

## TECNOLAC, S.A.

Código del SIGD PR03.0206/20

CONTROL PARA ELABORACIÓN DE QUESO DURO DESCREMADO

Edición:

01

FECHA DE PRODUCCIÓN:	
ODF DE PROCESO:	
CANTIDAD KILO PLANIFICADA:	
CANTIDAD KILO REAL:	

PREPARACIÓN DE SOLUCIONES					
MATERIA PRIMA	CANTIDAD	CANTIDAD AGUA	HORA DE INICIO		
LECHE					
LIPAZA					
CALCIO					
CUAJO					
SAL FINA					
ACIDO CITRICO					

Polivalente				
Corte Cuajada				
Tiempo (min).				
Velocidad (Hz).				
Agitación Cuajada				
Tiempo (min).				
Velocidad (Hz).				

Hora de Inicio del Proceso:	
Hora final del Proceso:	
Número de Personas:	

#	MAQ.	OPERACION	ESTANDARIZACIÓN	TIEMPO ESTÁNDAR (MINUTOS)	HORA INICIO	HORA FINAL	EJECUTA	CONTROL DE PROCESOS DE LI	ECHE
1		Recepción de materia prima	Verificar caída de Leche Fluida/Conteo de ingredientes					°T caída de leche (°C):	
2		Caída de leche a tina Polivalente	Tiempo inicio y fin proceso (control de proceso leche y preparación de soluciones.					Leche pH:	
3	3	Adición de Lipaza	Verificar tiempo de proceso y cantidad según ODF.					Leche Acidez:	
4	=	Adición de Calcio	Verificar tiempo de proceso y cantidad según ODF.						
5	TINA POLIVALENTE	Adición de Ácido Cítrico	Verificar tiempo de proceso y cantidad según ODF.						
6	NA POL	Adición de Cuajo	Verificar tiempo de proceso y cantidad según ODF						
7	F	Inicio y Fin de proceso de cuajado	Verificar tiempo de proceso y cuajado (textura)						
8		Inicia y Fin de proceso de corte de cuajada	Verificar tiempo de proceso						
9		Inicio y Fin de proceso de agitación	Verificar tiempo de proceso y textura						
10		Reposo de cuajada	Verificar tiempo de proceso						
11	92	Descarga de cuajada de tina polivalente a mesa de trabajo y descarga de suero de mesa de trabajo	Verificar tiempo de proceso						
12	TRABA	Corte y recogido de cuajada	Verificar tiempo de proceso						
13	2 2 3 ZINA DE TRABAJO	Proceso de corte en Dicer. Se adiciona sal fina.	Verificar tiempo de proceso y cantidades según ODF						
14	_	Inicia proceso de moldeado	Verificar tiempo de proceso					PARAMETROS FINALES	
15	PRENSA	Inicio y Fin de proceso de colocación de moldes de prensa.  Verificar tiempo de proceso					Humedad Final		
15							PH final		
			TIEMPO TOTAL ESTANDAR						

DBSERVACIONES/ACCIONES CORRECTIVAS:					

Encarando de Línea	Coordinador de Producción	Encarado de Podega Fría