

	<h1>TECNOLAC, S.A.</h1>		Código de SIGD	
			PR45.0906/20	
	ELABORACIÓN DE QUESO DURO DE REPROCESO		Edición:	02

FECHA PRODUCCIÓN	CANTIDADES		TOTALES		PROCESO			
	KILOS PLANIFICADOS	BLOCK ENTREGADOS	KILOS PRODUCIDOS	KILOS ENTREGADOS A BODEGA FRÍA	ODF ASOCIADA	HORA INICIO	HORA FIN	CANTIDAD DE PERSONAS

#	MAQ.	OPERACION	ESTANDARIZACIÓN	TIEMPO ESTANDAR (MINUTOS)	HORA INICIO	HORA FINAL	EJECUTA
7	ETAPAS DE PROCESO	Recepción de materia prima	Verificar cantidad/conteo de ingredientes según ODF				
2		Calentamiento de reproceso	Tiempo inicio/fin de proceso (control del proceso) y verificación de temperatura en un rango de 90°C a 96°C				
3		Descarga de agua fría	Tiempo inicio/fin salida				
4		Calentamiento final de proceso	Tiempo inicio/fin de proceso (control del proceso) y verificación de temperatura en un rango de 90°C a 96°C				
5		Descarga de agua fría	Tiempo inicio/fin salida				
6		Adición de sal y corte de cuajada	Verificación de tiempo de proceso				
7		Proceso de enmoldado	Verificación de tiempo de proceso				
8		Colocación en prensa	Verificación de tiempo de proceso				
9		Limpieza de equipo	Tiempo de limpieza de equipo				
			TIEMPO TOTAL ESTANDAR DEL PROCESO				

ORDEN DE ADICIÓN MATERIA PRIMA		CANTIDAD	TIEMPO INICIAL
1	Reproceso		
2	Sal fina		
3			
4			
5			

CONTROL DE PROCESOS
pH Final Queso:
% Humedad Final Queso:
OBSERVACIONES/ACCIONES CORRECTIVAS

PRODUCTO REPROCESO	# LOTE	CANTIDAD/KILOS

Encargado de Línea

Coordinador de Producción

Encargado de Bodega