

ODF DE PROCESO	FECHA PRODUCCIÓN	CANTIDAD KILO BACH	UNIDADES PLANIFICADAS	UNIDADES PRODUCIDAS	HORA INICIO PROCESO	HORA FINAL PROCESO	CANTIDAD PERSONAS

#	MAQ.	OPERACION	ESTANDARIZACIÓN	HORA INICIO	HORA FINAL	EJECUTA	CONTROL DE PROCESOS DE CREMA	
1	TANQUE 1 DE PASTEURIZACION Y MEZCLA	Preparación y verificación de servicios generales e higiene de equipo y utensilios	Realizar observación visual para validar que el equipo este limpio.					
2		Recepción de materia prima	Conteo de ingredientes conforme a la fórmula estándar, pesado previamente por bodega seca.					
3		Agregar Leche Fluida entera y Suero en un depósito. Mezclar los ingredientes.	Verificar cantidad según ODF					
4		Agregar Leche fluida entera mezclada con suero en tanque 1 de pasteurizado y mezcla.	Verificar cantidad según ODF					
		Agregar Crema Industrial en tanque 1 de pasteurizado y mezcla.	Verificar cantidad según ODF					
5		Agregar Proteína 70 en tanque 1 en tanque de pasteurizado en mezcla.	Verificar cantidad según ODF					
7		Encendido de vapor y agitación en Tanque 1. Se espera a que la temperatura ascienda a 40° C	Verificar ascenso de temperatura hasta alcanzar los 40° C y presión de vapor de 40 PSI				TEMPERATURA	
							PRESION DE VAPOR	
8		Al llegar a temperatura de 40 °C, se agrega CT-50 CIM y estabilizador ITAL TEKSTA	Verificar cantidad según ODF					
9		Se espera a que la temperatura llegue a 50° C.	Verificar ascenso de temperatura hasta alcanzar los 50° C y presión de vapor de 40 PSI				TEMPERATURA	
10		Al llegar a 50°C, se agrega Grasa (Butírico) en tanque 1 de pasteurizado y mezcla.	<ul style="list-style-type: none">• Verificar cantidad según ODF.• Mantequilla:• RBD:					
11		Se espera a que la temperatura llegue a 60° C.	Verificar ascenso de temperatura hasta alcanzar los 60° C y presión de vapor de 40 PSI				TEMPERATURA	
12		Al llegar a la temperatura de 60°C se agrega sal fundente y los emulsificantes CTE-10 MA y Citrato de sodio.	Verificar cantidad según ODF					
13	Se espera a que la temperatura llegue a 63° C. Al llegar a esa temperatura, inicia proceso de pasteurización. El tiempo de pasteurizado es de aproximadamente 25 minutos. La temperatura de pasteurización es de 75 ° C	<ul style="list-style-type: none">• Verificar tiempos y temperaturas de pasteurización.• Temperatura de Pasteurización: 75 °C• Tiempo de sostenimiento de temperatura: 25 minutos				TEMPERATURA INICIO		
						TEMPERATURA FINAL		
						TIEMPO DE PASTEURIZADO		
						GRASA		
						PH		
					ACIDEZ			
14	Una vez alcanzada la pasteurización, se agrega en tanque 1 Sabor de leche fresca, Natamicina y Colorante Hidrosoluble. Se apaga el vapor y se deja encendido el agitador mezclando por 5 minutos antes de empezar el proceso de homogeneizador.	Verificar cantidad según ODF				TIEMPO DE MEZCLADO		
15	HOMOGENIZADOR	Se enciende el homogeneizador y se abre válvula de paso. La homogenización se hace en 2 etapas. Se le da la presión primero con la etapa dos usando una presión de 250 PSI y con la etapa uno de 500 PSI. Usando una presión final de 750 PSI.	Verificar presiones en etapas de homogeneizador. <ul style="list-style-type: none">• ETAPA 1: 500 PSI• ETAPA 2: 250 PSITOTAL= 750 PSI				ETAPA 1	
							ESTAPA 2	
16	SERPENTÍN	La crema es pasada por un intercambiador de temperatura para lograr su cambio de 75° C a una temperatura que oscile entre 20 °C y 25 °C. Se abre válvula de paso hacia Tanque 2 de Balance.	Verificación de temperaturas: <ul style="list-style-type: none">• Temperatura de entrada: 75° C• Temperatura de salida: 20° C – 25° C				TEMPERATURA DE ENTRADA	
							TEMPERATURA DE SALIDA	
17	Se verifica el llenado de crema en tanque 2 de Balance. Al comenzar a llenarse el tanque 2 de Balance con la crema proveniente del serpentín, se agrega el cultivo para iniciar proceso de siembra de cultivo. Se enciende el agitador y se deja mezclando entre 25 a 30 minutos.	Verificación de temperaturas. Temperatura de entrada: 20° C – 25° C Tiempo de agitación en mezcla: 25 a 30 minutos Acidez: Blanco 15°D LI: 10° D LS: 18° D						
18	Se enciende bomba positiva y se traslada la crema desde el tanque 2 hacia el tanque de balance de la máquina envasadora.	Verificación de llenado de tanque de balance de la máquina envasadora.						
19	Realización de pruebas de sellado, ajuste de bobina y codificación en máquina envasadora.	Revisión de sellos verticales y horizontales. Verificación de codificación de fecha y lotes.						
20	Realización de pruebas de dosificado en máquina envasadora. Verificación de sellos, colocación de fecha.	Se realizan pruebas de dosificado con producto. Se verifica peso según presentación de producto. Se realizan ajustes según sea el caso de ser necesario.						
21	Proceso de envasado	Verificación de envasado de crema.						

OBSERVACIONES/ACCIONES CORRECTIVAS: _____
