Ingredientes Adicionales Seleccionados para suplir la demanda de los productos a producir en la Orden de Producción correspondiente de forma precisa según las especificaciones de las fórmulas.

Atributos

- 1. ID del registro.**
- 2. Orden de Producción asociada.**
- 3. Fecha de Preparación.**
- 4. ID de Lote de Ingredientes Adicionales.**
- 5. Listado de Fórmulas a utilizar, especificando:**
 - 1. ID de la Fórmula.**
 - 2. Descripción.**
- 6. Listado de la composición de los Ingredientes Adicionales, especificando:**
 - 1. ID del Ingrediente.**
 - 2. Cantidad exacta tomada.**

7. Listado de Pre-mezclas preparadas, especificando:

1. ID de la Pre-mezcla.

2. Cantidad Preparada.

Restricciones

- 1. Todo registro debe poseer una Orden de Producción asociada.**
- 2. La fecha de Preparación no puede ser posterior a la fecha actual.**
- 3. La cantidad exacta usada por ingrediente debe ser exacta a la especificada en la Fórmula correspondiente.**
- 4. La cantidad preparada por pre-mezcla debe ser exacta a la especificada en la Fórmula correspondiente.**

1.1.1.8  [Registro de Lote de Materias Primas](#)

Descripción

Registro que documenta el paso de los lotes de materias primas que han sido seleccionados para suplir una Orden de Producción por las etapas de procesamiento y formulación, sirve para llevar una trazabilidad del procesamiento y formulación de los productos.

Atributos

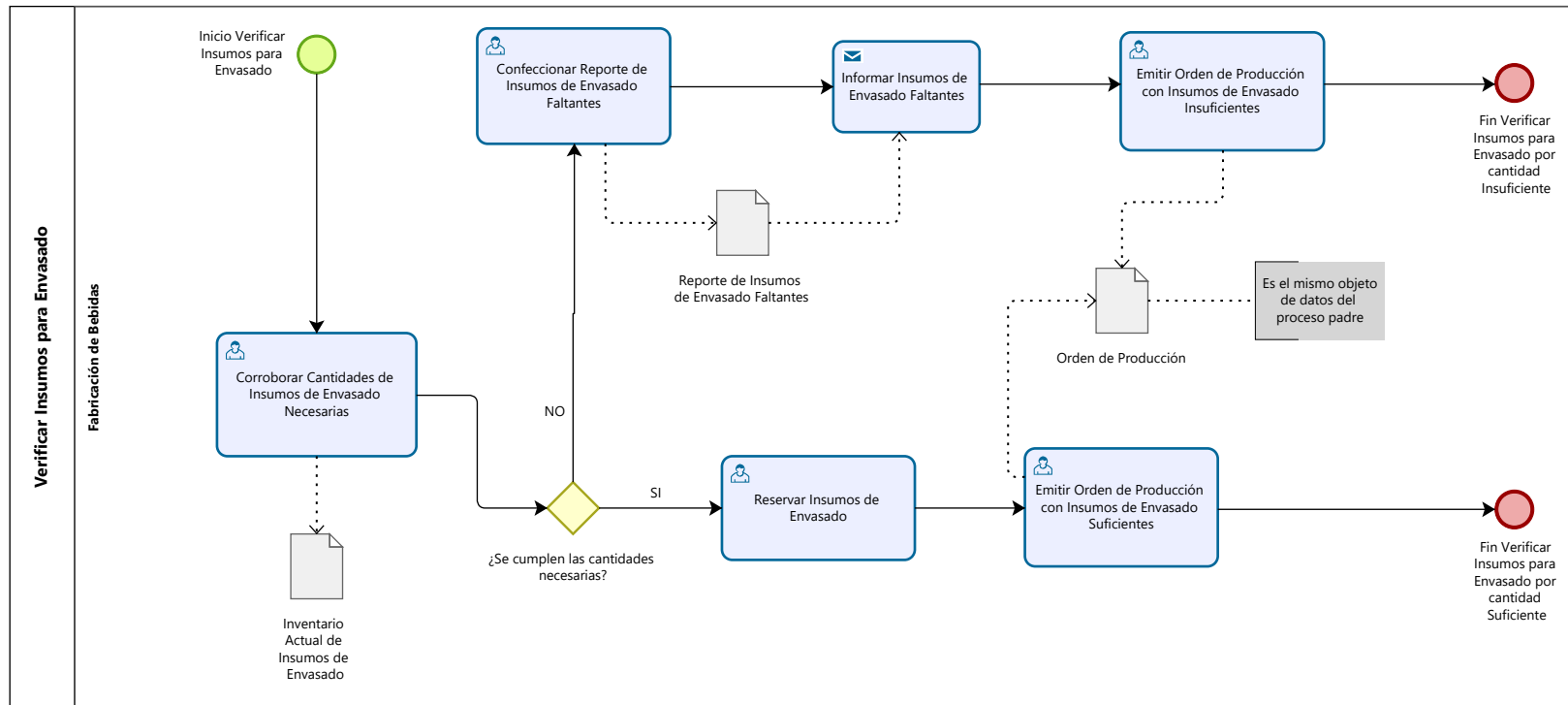
- 1. ID de Lote de Materias Primas.**
- 2. Orden de Producción asociada.**
- 3. Fecha de Procesamiento del Lote.**
- 4. Tipo de Materia Prima procesada.**
- 5. Cantidades procesadas.**
- 6. Etapas de Procesamiento Completadas, especificando:**
 - 1. Nombre de Etapa Completada.**
 - 2. Fecha y Hora en la que se completó.**
- 7. Etapas de Formulación Completadas, especificando:**
 - 1. Nombre de Etapa Completada.**

2. Fecha y Hora en la que se completó.

Restricciones

- 1. El lote debe tener asociada una orden de producción válida.**
- 2. Todas las etapas de procesamiento deben de estar documentadas.**
- 3. La cantidad procesada no puede exceder a la reservada.**
- 4. Todas las etapas de formulación deben de estar documentadas.**

2 VERIFICAR INSUMOS PARA ENVASADO



Versión:

1.0

Autor:

Usuario

2.1 VERIFICAR INSUMOS PARA ENVASADO

2.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

2.1.1.1 Inicio Verificar Insumos para Envasado

Descripción

Se desencadena el subproceso Verificar Insumos para Envasado ante la necesidad de realizar el envasado de bebidas ya producidas, teniendo que controlar si se cumplen con los Insumos de Envasado necesarios para suplir la Orden de Producción.

2.1.1.2 Corroborar Cantidades de Insumos de Envasado Necesarias

Descripción

Se corrobora que las cantidades de insumos de envasado especificados en la orden de producción existan en el inventario actual de insumos de envasado

Precondiciones

- Existe una orden de producción pendiente de verificación en su apartado de insumos de envasado.

Reglas de Negocio

Postcondiciones

- La orden de producción ha sido analizada y se conocen las disponibilidades de los insumos de envasado en el inventario actual.

2.1.1.3 ¿Se cumplen las cantidades necesarias?

Descripción

De acuerdo a la evaluación de si el inventario actual cubre todas las cantidades de insumos de envasado requeridos por la orden de producción se decide si se deben reservar los insumos de

envasado necesarios para la producción o si se debe confeccionar un reporte de insumos de envasado faltantes

Valores Parámetro

Valor 0: Cantidades de Insumos de Envasado Insuficientes.

Valor 1: Cantidades de Insumos de Envasado Suficientes.

Postcondición por SI

Valor 1: Todos los insumos de envasado están disponibles en sus cantidades requeridas. Continúa el subproceso para reservar los insumos de envasado.

Postcondición por NO

Valor 0: No todos los insumos de envasado están disponibles en las cantidades requeridas. Continúa el subproceso para confeccionar el reporte de insumos de envasado faltantes.

Flujos
SI

NO

Flujos
NO
SI

2.1.1.4 Confeccionar Reporte de Insumos de Envasado Faltantes

Descripción

Se confecciona un informe detallado que especifique los insumos de envasado faltantes junto con las cantidades necesarias para suplir la demanda.

Precondiciones

- Se ha identificado al menos un insumo de envasado que no cumple con las cantidades necesarias.

Postcondiciones

- Se ha confeccionado un reporte detallado con todos los insumos de envasado faltantes y las cantidades necesarias para suplir la demanda.

2.1.1.5 Informar Insumos de Envasado Faltantes

Descripción

Se envía una nota formal junto con el informe de insumos de envasado faltantes confeccionado por los medios físicos acordados, donde se indica que no se podrá continuar con el proceso de producción y envasado de bebidas, y se da paso a rechazar la orden de producción en su apartado de insumos de envasado.

Informado

Supervisor de Inventario

Implementación

Servicio Web

Implementación

Correo Electrónico.

Precondiciones

- Existe un informe de insumos de envasado faltantes

Postcondiciones

- Nota e Informe enviados correctamente.

2.1.1.6 Emitir Orden de Producción con Insumos de Envasado Insuficientes

Descripción

Se emite formalmente el rechazo de la orden de producción en su apartado de insumos de envasado en el sistema debido a la falta de los mismos.

Precondiciones

- Existe un Informe de Insumos de Envasado Faltantes.
- Se notificó formalmente a Inventario sobre la falta.

Postcondiciones

- La orden de producción pasa a estar rechazada en su apartado de insumos de envasado.
- Se registra en el sistema el motivo de rechazo.

2.1.1.7 Fin Verificar Insumos para Envasado por cantidad Insuficiente

Descripción

Finaliza el subproceso cuando se identifica que no existen suficientes insumos de envasado en inventario para cumplir con la orden de producción.

2.1.1.8 Reservar Insumos de Envasado

Descripción

Se reservan los insumos de envasado requeridos en el inventario de la planta para garantizar su disponibilidad exclusiva para la orden de producción recibida.

Precondiciones

- Existe disponibilidad confirmada de todos los insumos de envasado requeridos.

Postcondiciones

- Los insumos de envasado requeridos han sido reservados en el Inventario de la Planta.

2.1.1.9 Emitir Orden de Producción con Insumos de Envasado Suficientes

Descripción

Se emite formalmente la aprobación de la orden de producción en su apartado de insumos de envasado en el sistema debido a la suficiencia de los mismos.

Precondiciones

- Se reservaron efectivamente los insumos de envasado necesarios en el Inventario de la Planta.

Postcondiciones

- La orden de producción pasa a estar aprobada en su apartado de insumos de envasado.

2.1.1.10 Fin Verificar Insumos para Envasado por cantidad Suficiente

Descripción

Finaliza el subproceso cuando se confirma que existen todos los insumos de envasado necesarios en inventario para ejecutar la orden de producción.

2.1.1.11 Inventario Actual de Insumos de Envasado

Descripción

Registro en tiempo real que representa el estado actual de las existencias de todos los insumos de envasado disponibles en el Inventario. Sirve como base para la verificación de disponibilidad de los mismos en las órdenes de producción.

Atributos

1. **ID del registro de Inventario.**
2. **Última Fecha de Actualización.**
3. **Listado de Insumos de Envasado disponibles en Inventario especificando para cada uno:**
 1. **Código de Insumos de Envasado.**
 2. **Cantidad disponible.**
 3. **Ubicación.**
 4. **Estado del Insumos de Envasado.**
 5. **Stock Mínimo.**
 6. **Stock Máximo.**
 7. **Proveedor Principal.**

Restricciones

1. **Las cantidades disponibles no pueden ser negativas.**
2. **El código de insumo de envasado debe ser único en el sistema.**
3. **La fecha de actualización debe ser automática al modificar el registro.**
4. **La cantidad disponible debe actualizarse en tiempo real tras cada movimiento.**
5. **El Stock Mínimo debe ser mayor 0 y menor que el Stock Máximo.**

2.1.1.12 Orden de Producción

Descripción

Documento que registra la información del Pedido de Producción Aprobado. Se genera al iniciar el Proceso de Producción y Envasado de Bebidas. Este documento sirve para llevar una trazabilidad de la producción y para poder realizar las verificaciones necesarias de Materias Primas e Insumos de Envasado.

Atributos

1. **ID de la Orden de Producción.**
2. **Fecha de Emisión.**
3. **Listado de Productos especificados en el Pedido de Producción.**

4. **Cantidades de Materias Primas necesarias para la producción (con código y cantidades necesarias).**
5. **Checkbox para Aprobación por Materias Primas Suficientes.**
6. **Checkbox para Rechazo por Materias Primas Insuficientes.**
7. **Área de texto para Motivo de Rechazo.**
8. **Cantidades de Insumos de Envasado necesarios para el envasado (con código y cantidades necesarias).**
9. **Checkbox para Aprobación por Insumos de Envasado Suficientes.**
10. **Checkbox para Rechazo por Insumos de Envasado Insuficientes.**
11. **Área de texto para Motivo de Rechazo.**

Restricciones

1. **El ID de la Orden debe ser único.**
2. **La Fecha de Emisión no puede ser posterior a la actual.**

2.1.1.13 Reporte de Insumos de Envasado Faltantes

Descripción

Documento formal que detalla específicamente los insumos de envasado y cantidades insuficientes identificados durante la verificación de una orden de producción. Sirve como sustento para el próximo rechazo de una orden de producción en su apartado de insumos de envasado y como insumo para un próximo abastecimiento.

Atributos

1. **ID de Reporte de Insumos de Envasado Faltantes.**
2. **Número de Orden de Producción asociada.**
3. **Fecha de Emisión.**
4. **Listado de Insumos de Envasado Faltantes para suplir la Orden de Producción asociada, especificando:**
 1. **Código de Insumos de Envasado.**
 2. **Cantidad Requerida.**

3. Cantidad Disponible.

4. Cantidad Faltante.

Restricciones

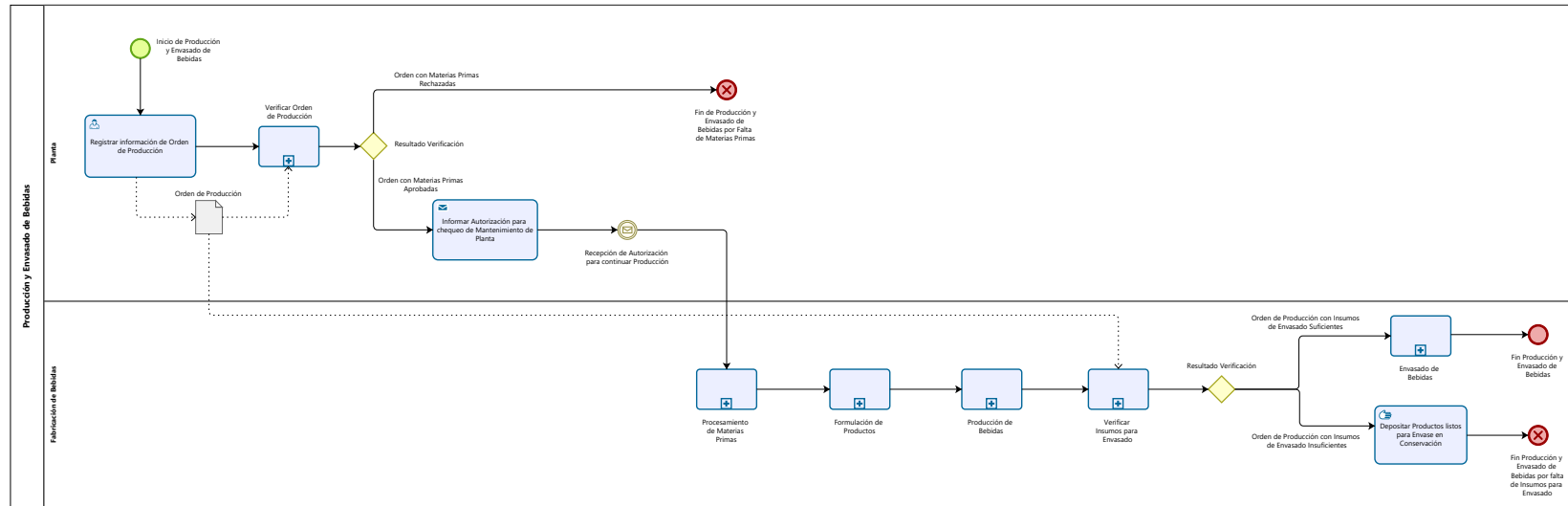
1. El Reporte debe asociarse a una orden de producción válida.

2. Solo puede existir un reporte por orden de producción.

3. La fecha de generación no debe ser posterior a la actual.

4. El reporte debe incluir al menos un insumo de envasado con cantidad faltante.

3 PRODUCCIÓN Y ENVASADO DE BEBIDAS



Versión:

1.0

Autor:

Usuario

3.1 PRODUCCIÓN Y ENVASADO DE BEBIDAS

Descripción

Proceso que se encarga de producir las distintas bebidas mediante el uso de maquinarias supervisadas por el personal y a su vez el envasado de las mismas

Objetivo

Producir y envasar bebidas de distintos tipos.

Insumos

1. Pedido de Producción Aprobado
2. Orden de Abastecimiento de Materias Primas Aprobada

Productos

1. Lotes de bebidas producidas y envasadas

3.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

3.1.1.1 Inicio de Producción y Envasado de Bebidas

Descripción

Se desencadena el proceso de Producción y Envasado de Bebidas ante la recepción de un Pedido de Producción Aprobado

3.1.1.2 Registrar información de Orden de Producción

Descripción

Se registra toda la información necesaria para realizar la Orden de Producción.

Precondiciones

- Existe un Pedido de Producción aprobado pendiente de ingresar al sistema informático.

Postcondiciones

- Se ha ingresado en el sistema la Orden de Producción

3.1.1.3 Verificar Orden de Producción

Descripción

Se verifica que se posean en el Inventario actual de Materias primas las cantidades necesarias de la mismas.

Objetivo

Verificar que se posean las cantidades de Materias Primas necesarias en el Inventario para poder autorizar el chequeo de Mantenimiento de Planta.

Insumos

1. La Orden de Producción registrada en el sistema informático.

Productos

En caso de que la Verificación sea correcta:

1. Orden de Producción con Materias Primas Aprobadas

En caso de que la Verificación sea incorrecta:

2. Orden de Producción con Materias Primas Rechazadas
3. Reporte de Materias Primas Faltantes

3.1.1.4 Resultado Verificación

Descripción

De acuerdo al resultado emitido por el subproceso de Verificar Orden de Producción, se decide si se informa la Autorización para chequeo de Mantenimiento de Planta o si se cancela la Producción y Envasado de Bebidas por Materias Primas Insuficientes.

Valores Parámetro

Valor 0: Orden con Materias Primas Rechazadas.

Valor 1: Orden con Materias Primas Aprobadas.

Postcondición por SI

Valor 1: Orden de Producción con Materias Primas aprobadas. Continúa el proceso de Producción y Envasado de Bebidas.

Postcondición por NO

Valor 0: Orden de Producción con Materias Primas Rechazadas. Fin del proceso de Producción y Envasado de Bebidas.

Flujos

Orden con Materias Primas Rechazadas.

Orden con Materias Primas Aprobadas.

Flujos

Orden con Materias Primas Aprobadas

Orden con Materias Primas Rechazadas

3.1.1.5 Informar Autorización para chequeo de Mantenimiento de Planta

Descripción

Se envía una nota formal por los medios físicos acordados, donde se indica que se ha aprobado la Orden de Producción pertinente y se da paso a realizar el chequeo de Mantenimiento de Planta para garantizar óptimas condiciones de Producción.

Informado

Supervisor de Mantenimiento de Planta

Implementación

Servicio Web

Implementación

Correo Electrónico.

Precondiciones

- Orden de Producción con Materias Primas Aprobadas.

Postcondiciones

- Nota de Autorización enviada.

3.1.1.6 Recepción de Autorización para continuar Producción

Descripción

Tiempo de espera establecido por la Organización para recibir la Autorización para continuar con el proceso de Producción y Envasado de Bebida. Usualmente 1 día hábil.

3.1.1.7 Procesamiento de Materias Primas

Descripción

Se realiza el procesamiento correspondiente de las Materias Primas necesarias para la Producción y Envasado de Bebidas.

Objetivo

Realizar el procesamiento correspondiente de las Materias Primas necesarias para pasar a la etapa de Formulación de Productos.

Insumos

1. Orden de Producción Aprobada.
2. Autorización para continuar Producción.

Productos

1. Lotes de Materias Primas Procesadas.

3.1.1.8 Formulación de Productos

Descripción

Se realiza la Formulación de Productos Adicionales que son necesarios para la Producción y Envasado de Bebidas.

Objetivo

Realizar la Formulación de Productos Adicionales que son necesarios para pasar a la etapa de Producción de Bebidas.

Insumos

1. Lotes de Materias Primas Procesadas.

Productos

1. Pre-Mezclas de Ingredientes Adicionales.
2. Lotes de Materias Primas Acondicionadas.

3.1.1.9 Producción de Bebidas

Descripción

Se realiza la Producción de Bebidas que son necesarias para el Envasado de Bebidas.

Objetivo

Realizar la Producción de Bebidas que son necesarias para pasar a la etapa de Envasado de Bebidas.

Insumos

1. Pre-Mezclas de Ingredientes Adicionales.
2. Lotes de Materias Primas Acondicionadas.

Productos

1. Productos listos para Envase.

3.1.1.10 Verificar Insumos para Envasado

Descripción

Se verifica que se posean en el Inventario actual de Insumos de Envasado las cantidades necesarias de los mismos.

Objetivo

Verificar que se posean las cantidades de Insumos de Envasado necesarios en el Inventario para poder pasar a la etapa de Envasado de Bebidas.

Insumos

1. La Orden de Producción registrada en el sistema informático.

Productos

En caso de que la Verificación sea correcta:

1. Orden de Producción con Insumos de Envasado Suficientes

En caso de que la Verificación sea incorrecta:

2. Orden de Producción con Insumos de Envasado Insuficientes
3. Reporte de Insumos de Envasado Faltantes

3.1.1.11 Resultado Verificación

Descripción

De acuerdo al resultado emitido por el subproceso de Verificar Insumos para Envasado, se decide si se pasa a la etapa de Envasado de Bebidas o si se debe depositar los Productos listos para Envase en Conservación por Insumos de Envasado Insuficientes.

Valores Parámetro

Valor 0: Orden de Producción con Insumos de Envasado Insuficientes

Valor 1: Orden de Producción con Insumos de Envasado Suficientes.

Postcondición por SI

Valor 1: Orden de Producción con Insumos de Envasado Suficientes. Continúa el proceso de Producción y Envasado de Bebidas hacia el Envasado de Bebidas.

Postcondición por NO

Valor 0: Orden de Producción con Insumos de Envasado Insuficientes. Continúa el proceso de Producción y Envasado de Bebidas hacia la tarea de Depositar Productos listos para Envase en Conservación.

Flujos

Orden de Producción con Insumos de Envasado Suficientes

Orden de Producción con Insumos de Envasado Insuficientes

Flujos

Orden de Producción con Insumos de Envasado Suficientes

Orden de Producción con Insumos de Envasado Insuficientes

3.1.1.12 Envasado de Bebidas

Descripción

Se realiza el Envasado de Bebidas para su próximo Control de Calidad.

Objetivo

Envasar Bebidas y producir lotes finalizados con las mismas para poder pasar realizar el Control de Calidad.

Insumos

1. Productos listos para Envase.

Productos

1. Lotes de Bebidas Finalizadas

3.1.1.13 Fin Producción y Envasado de Bebidas

Descripción

Finaliza la Producción de Bebidas y Envasado pues se han producido lotes de Bebidas finalizadas y envasadas listas para su Control de Calidad

3.1.1.14 Depositar Productos listos para Envase en Conservación

Descripción

Se depositan los Productos listos para Envase en Conservación para preservar su contenido

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Precondiciones

- Productos Listos para Envase
- Cantidad de Insumos de Envase Insuficientes

Postcondiciones

- Productos listos para Envase depositados en Conservación.

3.1.1.15 Fin Producción y Envasado de Bebidas por falta de Insumos para Envasado

Descripción

Se cancela la Producción de Bebidas y Envasado pues no se ha producido una Autorización de Insumos de Envasado Suficientes, lo que conlleva una falta de Insumos de Envasado

3.1.1.16 Fin de Producción y Envasado de Bebidas por Falta de Materias Primas

Descripción

Se cancela la Producción de Bebidas y Envasado pues no se ha aprobado la Orden de Producción pertinente, lo que conlleva una falta de Materias de Primas

3.1.1.17 Orden de Producción

Descripción

Documento que registra la información del Pedido de Producción Aprobado. Se genera al iniciar el Proceso de Producción y Envasado de Bebidas. Este documento sirve para llevar una trazabilidad de la producción y para poder realizar las verificaciones necesarias de Materias Primas e Insumos de Envasado.

Atributos

1. **ID de la Orden de Producción.**
2. **Fecha de Emisión.**
3. **Listado de Productos especificados en el Pedido de Producción.**
4. **Cantidades de Materias Primas necesarias para la producción (con código y cantidades necesarias).**
5. **Checkbox para Aprobación por Materias Primas Suficientes.**
6. **Checkbox para Rechazo por Materias Primas Insuficientes.**
7. **Área de texto para Motivo de Rechazo.**
8. **Cantidades de Insumos de Envasado necesarios para el envasado (con código y cantidades necesarias).**
9. **Checkbox para Aprobación por Insumos de Envasado Suficientes.**
10. **Checkbox para Rechazo por Insumos de Envasado Insuficientes.**
11. **Área de texto para Motivo de Rechazo.**

Restricciones

1. **El ID de la Orden debe ser único.**
2. **La Fecha de Emisión no puede ser posterior a la actual.**

3.1.1.18 Planta

Descripción

Este sector de la Organización, se encarga de garantizar la continuidad operativa, minimizar desperdicios, optimizar el uso de recursos y velar por la seguridad del personal y de los productos en cada etapa del proceso

3.1.1.19 Fabricación de Bebidas

Descripción

Este sector de la Organización, se encarga de producir bebidas naturales asegurando el cumplimiento de las recetas, optimizando los tiempos de producción y garantizando trazabilidad en cada lote producido.

3.1.1.20 Planta

Descripción

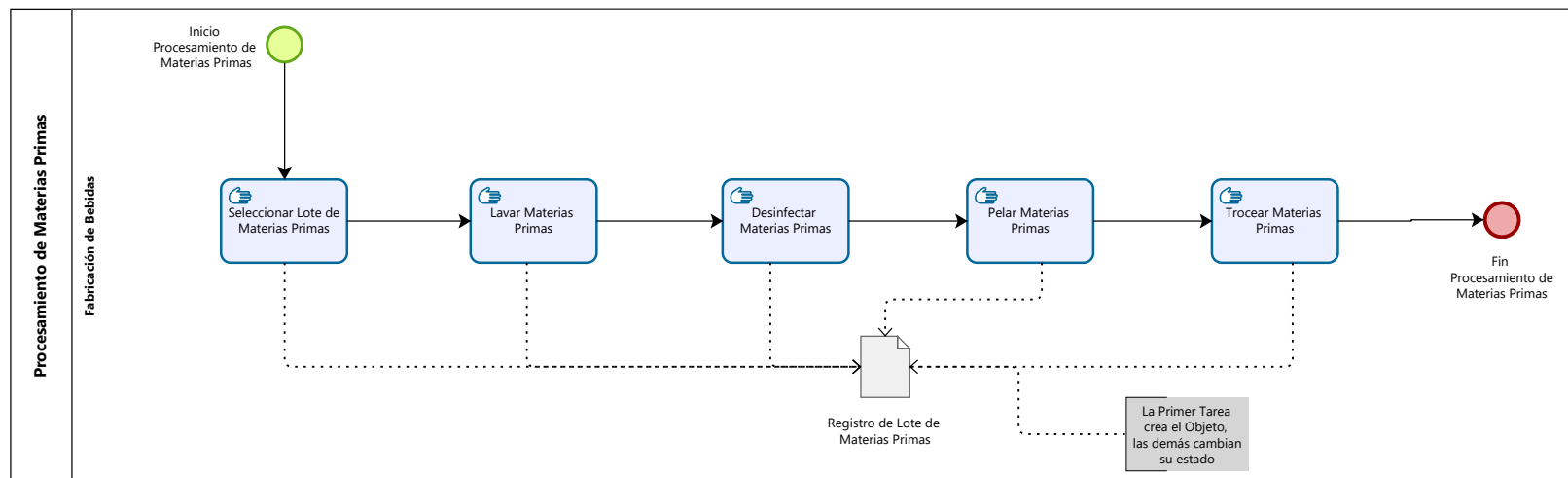
Este sector de la Organización, se encarga de garantizar la continuidad operativa, minimizar desperdicios, optimizar el uso de recursos y velar por la seguridad del personal y de los productos en cada etapa del proceso

3.1.1.21 Fabricación de Bebidas

Descripción

Este sector de la Organización, se encarga de producir bebidas naturales asegurando el cumplimiento de las recetas, optimizando los tiempos de producción y garantizando trazabilidad en cada lote producido.

4 PROCESAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS



Versión:

1.0

Autor:

Usuario

4.1 PROCESAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS

4.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

4.1.1.1 Inicio Procesamiento de Materias Primas

Descripción

Se desencadena el subproceso Procesamiento de Materias Primas ante la recepción de una una orden de producción aprobada en su apartado de materias primas y una autorización de Mantenimiento de Planta para continuar la Producción.

4.1.1.2 Seleccionar Lote de Materias Primas

Descripción

Seleccionar los lotes específicos de materias primas desde el inventario reservado para empezar el procesamiento.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Precondiciones

- Se cuenta con Materias Primas reservadas en el Inventario de la Planta.

Postcondiciones

- Lotes seleccionados, listos para empezar el procesamiento.

4.1.1.3 Lavar Materias Primas

Descripción

Realizar la limpieza física de las materias primas en pos de eliminar impurezas, tierra, residuos y contaminaciones superficiales.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Precondiciones

- Existencia de Lotes de Materias Primas para limpiar.
- Equipos de lavado operativos y en buen estado.
- Área de trabajo higienizada.

Postcondiciones

- Lotes de Materias primas libres de impurezas visibles y listas para desinfección.

4.1.1.4 Desinfectar Materias Primas

Descripción

Desinfectar los Lotes de Materias Primas lavadas para eliminar microorganismos patógenos y reducir la carga microbiana general.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Precondiciones

- Lotes de Materias Primas lavados correctamente.
- Equipos de desinfección operativos y en buen estado.
- Área de trabajo higienizada.

Postcondiciones

- Lotes de Materias Primas desinfectadas, listas para el pelado.

4.1.1.5 Pelar Materias Primas

Descripción

Remover cáscaras, pieles o cubiertas externas de los Lotes de Materias Primas previamente desinfectadas, basandose en los requerimientos del producto final.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Precondiciones

- Lotes de Materias Primas desinfectados correctamente.
- Equipos de pelado operativos y en buen estado.

- Área de trabajo higienizada.

Postcondiciones

- Lotes de Materias Primas peladas, listas para troceado.

4.1.1.6 Trocear Materias Primas

Descripción

Cortar y dimensionar según las especificaciones de tamaño y formas requeridas para los productos finales, los Lotes de Materias Primas peladas.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Precondiciones

- Lotes de Materias Primas pelados correctamente.
- Equipos de troceado operativos y en buen estado.
- Área de trabajo higienizada.

Postcondiciones

- Lotes de Materias Primas Procesadas completamente.

4.1.1.7 Fin Procesamiento de Materias Primas

Descripción

Finalización del procesamiento de todas las materias primas requeridas, con lotes listos para pasar a la etapa de formulación de productos.

4.1.1.8 Registro de Lote de Materias Primas

Descripción

Registro que documenta el paso de los lotes de materias primas que han sido seleccionados para suplir una Orden de Producción por las etapas de procesamiento y formulación, sirve para llevar una trazabilidad del procesamiento y formulación de los productos.

Atributos

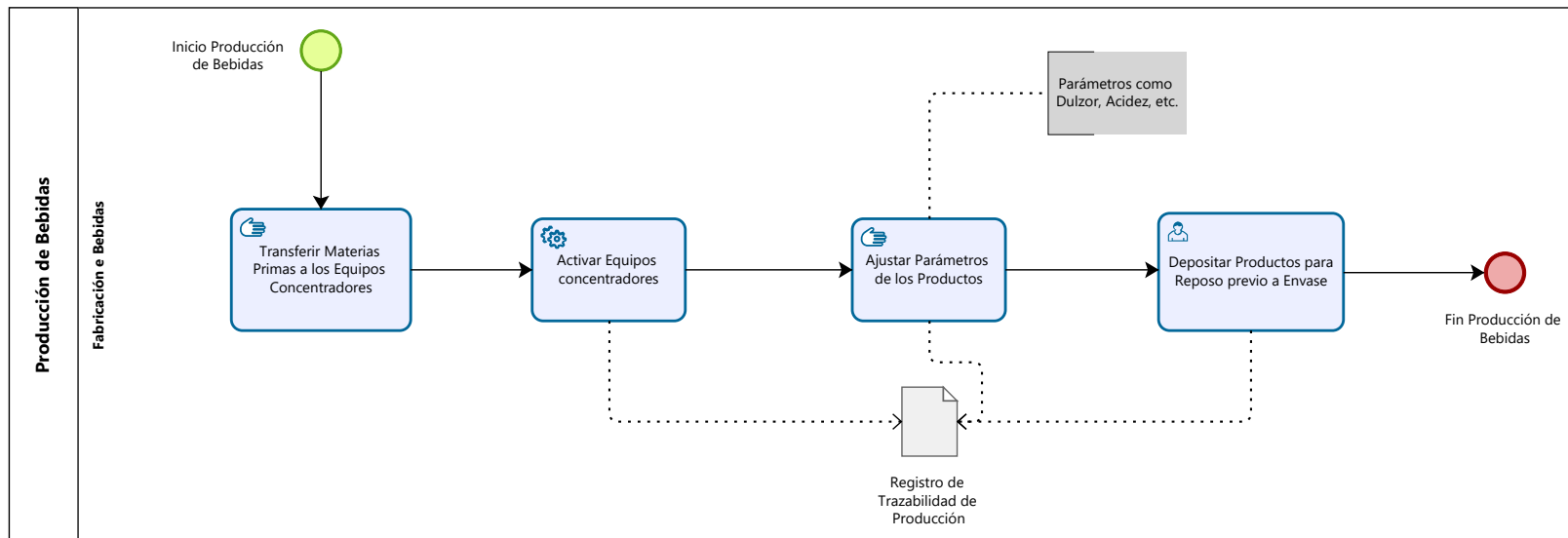
1. **ID de Lote de Materias Primas.**
2. **Orden de Producción asociada.**

3. **Fecha de Procesamiento del Lote.**
4. **Tipo de Materia Prima procesada.**
5. **Cantidades procesadas.**
6. **Etapas de Procesamiento Completadas, especificando:**
 1. **Nombre de Etapa Completada.**
 2. **Fecha y Hora en la que se completó.**
7. **Etapas de Formulación Completadas, especificando:**
 1. **Nombre de Etapa Completada.**
 2. **Fecha y Hora en la que se completó.**

Restricciones

1. **El lote debe tener asociada una orden de producción válida.**
2. **Todas las etapas de procesamiento deben de estar documentadas.**
3. **La cantidad procesada no puede exceder a la reservada.**
4. **Todas las etapas de formulación deben de estar documentadas.**

5 PRODUCCIÓN DE BEBIDAS



Versión:

1.0

Autor:

Usuario

5.1 PRODUCCIÓN DE BEBIDAS

5.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

5.1.1.1 Inicio Producción de Bebidas

Descripción

Se desencadena el subproceso Producción de Bebidas ante la recepción de pre-mezclas de ingredientes adicionales y lotes de materias primas acondicionadas, listas para iniciar la producción según la Orden de Producción.

5.1.1.2 Transferir Materias Primas a los Equipos Concentradores

Descripción

Movilizar las materias primas acondicionadas y pre-mezclas hacia los equipos concentradores para iniciar el proceso de producción.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Precondiciones

- Pre-mezclas de ingredientes adicionales disponibles.
- Lotes de materias primas acondicionadas disponibles.
- Equipos concentradores operativos y preparados.

Postcondiciones

- Materiales transferidos completamente a equipos concentradores.
- Equipos cargados y listos para su activación.

5.1.1.3 Activar Equipos concentradores

Descripción

Poner en funcionamiento los equipos concentradores para iniciar el proceso de mezcla, concentración y homogeneización de las bebidas.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Implementación

Servicio Web

Implementación

- Maquinaria industrial automatizada de concentración de bebidas.

Precondiciones

- Materiales transferidos completamente a los equipos.
- Equipos concentradores en estado operativo.

Postcondiciones

- Equipos concentradores en operación estable.
- Proceso de concentración iniciado correctamente.

5.1.1.4 Ajustar Parámetros de los Productos

Descripción

Controlar y Ajustar los parámetros necesarios durante y al final del proceso de producción de bebidas.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Precondiciones

- Proceso de producción en curso o completado.
- Equipos de medición y análisis calibrados.

Postcondiciones

- Productos con Parámetros Necesarios verificados y balanceados.

5.1.1.5 Depositar Productos para Reposo previo a Envase

Descripción

Transferir los productos terminados a tanques o recipientes de almacenamiento temporal para período de reposo requerido antes del envasado.

Precondiciones

- Proceso de producción completado exitosamente.

- Parámetros de producto verificados y balanceados.
- Tanques de reposo limpios y disponibles.
- Condiciones ambientales controladas.

Postcondiciones

- Productos depositados en tanques de reposo.
- Tiempo de reposo iniciado y monitoreado.
- Productos en condiciones óptimas para posterior envasado.

5.1.1.6 Fin Producción de Bebidas

Descripción

Finalización del proceso de Producción con productos terminados y reposados, listos para iniciar el proceso de envase.

5.1.1.7 Registro de Trazabilidad de Producción

Descripción

Registro que documenta toda la información relacionada con el proceso de producción de bebidas, permitiendo el seguimiento completo del mismo.

Atributos

- 1. ID del Registro.**
- 2. Orden de Producción asociada.**
- 3. Fecha de Producción.**
- 4. Listado de Materias Primas Acondicionadas, especificando:**
 - 1. ID de Materia Prima.**
 - 2. Cantidad.**
- 5. Listado de Fórmulas, especificando:**
 - 1. Id de la Fórmula.**
 - 2. Descripción.**

6. Listado de Parámetros a controlar según Fórmula, especificando:

1. ID del Parámetro.

2. Nivel de balance.

7. Listado de Tiempos de reposo por tipo de producto, especificando:

1. Tipo de Producto.

2. Hora de Inicio de Reposo.

3. Hora de Fin de Reposo.

Restricciones

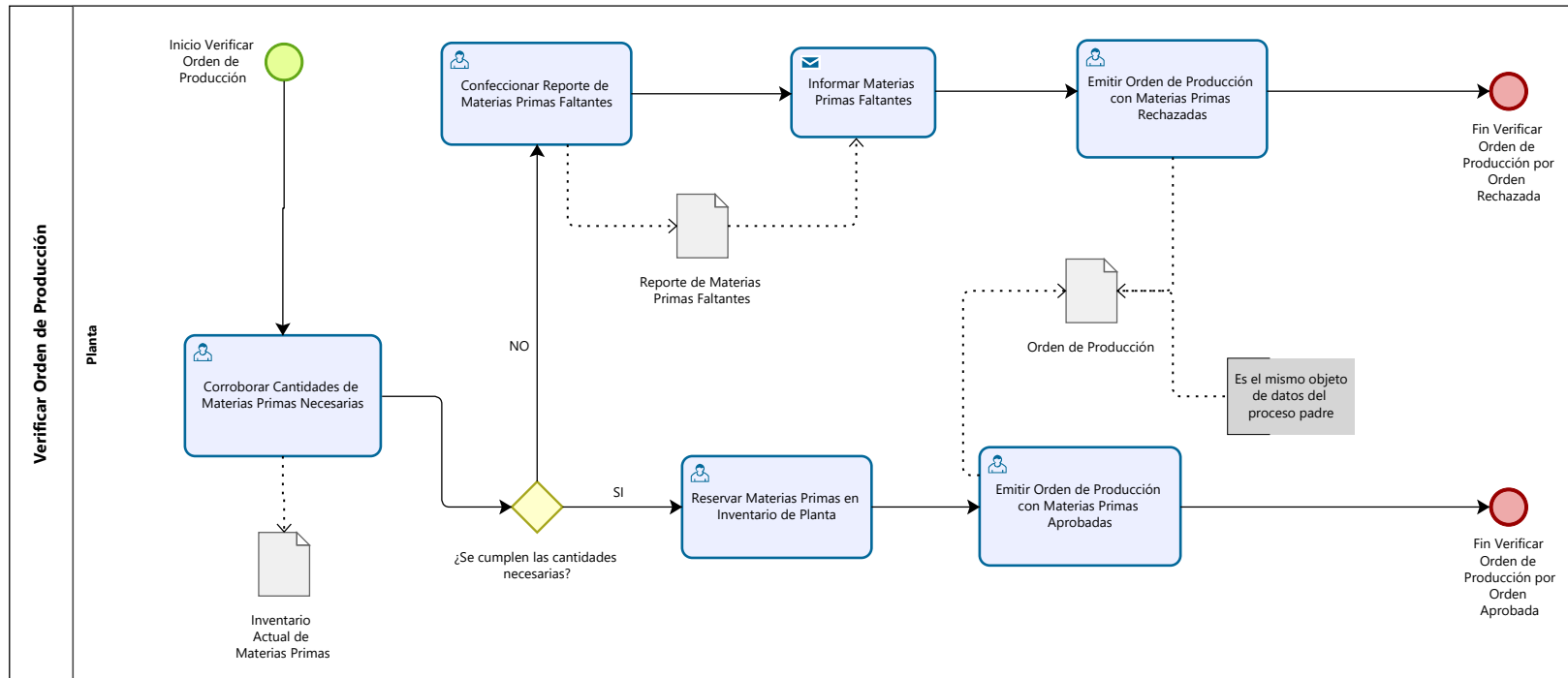
1. Todo reporte debe tener una orden de producción asociada.

2. La fecha de producción no puede ser posterior a la actual.

3. Los parámetros de los productos deben de estar dentro del nivel especificado en la fórmula.

4. La hora de inicio de reposo no puede ser posterior a la hora de fin de reposo.

6 VERIFICAR ORDEN DE PRODUCCIÓN



Versión:

1.0

Autor:

Usuario

6.1 VERIFICAR ORDEN DE PRODUCCIÓN

6.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

6.1.1.1 Inicio Verificar Orden de Producción

Descripción

Se desencadena el subproceso Verificar Orden de Producción ante el ingreso de una orden de producción al sistema informático, teniendo que controlar si se cumplen con las Materias Primas necesarias para suplir la Orden de Producción.

6.1.1.2 Corroborar Cantidades de Materias Primas Necesarias

Descripción

Se corrobora que las cantidades de materias primas especificadas en la orden de producción existan en el inventario actual de materias primas

Precondiciones

- Existe una orden de producción pendiente de verificación en su apartado de cantidades de materias primas.

Postcondiciones

- La orden de producción ha sido analizada y se conocen las disponibilidades de las materias primas en el inventario actual.

6.1.1.3 ¿Se cumplen las cantidades necesarias?

Descripción

De acuerdo a la evaluación de si el inventario actual cubre todas las cantidades de materias primas requeridas por la orden de producción se decide si se deben reservar las materias primas necesarias para la producción o si se debe confeccionar un reporte de materias primas faltantes

Valores Parámetro

Valor 0: Cantidades de Materias Primas Insuficientes.

Valor 1: Cantidades de Materias Primas Suficientes.

Postcondición por SI

Valor 1: Todas las materias primas están disponibles en sus cantidades requeridas. Continúa el subproceso para reservar las materias primas.

Postcondición por NO

Valor 0: No todas las materias primas están disponibles en las cantidades requeridas. Continúa el subproceso para confeccionar el reporte de materias primas faltantes.

Flujos

SI

NO

Flujos

NO

SI

6.1.1.4 Confeccionar Reporte de Materias Primas Faltantes

Descripción

Se confecciona un informe detallado que especifique las materias primas faltantes junto con las cantidades necesarias para suplir la demanda.

Precondiciones

- Se ha identificado al menos una materia prima que no cumple con las cantidades necesarias.

Postcondiciones

- Se ha confeccionado un reporte detallado con todas las materias primas faltantes y las cantidades necesarias para suplir la demanda.

6.1.1.5 Informar Materias Primas Faltantes

Descripción

Se envía una nota formal junto con el informe de materias primas faltantes confeccionado por los medios físicos acordados, donde se indica que no se podrá continuar con el proceso de producción y envasado de bebidas, y se da paso a rechazar la orden de producción en su apartado de materias primas.

Informado

Supervisor de Inventario

Implementación

Servicio Web

Implementación

Correo Electrónico.

Precondiciones

- Existe un informe de materias primas faltantes

Postcondiciones

- Nota e Informe enviados correctamente

6.1.1.6 Emitir Orden de Producción con Materias Primas Rechazadas

Descripción

Se emite formalmente el rechazo de la orden de producción en su apartado de materias primas en el sistema debido a la falta de las mismas.

Precondiciones

- Existe un Informe de Materias Primas Faltantes.
- Se notificó formalmente a Inventario sobre la falta.

Postcondiciones

- La orden de producción pasa a estar rechazada en su apartado de materias primas.
- Se registra en el sistema el motivo de rechazo.

6.1.1.7 Fin Verificar Orden de Producción por Orden Rechazada

Descripción

Finaliza el subproceso cuando se identifica que no existen suficientes materias primas en inventario para cumplir con la orden de producción.

6.1.1.8 Reservar Materias Primas en Inventario de Planta

Descripción

Se reservan las materias primas requeridas en el inventario de la planta para garantizar su disponibilidad exclusiva para la orden de producción recibida.

Precondiciones

- Existe disponibilidad confirmada de todas las materias primas requeridas.

Postcondiciones

- Las materias primas requeridas han sido reservadas en el Inventario de la Planta.

6.1.1.9 Emitir Orden de Producción con Materias Primas Aprobadas

Descripción

Se emite formalmente la aprobación de la orden de producción en su apartado de materias primas en el sistema debido a la suficiencia de las mismas.

Precondiciones

- Se reservaron efectivamente las materias primas necesarias en el Inventario de la Planta.

Postcondiciones

- La orden de producción pasa a estar aprobada en su apartado de materias primas.

6.1.1.10 Fin Verificar Orden de Producción por Orden Aprobada

Descripción

Finaliza el subproceso cuando se confirma que existen todas las materias primas necesarias en inventario para ejecutar la orden de producción.

6.1.1.11 Reporte de Materias Primas Faltantes

Descripción

Documento formal que detalla específicamente las materias primas y cantidades insuficientes identificadas durante la verificación de una orden de producción. Sirve como sustento para el próximo rechazo de una orden de producción en su apartado de materias primas y como insumo para un próximo abastecimiento.

Atributos

1. **ID de Reporte de Materias Primas Faltantes.**
2. **Número de Orden de Producción asociada.**
3. **Fecha de Emisión.**
4. **Listado de Materias Primas Faltantes para suplir la Orden de Producción asociada, especificando:**
 1. **Código de Materia Prima.**
 2. **Cantidad Requerida.**
 3. **Cantidad Disponible.**

4. Cantidad Faltante.

Restricciones

1. El Reporte debe asociarse a una orden de producción válida.
2. Solo puede existir un reporte por orden de producción.
3. La fecha de generación no debe ser posterior a la actual.
4. El reporte debe incluir al menos una materia prima con cantidad faltante.

6.1.1.12 Orden de Producción

Descripción

Documento que registra la información del Pedido de Producción Aprobado. Se genera al iniciar el Proceso de Producción y Envasado de Bebidas. Este documento sirve para llevar una trazabilidad de la producción y para poder realizar las verificaciones necesarias de Materias Primas e Insumos de Envasado.

Atributos

1. ID de la Orden de Producción.
2. Fecha de Emisión.
3. Listado de Productos especificados en el Pedido de Producción.
4. Cantidades de Materias Primas necesarias para la producción (con código y cantidades necesarias).
5. Checkbox para Aprobación por Materias Primas Suficientes.
6. Checkbox para Rechazo por Materias Primas Insuficientes.
7. Área de texto para Motivo de Rechazo.
8. Cantidades de Insumos de Envasado necesarios para el envasado (con código y cantidades necesarias).
9. Checkbox para Aprobación por Insumos de Envasado Suficientes.
10. Checkbox para Rechazo por Insumos de Envasado Insuficientes.
11. Área de texto para Motivo de Rechazo.

Restricciones

1. El ID de la Orden debe ser único.

2. La Fecha de Emisión no puede ser posterior a la actual.

6.1.1.13 **Inventario Actual de Materias Primas**

Descripción

Registro en tiempo real que representa el estado actual de las existencias de todas las materias primas disponibles en el Inventario. Sirve como base para la verificación de disponibilidad de las mismas en las órdenes de producción.

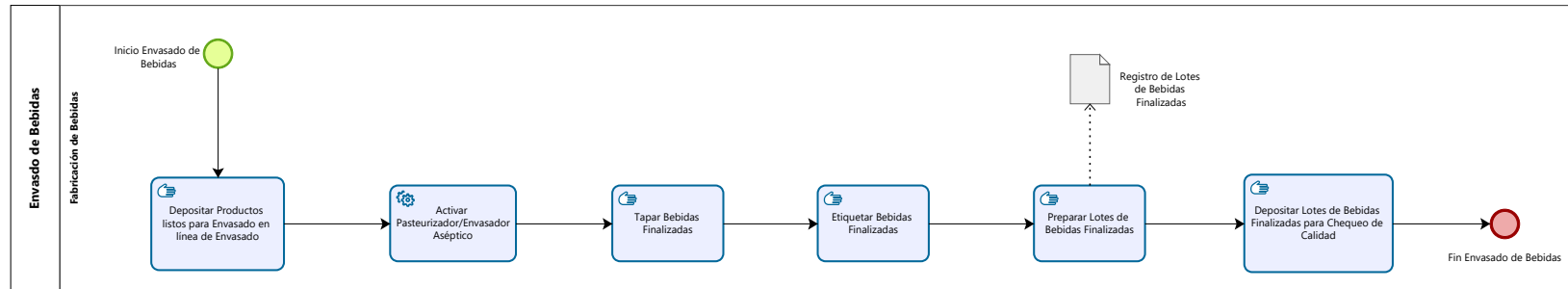
Atributos

- 1. ID del registro de Inventario.**
- 2. Última Fecha de Actualización.**
- 3. Listado de Materias Primas disponibles en Inventario especificando para cada una:**
 - 1. Código de Materia Prima.**
 - 2. Cantidad disponible.**
 - 3. Ubicación.**
 - 4. Estado de la Materia Prima.**
 - 5. Stock Mínimo.**
 - 6. Stock Máximo.**
 - 7. Proveedor Principal.**

Restricciones

- 1. Las cantidades disponibles no pueden ser negativas.**
- 2. El código de materia prima debe ser único en el sistema.**
- 3. La fecha de actualización debe ser automática al modificar el registro.**
- 4. La cantidad disponible debe actualizarse en tiempo real tras cada movimiento.**
- 5. El Stock Mínimo debe ser mayor 0 y menor que el Stock Máximo.**

7 ENVASADO DE BEBIDAS



Powered by
b2zagi
Modeler

Versión:

1.0

Autor:

Usuario

7.1 ENVASADO DE BEBIDAS

7.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

7.1.1.1 Inicio Envasado de Bebidas

Descripción

Se desencadena el subproceso Envasado de Bebidas tras la recepción de productos reposados y listos para envasado desde la etapa de producción.

7.1.1.2 Depositar Productos listos para Envasado en línea de Envasado

Descripción

Transferir las bebidas desde los tanques de reposo hacia el sistema de alimentación de la línea de envasado.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Precondiciones

- Productos han completado tiempo de reposo requerido.
- Línea de envasado preparada para recepción de producto.

Postcondiciones

- Productos transferidos al sistema de alimentación de envasado.
- Flujo constante de bebida asegurado hacia pasteurizador/envasador.

7.1.1.3 Activar Pasteurizador/Envasador Aséptico

Descripción

Poner en funcionamiento el equipo de pasteurización y envasado aséptico para el tratamiento térmico y llenado estéril de las bebidas.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Implementación

Servicio Web

Implementación

- Maquinaria industrializada y automática de pasteurización/envasado aséptico.

Precondiciones

- Productos depositados en sistema de alimentación.
- Equipo de pasteurización/envasado limpio y esterilizado.

Postcondiciones

- Pasteurizador operando en parámetros establecidos.
- Sistema de envasado aséptico funcionando correctamente.
- Bebidas siendo procesadas y envasadas bajo condiciones asépticas.

7.1.1.4 Tapar Bebidas Finalizadas

Descripción

Aplicar el cierre hermético a los envases una vez completado el llenado, asegurando la integridad del producto.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Precondiciones

- Envases llenados correctamente en el envasador aséptico.

Postcondiciones

- Envases tapados herméticamente.
- Integridad del producto asegurada.

7.1.1.5 Etiquetar Bebidas Finalizadas

Descripción

Aplicar etiquetas con información del producto a los envases, incluyendo datos obligatorios y código de barras.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Precondiciones

- Envases tapados y listos para etiquetado.

Postcondiciones

- Etiquetas aplicadas correctamente en posición especificada.
- Información legible y completa.
- Códigos de barras escaneables.

7.1.1.6 Preparar Lotes de Bebidas Finalizadas

Descripción

Agrupar las bebidas envasadas en lotes según criterios establecidos como tipo de producto, línea de producción, etc.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Precondiciones

- Bebidas envasadas, tapadas y etiquetadas.
- Criterios de lotificación definidos.
- Área de agrupamiento disponible y organizada.

Postcondiciones

- Lotes formados según especificaciones.
- Identificación de lote asignada.

7.1.1.7 Depositar Lotes de Bebidas Finalizadas para Chequeo de Calidad

Descripción

Transportar y ubicar los lotes finalizados en el área designada para el proceso de control de calidad.

Responsable

Empleado del área de Fabricación de Bebidas

Precondiciones

- Lotes de bebidas finalizadas preparados y registrados.

Postcondiciones

- Lotes depositados en área de control de calidad.
- Productos listos para proceso de chequeo de calidad.

7.1.1.8 Fin Envasado de Bebidas

Descripción

Finalización del proceso de envasado con lotes de bebidas finalizadas correctamente etiquetadas y documentadas, listas para control de calidad.

7.1.1.9 Registro de Lotes de Bebidas Finalizadas

Descripción

Registro integral que documenta cada lote de bebidas que ha completado el proceso completo de envasado, incluyendo información de pasteurización, envasado aséptico y características del producto terminado.

Atributos

- 1. ID de registro.**
- 2. Orden de Producción asociada.**
- 3. Lote de Producción origen.**
- 4. Fecha de envasado.**
- 5. Tipo de Bebida.**
- 6. Parámetros de Pasteurización, especificando:**
 - 1. Temperatura.**
 - 2. Tiempo de retención.**
 - 3. Hora de Inicio de Pasteurización.**
 - 4. Hora de Fin de Pasteurización.**
- 7. Parámetros de Envasado Aséptico, especificando:**
 - 1. Temperatura de llenado.**
 - 2. Velocidad de llenado.**

8. Tipo de Envase utilizado.

9. Tipo de Tapa utilizada.

10. Cantidad de Unidades en el Lote.

11. Número de Lote.

12. Listado de Códigos de barras asignados.

Restricciones

- 1. Todo reporte debe poseer una Orden de Producción asociada.**
- 2. La fecha de envasado no puede ser posterior a la actual.**

8 RECURSOS

8.1 EMPLEADO DEL ÁREA DE FABRICACIÓN DE BEBIDAS (ROL)

Descripción

Empleado encargado de las tareas necesarias dentro del área de Fabricación de Bebidas.

8.2 SUPERVISOR DE INVENTARIO (ROL)

Descripción

Supervisor encargado de recibir avisos e informes relacionados con las faltas de materias primas o insumos de envasado, junto con las tareas relevantes de su área de la organización

8.3 SUPERVISOR DE MANTENIMIENTO DE PLANTA (ROL)

Descripción

Supervisor encargado de recibir las autorizaciones para iniciar el procedimiento de Chequeo de Mantenimiento de Planta y de supervisar el mismo.