	GESTIÓN DE PRODUCCIÓN	PO-02-P-03
		Fecha: 21-11-2023
	AREPA JARRIS	Versión: 1
		13 paginas

## 1. OBJETIVO

Establecer el procedimiento productivo de la **arepa Jarris** desde su alistamiento de utensilios hasta su posterior almacenamiento en el cuarto de **congelación** verificando las variables de temperatura, peso, tiempo, control y preparación del proceso garantizando de esta forma la completa ejecución de todas las etapas.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento aplica para la elaboración de la **arepa Jarris** con el fin de controlar el proceso garantizando un producto inocuo para el consumidor final.


## 3. RESPONSABLE

- Jefe de producción
- Operarios de planta
- Jefe de logística
- Jefe de calidad
- Auxiliares de calidad

## 4. DEFINICIONES


- **Pesar:** Determinar el peso de un cuerpo por medio de la balanza o de otro instrumento equivalente.
- **Mezclar:** Combinar dos o más materias distintas haciendo que sus partículas queden unas entre las otras formando cierta homogeneidad.
- **Moldear:** Dar forma a una materia prima través de la maquina moldeadora.

ELABORO	DIEGO COTE BAUTISTA	CARGO	AUXILIAR DE CALIDAD
REVISO	VIVIAN A. LEAL P.	CARGO	JEFE DE CALIDAD
APROBO	MARIA XIMENA ROJAS SERRANO	CARGO	SUBGERENTE

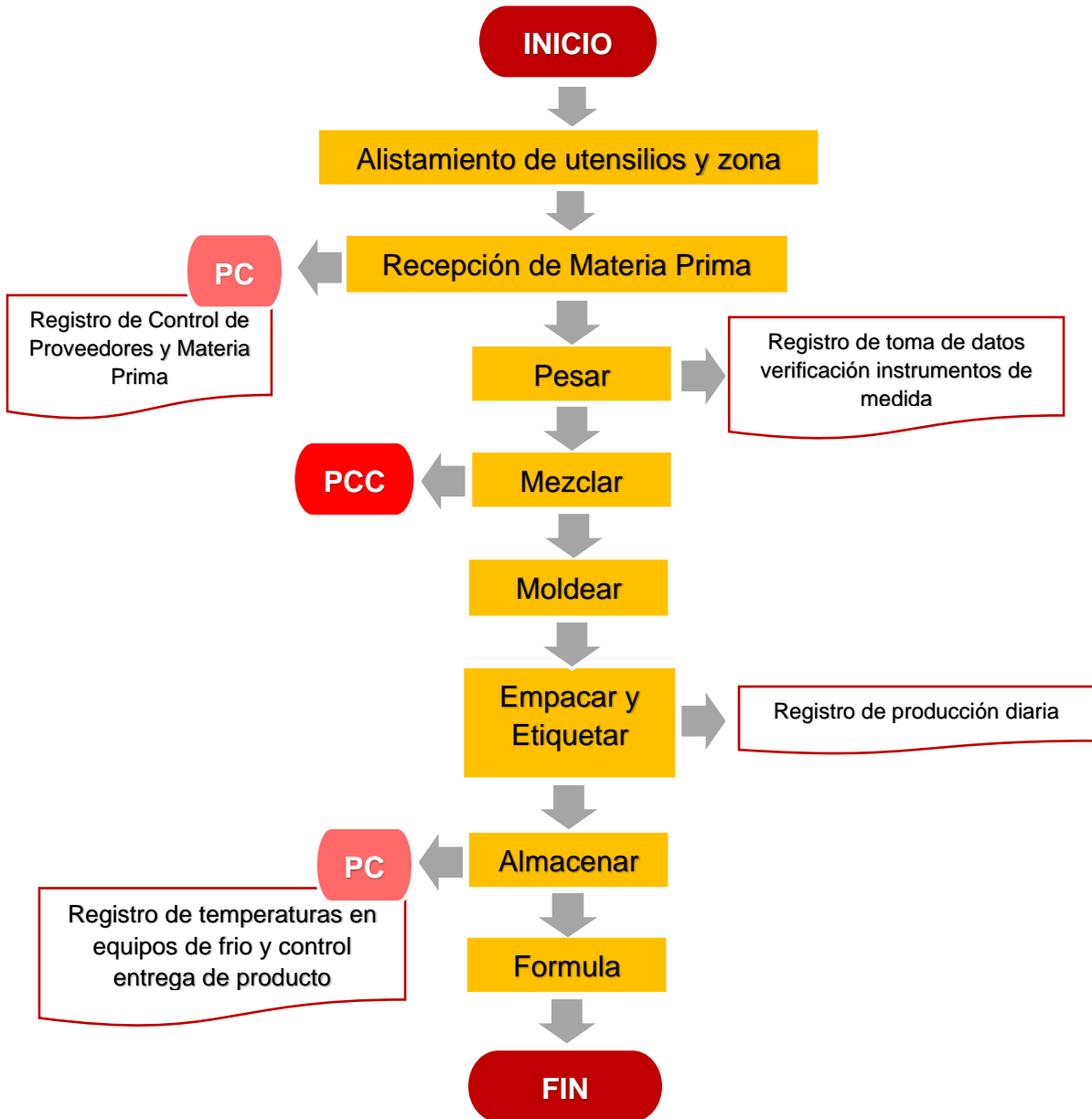
	GESTIÓN DE PRODUCCIÓN	PO-02-P-03
		Fecha: 21-11-2023
	AREPA JARRIS	Versión: 1
		13 paginas

- **Etiquetar:** Colocar etiquetas con información relevante y donde se clasifique algo, especialmente a un producto destinado a la venta.
- **Congelación:** Proceso en el cual el producto se solidifica sus componentes por medio del frío en un equipo.
- **PEPS:** Este método consiste básicamente en darle salida del inventario a aquellos productos que se adquirieron primero, por lo que en los inventarios quedarán aquellos productos comprados más recientemente.
- **POES:** Son un conjunto de normas que establecen las tareas de saneamiento necesarias para la conservación de la higiene en el proceso productivo de alimentos. Esto incluye la definición de los procedimientos de sanidad y la asignación de responsables.


ELABORO	DIEGO COTE BAUTISTA	CARGO	AUXILIAR DE CALIDAD
REVISO	VIVIAN A. LEAL P.	CARGO	JEFE DE CALIDAD
APROBO	MARIA XIMENA ROJAS SERRANO	CARGO	SUBGERENTE

	GESTIÓN DE PRODUCCIÓN	PO-02-P-03
		Fecha: 21-11-2023
	AREPA JARRIS	Versión: 1
		13 paginas


### 5. DIAGRAMA DE FLUJO




ELABORO	DIEGO COTE BAUTISTA	CARGO	AUXILIAR DE CALIDAD
REVISOR	VIVIAN A. LEAL P.	CARGO	JEFE DE CALIDAD
APROBO	MARIA XIMENA ROJAS SERRANO	CARGO	SUBGERENTE

	GESTIÓN DE PRODUCCIÓN	PO-02-P-03
		Fecha: 21-11-2023
	AREPA JARRIS	Versión: 1
		13 paginas

## 6. DESARROLLO


ETAPA	DESCRIPCION	REGISTROS
ALISTAMIENTO DE UTENSILIOS Y ZONA CALIENTE	<p>Se aplica el proceso de limpieza y desinfección, establecido por el personal de calidad (POES) a los siguientes utensilios:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Canastas de arepa y base canasta</li> <li>✓ Maquina mezcladora (la gorda)</li> <li>✓ Bascula</li> <li>✓ Cuchillos</li> <li>✓ Jarra</li> <li>✓ Balde de arepa</li> <li>✓ Copa medidora</li> <li>✓ Espátula plástica</li> <li>✓ Olla</li> <li>✓ Bascula</li> <li>✓ Estufa industrial</li> <li>✓ Laminadora</li> </ul>  <p>Se lava y desinfecta las partes de la máquina, y templar la malla.</p>	



ELABORO	DIEGO COTE BAUTISTA	CARGO	AUXILIAR DE CALIDAD
REVISO	VIVIAN A. LEAL P.	CARGO	JEFE DE CALIDAD
APROBO	MARIA XIMENA ROJAS SERRANO	CARGO	SUBGERENTE

	GESTIÓN DE PRODUCCIÓN	PO-02-P-03
		Fecha: 21-11-2023
	AREPA JARRIS	Versión: 1
		13 paginas


	 <p><b>Canastas:</b> Se alista las canastas con banderín del color asignada para la semana y bolsa capuchona.</p> 	
<b>RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA</b>	<p>El día anterior de la producción se solicita a logística la materia prima:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Acondicionador de masas maíz</li> <li>✓ Colorante artificial en polvo (ama hu)</li> <li>✓ Harina pan blanca</li> <li>✓ Margarina industrial</li> <li>✓ Propinato de calcio en polvo</li> <li>✓ Sabor a mantequilla</li> <li>✓ Sabor a queso en polvo</li> <li>✓ Sal</li> <li>✓ Bolsa 10*14*2 Transparente</li> <li>✓ Bolsa 26*44*1 Transparente (capuchona)</li> <li>✓ Lamina 18*24*2 Transparente (arepa)</li> </ul>	PO-03-R-25



ELABORO	DIEGO COTE BAUTISTA	CARGO	AUXILIAR DE CALIDAD
REVISO	VIVIAN A. LEAL P.	CARGO	JEFE DE CALIDAD
APROBO	MARIA XIMENA ROJAS SERRANO	CARGO	SUBGERENTE

	GESTIÓN DE PRODUCCIÓN	PO-02-P-03
		Fecha: 21-11-2023
	AREPA JARRIS	Versión: 1
		13 paginas

	<p>Verificar que la materia prima llegue en las condiciones de calidad solicitadas.</p> 	
<b>PESAR</b>	<p>Al líder del proceso se entrega la orden de producción, quien realiza el pesaje de la materia prima dependiendo la cantidad requerida para ese día:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Acondicionador de masas maíz (kg)</li> <li>✓ Colorante artificial en polvo (ama hu) (gr)</li> <li>✓ Harina pan (kg)</li> <li>✓ Margarina industrial (kg)</li> <li>✓ Propinato de calcio en polvo (kg)</li> <li>✓ Sabor a mantequilla (L)</li> <li>✓ Sabor queso (gr)</li> <li>✓ Sal (kg)</li> </ul> 	PO-03-R-22

ELABORO	DIEGO COTE BAUTISTA	CARGO	AUXILIAR DE CALIDAD
REVISO	VIVIAN A. LEAL P.	CARGO	JEFE DE CALIDAD
APROBO	MARIA XIMENA ROJAS SERRANO	CARGO	SUBGERENTE

	GESTIÓN DE PRODUCCIÓN	PO-02-P-03
		Fecha: 21-11-2023
	AREPA JARRIS	Versión: 1
		13 paginas

	 <p>Los pesajes se dejan listos para la cantidad de mezclas que se tengan que hacer en la producción.</p>	
<b>MEZCLAR</b>	<p>El operario debe lavar y desinfectar la maquina mezcladora.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Se adiciona la sal y colorante artificial</li> <li>✓ Agua potable</li> <li>✓ Sabor a mantequilla</li> </ul>  <p>En una olla se coloca a derretir la mantequilla, hasta que se haya disuelto todo, se baja y se agrega a la mezcladora.</p>	

ELABORO	DIEGO COTE BAUTISTA	CARGO	AUXILIAR DE CALIDAD
REVISO	VIVIAN A. LEAL P.	CARGO	JEFE DE CALIDAD
APROBO	MARIA XIMENA ROJAS SERRANO	CARGO	SUBGERENTE





En un balde de 10 litros se adiciona agua, sabor a queso, acondicionador y propionato de calcio. Seguidamente se mezcla con una espátula plástica y se añade agua potable hasta completar los 18 litros para poder agregar a la mezcladora.




Por último, se añade los 25 kg de harina pan, se prende la mezcladora y se añade los otros 25 kg.



Se coloca a mezclar aproximadamente 20 minutos, hasta obtener una mezcla homogénea.




ELABORO	DIEGO COTE BAUTISTA	CARGO	AUXILIAR DE CALIDAD
REVISO	VIVIAN A. LEAL P.	CARGO	JEFE DE CALIDAD
APROBO	MARIA XIMENA ROJAS SERRANO	CARGO	SUBGERENTE





	GESTIÓN DE PRODUCCIÓN	PO-02-P-03
		Fecha: 21-11-2023
	AREPA JARRIS	Versión: 1
		13 paginas

<b>MOLDEAR</b>	<p>Se coloca una porción de masa en la máquina, se enciende la máquina, se debe tener en cuenta el grosor de la masa, ya que la arepa tiene que pesar aproximadamente 27 a 30 gr, cuando se obtenga el grosor de la masa establecido.</p> 	
<b>EMPACAR Y ETIQUETAR</b>	<p>Se embala en canastas 7 planchas de 54 unidades cada una, para un total de 378 unidades, usar separadores entre plancha y plancha, la canasta debe estar debidamente loteada (nombre del producto, fecha de producción, fecha de vencimiento, ingredientes, cantidad y banderín del color asignado por la semana).</p> 	<b>PO-02-R-08</b>

ELABORO	DIEGO COTE BAUTISTA	CARGO	AUXILIAR DE CALIDAD
REVISO	VIVIAN A. LEAL P.	CARGO	JEFE DE CALIDAD
APROBO	MARIA XIMENA ROJAS SERRANO	CARGO	SUBGERENTE

	<b>GESTIÓN DE PRODUCCIÓN</b>	PO-02-P-03
		Fecha: 21-11-2023
	<b>AREPA JARRIS</b>	Versión: 1
		13 paginas

<b>ALMACENAR</b>	<p>Se dejan las canastas almacenadas en el cuarto 7 marcadas con banderines y etiquetas correspondientes. El personal de logistica se encarga de ubicarlos de acuerdo a su organización de trazabilidad por rotación.</p> 	<p>PO-03-R-06 PO-02-R-03</p>
<b>FORMULA</b>	<p>Al finalizar la producción el líder del proceso encargado, debe anotar en la formula al lado derecho las cantidades consumidas de materia prima del proceso, debe escribir el nombre del líder e ir revisada (firma) por el personal de logística de que se entregó y el personal de calidad con el total de la producción real.</p> 	

ELABORO	DIEGO COTE BAUTISTA	CARGO	AUXILIAR DE CALIDAD
REVISO	VIVIAN A. LEAL P.	CARGO	JEFE DE CALIDAD
APROBO	MARIA XIMENA ROJAS SERRANO	CARGO	SUBGERENTE