

UNIVERSIDAD CATÓLICA ANDRÉS BELLO

FACULTAD DE INGENIERÍA

ESCUELA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

**PROPUESTA DE MEJORAS AL PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PRODUCTOS DE
HOJALDRE DE UNA CADENA DE SUPERMERCADOS**

TOMO DE ANEXOS

TRABAJO DE GRADO

Presentado ante la

UNIVERSIDAD CATÓLICA ANDRÉS BELLO

Como parte de los requisitos para optar al título de

INGENIERO INDUSTRIAL

REALIZADO POR:

C. HERNANDEZ SOFIA C.

PROFESOR GUÍA:

ING. HURTADO ESMERALDA

FECHA:

SEPTIEMBRE 2019

INDICE ANEXOS

INDICE ANEXOS	ii
1 DOCUMENTACIÓN DE LOS PROCESOS	1
1.1 Proceso de Producción de Masa de Hojaldre	1
1.2 Proceso de Producción Pasteles	8
1.3 Proceso de Producción de Cannolis	14
1.4 Proceso de Producción de Palmeras	20
1.5 Proceso de Producción de Petits	26
1.6 Utensilios utilizados en CPLT para Cannolis.....	33
1.7 Utensilio de medición para Pasteles	34
1.8 Utilización de guantes.	35
1.9 Incidentes en los Productos de Panadería.....	36
1.10 Incidentes en los Productos de Hojaldre.....	37
1.11 Forma de Corte de Láminas en Producción.....	38
1.13 Presentación de Masa de Hojaldre marca Rogalven	39
1.14 Casos de Masa Rogalven con defectos.....	40
1.15 . Reclamo de Pasteles por falla en Calidad de la Masa (Grietas y quiebre). ...	41
1.16 Prueba de pasteles con Calidad comprometida en la Masa (Grietas)	42
2 DOCUMENTACION DE PROPUESTAS	43
2.1 Ejemplo de identificación de PCC.....	43
2.2 Diagrama del nuevo Proceso de producción de Masa de Hojaldre.....	44
2.3 Diagrama del nuevo Proceso de Producción de Pasteles	50
2.4 Diagrama del nuevo Proceso de Producción de Cannolis	56
2.5 Diagrama del nuevo Proceso de Producción de Palmeras	62
2.6 Diagrama del nuevo Proceso de Producción de Petits	67

2.7	Secuencia para la correcta aplicación del Sistema HACCP	73
2.8	Cronograma de Despacho Panaderías.....	74
2.9	Cronograma de Producción de Productos de Hojaldre	75
2.10	Datos sobre cantidad de Harina de Trigo utilizada en la Laminación de Masa de Hojaldre.	76
2.11	Ficha técnica para Masa de Hojaldre.....	77
2.12	Ficha técnica para el Pastel de Ricotta.	86
2.13	Ficha técnica para el Pastel de Carne.	93
2.14	Ficha técnica para el Pastel Jamón y Queso Paisa	102
2.15	Ficha Técnica para el Pastel de Queso Crema.....	107
2.16	Ficha Técnica Propuesta para Pastel de Pollo.....	116
2.17	Ficha Técnica Propuesta para Pastel de Queso Paisa	124
2.18	Ficha Técnica Propuesta para Pastel de Pavo y Queso Crema.	132
2.19	Nomenclatura seleccionada por la empresa para la representación de procesos en las fichas técnica.	140
2.20	Reporte de Fallas para clientes Internos de Excelsior Gama.	141

1 DOCUMENTACIÓN DE LOS PROCESOS

1.1 Proceso de Producción de Masa de Hojaldre

PROCESO DE PRODUCCIÓN ACTUAL DE MASA DE HOJALDRE

Bizagi Modeler

Tabla de Contenidos

PROCESO DE PRODUCCIÓN ACTUAL DE MASA DE HOJALDRE.....	1
BIZAGI MODELER.....	1
1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE MASA DE HOJALDRE ACTUAL	3
1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE MASA DE HOJALDRE.....	4
1.1.1 Elementos del proceso.....	4
1.1.1.1  INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN	4
1.1.1.2  Recepción de Consolidados de Pedidos de la semana	4
1.1.1.3  Pesar Ingredientes.....	4
1.1.1.4  Mezcladora	4
1.1.1.5  Separación de Porciones.....	4
1.1.1.6  Estirar Porciones en Bandejas.....	5
1.1.1.7  Cava de Congelación.....	5
1.1.1.8  Reposo a Temperatura Ambiente	5
1.1.1.9  Laminación con Mantequilla	5
1.1.1.10  Cava de Refrigeración.....	5
1.1.1.11  Laminación sencilla	5
1.1.1.12  Empaque	5
1.1.1.13  Cava de Congelación	5
1.1.1.14  FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN.....	6

1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE MASA DE HOJALDRE ACTUAL



Versión:

1.0

Autor:

personal

1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE MASA DE HOJALDRE

1.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

1.1.1.1 INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

Para garantizar que los procesos de producción con Masa de Hojaldre es necesario que las tiendas cumplan con enviar el consolidado de los pedidos según las ventas de la tienda de manera de realizar solo la masa de Hojaldre correspondiente para la siguiente semana garantizando que esta tenga la mayor frescura en la producción.

1.1.1.2 ☐ Recepción de Consolidados de Pedidos de la semana

Descripción

El supervisor de Panadería recibe por medio de correo electrónico el consolidado de las tiendas y se encarga de suministrar al maestro pastelero la información de cuanto tiene que producir día a día.

1.1.1.3 ☐ Pesar Ingredientes

Descripción

Se realiza el pesaje de las materiales por separado para la producción de Hojaldre, estos son: Harina de trigo, mantequilla sin sal, manteca, azúcar, sal y mejorador.

1.1.1.4 ☐ Mezcladora

Descripción

1.- Batir en la mezcladora a velocidad baja (v1) por 6 minutos la mantequilla y la manteca. Una vez este homogénea la mezcla, agregar 16 litros de agua caliente, 1 kg sal y 2 kg de azúcar. Mezclar por 2 minutos. Luego de pasados los 2 minutos se incorpora la harina y el mejorador en velocidad baja (v1) de 6 a 8 min hasta lograr una mezcla homogénea.

1.1.1.5 ☐ Separación de Porciones

Descripción

A retirar la masa del mezclador se colocará en el meson de trabajo de acero inoxidable limpio. Se separará en porciones de aproximadamente 4 kg c/u con ayuda de una balanza

1.1.1.6 ☐ Estirar Porciones en Bandejas

Descripción

Estirar cada porción en una bandeja de metal de forma rectangular de manera que queden 2 porciones por bandeja de aprox. 39x26,5cm de lado y 2cm de espesor. Al terminar cada bandeja se colocó la bandeja en el carrito.

1.1.1.7 ☐ Cava de Congelación

Descripción

Al colocar las bandejas en un carrito se llevan a la cava de congelación por aproximadamente 24 horas.

1.1.1.8 ☐ Reposo a Temperatura Ambiente

Descripción

Al retirar el carrito del congelador, dejar reposar a temperatura ambiente de 1 a 2 horas.

1.1.1.9 ☐ Laminación con Mantequilla

Descripción

Realizar la primera laminación de la masa con 0,8 Kg de mantequilla por porción

1.1.1.10 ☐ Cava de Refrigeración

Descripción

Dejar de reposar por 4 horas

1.1.1.11 ☐ Laminación sencilla

Descripción

Se realizará el proceso de laminación por cada porción, esta vez sin mantequilla. Este proceso se realizará 3 veces

1.1.1.12 ☐ Empaque

Descripción

Se colocan las bandejas en un carrito vertical y se envolverá dicho carrito con papel film para evitar que la masa se queme con el frío.

1.1.1.13 ☐ Cava de Congelación

Descripción

Al terminar de empacar el carrito llevar a cava de congelación

1.1.1.14 FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

Al finalizar la producción de Masa para la semana siguiente, permanecerá en la cava de congelación hasta su utilización.





Mezcladora



**Separación de
Porciones**



**Estirar Porciones en Bandejas para
llevar a Congelación**



Fuente: Elaboración Propia (2019).

1.2 Proceso de Producción Pasteles

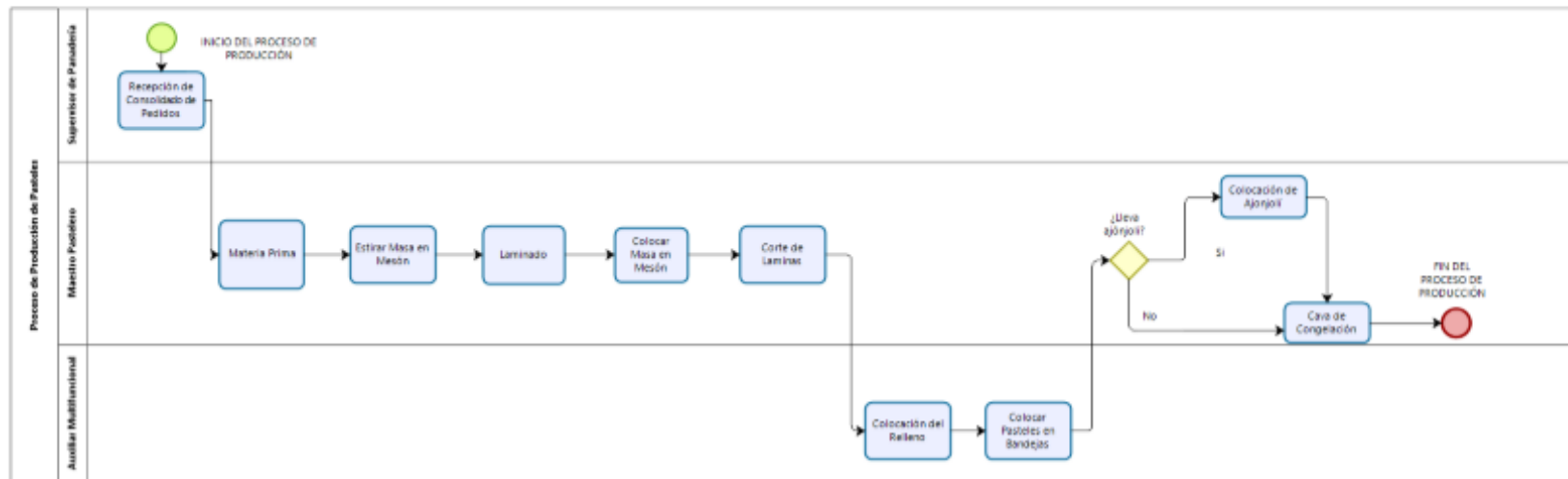
PROCESO DE PRODUCCIÓN ACTUAL DE PASTELES

Bizagi Modeler

Tabla de Contenidos

PROCESO DE PRODUCCIÓN ACTUAL DE PASTELES	1
BIZAGI MODELER	1
1 PROCESO DE PRODUCCIÓN ACTUAL DE PASTELES.....	3
1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PASTELES.....	4
1.1.1 Elementos del proceso	4
1.1.1.1  INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN	4
1.1.1.2  Recepción de Consolidado de Pedidos	4
1.1.1.3  Materia Prima	4
1.1.1.4  Laminado	4
1.1.1.5  Colocar Masa en Mesón	4
1.1.1.6  Corte de Laminas	4
1.1.1.7  Colocación del Relleno.....	5
1.1.1.8  Colocar Pasteles en Bandejas	5
1.1.1.9  ¿Lleva ajónjoli?	5
1.1.1.10  Cava de Congelación	5
1.1.1.11  FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN.....	5

1 PROCESO DE PRODUCCIÓN ACTUAL DE PASTELES



Versión:

1.0

Autor:

personal

1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PASTELES

1.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

1.1.1.1 INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

Para que el proceso de producción de los pasteles comience, es necesario obtener el consolidado de todos los pedidos de las tiendas.

1.1.1.2 Recepción de Consolidado de Pedidos

Descripción

El supervisor de la panadería recibe por medio de correo electrónico el consolidado de las tiendas y se encarga de suministrar la información al maestro pastelero de cuanto tiene que producir cada día para los despachos del día siguiente.

1.1.1.3 Materia Prima

Descripción

Se realiza el pesaje de las materiales por separado para la producción de pasteles, estos materiales son: semi terminado (ST) de Masa de Hojaldre, ST del relleno correspondiente, ajonjolí si aplica, y huevo.

1.1.1.4 Laminado

Descripción

Se colocan las laminas en la laminadora, una por una con harina cernida para proceder a laminar (las vueltas dependerán de la consistencia y grosor de la masa).

1.1.1.5 Colocar Masa en Mesón

Descripción

Se coloca la lámina ya previamente estirada en el mesón.

1.1.1.6 Corte de Laminas

Descripción

Se realizan cortes a la lámina en secciones rectangulares, tres tiras de aproximadamente 15 cm de lado y luego se le coloca con una brocha la mezcla de huevo con un poco de agua por encima a todas las orillas de los cortes realizados.

1.1.1.7 Colocación del Relleno

Descripción

Se le coloca el relleno según sea el caso en el medio de la lámina, estos rellenos pueden ser de queso paisa, jamón y queso paisa, pavo y queso crema, jamón y queso crema, carne, pollo o queso ricotta. Se realizarán cantidades de cada tipo según la información suministrada por el supervisor sobre cuantos pasteles hay que realizar.

1.1.1.8 Colocar Pasteles en Bandejas

Descripción

Se colocaran los pasteles en las bandejas sin solaparse entre sí. La bandeja deben tener papel parafinado para que no se peguen los pasteles a la bandeja.

1.1.1.9 ¿Lleva ajónjolí?

Descripción

El ajonjolí solo aplica para los pasteles de Queso crema con jamón.

Flujos

Si

No

1.1.1.10 Cava de Congelación

Descripción

Se llevan a la congeladora en un rango de (-6°C - 0°C) por dos días máximo en la espera de su despacho para que los pasteles no se quemen por el frío.

1.1.1.11 FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

El final del proceso será una vez los pasteles estén en la Cava de refrigeración en espera de ser despachadas a todas las tiendas



Fuente: Elaboración Propia (2019)

1.3 Proceso de Producción de Cannolis

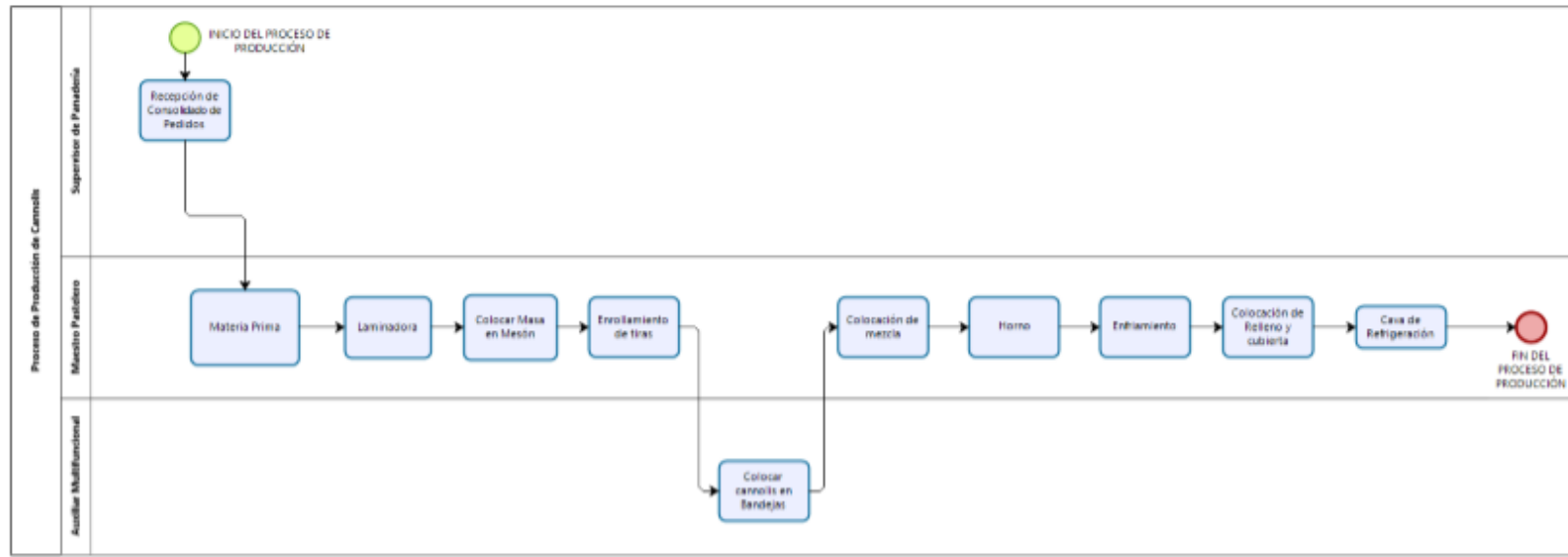
PROCESO DE PRODUCCIÓN ACTUAL DE CANNOLIS

Bizagi Modeler

Tabla de Contenidos

PROCESO DE PRODUCCIÓN ACTUAL DE CANNOLIS	1
BIZAGI MODELER	1
1 PROCESO DE PRODUCCIÓN ACTUAL DE CANNOLIS	3
1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE CANNOLIS	4
1.1.1 Elementos del proceso	4
1.1.1.1  INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN	4
1.1.1.2  Recepción de Consolidado de Pedidos	4
1.1.1.3  Materia Prima	4
1.1.1.4  Laminadora	4
1.1.1.5  Colocar Masa en Mesón	4
1.1.1.6  Enrollamiento de tiras	5
1.1.1.7  Colocar cannolis en Bandejas	5
1.1.1.8  Colocación de mezcla	5
1.1.1.9  Horno	5
1.1.1.10  Enfriamiento.....	5
1.1.1.11  Colocación de Relleno y cubierta	5
1.1.1.12  Cava de Refrigeración.....	5
1.1.1.13  FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN.....	6

1 PROCESO DE PRODUCCIÓN ACTUAL DE CANNOLIS



Versión:

1.0

Autor:

personal

1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE CANNOLIS

1.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

1.1.1.1 INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

Para que el proceso de producción inicie es necesario tener el conocimiento de los pedidos de las tiendas.

1.1.1.2 Recepción de Consolidado de Pedidos

Descripción

El supervisor de la panadería recibe por medio de correo electrónico el consolidado de las tiendas y se encarga de suministrar la información al maestro pastelero de cuanto tiene que producir cada día para los despachos del día siguiente.

1.1.1.3 Materia Prima

Descripción

El maestro pastelero se encargará de la operatividad del proceso, en donde tomará las cantidades de materia prima que necesitará para realizar el pesaje de las materiales por separado para la producción de la bases de los cannolis (ST de masa de hojaldre, harina de trigo, manteca y huevos) y los materiales de la cubierta (arequipe o chocolate) con relleno de crema pastelera.

1.1.1.4 Laminadora

Descripción

Se procede a colocar las laminas en la laminadora, una por una, y se le coloca harina cernida para proceder a laminar (las vueltas dependerán de la consistencia y grosor de la masa).

1.1.1.5 Colocar Masa en Mesón

Descripción

Se coloca la lámina ya previamente estirada en el mesón y se corta en tiras de aproximadamente 1,5 cm de ancho y 40 cm de largo.

1.1.1.6 ☐ Enrollamiento de tiras

Descripción

Cada tira es enrollada en un pequeños tubos de metal de aproximadamente 12 cm de longitud y 1cm de diametro.

1.1.1.7 ☐ Colocar cannolis en Bandejas

Descripción

Se colocan cinco cannolis crudos con los tubos formando filas. Serán tres filas en bandejas de cinco cannolis previamente untadas con mantequilla en cada bandeja.

1.1.1.8 ☐ Colocación de mezcla

Descripción

Se le coloca con una brocha por encima de todos los cannolis colocados en las bandejas la mezcla de huevo antes de meter la bandeja al horno

1.1.1.9 ☐ Horno

Descripción

Se procede a introducir las bandejas en el horno a 180°C de 30 a 35 minutos aproximadamente.

1.1.1.10 ☐ Enfriamiento

Descripción

Al sacar las bandejas del horno se deja enfriar a temperatura ambiente durante 1 hora aproximadamente.

1.1.1.11 ☐ Colocación de Relleno y cubierta

Descripción

Se procede a realizar la crema pastelera y la cubierta correspondiente a la producción (arequipe o chocolate).

1.1.1.12 ☐ Cava de Refrigeración

Descripción

Se llevan a la cava de refrigeración que se encuentra a en espera para ser despachado a las tiendas

1.1.1.13 FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

El final del proceso será una vez los Cannolis esten en la Cava de refrigeración en espera de ser despachadas a las tiendas



Laminado



Enrollamiento de tiras



Colocación de Relleno



Colocación de
huevo



Corte de Laminas



Horneado y Enfriamiento de Bases para
Cannolis



Producto
terminado Previo
a Refrigeración

Fuente: Elaboración Propia (2019).

1.4 Proceso de Producción de Palmeras

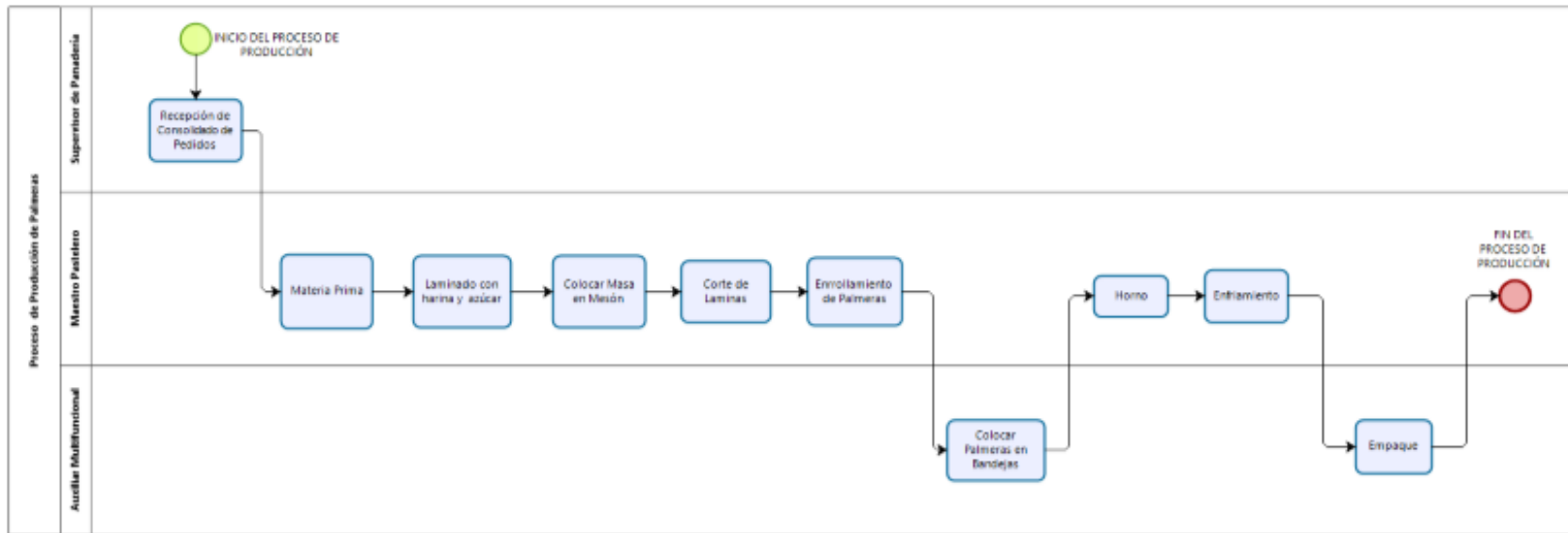
PROCESO PRODUCCION ACTUAL DE PALMERAS (1)

Bizagi Modeler

Tabla de Contenidos

PROCESO PRODUCCION ACTUAL DE PALMERAS (1)	1
BIZAGI MODELER	1
1 PROCESO DE PRODUCCIÓN ACTUAL DE PALMERAS	3
1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PALMERAS	4
1.1.1 Elementos del proceso	4
1.1.1.1  INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN	4
1.1.1.2  Recepción de Consolidado de Pedidos	4
1.1.1.3  Materia Prima	4
1.1.1.4  Laminado con harina y azúcar	4
1.1.1.5  Colocar Masa en Mesón	4
1.1.1.6  Corte de Laminas	5
1.1.1.7  Enrollamiento de Palmeras	5
1.1.1.8  Colocar Palmeras en Bandejas	5
1.1.1.9  Horno	5
1.1.1.10  Enfriamiento	5
1.1.1.11  Empaque	5
1.1.1.12  FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN	5

1 PROCESO DE PRODUCCIÓN ACTUAL DE PALMERAS



Versión:

1.0

Autor:

personal

1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PALMERAS

1.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

1.1.1.1 INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

Para que el proceso de producción de los pasteles comience, es necesario obtener el consolidado de todos los pedidos de las tiendas.

1.1.1.2 Recepción de Consolidado de Pedidos

Descripción

El supervisor de la panadería recibe por medio de correo electrónico el consolidado de las tiendas y se encarga de suministrar la información al maestro pastelero de cuanto tiene que producir cada día para los despachos del día siguiente.

1.1.1.3 Materia Prima

Descripción

El maestro pastelero se encargará de la operatividad del proceso, en donde tomará las cantidades de materia prima que necesitará para producir (la cantidad de semi terminando de masa de hojaldre, harina cernida, azúcar y huevo).

1.1.1.4 Laminado con harina y azúcar

Descripción

Se procede a laminar los bastones necesarios para la producción con harina y azúcar.

1.1.1.5 Colocar Masa en Mesón

Descripción

Se coloca la lámina previamente estirada en el mesón que se le colocó harina y azúcar con antelación. Al colocar la masa en el mesón se le por encima azúcar de nuevo y se utiliza un rodillo para terminar de estirar hasta obtener el grosor deseado.

1.1.1.6 ☐ Corte de Laminas

Descripción

Se realizan los cortes de las laminas obtenidas del bastón.

1.1.1.7 ☐ Enrollamiento de Palmeras

Descripción

Se realizan los dobleces correspondientes para obtener la forma de las palmeras.

1.1.1.8 ☐ Colocar Palmeras en Bandejas

Descripción

Se colocan las Palmeras crudas en bandejas (7 palmeras por fila). Las bandejas tienen manteca previamente puesta en las bandejas.

1.1.1.9 ☐ Horno

Descripción

Se procede a introducir las bandejas en el horno a 180°C de 35 a 40 minutos aproximadamente.

1.1.1.10 ☐ Enfriamiento

Descripción

Al sacar las bandejas del horno se deja enfriar a temperatura ambiente durante 1 hora aproximadamente.

1.1.1.11 ☐ Empaque

Descripción

Se proceden a empacar las palmeras en envases con capacidad entre 300g y 400g.

1.1.1.12 ☒ FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

El final del proceso se colocaran los empaques en cestas a temperatura ambiente en espera para la distribución a las tiendas.



Fuente: Elaboración Propia (2019)

1.5 Proceso de Producción de Petits

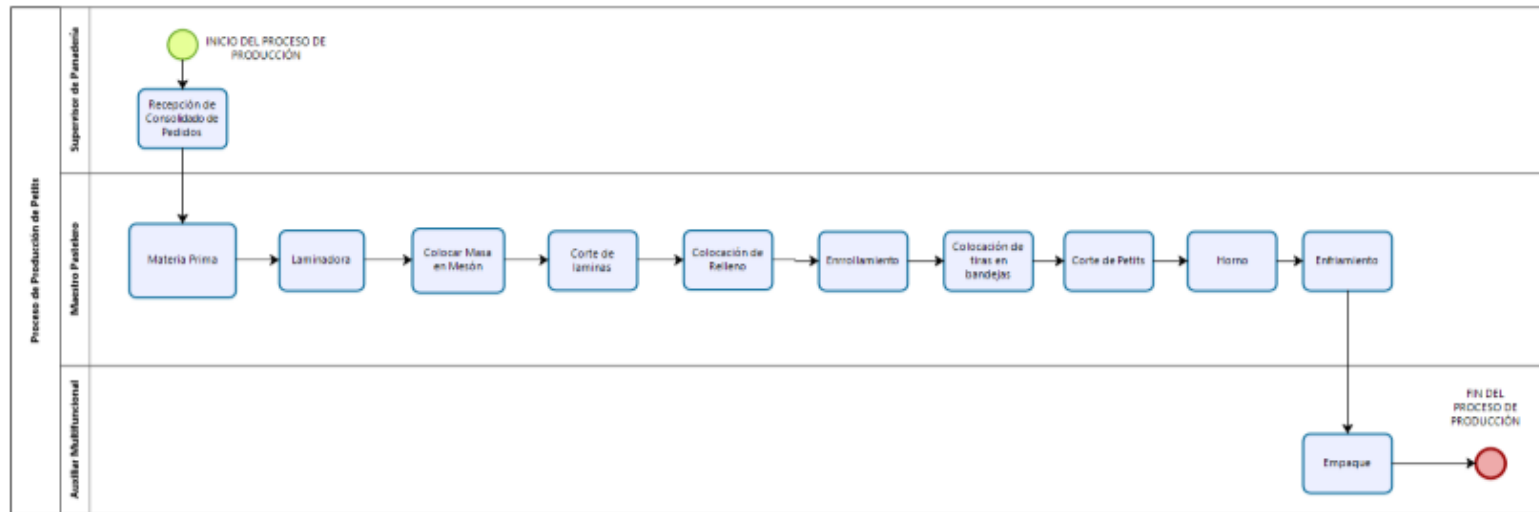
PROCESO DE ACTUAL DE PETITS

Bizagi Modeler

Tabla de Contenidos

PROCESO DE ACTUAL DE PETITS	1
BIZAGI MODELER.....	1
1 PROCESO DE PRODUCCIÓN ACTUAL DE PETITS.....	3
1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PETITS	4
1.1.1 Elementos del proceso.....	4
1.1.1.1  INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN	4
1.1.1.2  Recepción de Consolidado de Pedidos.....	4
1.1.1.3  Materia Prima	4
1.1.1.4  Laminadora	4
1.1.1.5  Colocar Masa en Mesón	4
1.1.1.6  Corte de laminas	5
1.1.1.7  Colocación de Relleno.....	5
1.1.1.8  Enrollamiento	5
1.1.1.9  Colocación de tiras en bandejas.....	5
1.1.1.10  Corte de Petits.....	5
1.1.1.11  Horno.....	5
1.1.1.12  Enfriamiento.....	6
1.1.1.13  Empaque	6
1.1.1.14  FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN.....	6

1 PROCESO DE PRODUCCIÓN ACTUAL DE PETITS



Versión:

1.0

Autor:

personal

1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PETITS

1.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

1.1.1.1 INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

Para que el proceso de producción de los Petits comience, es necesario obtener el consolidado de todos los pedidos de las tiendas.

1.1.1.2 Recepción de Consolidado de Pedidos

Descripción

El supervisor de la panadería recibe por medio de correo electrónico el consolidado de las tiendas y se encarga de suministrar la información al maestro pastelero de cuanto tiene que producir cada día para los despachos del día siguiente.

1.1.1.3 Materia Prima

Descripción

El maestro pastelero se encargará de la operatividad del proceso, en donde tomará las cantidades de materia prima que necesitará para producir (la cantidad de semi terminando de masa de hojaldre, harina cernida, huevo y el relleno según sea el caso (chocolate o jamón y queso crema) y la manteca para engrasar las bandejas.

1.1.1.4 Laminadora

Descripción

Se procede a colocar las laminas en la laminadora, una por una, y se le coloca harina cernida para proceder a laminar (las vueltas dependerán de la consistencia y grosor de la masa).

1.1.1.5 Colocar Masa en Mesón

Descripción

Se coloca la lámina previamente estirada en el mesón que se le colocó harina con antelación. Al colocar la masa en el mesón se le por encima y se utiliza un rodillo para terminar de estirar hasta obtener el grosor deseado.

1.1.1.6 Corte de laminas

Descripción

Se realizan los cortes de las laminas obtenidas del bastón.

1.1.1.7 Colocación de Relleno

Descripción

Se procede a colocar el relleno según sea el caso.

Para los petits sucré de chocolate se coloca de relleno chocolate en gotas.

Para la producción de petits de jamón y queso se colocan los elementos antes mencionados.

1.1.1.8 Enrollamiento

Descripción

Se realiza el enrollamiento pertinente de afuera hacia adentro ejerciendo con sumo cuidado para que la masa no se rompa, hasta obtener una forma cilíndrica uniforme.

1.1.1.9 Colocación de tiras en bandejas

Descripción

Se procede a colocar las tiras con el relleno en las bandejas. Las bandejas están engrasadas previamente con manteca.

1.1.1.10 Corte de Petits

Descripción

Se procesa a realizar los cortes de las láminas. Al finalizar con los cortes con una brocha se le coloca la mezcla de huevo previos a su horneado.

Para el caso de los Petits con chocolate luego de colocarle la mezcla con la brocha, se vierte por encima chispas de chocolate.

1.1.1.11 Horno

Descripción

Se procede a introducir las bandejas en el horno a 180°C de 35 a 40 minutos aproximadamente.

1.1.1.12 Enfriamiento

Descripción

Al sacar las bandejas del horno se deja enfriar a temperatura ambiente durante 1 hora aproximadamente.

1.1.1.13 Empaque

Descripción

Se proceden a empacar los petits en envases con capacidad entre 300g y 400g.

1.1.1.14 FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

El final del proceso se colocaran los empaques en cestas a temperatura ambiente en espera para la distribución a las tiendas.



Fuente: Elaboración Propia (2019).

1.6 Utensilios utilizados en CPLT para Cannolis



Fuente: Elaboración Propia

1.7 Utensilio de medición para Pasteles



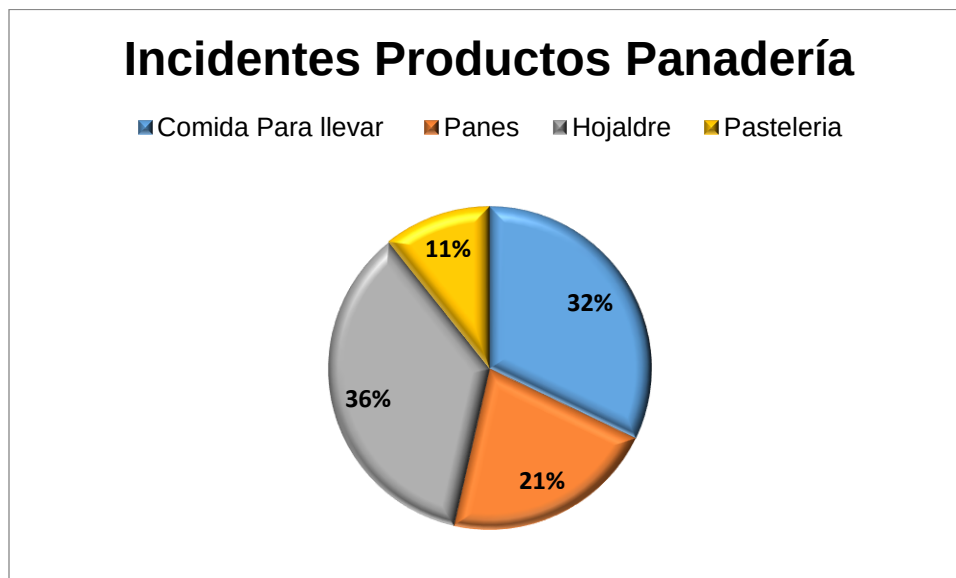
Fuente: Elaboración Propia (2019)

1.8 Utilización de guantes.



Fuente: Elaboración Propia (2019).

1.9 Incidentes en los Productos de Panadería.



Fuente: Saavedra, J. "Evaluación de Procesos y Propiedades de Alimentos para consumo humano" (2019).

1.10 Incidentes en los Productos de Hojaldre.

Fecha	Sucursal	Asunto del Caso	Observaciones
1/8/2018	ELU	Calidad de Masa de Hojaldre	Sin observaciones
24/8/2018	ELU	Calidad de Masa de Hojaldre	Sin observaciones
19/10/2018	EMA	Calidad de Masa de Hojaldre	Tanto crudos como horneados, los mismos no cumplieron con los estándares de calidad para ser exhibidos
19/10/2018	ECH	Calidad de Masa de Hojaldre	Sin observaciones
1/11/2018	LCA	Calidad de Masa de Hojaldre	Pasteles presentan burbujas y/o se cuarteán cuando se hornean.
5/12/2018	ELT	Calidad de Masa de Hojaldre	Los pasteles se cuarteán cuando se hornean.
9/12/2018	ECH	Calidad Relleno	Olor fétido al abrirlos, tanto los que se hornearon como los que estaban en cava.
9/12/2018	ECH	Calidad de Masa de Hojaldre	La masa se desmoronaba
3/1/2019	EMO	Calidad de Masa de Hojaldre	La masa se desmoronaba y pasteles que se rompen con facilidad dando un mal aspecto al cliente
4/1/2019	ELT	Calidad de Masa de Hojaldre	La masa se desmoronaba y pasteles que se rompen con facilidad dando un mal aspecto al cliente
7/1/2019	LCA	Calidad de Masa de Hojaldre	Defectos en la masa
14/5/2019	ELM	Calidad de Masa de Hojaldre	La mercancía no quedó vistosa ni provocativa para el cliente (Masa con burbujas)
22/7/2019	PLT	Calidad de Masa de Hojaldre	La mercancía no quedó vistosa ni provocativa para el cliente (Pasteles aplastados y partidos)

Fuente: Elaboración Propia (2019).

1.11 Forma de Corte de Láminas en Producción



Fuente: Elaboración Propia (2019).

1.13 Presentación de Masa de Hojaldre marca Rogalven



Fuente: Elaboración Propia (2019)

1.14 Casos de Masa Rogalven con defectos.



Fuente: Información suministrada por la empresa

**1.15 . Reclamo de Pasteles por falla en Calidad de la Masa
(Grietas y quiebre).**



Fuente: Elaboración propia (2019)

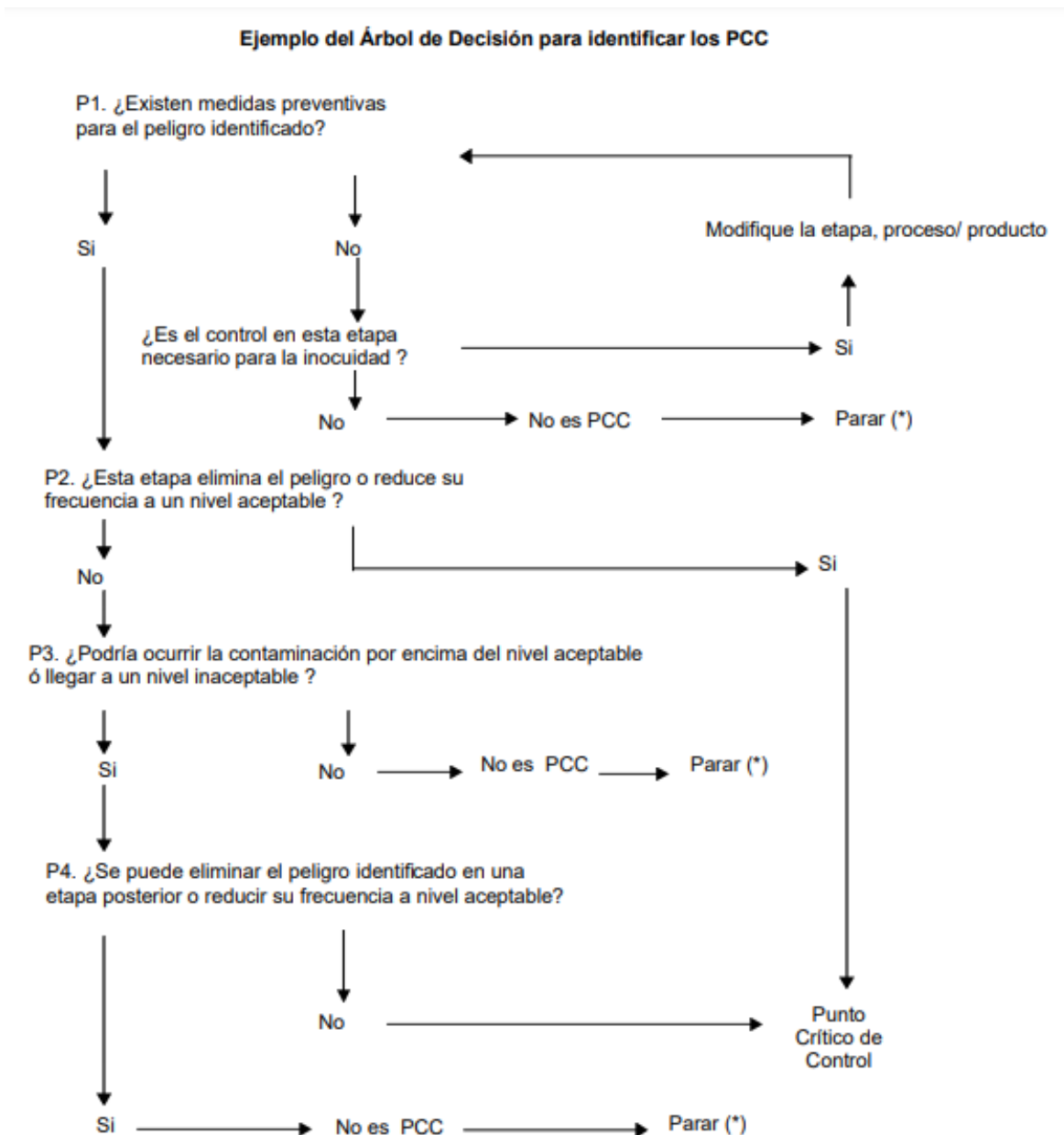
1.16 Prueba de pasteles con Calidad comprometida en la Masa (Grietas)



Fuente: Elaboración propia (2019)

2 DOCUMENTACION DE PROPUESTAS

2.1 Ejemplo de identificación de PCC.



Fuente: Norma COVENIN 3802:2002.

2.2 Diagrama del nuevo Proceso de producción de Masa de Hojaldre

PLAN DE MEJORA PARA EL PROCESO DE FABRICACIÓN DE MASA DE HOJALDRE

Bizagi Modeler

Tabla de Contenidos

PLAN DE MEJORA PROCESO DE FABRICACIÓN DE MASA DE HOJALDRE	1
BIZAGI MODELER.....	1
1 PLAN DE MEJORA AL PROCESO DE PRODUCCIÓN DE MASA DE HOJALDRE.....	3
1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE MASA DE HOJALDRE.....	4
1.1.1 Elementos del proceso.....	4
1.1.1.1 ☐ Recepción de Consolidados de Pedidos de la semana	4
1.1.1.2 ☐ Explosión de Materia Prima	4
1.1.1.3 ☐ Pesar Ingredientes.....	4
1.1.1.4 ☐ Mezcladora	4
1.1.1.5 ☐ Separación de Porciones.....	4
1.1.1.6 ☐ Estirar Porciones en Bandejas.....	5
1.1.1.7 ☐ Cava de Congelación	5
1.1.1.8 ☐ Reposo a Temperatura Ambiente	5
1.1.1.9 ☐ Laminación con Mantequilla	5
1.1.1.10 ☐ Cava de Refrigeración.....	5
1.1.1.11 ☐ Laminación Sencilla	5
1.1.1.12 ☐ Cava de Refrigeración.....	5
1.1.1.13 ☐ Laminación Doble.....	5
1.1.1.14 ☐ Empaque	6
1.1.1.15 ☐ Cava de Congelación	6

1 PLAN DE MEJORA AL PROCESO DE PRODUCCIÓN DE MASA DE HOJALDRE



Versión:

1.0

Autor:

personal

1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE MASA DE HOJALDRE

1.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

1.1.1.1 INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

Para garantizar que los procesos de producción con Masa de Hojaldre es necesario que las tiendas cumplan con enviar el consolidado de los pedidos según las ventas de la tienda de manera de realizar solo la masa de Hojaldre correspondiente para la siguiente semana garantizando que esta tenga la mayor frescura en la producción.

1.1.1.2 Recepción de Consolidados de Pedidos de la semana

Descripción

El Analista de Planificación recibirá por medio de correo electrónico un correo del Gerente ECR encargado de consolidar todos los pedidos de las tiendas, al recibirlo, se encargará de analizar las materias primas necesarias para la producción, de manera de efectuar los pedidos correspondientes en caso de que falte algún material para la producción, esto se realizará con antelación evitando afectar los procesos por no contar con las cantidades necesarias.

1.1.1.3 Explosión de Materia Prima

Descripción

De acuerdo a la información suministrada por el Analista de Producción el Supervisor de Panadería se encargará de realizar la explosión de materiales a utilizar en la producción, supervisando que las cantidades sean las correctas para garantizar los pedidos a todas las tiendas.

1.1.1.4 Pesar Ingredientes

Descripción

Se realiza el pesaje de las materiales por separado para la producción de Hojaldre, estos son: Harina de trigo, mantequilla sin sal, manteca, azúcar, sal y mejorador.

1.1.1.5 Mezcladora

Descripción

1.- Batir en la mezcladora a velocidad baja (v1) por 6 minutos la mantequilla y la manteca. Una vez este homogénea la mezcla, agregar 16 litros de agua caliente, 1 kg sal y 2 kg de azúcar. Mezclar por 2 minutos. Luego de pasados los 2 minutos se incorpora la harina y el mejorador en velocidad baja (v1) de 6 a 8 min hasta lograr una mezcla homogénea.

1.1.1.6 ☐ Estirar Porciones en Bandejas

Descripción

Estirar cada porción en una bandeja de metal de forma rectangular de manera que queden 2 porciones por bandeja de aprox. 39x26,5cm de lado y 2cm de espesor. Al terminar cada bandeja se colocá la bandeja en el carrito.

1.1.1.7 ☐ Cava de Congelación

Descripción

Al colocar las bandejas en un carrito se llevan a la cava de congelación por aproximadamente 24 horas.

1.1.1.8 ☐ Reposo a Temperatura Ambiente

Descripción

Al retirar el carrito del congelador, dejar reposar a temperatura ambiente de 1 a 2 horas.

1.1.1.9 ☐ Laminación con Mantequilla

Descripción

Realizar la primera laminación de la masa con 0,8 Kg de mantequilla por porción

1.1.1.10 ☐ Cava de Refrigeración

Descripción

Dejar de reposar por 4 horas

1.1.1.11 ☐ Laminación Sencilla

Descripción

Se realizará el proceso de laminación por cada porción, esta vez sin mantequilla. Este proceso se realizará 3 veces

1.1.1.12 ☐ Cava de Refrigeración

Descripción

Dejar de reposar por 4 horas

1.1.1.13 ☐ Laminación Doble

Descripción

Se realizará el proceso de laminación sencilla por cada porción, esta vez sin mantequilla.

1.1.1.14 Empaque

Descripción

Se colocan las bandejas en un carrito vertical y se envolverá dicho carrito con papel film.

1.1.1.15 Cava de Congelación

Descripción

Al terminar de empacar el carrito llevar a cava de congelación

Fuente: Elaboración Propia (2019)

2.3 Diagrama del nuevo Proceso de Producción de Pasteles

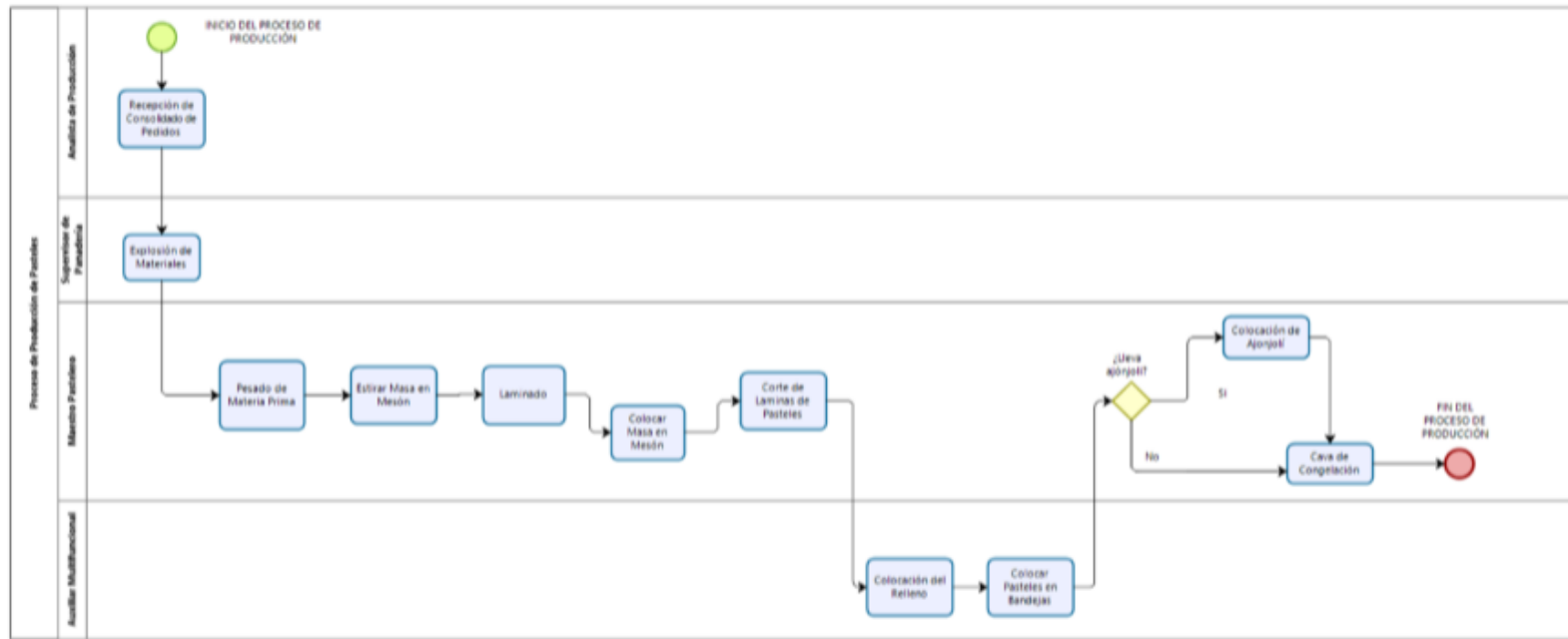
PLAN DE MEJORA PARA PROCESO DE FABRICACIÓN DE PASTELES

Bizagi Modeler

Tabla de Contenidos

PLAN DE MEJORA PROCESO DE FABRICACIÓN DE PASTELES	1
BIZAGI MODELER.....	1
1 PLAN DE MEJORA PARA EL PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PASTELES.....	3
1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PASTELES.....	4
1.1.1 Elementos del proceso.....	4
1.1.1.1  INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN	4
1.1.1.2  Recepción de Consolidado de Pedidos.....	4
1.1.1.3  Explosión de Materiales	4
1.1.1.4  Pesado de Materia Prima	4
1.1.1.5  Laminado	4
1.1.1.6  Colocar Masa en Mesón	5
1.1.1.7  Corte de Laminas de Pasteles.....	5
1.1.1.8  Colocación del Relleno.....	5
1.1.1.9  Colocar Pasteles en Bandejas	5
1.1.1.10  ¿Lleva ajónjoli?.....	5
1.1.1.11  Cava de Congelación	5
1.1.1.12  FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN.....	6

1 PLAN DE MEJORA PARA EL PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PASTELES



Versión:

1.0

Autor:

personal

1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PASTELES

1.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

1.1.1.1 INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

Para que el proceso de producción de los pasteles comience, es necesario obtener el consolidado de todos los pedidos de las tiendas.

1.1.1.2 Recepción de Consolidado de Pedidos

Descripción

El Analista de Planificación recibirá por medio de correo electrónico un correo del Gerente ECR encargado de consolidar todos los pedidos de las tiendas, al recibirlo, se encargará de analizar las materias primas necesarias para la producción, de manera de efectuar los pedidos correspondientes en caso de que falte algún material para la producción, esto se realizará con antelación evitando afectar los procesos por no contar con las cantidades necesarias.

1.1.1.3 Explosión de Materiales

Descripción

De acuerdo a la información suministrada por el Analista de Producción el Supervisor de Panadería se encargará de realizar la explosión de materiales a utilizar en la producción, supervisando que las cantidades sean las correctas para garantizar los pedidos a todas las tiendas.

1.1.1.4 Materia Prima

Descripción

Se realiza el pesaje de las materiales por separado para la producción de pasteles, estos materiales son: semi terminado (ST) de Masa de Hojaldre, ST del relleno correspondiente, ajonjolí si aplica, y huevo.

1.1.1.5 Laminado

Descripción

Se colocan las laminas en la laminadora, una por una con harina cernida para proceder a laminar (las vueltas dependerán de la consistencia y grosor de la masa).

1.1.1.6 Colocar Masa en Mesón

Descripción

Se coloca la lámina ya previamente estirada en el mesón.

1.1.1.7 Corte de Laminas de Pasteles

Descripción

Se realizan cortes a la lámina en secciones rectangulares, tres tiras de aproximadamente 15 cm de lado y luego se le coloca con una brocha la mezcla de huevo con un poco de agua por encima a todas las orillas de los cortes realizados.

1.1.1.8 Colocación del Relleno

Descripción

Se le coloca el relleno según sea el caso en el medio de la lámina, estos rellenos pueden ser de queso paisa, jamón y queso paisa, pavo y queso crema, jamón y queso crema, carne, pollo o queso ricotta. Se realizaran cantidades de cada tipo según la información suministrada por el supervisor sobre cuantos pasteles hay que realizar.

1.1.1.9 Colocar Pasteles en Bandejas

Descripción

Se colocaran los pasteles en las bandejas sin solaparse entre sí. La bandeja deben tener papel parafinado para que no se peguen los pasteles a la bandeja.

1.1.1.10 ¿Lleva ajónjoli?

Descripción

El ajónjoli solo aplica para los pasteles de Queso crema con jamón.

Flujos

Si

No

1.1.1.11 Cava de Congelación

Descripción

Se llevan a la congeladora en un rango de (-6°C - 0°C) por dos días máximo en la espera de su despacho para que los pasteles no se quemen por el frío.

1.1.1.12 FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

El final del proceso será una vez los pasteles estén en la Cava de refrigeración en espera de ser despachadas a todas las tiendas

Fuente: Elaboración Propia (2019).

2.4 Diagrama del nuevo Proceso de Producción de Cannolis

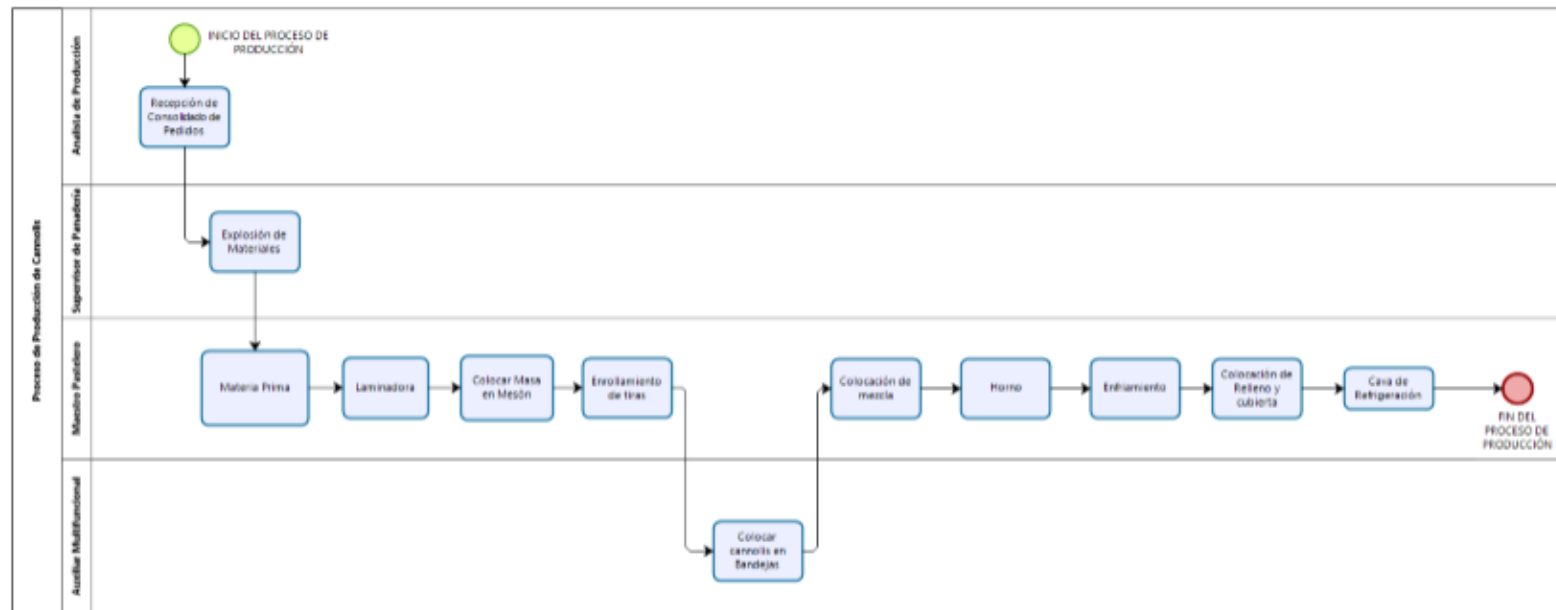
PLAN DE MEJORA PARA EL PROCESO DE FABRICACIÓN DE CANNOLIS

Bizagi Modeler

Tabla de Contenidos

PLAN DE MEJORA PARA EL PROCESO DE FABRICACIÓN DE CANNOLIS	1
BIZAGI MODELER	1
1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE CANNOLIS	3
1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE CANNOLIS	4
1.1.1 Elementos del proceso	4
1.1.1.1  INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN	4
1.1.1.2  Recepción de Consolidado de Pedidos	4
1.1.1.3  Explosión de Materiales	4
1.1.1.4  Materia Prima	4
1.1.1.5  Laminadora	4
1.1.1.6  Colocar Masa en Mesón	5
1.1.1.7  Enrollamiento de tiras	5
1.1.1.8  Colocar cannolis en Bandejas	5
1.1.1.9  Colocación de mezcla	5
1.1.1.10  Horno	5
1.1.1.11  Enfriamiento	5
1.1.1.12  Colocación de Relleno y cubierta	6
1.1.1.13  Cava de Refrigeración	6
1.1.1.14  FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN	6

1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE CANNOLIS



Versión:

1.0

Autor:

personal

1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE CANNOLIS

1.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

1.1.1.1 INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

Para que el proceso de producción inicie es necesario tener el conocimiento de los pedidos de las tiendas.

1.1.1.2 Recepción de Consolidado de Pedidos

Descripción

El Analista de Planificación recibirá por medio de correo electrónico un correo del Gerente ECR encargado de consolidar todos los pedidos de las tiendas, al recibirlo, se encargará de analizar las materias primas necesarias para la producción, de manera de efectuar los pedidos correspondientes en caso de que falte algún material para la producción, esto se realizará con antelación evitando afectar los procesos por no contar con las cantidades necesarias.

1.1.1.3 Explosión de Materiales

Descripción

El supervisor a partir del consolidado de los pedidos realiza la explosión de materiales para la fabricación de los pasteles, calculando la cantidad que necesita de cada componente que se va a utilizar para la fabricación partiendo de la lista de materiales e indica al maestro pastelero cuales son las cantidades necesarias para la fabricación.

1.1.1.4 Materia Prima

Descripción

El maestro pastelero se encargará de la operatividad del proceso, en donde tomará las cantidades de materia prima que necesitará para realizar el pesaje de las materiales por separado para la producción de la bases de los cannolis (ST de masa de hojaldre, harina de trigo, manteca y huevos) y los materiales de la cubierta (arequipe o chocolate) con relleno de crema pastelera.

1.1.1.5 Laminadora

Descripción

Se procede a colocar las laminas en la laminadora, una por una, y se le coloca harina cernida para proceder a laminar (las vueltas dependerán de la consistencia y grosor de la masa).

1.1.1.6 ☐ Colocar Masa en Mesón

Descripción

Se coloca la lámina ya previamente estirada en el mesón y se corta en tiras de aproximadamente 1,5 cm de ancho y 40 cm de largo.

1.1.1.7 ☐ Enrollamiento de tiras

Descripción

Cada tira es enrollada en un pequeños tubos de metal de aproximadamente 12 cm de longitud y 1cm de diametro.

1.1.1.8 ☐ Colocar cannolis en Bandejas

Descripción

Se colocan cinco cannolis crudos con los tubos formando filas. Serán tres filas en bandejas de cinco cannolis previamente untadas con mantequilla en cada bandeja.

1.1.1.9 ☐ Colocación de mezcla

Descripción

Se le coloca con una brocha por encima de todos los cannolis colocados en las bandejas la mezcla de huevo antes de meter la bandeja al horno

1.1.1.10 ☐ Horno

Descripción

Se procede a introducir las bandejas en el horno a 180°C de 30 a 35 minutos aproximadamente.

1.1.1.11 ☐ Enfriamiento

Descripción

Al sacar las bandejas del horno se deja enfriar a temperatura ambiente durante 1 hora aproximadamente.

1.1.1.12 Colocación de Relleno y cubierta

Descripción

Se procede a realizar la crema pastelera y la cubierta correspondiente a la producción (arequipe o chocolate).

1.1.1.13 Cava de Refrigeración

Descripción

Se llevan a la cava de refrigeración que se encuentra a en espera para ser despachado a las tiendas

1.1.1.14 FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

El final del proceso será una vez los Cannolis esten en la Cava de refrigeración en espera de ser despachadas a las tiendas

Fuente: Elaboración Propia (2019)

2.5 Diagrama del nuevo Proceso de Producción de Palmeras

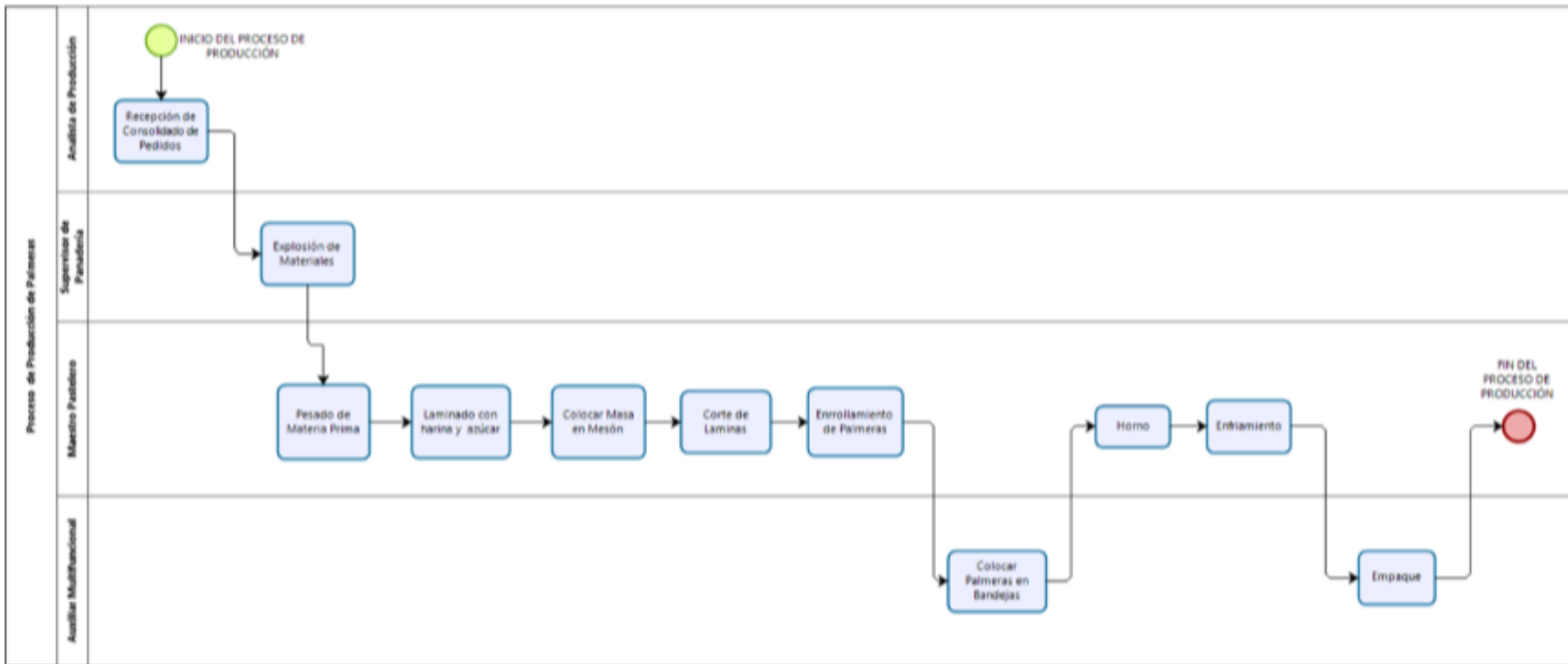
PLAN DE MEJORA PARA EL PROCESO DE FABRICACIÓN DE PALMERAS

Bizagi Modeler

Tabla de Contenidos

PLAN DE MEJORA PARA EL PROCESO DE FABRICACIÓN DE PALMERAS	1
BIZAGI MODELER.....	1
1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PALMERAS.....	3
1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PALMERAS	4
1.1.1 Elementos del proceso.....	4
1.1.1.1  INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN	4
1.1.1.2  Recepción de Consolidado de Pedidos	4
1.1.1.3  Explosión de Materiales	4
1.1.1.4  Pesado de Materia Prima	4
1.1.1.5  Laminado con harina y azúcar	4
1.1.1.6  Colocar Masa en Mesón	5
1.1.1.7  Corte de Laminas	5
1.1.1.8  Enrollamiento de Palmeras	5
1.1.1.9  Colocar Palmeras en Bandejas.....	5
1.1.1.10  Horno.....	5
1.1.1.11  Enfriamiento.....	5
1.1.1.12  Empaque	5
1.1.1.13  FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN.....	6

1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PALMERAS



Versión:

1.0

Autor:

personal

1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PALMERAS

1.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

1.1.1.1 INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

Para que el proceso de producción de los palmeras comience, es necesario obtener el consolidado de todos los pedidos de las tiendas.

1.1.1.2 Recepción de Consolidado de Pedidos

Descripción

El Analista de Producción recibirá por medio de correo electrónico un correo del Gerente ECR encargado de consolidar todos los pedidos de las tiendas, al recibirlo, se encargará de analizar las materias primas necesarias para la producción, de manera de efectuar los pedidos correspondientes en caso de que falte algún material para la producción, esto se realizará con antelación evitando afectar los procesos por no contar con las cantidades necesarias.

1.1.1.3 Explosión de Materiales

Descripción

De acuerdo a la información suministrada por el Analista de Producción el Supervisor de Panadería se encargará de realizar la explosión de materiales a utilizar en la producción, supervisando que las cantidades sean las correctas para garantizar los pedidos a todas las tiendas.

1.1.1.4 Pesado de Materia Prima

Descripción

El maestro pastelero se encargará de la operatividad del proceso, en donde tomará las cantidades de materia prima que necesitará para producir (la cantidad de semi terminando de masa de hojaldre, harina cernida, azúcar y huevo).

1.1.1.5 Laminado con harina y azúcar

Descripción

Se procede a laminar los bastones necesarios para la producción con harina y azúcar.

1.1.1.6 ☐ Colocar Masa en Mesón

Descripción

Se coloca la lámina previamente estirada en el mesón que se le colocó harina y azúcar con antelación. Al colocar la masa en el mesón se le por encima azúcar de nuevo y se utiliza un rodillo para terminar de estirar hasta obtener el grosor deseado.

1.1.1.7 ☐ Corte de Laminas

Descripción

Se realizan los cortes de las laminas obtenidas del bastón.

1.1.1.8 ☐ Enrollamiento de Palmeras

Descripción

Se realizan los dobleces correspondientes para obtener la forma de las palmeras.

1.1.1.9 ☐ Colocar Palmeras en Bandejas

Descripción

Se colocan las Palmeras crudas en bandejas (7 palmeras por fila). Las bandejas tienen manteca previamente puesta en las bandejas.

1.1.1.10 ☐ Horno

Descripción

Se procede a introducir las bandejas en el horno a 180°C de 35 a 40 minutos aproximadamente.

1.1.1.11 ☐ Enfriamiento

Descripción

Al sacar las bandejas del horno se deja enfriar a temperatura ambiente durante 1 hora aproximadamente.

1.1.1.12 ☐ Empaque

Descripción

Se proceden a empacar las palmeras en envases con capacidad entre 300g y 400g.

1.1.1.13 FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

El final del proceso se colocaran los empaques en cestas a temperatura ambiente en espera para la distribución a las tiendas.

Fuente: Elaboración Propia (2019)

2.6 Diagrama del nuevo Proceso de Producción de Petits

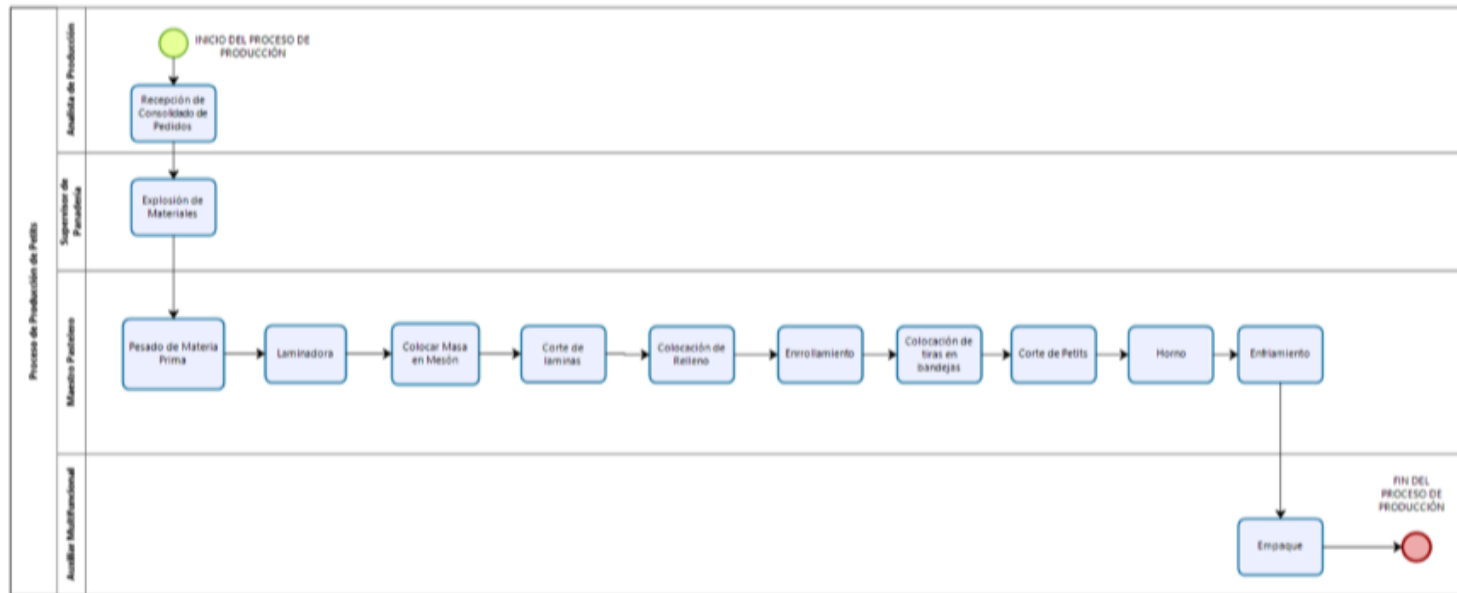
PLAN DE MEJORA PARA EL PROCESO DE FABRICACIÓN DE PETITS

Bizagi Modeler

Tabla de Contenidos

PLAN DE MEJORA PROCESO DE FABRICACIÓN DE PETITS.....	1
BIZAGI MODELER.....	1
1 PLAN DE MEJORA AL PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PETITS	3
1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PETITS	4
1.1.1 Elementos del proceso	4
1.1.1.1  INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN	4
1.1.1.2  Recepción de Consolidado de Pedidos	4
1.1.1.3  Explosión de Materiales	4
1.1.1.4  Pesado de Materia Prima	4
1.1.1.5  Laminadora	5
1.1.1.6  Colocar Masa en Mesón	5
1.1.1.7  Corte de laminas	5
1.1.1.8  Colocación de Relleno.....	5
1.1.1.9  Enrollamiento	5
1.1.1.10  Colocación de tiras en bandejas	5
1.1.1.11  Corte de Petits.....	5
1.1.1.12  Horno	6
1.1.1.13  Enfriamiento.....	6
1.1.1.14  Empaque	6
1.1.1.15  FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN.....	6

1 PLAN DE MEJORA AL PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PETITS



Versión:

1.0

Autor:

personal

1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN DE PETITS

1.1.1 ELEMENTOS DEL PROCESO

1.1.1.1 INICIO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

Para que el proceso de producción de los pasteles comience, es necesario obtener el consolidado de todos los pedidos de las tiendas.

1.1.1.2 Recepción de Consolidado de Pedidos

Descripción

El Analista de Producción recibirá por medio de correo electrónico un correo del Gerente ECR encargado de consolidar todos los pedidos de las tiendas, al recibirlo, se encargará de analizar las materias primas necesarias para la producción, de manera de efectuar los pedidos correspondientes en caso de que falte algún material para la producción, esto se realizará con antelación evitando afectar los procesos por no contar con las cantidades necesarias.

1.1.1.3 Explosión de Materiales

Descripción

De acuerdo a la información suministrada por el Analista de Producción el Supervisor de Panadería se encargará de realizar la explosión de materiales a utilizar en la producción, supervisando que las cantidades sean las correctas para garantizar los pedidos a todas las tiendas.

1.1.1.4 Pesado de Materia Prima

Descripción

El maestro pastelero se encargará de la operatividad del proceso, en donde tomará las cantidades de materia prima que necesitará para producir (la cantidad de semi terminando de masa de hojaldre, harina cernida, huevo y el relleno según sea el caso (chocolate o jamón y queso crema) y la manteca para engrasar las bandejas.

1.1.1.5 ☐ Laminadora

Descripción

Se procede a colocar las laminas en la laminadora, una por una, y se le coloca harina cernida para proceder a laminar (las vueltas dependerán de la consistencia y grosor de la masa).

1.1.1.6 ☐ Colocar Masa en Mesón

Descripción

Se coloca la lámina previamente estirada en el mesón que se le colocó harina con antelación. Al colocar la masa en el mesón se le por encima y se utiliza un rodillo para terminar de estirar hasta obtener el grosor deseado.

1.1.1.7 ☐ Corte de laminas

Descripción

Se realizan los cortes de las laminas obtenidas del bastón.

1.1.1.8 ☐ Colocación de Relleno

Descripción

Se procede a colocar el relleno según sea el caso.

Para los petis sucré de chocolate se coloca de relleno chocolate en gotas.

Para la producción de petis de jamón y queso se colocan los elementos antes mencionados.

1.1.1.9 ☐ Enrollamiento

Descripción

Se realiza el enrollamiento pertinente de afuera hacia adentro ejerciendo con sumo cuidado para que la masa no se rompa, hasta obtener una forma cilíndrica uniforme.

1.1.1.10 ☐ Colocación de tiras en bandejas

Descripción

Se procede a colocar las tiras con el rellenos en las bandejas. Las bandejas están engrasadas previamente con manteca.

1.1.1.11 ☐ Corte de Petits

Descripción

Se procesa a realizar los cortes de las láminas. Al finalizar con los cortes con una brocha se le coloca la mezcla de huevo previos a su horneado.

Para el caso de los Petits con chocolate luego de colocarle la mezcla con la brocha, se vierte por encima chispas de chocolate.

1.1.1.12 Horno

Descripción

Se procede a introducir las bandejas en el horno a 180°C de 35 a 40 minutos aproximadamente.

1.1.1.13 Enfriamiento

Descripción

Al sacar las bandejas del horno se deja enfriar a temperatura ambiente durante 1 hora aproximadamente.

1.1.1.14 Empaque

Descripción

Se proceden a empacar los petits en envases con capacidad entre 300g y 400g.

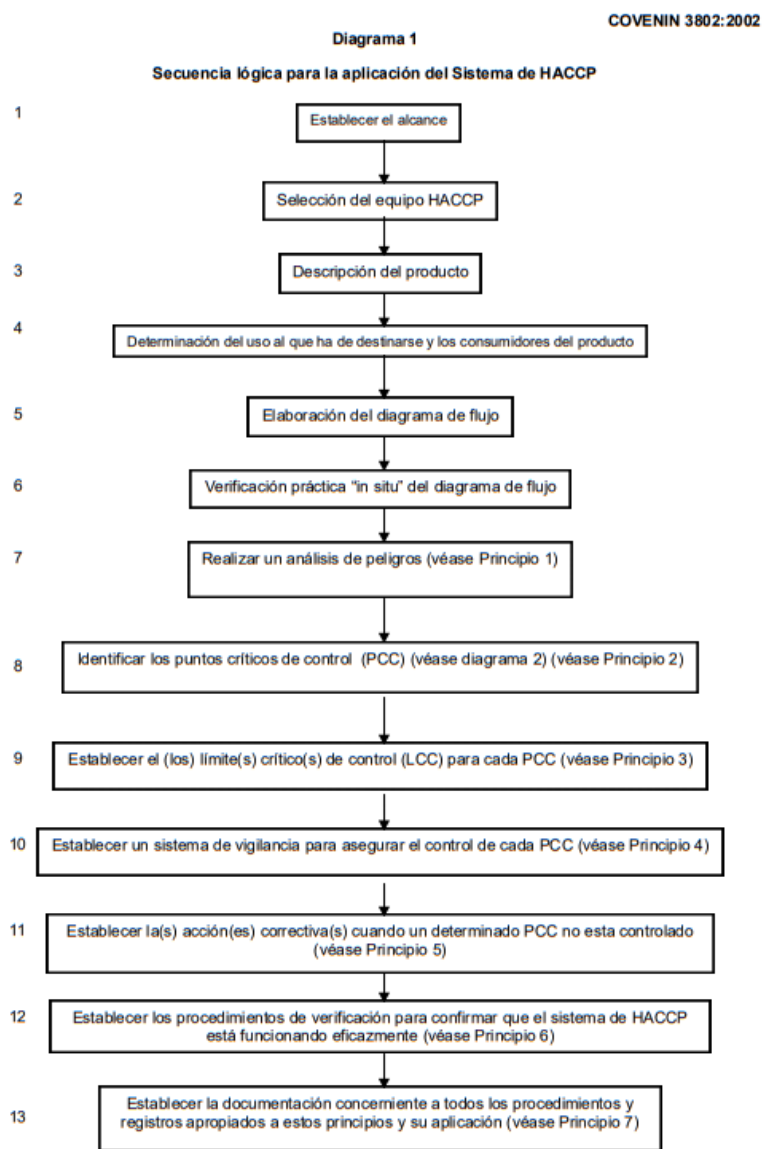
1.1.1.15 FIN DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Descripción

El final del proceso se colocaran los empaques en cestas a temperatura ambiente en espera para la distribución a las tiendas.

Fuente: Elaboración Propia (2019)

2.7 Secuencia para la correcta aplicación del Sistema HACCP



© FONDONORMA – Todos los derechos reservados

11

Fuente: Norma Norma COVENIN 3802:2002.

2.8 Cronograma de Despacho Panaderías

Cronograma de Despacho Panadería PSE				
LUNES	MARTES	MIÉRCOLES	JUEVES	VIERNES
Recolección de bandejas, carritos y cestas	G107-E. Macaracuay	G100-E. Santa Eduvigis	G107-E. Macaracuay	G100-E. Santa Eduvigis
	G111-Guatire	G113-Sebucan	G111-Guatire	G113-Sebucan
	G106-La Urbina	G104-Santa Maria	G106-La Urbina	G104-Santa Maria
	S003- Macaracuay	G114-Santa Monica	S003- Macaracuay	G114-Santa Monica
	S007-PSE	G101-San Bernardino	S007-PSE	G101-San Bernardino
	S001-Los Palos Grandes	G109- Boleita	S001-Los Palos Grandes	G109- Boleita
	S009-California		S009-California	
Cronograma de Despacho Panadería PLT				
LUNES	MARTES	MIÉRCOLES	JUEVES	VIERNES
Recolección de bandejas, carritos y cestas	G102-Chuao	G112-Baruta	G102-Chuao	G112-Baruta
	G108-Caurimare	S005-Santa fe	G108-Caurimare	S005-Santa fe
	G110-E. La Trinidad	S006-Manzanares	G110-E. La Trinidad	S006-Manzanares
	S008-PLT	G103-Las Mercedes	S008-PLT	G103-Las Mercedes
	G105-La Joya		G105-La Joya	
	S004-Vizcaya		S004-Vizcaya	

Fuente: Información suministrada por la empresa.

2.9 Cronograma de Producción de Productos de Hojaldre

	Fecha:				Nombre Supervisor:		
	PRODUCCIÓN HOJALDRE PSE/PLT						
PRODUCTO P.	LUNES	MARTES	MIÉRCOLES	JUEVES	VIERNES	TOTAL	
PASTELES					Observaciones	KG	UN
Queso Paísa							
Jamón y Queso Paísa							
Pavo y Queso Crema							
Jamón y Queso Crema							
Pollo							
Queso Ricotta							
					Total	KG	UN
CANNOLIS					Observaciones		
Cubierta de Arequipe							
Cubierta de Chocolate							
					Total	KG	UN
PETITS					Observaciones		
Petits Sucre de Choc.							
Petits Jamón y Queso							
					Total	KG	UN
PALMERAS					Observaciones		
Palmeras							
					Total		
				P. HOJALDRE	P. HOJALDRE	Cantidad (KG)	
				Fase 1	Fase 2		

Fuente: Elaboración Propia (2019).

2.10 Datos sobre cantidad de Harina de Trigo utilizada en la Laminación de Masa de Hojaldre.

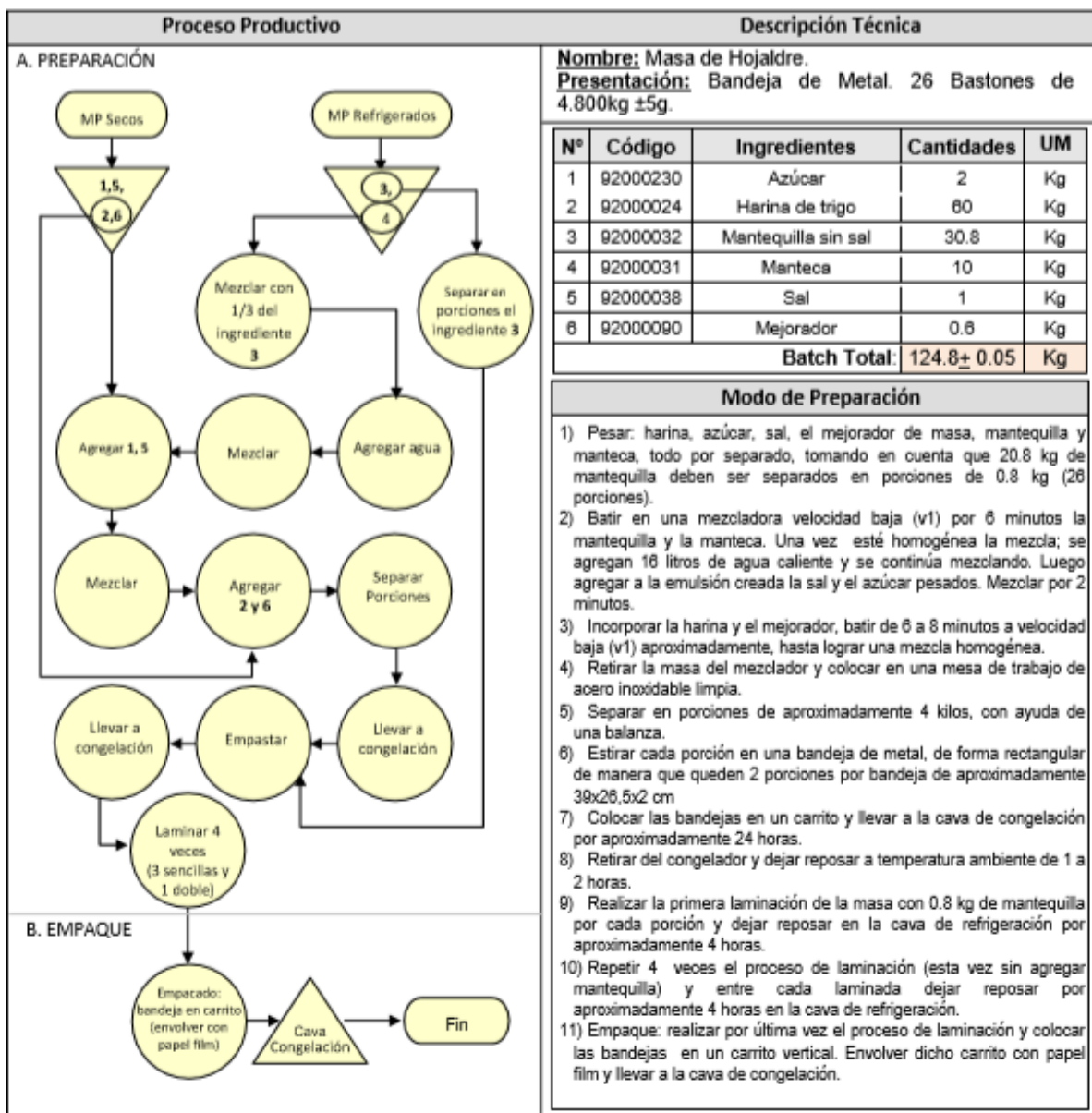
Laminado	Cant. Inicial (g)	Cant. Final (g)	Cantidad Utilizada
FASE 1: Dos vueltas sencillas	500	440	60
	440	400	40
	400	360	40
	360	330	30
	330	300	30
	300	250	50
	250	200	50
	200	150	50
	150	110	40
	110	60	50
	500	470	30
	470	430	40
	430	380	50
	380	350	30
	350	300	50
	300	270	30
	270	240	30
	240	200	40
	200	160	40
	160	130	30
	130	90	40
	90	50	40
	200	170	30
	170	140	30
	140	100	40
		Cantidad Promedio Por Bastón FASE 1	39,6
Laminado	Cant. Inicial (g)	Cant. Final (g)	Cantidad Utilizada
FASE 2: Una vuelta sencilla y 1 doble	1000	930	70
	930	850	80
	850	790	60
	790	750	40
	750	720	30
	720	700	20
	700	670	30
	670	640	30
	640	620	20
	620	590	30
	590	570	20
	570	540	30
	540	520	20
	520	490	30
	490	470	20
	470	440	30
	440	410	30
	410	400	10
	400	360	40
	360	340	20
	340	310	30
	310	280	30
	280	250	30
	250	220	30
	220	180	40
		Cantidad Promedio Por Bastón FASE 2	32,8
		TOTAL	72,4 g

Fuente: Elaboración Propia (2019)

2.11 Ficha técnica para Masa de Hojaldre

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA DE ELABORACIÓN DE PRODUCTO			N° SAP: 29005003
VP de Comercialización		Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 1 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	ST MASA DE HOJALDRE			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	ST	Implementación:	

RESUMEN FICHA TÉCNICA



INICIALES		INICIALES		INICIALES	
Fecha:		Fecha:		Fecha:	
Autor:		Revisado por:		Aprobado por:	

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA DE ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29005003
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 2 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	ST MASA DE HOJALDRE			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	ST	Implementación:	

2. DEFINICIÓN DEL PRODUCTO SEMI-TERMINADO

Masa de Hojaldre: Producto semi terminado de panadería, destinado a ser usado para ensamblar productos de hojaldre (pasteles, palmeras, millojas, entre otros), los cuales son horneados en sucursales, este producto no es despachado y se conserva en bandejas crudo y refrigerado en los centros de producción de panadería. Tiene un tiempo de vida útil estimado de 2 días en refrigeración, para más días de almacenamiento (máx. 3 semanas), se almacena en la cava de congelación cubierto con papel film.

3. FORMULACIÓN DEL PRODUCTO

Etapas	Componentes	Porcentaje	Cantidad (kg/lote)
I	Azúcar	1,60	2
	Harina de trigo	48,08	60
	Mantequilla sin sal	24,68	30,8
	Manteca	8,01	10
	Sal	0,80	1
	Mejorador	0,48	0,6
Peso lote:			124,8± 0,05

4. PROVEEDORES DE LAS MATERIAS PRIMAS

Componente	Proveedores
Productos secos (azúcar, harina de trigo, sal, mejorador)	CEDIS (D501)
Productos refrigerados (mantequilla, manteca)	CEDIS REFRIGERADO (D501)

5. ESTÁNDARES DE PROCESO PRODUCTIVO

Motivos de Aceptación/Rechazo en recepción CEPRO-AP de Materia prima:

- **Harina:** Presencia de gorgojos o si el saco se encuentra abierto o roto. Debe tener fecha vigente. La harina debe ser panadera.
- **Mejorador:** Producto seco y suelto. Debe tener fecha vigente.
- **Sal:** Producto seco y suelto.
- **Azúcar:** Producto seco y suelto.
- **Mantequilla:** Grasa de uso alimentario, amarilla y homogénea, libre de presencia de moho, olor rancio, color no característico. Sin contenido de sal y preferiblemente con poco suero.
- **Manteca:** Grasa sólida para uso alimentario, libre de signos de rancidez y/o contaminantes.

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA DE ELABORACIÓN DE PRODUCTO				Nº SAP: 29005003
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 3 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	ST MASA DE HOJALDRE			Formulación No:	Nº
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	ST	Implementación:	

Almacenamiento de la materia prima:

- La harina, el azúcar, la sal y el mejorador deben conservarse secos a temperatura ambiente.
- La mantequilla y la manteca deben conservarse refrigeradas y ser retiradas a temperatura ambiente previo a su uso.

Factores Críticos del producto semi-terminado:

- El producto debe dirigirse a la cava de refrigeración luego de su elaboración, no debe permanecer a temperatura ambiente por más de 1 hora, en refrigeración puede durar máximo 2 días, cuando se va a almacenar por más de 2 días debe ir a la cava de congelación y cubrirse con un papel film.

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA DE ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29005003
		VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 4 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO						
Producto:	ST MASA DE HOJALDRE			Formulación No:	N°	
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	ST	Implementación:		

6. INGREDIENTES

Formulación Maestra:

N°	Código	Foto referencial	Vida estimada útil	Ingredientes	Cantidades	UM
1	92000230		*Lo que indique el fabricante	Azúcar blanca refinada	2	Kg
2	92000024		*Lo que indique el fabricante	Harina panadera	60	Kg
3	92000032		*Lo que indique el fabricante	Mantequilla sin sal	30.8	Kg
4	92000031		*Lo que indique el fabricante	Manteca	10	Kg
5	92000058		*Lo que indique el fabricante	Sal	1	Kg
6	92000090		*Lo que indique el fabricante	Mejorador (Relax)	0.6	Kg

INICIALES		INICIALES		INICIALES	
Fecha:		Fecha:		Fecha:	
Autor:		Revisado por:		Aprobado por:	

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA DE ELABORACIÓN DE PRODUCTO				Nº SAP: 29005003
VP de Comercialización		Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 5 de 9	
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO						
Producto:	ST MASA DE HOJALDRE			Formulación No:	Nº	
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	ST	Implementación:		

Logística autorizada de sustitución de Ingredientes:

Nº	Ingredientes reemplazables	Reemplazo	Foto Referencial	Proporción	Rendimiento
1	Mantequilla (para el laminado)	Hojaldrina	N/A	1:1	N/A

7. ESPECIFICACIONES DEL PROCEDIMIENTO

Etapas del proceso		Pasos de operación		Puntos Claves
1	Área designada	1.1	• Prepare el área de trabajo con los implementos necesarios.	Conserve las pautas del manejo higiénico de los alimentos en todo momento.
2	Preparación de la masa	2.1	• Pesar los ingredientes secos (harina, sal, azúcar, mejorador) y refrigerados (mantequilla, manteca) por separado. Tomando en cuenta que 20.8 kg de mantequilla deben separarse en porciones de 0.8 kg y refrigerarse para usar en el laminado.	Tarar la balanza antes de cada pesaje. Asegurarse que tanto el recipiente o empaque como la balanza estén libres de agentes contaminantes. Las porciones de mantequilla de 0.8kg deben ser pesadas en bolsas plásticas y luego llevar a refrigeración.
		2.2	• Batir 10 kg de mantequilla sin sal y la manteca, en la mezcladora.	A velocidad baja (v1) por 6 minutos
		2.3	• Agregar a la mezcla anterior: 16 litros de agua caliente.	Nota: PRECAUCIÓN, riesgo de accidente. Utilizar los implementos de protección personal.
		2.4	• Poco a poco ir agregando el azúcar y la sal a la emulsión formada.	Seguir mezclando a velocidad baja (v1) por 2 minutos.
		2.5	• A la mezcla anterior, agregar la harina y el mejorador. Batir de 6 a 8 minutos.	Mezclar de 6 a 8 minutos a velocidad baja (v1) para evitar que la masa adquiera una textura indeseable. La consistencia de la mezcla debe ser la de una masa completamente homogénea.
3	Separación de la masa en porciones	3.1	• Retirar la masa del mezclador y colocarla en una mesa de acero inoxidable y separar la masa en porciones de 4 Kg cada una, a estas porciones las llamamos "bastones".	La mesa de acero inoxidable debe estar libre de agentes contaminantes para evitar la aceleración del proceso de deterioro
		3.2	• Colocar cada porción estirada en la bandeja en forma de rectángulo.	Se colocan dos porciones por bandeja. Las bandejas deben estar limpias y libres de agentes contaminantes
		3.3	• Llevar las porciones de masa (bastones) a la cava de congelación por aproximadamente 24 horas.	Se colocan las bandejas en un carrito vertical de metal, asegurarse que los rieles del carrito estén limpios y libre de agentes contaminantes
4	Empastado y Laminado de la masa	4.1	• Retirar la masa de la cava de congelación y esperar 1 hora.	Asegurarse que el carrito no esté en un lugar en el que corra riesgo de contaminarse el material en proceso
		4.2	• Hacer pasar la masa por la laminadora hasta alargarla.	Verificar que el área de trabajo esté libre de insectos u otros agentes contaminantes. Realizar el laminado cuidadosamente para evitar que la masa se quiebre

INICIALES		INICIALES		INICIALES	
Fecha:		Fecha:		Fecha:	
Autor:		Revisado por:		Aprobado por:	

 ENCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA DE ELABORACIÓN DE PRODUCTO			N° SAP: 29005003
VP de Comercialización		Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 6 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	ST MASA DE HOJALDRE			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	ST	Implementación:	

		4.3	Una vez estirada colocar los 0.8 kg de mantequilla (previamente pesados) en la masa y hacerla pasar por la laminadora hasta que tome un grosor de aproximadamente 1 centímetro.	Se estira la masa y se coloca la barra de mantequilla dentro de la lámina y se dobla hacia adentro en forma de libro. 
		4.4	Llevar a la cava de congelación por aproximadamente 4 horas.	Para llevar a la cava se deben colocar los bastones en bandejas con papel film o plástico protector y colocarlas en el carrito vertical, asegurándose que los rieles del mismo no contengan agentes contaminantes.
		4.5	Retirar la masa de la cava de congelación y atemperar la masa en el área de panadería.	
		4.6	Pasar la masa por la laminadora alargándola hasta que tome un grosor de aproximadamente 1 centímetro.	De ser necesario ir agregando una cantidad prudente de harina durante el proceso de laminación para evitar que la masa se adhiera al equipo. Luego de estirar la masa se vuelve a cerrar como un libro (vuelta sencilla).
		4.7	Repetir 3 veces desde el punto 4.4 al 4.6.	Tomar en cuenta que una de las vueltas debe ser doble.
5	Almacenamiento	5.1	Colocar los bastones en bandejas de manera uniforme.	Se colocan 2 bastones por bandeja de aproximadamente 30x26.5x2 cm.
		5.2	Colocar las bandejas en un carrito vertical de metal y llevar a la cava de congelación para esperar su utilización en el ensamble de productos de hojaldre.	El carrito vertical de metal donde estarán las bandejas con el producto debe cubrirse con papel film para evitar que la masa se reseque como consecuencia de las bajas temperaturas. El producto no debe permanecer más de 72 horas en congelación.

8. OPERACIÓN DE EQUIPOS:

N°	Equipo Original	Punto del Proceso Referencial	Foto referencial	Tiempo Estimado	Observaciones
1	Balanza	2.1		Aprox. 15 minutos	Una balanza aérea para pesar las cantidades pequeñas y otra de suelo para pesar los ingredientes de mayor cantidad (por ejemplo: Harina de Trigo)

INICIALES		INICIALES		INICIALES	
Fecha:		Fecha:		Fecha:	
Autor:		Revisado por:		Aprobado por:	

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA DE ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29005003
VP de Comercialización		Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 7 de 9	
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO						
Producto:	ST MASA DE HOJALDRE			Formulación No:	N°	
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	ST	Implementación:		

2	Mezcladora	2.2		Aprox. 15 minutos	Al mezclar la materia grasa son. 8 minutos a velocidad baja (v1), 2 minutos al agregar el agua, sal y azúcar manteniendo la velocidad, y finalmente 8-8 minutos al agregar la harina y mejorador a velocidad baja (v1)
3	Laminadora	4		Aprox. 15 minutos por laminación	El equipo posee dos palancas: Una para graduar el grosor de la masa (de derecha a izquierda para disminuir el grosor) <i>Nota: se debe presionar la palanca y sujetar con fuerza</i>  Otra para cambiar la dirección del recorrido de la masa (hacia abajo para que corra a la izquierda y hacia arriba para que corra a la derecha) 

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 ENCELSIO GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA DE ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29005003
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 8 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	ST MASA DE HOJALDRE			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	ST	Implementación:	

Formulación Maestra De Sustitución De Equipos:

N°	Equipo Original	Punto del Proceso Referencial	Equipo de Sustitución	Tiempo Estimado del equipo de sustitución	Temperatura del equipo de sustitución	Rendimiento
1	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

* N/A = No aplica para este proceso.

9. EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO:

Tipo de Paquete	Especificación	Foto Referencia Material	Foto Etiquetado
Empaque primario	Bandeja de Metal de 65 x 45 cm. Unidades de producto por bandeja: 2		No aplica
Empaque secundario	Carrito de metal vertical		No aplica

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA DE ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29005003
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 9 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	ST MASA DE HOJALDRE			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	ST	Implementación:	

10. ANÁLISIS DEL PRODUCTO TERMINADO:

10.1 Análisis fisicoquímico:

Foto Referencial	Parámetro	Promedio	Rango
	Temperatura (°C)	(-3) °C	(-6) a 0 °C
	Peso: kilogramos	4.8	± 5 g
	Medidas: alto, largo y ancho (cm)	39x26.5x2	± 1 cm

10.2 Análisis sensoriales:

Parámetro	Características
Color	Beige claro
Textura (consistencia)	Blanda
Olor	Característico

11. APROBACIONES

Los siguientes participantes conformaron el proceso de aprobación de esta Formulación de Producto:

	Función	Nombre	Firma	Fecha
Elaborado por:	Jefe de Investigación y Desarrollo de Productos			
Revisado por:	Coordinador de Producción Alimentos Procesados			
Aprobado por:	Gerente Corporativo de Categorías			
	Coordinador de Aseguramiento de la Calidad			
	Gerente Corporativo de Logística y producción			

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

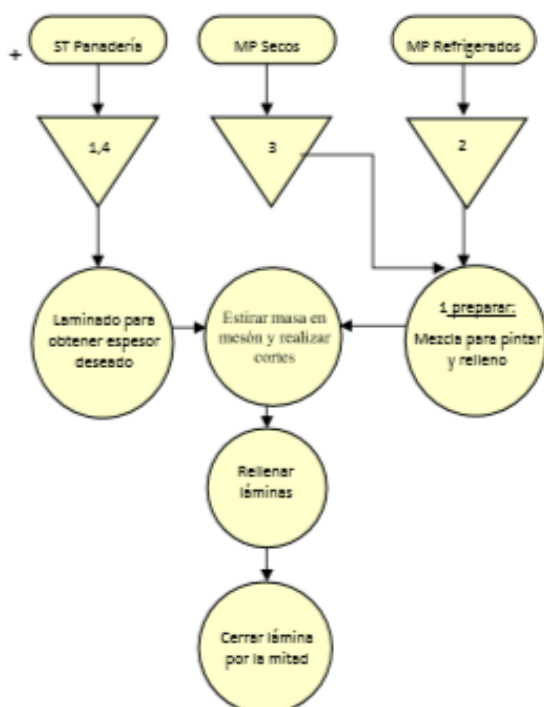
2.12 Ficha técnica para el Pastel de Ricotta.

 EXCELSIOR GAMA RIF: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008753
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 1 de 7
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE RICOTTA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

1. Resumen Ficha Técnica

Proceso Productivo	Descripción Técnica
--------------------	---------------------

A. PREPARACIÓN



B. EMPAQUE



NOMBRE: Pastel de Ricotta.

Presentación: Bandeja de metal. 40 UN.

Nº	Código	Ingredientes	Cantidades	UM
1	29005003	Masa de Hojaldre	4,8	Kg
2	29005008	ST Relleno Ricotta	2,4	Kg
3	92000390	Huevo	1	Pza
4	92000024	Harina de trigo	160	g
Batch Total:			40	UN

Modo de Preparación

- 1) Preparación 1: Retirar de refrigeración y colocar el ST de Queso Ricotta en una manga con ayuda de una cuchara.
- 2) Preparación 2: Mezclar el huevo con agua en un recipiente cilíndrico.
- 3) Estirar la masa de Hojaldre pre-elaborada en la mesa de trabajo y realizar cortes en forma de cuadrado: 15 x 15 cm.
- 4) Rellenar masa de hojaldre: Pintar con una brocha de cocina los extremos de los cuadrados. Colocar el relleno en el centro del cuadrado y envolver el relleno de manera que quede en forma de triángulo. Reservar en una bandeja con papel encerado aparte. Repetir hasta que el relleno se agote.
- 5) Colocar las bandejas de metal con los pasteles en un carrito vertical.
- 6) Almacenar en la cava de congelación.

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008753
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 2 de 7
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE RICOTTA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

2. DEFINICIÓN DEL PRODUCTO TERMINADO

Pastel de Ricotta: pieza de panadería hojaldrada rellena con queso ricotta, destinado a ser reconstituido (horneado) en sucursales, ya que este producto es despachado crudo y congelado, en bandejas de metal. Tiene un tiempo de vida útil estimada de 2 semanas en refrigeración y 4 semanas en congelación (Manteniendo en TODO momento la cadena del frío y las buenas prácticas de manipulación e higiene).

3. FORMULACIÓN DEL PRODUCTO

Etapas	Componentes	Porcentaje	Cantidad (g/unidad)
I.	Masa de hojaldré	80%	115 g
	ST Queso Ricotta	40%	75g
Peso por unidad:			190 ± 15 gr

4. PROVEEDORES DE LAS MATERIAS PRIMAS

Componente	Proveedores
Productos congelados (Masa de Hojaldré)	CEDIS PANADERÍA (D501)
Productos refrigerados (ST Ricotta, huevo)	CEDIS REFRIGERADO (D501)
Productos secos (harina)	CEDIS (D501)

5. ESTÁNDARES DE PROCESO PRODUCTIVO

Motivos de Aceptación/Rechazo en recepción CEPRO-AP de Materia prima:

- **ST Relleno Ricotta:** Queso crudo pastoso con grumos de color blanco fresco refrigerado, libre de contaminantes, sin presencia de olor rancio, color no característico, separación de fases, etc.
- **Masa de hojaldré:** Masa de harina de trigo laminada, libre de contaminantes físicos, sin presencia de moho y con olor y color característicos.
- **Huevo:** Concha entera fresco, dentro de su vida útil recomendada.
- **Harina:** presencia de gorgojos o si el saco se encuentra abierto o roto. Debe tener fecha vigente. La harina debe ser panadera.

Almacenamiento de la materia prima:

- El ST Ricotta debe conservarse en la cava de refrigeración.
- La masa de hojaldré debe estar en congelación, protegida de las bajas temperaturas para evitar la resequedad y libre de contacto con otros alimentos o agentes contaminantes.
- Los huevos pueden refrigerarse en su caja de transporte.

Factores Críticos del producto semi-terminado:

- El producto debe dirigirse a la cava de congelación luego de su elaboración, no debe permanecer a temperatura ambiente por más de 1 hora.

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA RIF: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO			N° SAP: 29008753
VP de Comercialización		Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 3 de 7
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE RICOTTA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En periodo de prueba.

6. INGREDIENTES

Formulación Maestra:

N°	Código	Foto referencial	Vida estimada útil	Ingredientes	Cantidades	UM
1	29005003		15 días	Masa de Hojaldre	4,8	Kg
2	29005008		*Lo que indique el proveedor	ST Relleno Ricotta	2,4	Kg
3	92000390		*Lo que indique el proveedor	Huevo	1	UN
4						

Logística autorizada de sustitución de Ingredientes:

N°	Ingredientes reemplazables	Reemplazo	Foto Referencial	Proporción	Rendimiento
1	Masa de Hojaldre (29005003)	Masa de Hojaldre Rogalven (29005003 Alternativa 2)		1:1	100%

* N/A = No aplica para este proceso

7. ESPECIFICACIONES DEL PROCEDIMIENTO

Etapas del proceso		Pasos de operación		Puntos Claves
1	Área designada	1.1	Prepare el área de trabajo con los implementos necesario para la preparación del Pastel de Ricotta.	Conserve las pautas del manejo higiénico de los alimentos en todo momento.
2	Acondicionamiento del ST	2.1	3 horas antes de la producción de Pastel de Ricotta, se debe trasladar el ST Masa de Hojaldre de la Cava de congelación a la Cava de refrigeración.	
		2.2		Mientras se realiza el laminado y se logra el grosor deseado, la masa se va estirando, es importante
INICIALES		INICIALES		INICIALES
Fecha:		Fecha:		Fecha:
Autor:		Revisado por:		Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA RIF: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008753
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 4 de 7

FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE RICOTTA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

			Una vez el ST ha sido descongelado se pasa por la laminadora hasta lograr un grosor de aprox. 0,5 cm. Importante: Esparcir harina al laminar para evitar que la masa se adhiera a la máquina	enrollarla para evitar que se quiebre 
3	Preparación del ST y mezcla para pintar	3.1	Para la mezcla para pintar: mezclar en un recipiente alto, 200ml de agua con un huevo ST Ricotta: Retirar de refrigeración el ST y colocar en una manga	
4	Formación del pastel	4.1	Estirar la masa a lo largo de una mesa de acero inoxidable.	Asegúrese que la mesa de trabajo se encuentre limpia. Colocar harina en la mesa
		4.2	Hacer un rectángulo de aproximadamente 2,5 metros de largo y 75 cm de ancho	
		4.3	Con el cortador hacer un corte en el rectángulo de masa a la mitad (horizontalmente) y luego cortar la masa en láminas más pequeñas.	Cuadrados de aproximadamente 22 x 15 cm. Generalmente, quedan recortes de la masa los cuales pueden ser usados en otras laminaciones si se hacen el mismo día, de lo contrario se desechan 

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 ENCELSOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008753
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 5 de 7
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE RICOTTA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

		4.4	Humedecer los bordes de la lámina con la mezcla para pintar previamente elaborada.	
		4.5	Colocar aproximadamente 75 g de relleno en el centro del cuadrado con ayuda de una manga.	
		4.6	Cerrar el pastel uniendo dos puntas de diferentes extremos del cuadrado para formar un triángulo.	Foco en detalle: el amado debe mantener su forma firme y contención efectiva del relleno a lo largo del cuerpo del pastel.
5	Almacenamiento	5.1	Colocar los pasteles en bandejas de manera uniforme, sin solaparse.	Las bandejas deben tener papel parafinado
		5.2	Colocar las bandejas en el carrito vertical de metal, llevar a la cava de congelación y hasta su despacho.	El producto no debe permanecer más de 48 horas en congelación para evitar la resequedad, ya que está completamente expuesto (sin plástico protector).

8. OPERACIÓN DE EQUIPOS:

N°	Equipo Original	Punto del Proceso Referencial	Foto referencial	Tiempo Estimado	Temperatura
1	Laminadora	2.2		Aproximadamente 8 minutos	-

9. EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO:

Tipo de Empaque	Especificación	Foto Referencia Material	Foto Etiquetado
-----------------	----------------	--------------------------	-----------------

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA RIF: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008753
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.O	CEPRO-AP	Página: 6 de 7
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE RICOTTA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En periodo de prueba.

Empaque primario	Bandeja de Metal de 65 x 45 cm. Unidades de producto por bandeja: 20.		No aplica
Empaque secundario	Carrito de metal vertical. Capacidad máxima de bandejas por carrito: 20		No aplica

10. ANÁLISIS DEL PRODUCTO TERMINADO:

10.1 Análisis fisicoquímico

Foto Referencial	Parámetro	Promedio	Rango
	Temperatura (°C)	(-3) °C	(-6) ± 0 °C
	Peso: gramos	190 g	± 15 g
	Medidas: alto, largo y ancho (cm)	22 x 15 cm	± 2 cm

10.2 Análisis sensoriales

Parámetro	Características
Color	Pálido

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO			N° SAP: 29008753	
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 7 de 7
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE RICOTTA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.
Textura (consistencia)			Sólida		
Olor			Sin olor		

11. APROBACIONES

Los siguientes participantes conformaron el proceso de aprobación de esta Formulación de Producto:

	Función	Nombre	Firma	Fecha
Elaborado por:	Jefe de Investigación y Desarrollo de Productos			
Revisado por:	Coordinador de Producción Alimentos Procesados			
Aprobado por:	Gerente Corporativo de Categorías			
	Coordinador de Aseguramiento de la Calidad			
	Gerente Corporativo de Logística y producción			

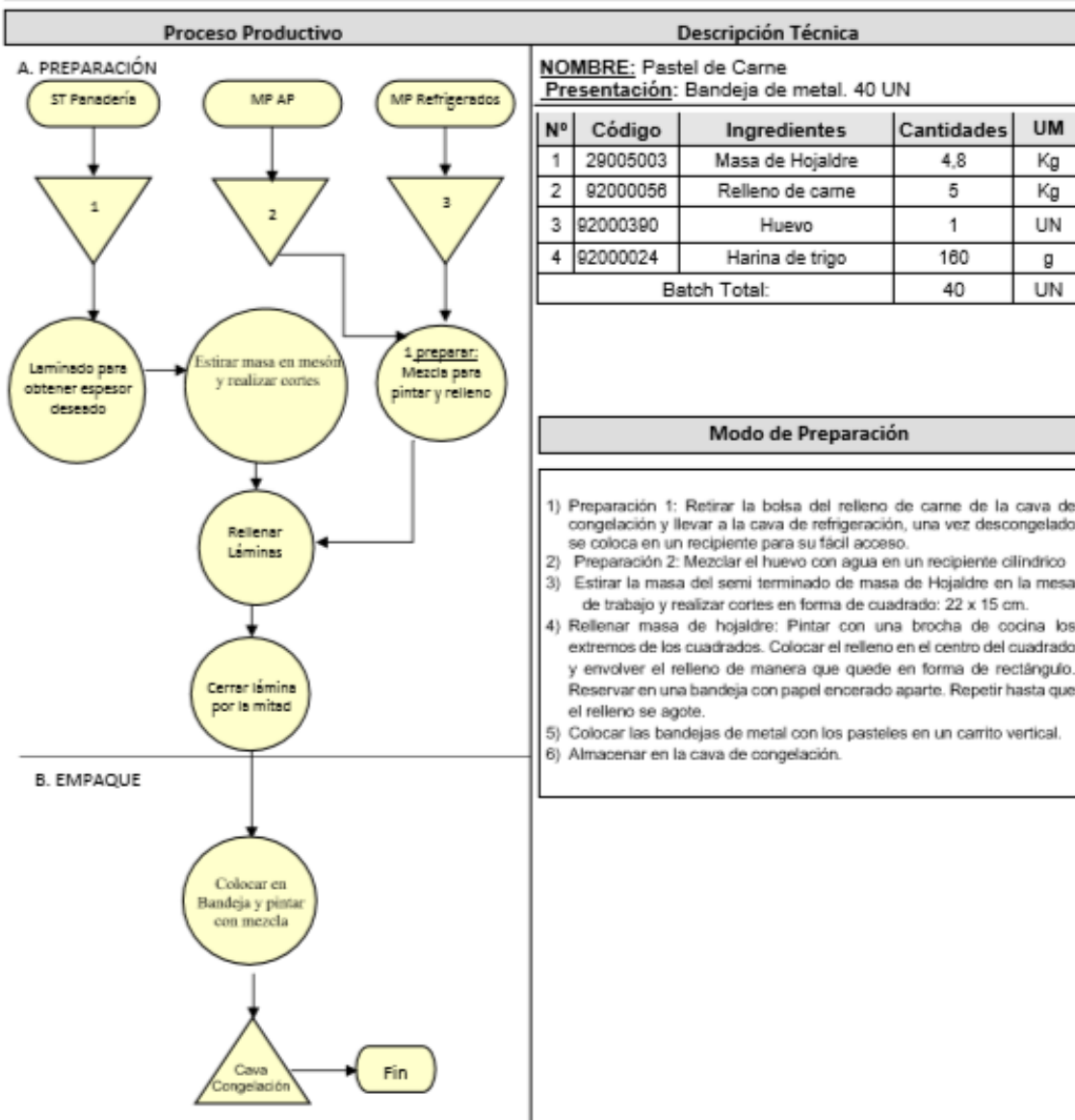
INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

Fuente: Elaboración Propia (2019).

2.13 Ficha técnica para el Pastel de Carne.

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO			N° SAP: 29008751
VP de Comercialización		Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 1 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE CARNE			Formulación No:	
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

1. Resumen Ficha Técnica



INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA RIF: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO			N° SAP: 29008751
		VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE CARNE			Formulación No:	
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

2. DEFINICIÓN DEL PRODUCTO TERMINADO

Pastel de Carne: Pieza de panadería hojaldrada rellena con carne molida, destinado a ser horneado en sucursales, ya que este producto es despachado crudo y congelado.

3. FORMULACIÓN DEL PRODUCTO

Etapa	Componentes	Porcentaje	Cantidad (g/unidad)
I.	Masa de hojaldre	80%	115 g
	Relleno de carne	40%	65 g
	Peso por unidad:		190 ± 15 gr

4. PROVEEDORES DE LAS MATERIAS PRIMAS

Componente	Proveedores
Producto refrigerado (Huevo)	CEDIS REFRIGERADO (D501)
Producto congelado (ST Masa de Hojaldre)	CONGELADO (D506)
Producto congelado (Relleno de Carne)	CEDIS-AP(D517)

5. ESTÁNDARES DE PROCESO PRODUCTIVO

Motivos de Aceptación/Rechazo en recepción CEPRO-AP de Materia prima:

- Masa de hojaldre: Masa de harina de trigo laminada, libre de contaminantes físicos, sin presencia de moho y con olor y color característicos.
- Relleno de carne: No se recibe pauche abierto o que haya perdido el vacío. El relleno debe tener olor y color característico.
- Huevo: Concha entera fresca, dentro de su vida útil recomendada por el proveedor.

Almacenamiento de la materia prima:

- El pauche de relleno de carne debe conservarse en la cava de congelación.
- La masa de hojaldre debe estar en congelación, protegida de las bajas temperaturas con papel film para evitar la resequeza y libre de contacto con otros alimentos o agentes contaminantes.
- Los huevos pueden refrigerarse en su caja de transporte.

Factores Críticos del producto semiterminado:

- El producto debe dirigirse a la cava de congelación luego de su formación, no debe permanecer a temperatura ambiente por más de 1 hora.

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 Excelsior GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008751
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 3 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE CARNE			Formulación No:	
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

6. INGREDIENTES

Formulación Maestra:

N°	Código	Foto referencial	Vida estimada útil	Ingredientes	Cantidades	UM
1	29005003		15 días en congelación	Masa de Hojaldre	4,8	Kg
2	92000056		180 días en congelación	Relleno de carne	5	kg
3	92000390		*Lo que indique el proveedor	Huevo	1	UN

Logística autorizada de sustitución de Ingredientes: No tiene.

N°	Ingredientes reemplazables	Reemplazo	Foto Referencial	Proporción	Rendimiento
1	Masa de Hojaldre (29005003)	Masa de Hojaldre Rogalven (29005003 Alternativa 2)		1:1	100%

7. ESPECIFICACIONES DEL PROCEDIMIENTO

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008751
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 4 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE CARNE			Formulación No:	
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

Etapas del proceso		Pasos de operación		Puntos Claves
1	Área designada	1.1	Prepare el área de trabajo con los implementos necesarios para la preparación del Pastel de Carne.	Conserve las pautas del manejo higiénico de los alimentos en todo momento.
2	Acondicionamiento del ST	2.1	3 horas antes de la producción de Pastel de Carne, se debe trasladar el ST Masa de Hojaldre de la Cava de congelación a la Cava de refrigeración	
		2.2	Una vez el ST ha sido descongelado se pasa por la laminadora hasta lograr un grosor de aprox. 0,5 cm.	Mientras se realiza el laminado y se logra el grosor deseado, la masa se va estirando, es importante enrollarla para evitar que se quiebre 
3	Preparación del relleno	3.1	Llevar el relleno de la cava de congelación a la cava de refrigeración con 24 horas de antelación. Asegurarse de que se encuentra completamente descongelado.	
		3.2	Abrir la bolsa y verter su contenido en un recipiente.	.
		4.1	Estirar la masa a lo largo en una mesa	Se puede ayudar con un rodillo para lograr la forma de rectangular

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 Excelsior GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008751
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 5 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE CARNE			Formulación No:	
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

4	Formación del pastel	4.2	Hacer un rectángulo de aproximadamente 2,5 metros de largo y 75 cm de ancho	
		4.3	Con el cortador hacer un corte en el rectángulo de masa a la mitad (horizontalmente) y luego cortar la masa en cuadrados más pequeños.	Cuadrados de aproximadamente 15 x 15 cm. Generalmente, quedan recortes de la masa los cuales pueden ser usados en otras laminaciones si se hacen el mismo día, de lo contrario se desechan 
		4.4	Humedecer los bordes del cuadrado con la mezcla para pintar previamente elaborada.	
		4.5	Colocar aproximadamente 90 g de relleno en el centro del cuadrado con ayuda de una cuchara.	
		4.6	Cerrar el pastel uniendo las puntas de diferentes extremos del cuadrado para formar un rectángulo. Identificar con marcas diagonales en el borde externo	Foco en detalle: el armado debe mantener su forma firme y contención efectiva del relleno a lo largo del cuerpo del pastel.

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA RIT: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO			N° SAP: 29008751
VP de Comercialización		Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 8 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE CARNE			Formulación No:	
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

5	Almacenamiento	5.1	Colocar los pasteles en bandejas de manera uniforme sin solaparse.	Las bandejas deben tener papel parafinado 
		5.2	Colocar las bandejas en el carrito vertical de metal, llevar a la cava de congelación y hasta su despacho	El producto no debe permanecer más de 48 horas en congelación para evitar la resequedad, ya que está completamente expuesto (sin plástico protector).

N°	Equipo Original	Punto del Proceso Referencial	Foto referencial	Tiempo Estimado	Observaciones
1	Laminadora	2.2		Aproximadamente 5 minutos por laminación para lograr el espesor de la lámina	* El equipo posee dos palancas: Una para graduar el grosor de la masa  Otra para cambiar la dirección del recorrido de la masa 

INICIALES		INICIALES		INICIALES	
Fecha:		Fecha:		Fecha:	
Autor:		Revisado por:		Aprobado por:	

 EXCELSIOR GAMA Rit: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008751
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 7 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE CARNE			Formulación No:	
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

8. OPERACIÓN DE EQUIPOS:

9. EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO:

Tipo de Empaque	Especificación	Foto Referencia Material	Foto Etiquetado
Empaque primario	Bandeja de Metal de 65 x 45 cm. Unidades de producto por bandeja: 20.		No aplica

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008751
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 8 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE CARNE			Formulación No:	
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

Empaque secundario	Carrito de metal vertical. Capacidad máxima de bandejas por carrito: 20		No aplica
----------------------------------	--	---	------------------

10. ANÁLISIS DEL PRODUCTO TERMINADO:

10.1 Análisis fisicoquímico

Foto Referencial	Parámetro	Promedio	Rango
	Temperatura (°C)	(-3) °C	(-6) a 0 °C
	Peso: gramos	190 g	± 15 g
	Medidas: alto, largo y ancho (cm)	15 x 8 cm	± 2 cm

10.2 Análisis sensoriales

Parámetro	Características
Color	Pálido
Textura (consistencia)	Sólida
Olor	Sin olor

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008751
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 9 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE CARNE			Formulación No:	
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

11. APROBACIONES

Los siguientes participantes conformaron el proceso de aprobación de esta Formulación de Producto:

	Función	Nombre	Firma	Fecha
Elaborado por:	Jefe de Investigación y Desarrollo de Productos			
Revisado por:	Coordinador de Producción Alimentos Procesados			
Aprobado por:	Gerente Corporativo de Categorías			
	Coordinador de Aseguramiento de la Calidad			
	Gerente Corporativo de Logística y producción			

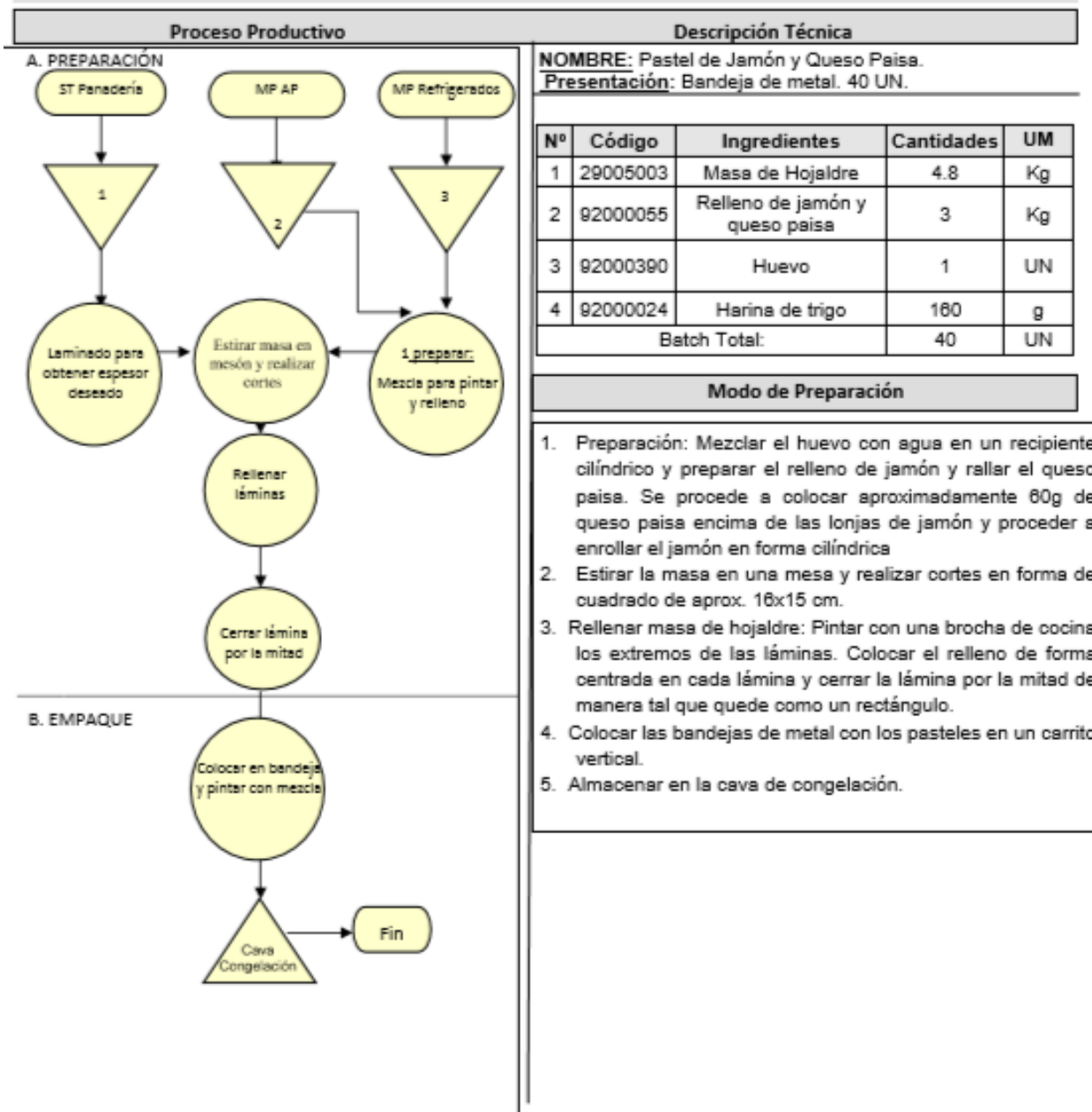
INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

Fuente: Elaboración Propia (2019).

2.14 Ficha técnica para el Pastel Jamón y Queso Paísa

 EXCELSIOR GAMA RIF: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO			N° SAP: 29008802
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO				
Producto:	PASTEL DE JAMÓN Y QUESO PAISA		Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación: En período de prueba.

1. Resumen Ficha Técnica



INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 RIF: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO			N° SAP: 29008802
		VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE JAMÓN Y QUESO PAISA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

2. DEFINICIÓN DEL PRODUCTO TERMINADO

Pastel de Jamón y Queso Paísa: Pieza de panadería hojaldrada rellena con una lonja de jamón y queso tipo paísa, destinado a ser reconstituido (horneado) en sucursales, ya que este producto es despachado crudo y congelado, en bandejas de metal.

3. FORMULACIÓN DEL PRODUCTO

Etapas	Componentes	Porcentaje	Cantidad (g/unidad)
I.	Masa de hojaldre	60%	115g
	Relleno de Jamón y Queso Paísa	40%	75g
Peso por unidad:			190 ± 15 gr

4. PROVEEDORES DE LAS MATERIAS PRIMAS

Componente	Proveedores
Producto congelado (ST Masa de hojaldre)	CEDIS PANADERIA (D508)
Productos refrigerados (huevo)	CEDIS REFRIGERADO (D501)
Producto congelado (Relleno de pollo)	CEDIS- AP (D517)

5. ESTÁNDARES DE PROCESO PRODUCTIVO

Motivos de Rechazo en recepción CEPRO-AP de Materia prima:

- **Masa de hojaldre:** Masa de harina de trigo laminada en presencia de contaminantes físicos, con presencia de moho y con olor y color característicos
- **Relleno de pollo:** No se recibe pauche abierto o que haya perdido el vacío. El relleno debe tener olor y color característico.
- **Huevo:** Concha entera fresca, dentro de su vida útil recomendada.

Almacenamiento de la materia prima:

- El jamón y el queso crema deben conservarse en la cava de refrigeración.
- La masa de hojaldre debe estar en congelación, protegida de las bajas temperaturas para evitar la resequedad y libre de contacto con otros alimentos o agentes contaminantes.
- Los huevos pueden refrigerarse en su caja de transporte.

Factores Críticos del producto terminado:

- El producto debe dirigirse a la cava de congelación luego de su formación, no debe permanecer a temperatura ambiente por más de 1 hora.

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

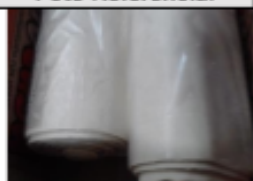
 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142050-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008802
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 3 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE JAMÓN Y QUESO PAISA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

6. INGREDIENTES

Formulación Maestra:

N°	Código	Foto referencial	Vida estimada útil	Ingredientes	Cantidades	UM
1	29005003		15 días	Masa de Hojaldre	4.8	Kg
2	92000055		180 días	ST jamón y queso paisa	3	kg
3	92000390		*Lo que indique el proveedor	Huevo	1	UN.

Logística autorizada de sustitución de Ingredientes: No tiene.

N°	Ingredientes reemplazables	Reemplazo	Foto Referencial	Proporción	Rendimiento
1	Masa de Hojaldre (29005003)	Masa de Hojaldre Rogalven		1:1	100%

7. ESPECIFICACIONES DEL PROCEDIMIENTO

Etapas del proceso		Pasos de operación		Puntos Claves
1	Área designada	1.1	Prepare el área de trabajo con los implementos necesarios para la preparación del Pastel de Jamón y queso paisa.	Conserve las pautas del manejo higiénico de los alimentos en todo momento.

INICIALES		INICIALES		INICIALES	
Fecha:		Fecha:		Fecha:	
Autor:		Revisado por:		Aprobado por:	

 EXCELSION GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008802
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 4 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE JAMÓN Y QUESO PAISA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

2	Acondicionamiento del ST	2.1	3 horas antes de la producción de Pastel, se debe trasladar el ST Masa de Hojaldre de la Cava de congelación a la Cava de refrigeración	
		2.2	Una vez el ST ha sido descongelado se pasa por la laminadora hasta lograr un grosor de aprox. 0,5 cm.	Mientras se realiza el laminado y se logra el grosor deseado, la masa se va estirando, es importante enrollarla para evitar que se quiebre 
3	Preparación del relleno	3.1	Llevar el relleno de la cava de congelación a la cava de refrigeración con 24 horas de antelación. Asegurarse de que se encuentra completamente descongelado.	
		3.2	Abrir el pauche y verter su contenido en un recipiente limpio.	
4	Formación del pastel	4.1	Estirar la masa a lo largo en una mesa	Asegúrese que la mesa de trabajo se encuentre limpia.
		4.2	Hacer un rectángulo de aproximadamente 2,5 metros de largo y 75 cm de ancho	Se puede ayudar con un rodillo para lograr la forma deseada 

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008802
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 5 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE JAMÓN Y QUESO PAISA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

		4.3	Con el cortador hacer un corte en el rectángulo de masa a la mitad (horizontalmente) y luego cortar la masa en cuadrados más pequeños	Cuadrados de aproximadamente 15 x 15 cm. Generalmente, quedan recortes de la masa los cuales pueden ser usados en otras laminaciones si se hacen el mismo día, de lo contrario se desechan 
		4.4	Humedecer los bordes del cuadrado con la mezcla para pintar previamente elaborada.	
		4.5	Colocar aproximadamente 68 g de relleno en el centro del cuadrado con ayuda de una cuchara	
		4.6	Cerrar el pastel uniendo las puntas de diferentes extremos del cuadrado para formar un rectángulo. Identificar con marcas diagonales en el borde externo	Foco en detalle: el armado debe mantener su forma firme y contención efectiva del relleno a lo largo del cuerpo del pastel.
5	Almacenamiento	5.1	Colocar los pasteles en bandejas de manera uniforme sin solaparse.	Las bandejas deben tener papel parafinado
		5.2	Colocar las bandejas en el carrito vertical de metal, llevar a la cava de congelación y hasta su despacho	El producto no debe permanecer más de 48 horas en congelación para evitar la resequedad, ya que está completamente expuesto (sin plástico protector).

8. OPERACIÓN DE EQUIPOS:

N°	Equipo Original	Punto del Proceso Referencial	Foto referencial	Tiempo Estimado	Observaciones
----	-----------------	-------------------------------	------------------	-----------------	---------------

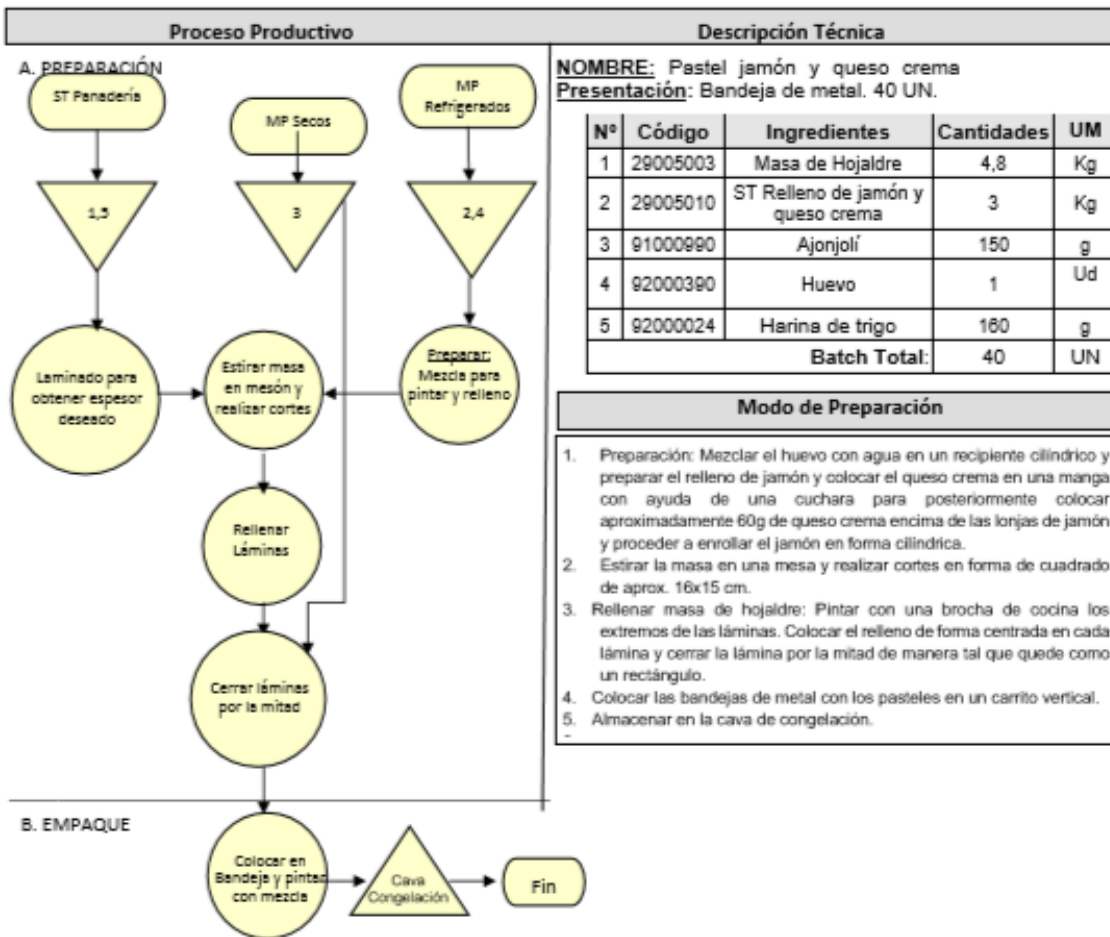
INICIALES		INICIALES		INICIALES	
Fecha:		Fecha:		Fecha:	
Autor:		Revisado por:		Aprobado por:	

Fuente: Elaboración Propia (2019).

2.15 Ficha Técnica para el Pastel de Queso Crema

 Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008803
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 1 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE JAMÓN Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

1. Resumen Ficha Técnica



2. DEFINICIÓN DEL PRODUCTO TERMINADO

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008803
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 2 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE JAMÓN Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

Pastel de Jamón y Queso Crema: pieza de panadería hojaldrada rellena con jamón de pierna en rebanadas y queso crema, destinado a ser reconstituido (homeado) en sucursales, ya que este producto es despachado crudo y congelado, en bandejas de metal.

3. FORMULACIÓN DEL PRODUCTO

Etapa	Componentes	Porcentaje	Cantidad (g/unidad)
I.	Masa de hojaldre	80%	115 g
	ST jamón y queso crema	40%	75 g
Peso por unidad:			190 ± 15 gr

4. PROVEEDORES DE LAS MATERIAS PRIMAS

Componente	Proveedores
Producto congelado (ST Masa de Hojaldre)	CEDIS PANADERIA (D506)
Producto seco (Ajonjolí)	CEDIS (D501)
Productos refrigerados (ST jamón y queso crema, huevo)	CEDIS REFRIGERADO (D506)

5. ESTÁNDARES DE PROCESO PRODUCTIVO

Motivos de Rechazo en recepción CEPRO-AP de Materia prima:

- Masa de hojaldre: Masa de harina de trigo laminada en presencia de contaminantes físicos, con presencia de moho y con olor y color característicos.
- Queso crema: Olor rancio, color no característico, separación en la consistencia, textura diferente o con grumos.
- Jamón de pierna: Color no característico, textura diferente o con grumos.
- Huevo: Concha entera fresca, dentro de su vida útil recomendada.

Almacenamiento de la materia prima:

- El jamón y el queso crema deben conservarse en la cava de refrigeración.
- La masa de hojaldre debe estar en congelación, protegida de las bajas temperaturas para evitar la resequedad y libre de contacto con otros alimentos o agentes contaminantes.
- El ajonjolí debe conservarse seco a temperatura ambiente.
- Los huevos pueden refrigerarse en su caja de transporte.

Factores Críticos del producto terminado:

- El producto debe dirigirse a la cava de congelación luego de su formación, no debe permanecer a temperatura ambiente por más de 1 hora.

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008803
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 3 de 9

FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE JAMÓN Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

6. INGREDIENTES

Formulación Maestra:

N°	Código	Foto referencial	Vida estimada útil	Ingredientes	Cantidades	UM
1	29005003		15 días	Masa de Hojaldre	4,8	Kg
2	91000929		*Lo que indique el proveedor*	ST jamón y queso crema	3	Kg
3	91000990		*Lo que indique el proveedor*	Ajonjolí	150	g
4	92000390		*Lo que indique el proveedor*	Huevo	1	ud

Logística autorizada de sustitución de Ingredientes: No tiene.

N°	Ingredientes reemplazables	Reemplazo	Foto Referencial	Proporción	Rendimiento
1	Masa de Hojaldre (29005003)	Masa de Hojaldre Rogalven (29005003 Alternativa 2)		1:1	100%

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA RIT: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO			N° SAP: 29008803
VP de Comercialización		Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 4 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE JAMÓN Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En periodo de prueba.

7. ESPECIFICACIONES DEL PROCEDIMIENTO

Etapas del proceso		Pasos de operación		Puntos Claves
1	Área designada	1.1	Prepare el área de trabajo con los implementos necesarios para la preparación del pastel de jamón y queso crema	Conserve las pautas del manejo higiénico de los alimentos en todo momento.
2	Acondicionamiento del ST	2.1	3 horas antes de la producción de Pastel de Jamón y Queso Crema, se debe trasladar el ST Masa de Hojaldre de la Cava de congelación a la Cava de refrigeración	
		2.2	Una vez el ST ha sido descongelado se pasa por la laminadora hasta lograr un grosor de aprox. 0,5 cm.	Mientras se realiza el laminado y se logra el grosor deseado, la masa se va estirando, es importante enrollarla para evitar que se quiebre 
3	Preparación del relleno y mezcla para pintar	3.1	Retirar de la cava de refrigeración el ST de jamón de pierna y queso crema y proceder a formar rollos de jamón con el queso crema	
		3.2	Mezclar un huevo con 200-500ml de agua en un recipiente cilíndrico	
4		4.1	Estirar la masa a lo largo de una mesa de acero inoxidable.	Asegúrese que la mesa de trabajo se encuentre limpia.

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008803
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 5 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE JAMÓN Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En periodo de prueba.

Formación del pastel	4.2	Hacer un rectángulo de aproximadamente 2,5 metros de largo y 75 cm de ancho	
	4.3	Con el cortador hacer un corte en el rectángulo de masa a la mitad (horizontalmente) y luego cortar la masa en cuadrados más pequeños.	Cuadrados de aproximadamente 15 x 15 cm. Generalmente, quedan recortes de la masa los cuales pueden ser usados en otras laminaciones si se hacen el mismo día, de lo contrario se desechan 
	4.4	Humedecer los bordes del cuadrado con la mezcla para pintar previamente elaborada.	

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA RIF: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008803
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 6 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE JAMÓN Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

		4.5	Colocar aproximadamente el relleno en el centro del cuadrado	
		4.6	Cerrar el pastel uniendo las puntas de los extremos del cuadrado para formar un rectángulo	Foco en detalle: el armado debe mantener su forma firme y contención efectiva del relleno a lo largo del cuerpo del pastel.
		4.7	Pintar con la mezcla previamente preparada y agregar ajonjolí.	
5	Almacenamiento	5.1	Colocar los pasteles en bandejas de manera uniforme sin solaparse.	Las bandejas deben tener papel parafinado. 
		5.2	Colocar las bandejas en el carrito vertical de metal, llevar a la cava de congelación y hasta su despacho	El producto no debe permanecer más de 48 horas en congelación para evitar la resequedad, ya que está completamente expuesto (sin plástico protector).

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142050-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008803
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 7 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE JAMÓN Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

8. OPERACIÓN DE EQUIPOS:

N°	Equipo Original	Punto del Proceso Referencial	Foto referencial	Tiempo Estimado	Observaciones
1	Laminadora	5.2		Aproximadamente 5 minutos por laminación para lograr el espesor de la lámina	* El equipo posee dos palancas: Una para graduar el grosor de la masa  Otra para cambiar la dirección del recorrido de la masa 

9. EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO:

Tipo de Empaque	Especificación	Foto Referencia Material	Foto Etiquetado
Empaque primario	Bandeja de Metal de 65 x 45 cm. Unidades de producto por bandeja: 20.		No aplica

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 Excelsior GAMA RIF: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008803
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 8 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE JAMÓN Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

Empaque secundario	Carrito de metal vertical. Capacidad máxima de bandejas por carrito: 20		No aplica
--------------------	---	---	-----------

10. ANÁLISIS DEL PRODUCTO TERMINADO:

10.1 Análisis fisicoquímico

Foto Referencial	Parámetro	Promedio	Rango
	Temperatura (°C)	(-3) °C	(-6) a 0 °C
	Peso: gramos	190 g	± 15 g
	Medidas: alto, largo y ancho (cm)	15 x 8 cm	± 2 cm

10.2 Análisis sensoriales

Parámetro	Características
-----------	-----------------

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 ENCENSOR GAMA Rif: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008803
		VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 9 de 9
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO						
Producto:	PASTEL DE JAMÓN Y QUESO CREMA				Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.	
Color			Pálido			
Textura (consistencia)			Sólida			
Olor			Sin olor			

11. APROBACIONES

Los siguientes participantes conformaron el proceso de aprobación de esta Formulación de Producto:

	Función	Nombre	Firma	Fecha
Elaborado por:	Jefe de Investigación y Desarrollo de Productos			
Revisado por:	Coordinador de Producción Alimentos Procesados			
Aprobado por:	Gerente Corporativo de Categorías			
	Coordinador de Aseguramiento de la Calidad			
	Gerente Corporativo de Logística y producción			

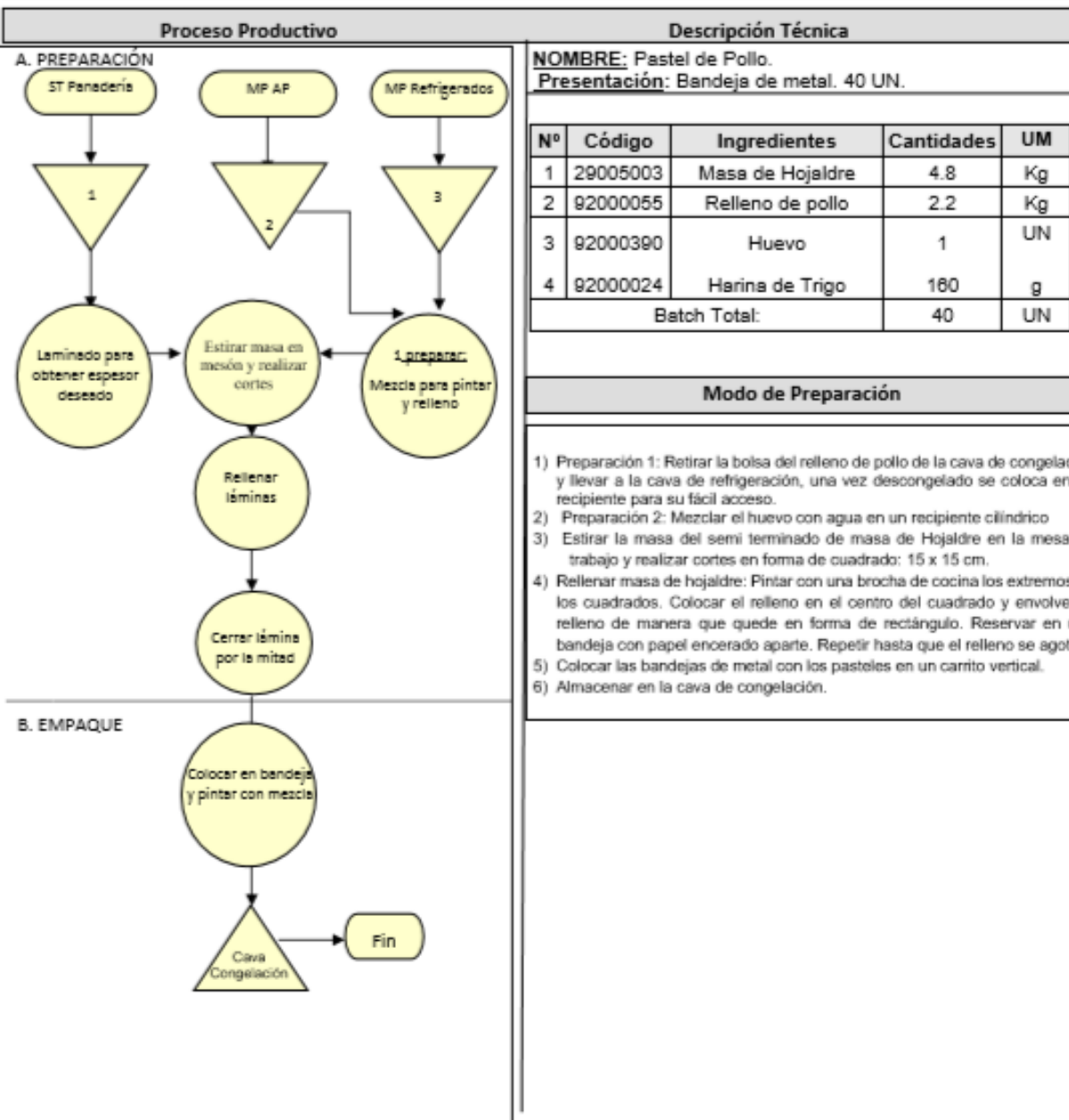
INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

Fuente: Elaboración Propia (2019).

2.16 Ficha Técnica Propuesta para Pastel de Pollo

 EXCELSION GAMA RIF: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO			N° SAP: 29008750
VP de Comercialización		Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 1 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE POLLO			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

1. Resumen Ficha Técnica



INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA RIF: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO			N° SAP: 29008750
VP de Comercialización		Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 2 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE POLLO			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En periodo de prueba.

2. DEFINICIÓN DEL PRODUCTO TERMINADO

Pastel de Pollo: Pieza de panadería hojaldrada rellena con pollo desmechado, destinado a ser reconstituido (horneado) en sucursales, ya que este producto es despachado crudo y congelado, en bandejas de metal.

3. FORMULACIÓN DEL PRODUCTO

Etapas	Componentes	Porcentaje	Cantidad (g/unidad)
I.	Masa de hojaldre	60%	115g
	Relleno de pollo	40%	75g
Peso por unidad:			190 ± 15 gr

4. PROVEEDORES DE LAS MATERIAS PRIMAS

Componente	Proveedores
Producto congelado (ST Masa de hojaldre)	CEDIS PANADERIA (D506)
Productos refrigerados (huevo)	CEDIS REFRIGERADO (D501)
Producto congelado (Relleno de pollo)	CEDIS- AP (D517)

5. ESTÁNDARES DE PROCESO PRODUCTIVO

Motivos de Rechazo en recepción CEPRO-AP de Materia prima:

- Masa de hojaldre: Masa de harina de trigo laminada en presencia de contaminantes físicos, con presencia de moho y con olor y color característicos
- Relleno de pollo: No se recibe pauche abierto o que haya perdido el vacío. El relleno debe tener olor y color característico.
- Huevo: Concha entera fresca, dentro de su vida útil recomendada.

Almacenamiento de la materia prima:

- El pauche de relleno de pollo debe conservarse en la cava de congelación.
- La masa de hojaldre debe estar en congelación, protegida de las bajas temperaturas para evitar la resequedad y libre de contacto con otros alimentos o agentes contaminantes.
- Los huevos pueden refrigerarse en su caja de transporte.

Factores Críticos del producto terminado:

- El producto debe dirigirse a la cava de congelación luego de su formación, no debe permanecer a temperatura ambiente por más de 1 hora.

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO

Producto:	PASTEL DE POLLO			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

6. INGREDIENTES

Formulación Maestra:

N°	Código	Foto referencial	Vida estimada útil	Ingredientes	Cantidades	UM
1	29005003		15 días	Masa de Hojaldre	4.8	Kg
2	92000055		180 días	Relleno de pollo	2.2	kg
3	92000390		*Lo que indique el proveedor	Huevo	1	UN.

Logística autorizada de sustitución de Ingredientes: No tiene.

N°	Ingredientes reemplazables	Reemplazo	Foto Referencial	Proporción	Rendimiento
1	Masa de Hojaldre (29005003)	Masa de Hojaldre Rogalven		1:1	100%

7. ESPECIFICACIONES DEL PROCEDIMIENTO

Etapas del proceso		Pasos de operación		Puntos Claves
1	Área designada	1.1	Prepare el área de trabajo con los implementos necesarios para la preparación del Pastel de Pollo.	Conserve las pautas del manejo higiénico de los alimentos en todo momento.

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 Excelencia Gama Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008750
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 4 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE POLLO			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

2	Acondicionamiento del ST	2.1	3 horas antes de la producción de Pastel de Pollo, se debe trasladar el ST Masa de Hojaldre de la Cava de congelación a la Cava de refrigeración	Mientras se realiza el laminado y se logra el grosor deseado, la masa se va estirando, es importante enrollarla para evitar que se quiebre 
		2.2	Una vez el ST ha sido descongelado se pasa por la laminadora hasta lograr un grosor de aprox. 0,5 cm.	
3	Preparación del relleno	3.1	Llevar el relleno de la cava de congelación a la cava de refrigeración con 24 horas de antelación. Asegurarse de que se encuentra completamente descongelado.	
		3.2	Abrir el pauche y verter su contenido en un recipiente limpio.	
4	Formación del pastel	4.1	Estirar la masa a lo largo en una mesa	Asegúrese que la mesa de trabajo se encuentre limpia.
		4.2	Hacer un rectángulo de aproximadamente 2,5 metros de largo y 75 cm de ancho	Se puede ayudar con un rodillo para lograr la forma deseada 

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSION GAMA RIF: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008750
		VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 5 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO						
Producto:	PASTEL DE POLLO				Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.	

5	Almacenamiento	4.3	Con el cortador hacer un corte en el rectángulo de masa a la mitad (horizontalmente) y luego cortar la masa en cuadrados más pequeños	Cuadrados de aproximadamente 15 x 15 cm. Generalmente, quedan recortes de la masa los cuales pueden ser usados en otras laminaciones si se hacen el mismo día, de lo contrario se desechan 
		4.4	Humedecer los bordes del cuadrado con la mezcla para pintar previamente elaborada.	
		4.5	Colocar aproximadamente 68 g de relleno en el centro del cuadrado con ayuda de una cuchara	
		4.6	Cerrar el pastel uniendo las puntas de diferentes extremos del cuadrado para formar un rectángulo. Identificar con marcas diagonales en el borde externo	Foco en detalle: el armado debe mantener su forma firme y contención efectiva del relleno a lo largo del cuerpo del pastel.
		5.1	Colocar los pasteles en bandejas de manera uniforme sin solaparse.	Las bandejas deben tener papel parafinado 
		5.2	Colocar las bandejas en el carrito vertical de metal, llevar a la cava de congelación y hasta su despacho	El producto no debe permanecer más de 48 horas en congelación para evitar la resequedad, ya que está completamente expuesto (sin plástico protector).

INICIALES		INICIALES		INICIALES	
Fecha:		Fecha:		Fecha:	
Autor:		Revisado por:		Aprobado por:	

 EXCELSION GAMA RIF: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008750
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 6 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE POLLO			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En periodo de prueba.

8. OPERACIÓN DE EQUIPOS:

Nº	Equipo Original	Punto del Proceso Referencial	Foto referencial	Tiempo Estimado	Observaciones
1	Laminadora	2.2		Aproximadamente 5 minutos por laminación para lograr el espesor de la lámina	El equipo posee dos palancas: Una para graduar el grosor de la masa  Otra para cambiar la dirección del recorrido de la masa 

9. EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO:

Tipo de Paquete	Especificación	Foto Referencia Material	Foto Etiquetado
Empaque primario	Bandeja de Metal de 65 x 45 cm. Unidades de alimento por bandeja: 20.		No aplica
			No aplica

INICIALES		INICIALES		INICIALES	
Fecha:		Fecha:		Fecha:	
Autor:		Revisado por:		Aprobado por:	

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008750
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 7 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE POLLO			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

Empaque secundario	Carrito de metal vertical. Capacidad máxima de bandejas por carrito: 20		
---------------------------	--	--	--

10. ANÁLISIS DEL PRODUCTO TERMINADO:

10.1 Análisis fisicoquímico

Foto Referencial	Parámetro	Promedio	Rango
	Temperatura (°C)	(-3) °C	(-6) a 0 °C
	Peso: gramos	190 g	± 15 g
	Medidas: largo y ancho (cm)	15 x 7 cm	± 1 cm

10.2 Análisis sensoriales

Parámetro	Características
Color	Pálido
Textura (consistencia)	Sólida
Olor	Sin olor

11. APROBACIONES

Los siguientes participantes conformaron el proceso de aprobación de esta Formulación de Producto:

	Función	Nombre	Firma	Fecha
Elaborado por:	Jefe de Investigación y Desarrollo de Productos			
Revisado por:	Coordinador de Producción Alimentos Procesados			
Aprobado por:	Gerente Corporativo de Categorías			

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSORES GAMA RIF: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008750
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 8 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE POLLO			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En periodo de prueba.
	Coordinador de Aseguramiento de la Calidad				
	Gerente Corporativo de Logística y producción				

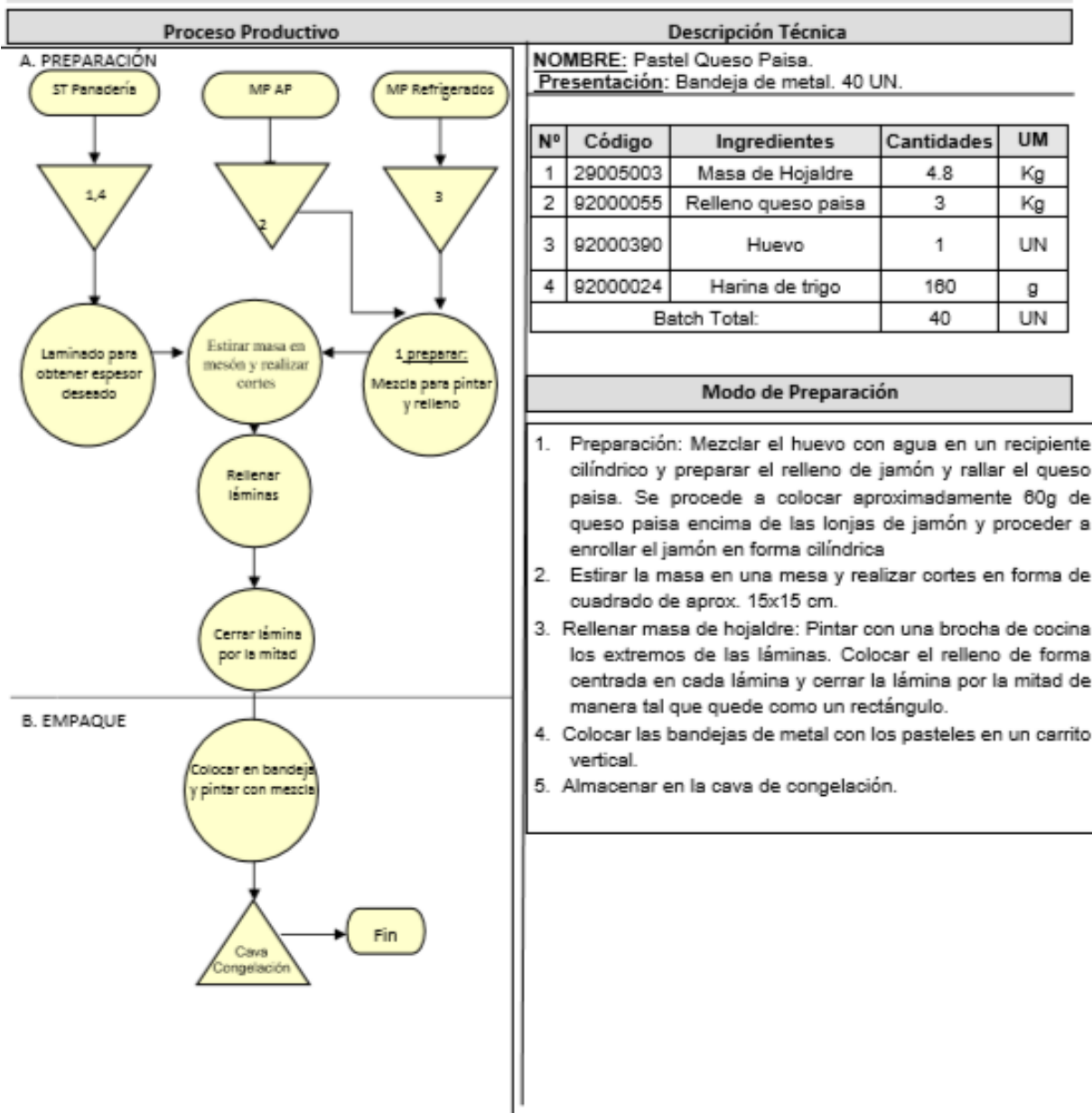
INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

Fuente: Elaboración Propia (2019).

2.17 Ficha Técnica Propuesta para Pastel de Queso Paisa

 EXCELSIOR GAMA RIF: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO			N° SAP: 29008752
VP de Comercialización		Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 1 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL QUESO PAISA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

1. Resumen Ficha Técnica



INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 Excelsior GAMA RIF: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO			N° SAP: 29008752
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP
Página: 2 de 8				
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO				
Producto:	PASTEL QUESO PAISA		Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación: En período de prueba.

2. DEFINICIÓN DEL PRODUCTO TERMINADO

Pastel Queso Paiza: Pieza de panadería hojaldrada rellena con tipo paiza, destinado a ser reconstituido (horneado) en sucursales, ya que este producto es despachado crudo y congelado, en bandejas de metal.

3. FORMULACIÓN DEL PRODUCTO

Etapas	Componentes	Porcentaje	Cantidad (g/unidad)
I.	Masa de hojaldre	60%	115g
	Relleno de Queso Paiza	40%	75g
	Peso por unidad:		190 ± 15 gr

4. PROVEEDORES DE LAS MATERIAS PRIMAS

Componente	Proveedores
Producto congelado (ST Masa de hojaldre)	CEDIS PANADERIA (D506)
Productos refrigerados (huevo)	CEDIS REFRIGERADO (D501)
Producto congelado (Relleno de pollo)	CEDIS- AP (D517)

5. ESTÁNDARES DE PROCESO PRODUCTIVO

Motivos de Rechazo en recepción CEPRO-AP de Materia prima:

- **Masa de hojaldre:** Masa de harina de trigo laminada en presencia de contaminantes físicos, con presencia de moho y con olor y color característicos
- **Relleno de queso paiza:** El relleno debe tener olor y color característico.
- **Huevo:** Concha entera fresca, dentro de su vida útil recomendada.

Almacenamiento de la materia prima:

- El queso paiza debe conservarse en la cava de refrigeración.
- La masa de hojaldre debe estar en congelación, protegida de las bajas temperaturas para evitar la resequedad y libre de contacto con otros alimentos o agentes contaminantes.
- Los huevos pueden refrigerarse en su caja de transporte.

Factores Críticos del producto terminado:

- El producto debe dirigirse a la cava de congelación luego de su formación, no debe permanecer a temperatura ambiente por más de 1 hora.

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rit: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008752
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 3 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL QUESO PAISA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

6. INGREDIENTES

Formulación Maestra:

N°	Código	Foto referencial	Vida estimada útil	Ingredientes	Cantidades	UM
1	29005003		15 días	Masa de Hojaldre	4.8	Kg
2	92000052		180 días	ST queso paisa	3	kg
3	92000390		*Lo que indique el proveedor	Huevo	1	UN.

Logística autorizada de sustitución de Ingredientes: No tiene.

N°	Ingredientes reemplazables	Reemplazo	Foto Referencial	Proporción	Rendimiento
1	Masa de Hojaldre (29005003)	Masa de Hojaldre Rogalven		1:1	100%

7. ESPECIFICACIONES DEL PROCEDIMIENTO

Etapas del proceso	Pasos de operación	Puntos Claves
--------------------	--------------------	---------------

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA RIF: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008752
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 4 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL QUESO PAISA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

1	Área designada	1.1	Prepare el área de trabajo con los implementos necesarios para la preparación del Pastel de Jamón y queso paisa.	Conserve las pautas del manejo higiénico de los alimentos en todo momento.
2	Acondicionamiento del ST	2.1	3 horas antes de la producción de Pastel, se debe trasladar el ST Masa de Hojaldre de la Cava de congelación a la Cava de refrigeración	
		2.2	Una vez el ST ha sido descongelado se pasa por la laminadora hasta lograr un grosor de aprox. 0,5 cm.	Mientras se realiza el laminado y se logra el grosor deseado, la masa se va estirando, es importante enrollarla para evitar que se quiebre 
3	Preparación del relleno	3.1	Llevar el relleno de la cava de congelación a la cava de refrigeración con 24 horas de antelación. Asegurarse de que se encuentra completamente descongelado.	
		3.2	Abrir el pauche y verter su contenido en un recipiente limpio.	.
	Formación del pastel	4.1	Estirar la masa a lo largo en una mesa	Asegúrese que la mesa de trabajo se encuentre limpia.
		4.2	Hacer un rectángulo de aproximadamente 2,5 metros de largo y 75 cm de ancho	Se puede ayudar con un rodillo para lograr la forma deseada

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008752
		VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 5 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO						
Producto:	PASTEL QUESO PAISA				Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.	

4					
					4.3 Con el cortador hacer un corte en el rectángulo de masa a la mitad (horizontalmente) y luego cortar la masa en cuadrados más pequeños 
					4.4 Humedecer los bordes del cuadrado con la mezcla para pintar previamente elaborada.
					4.5 Colocar aproximadamente 68 g de relleno en el centro del cuadrado con ayuda de una cuchara
					4.6 Cerrar el pastel uniendo las puntas de diferentes extremos del cuadrado para formar un rectángulo. Identificar con marcas diagonales en el borde externo Foco en detalle: el armado debe mantener su forma firme y contención efectiva del relleno a lo largo del cuerpo del pastel.
5	Almacenamiento	5.1	Colocar los pasteles en bandejas de manera uniforme sin solaparse.	Las bandejas deben tener papel parafinado	

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA RIF: J-30142060-8		FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008752
VP de Comercialización		Gerencia de Producción		V.0	CEPRO-AP	Página: 6 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO						
Producto:	PASTEL QUESO PAISA				Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.	
		5.2	Colocar las bandejas en el carrito vertical de metal, llevar a la cava de congelación y hasta su despacho		El producto no debe permanecer más de 48 horas en congelación para evitar la resequead, ya que está completamente expuesto (sin plástico protector).	

8. OPERACIÓN DE EQUIPOS:

N°	Equipo Original	Punto del Proceso Referencial	Foto referencial	Tiempo Estimado	Observaciones
1	Laminadora	2.2		Aproximadamente 5 minutos por laminación para lograr el espesor de la lámina	* El equipo posee dos palancas: Una para graduar el grosor de la masa  Otra para cambiar la dirección del recorrido de la masa 

9. EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO:

Tipo de Empaque	Especificación	Foto Referencia Material	Foto Etiquetado
Empaque primario	Bandeja de Metal de 65 x 45 cm. Unidades de alimento por bandeja: 20.		No aplica

INICIALES		INICIALES		INICIALES	
Fecha:		Fecha:		Fecha:	
Autor:		Revisado por:		Aprobado por:	

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO			N° SAP: 29008752
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO				
Producto:	PASTEL QUESO PAISA		Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación: En período de prueba.

Empaque secundario Carrito de metal vertical. Capacidad máxima de bandejas por carrito: 20		No aplica

10. ANÁLISIS DEL PRODUCTO TERMINADO:

10.1 Análisis fisicoquímico

Foto Referencial	Parámetro	Promedio	Rango
	Temperatura (°C)	(-3) °C	(-6) a 0 °C
	Peso: gramos	190 g	± 15 g
	Medidas: largo y ancho (cm)	15 x 7 cm	± 1 cm

10.2 Análisis sensoriales

Parámetro	Características
-----------	-----------------

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008752
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 8 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL QUESO PAISA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

Color	Pálido
Textura (consistencia)	Sólida
Olor	Sin olor

11. APROBACIONES

Los siguientes participantes conformaron el proceso de aprobación de esta Formulación de Producto:

	Función	Nombre	Firma	Fecha
Elaborado por:	Jefe de Investigación y Desarrollo de Productos			
Revisado por:	Coordinador de Producción Alimentos Procesados			
Aprobado por:	Gerente Corporativo de Categorías			
	Coordinador de Aseguramiento de la Calidad			
	Gerente Corporativo de Logística y producción			

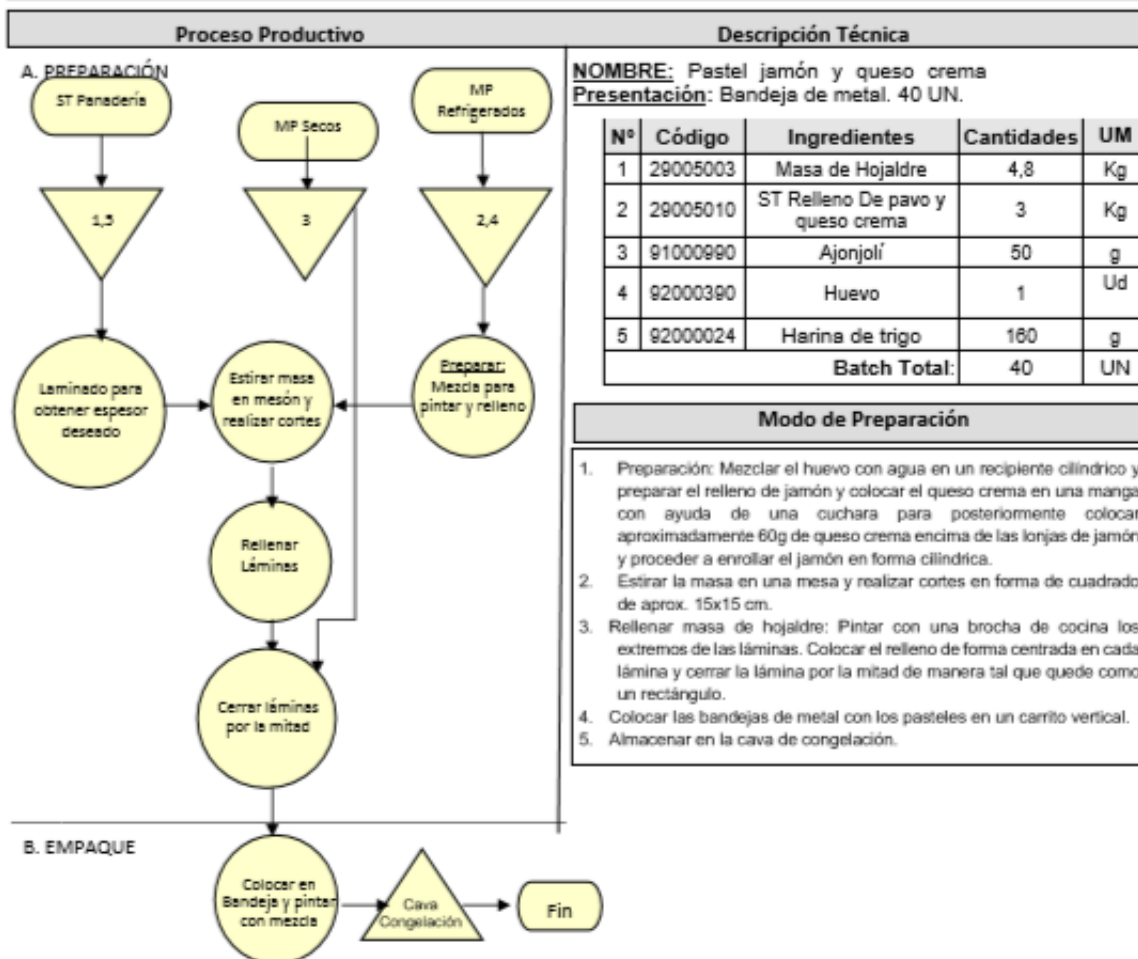
INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

Fuente: Elaboración Propia (2019).

2.18 Ficha Técnica Propuesta para Pastel de Pavo y Queso Crema.

 ENCELSOR GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008801
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 1 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE PAVO Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En periodo de prueba.

1. Resumen Ficha Técnica



2. DEFINICIÓN DEL PRODUCTO TERMINADO

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA RIF: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008801
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 2 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE PAVO Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

Pastel de Jamón y Queso Crema: pieza de panadería hojaldrada rellena con pavo en rebanadas y queso crema, destinado a ser reconstituido (horneado) en sucursales, ya que este producto es despachado crudo y congelado, en bandejas de metal.

3. FORMULACIÓN DEL PRODUCTO

Etapa	Componentes	Porcentaje	Cantidad (g/unidad)
I.	Masa de hojaldre	80%	115 g
	ST pavo y queso crema	40%	75 g
Peso por unidad:			190 ± 15 gr

4. PROVEEDORES DE LAS MATERIAS PRIMAS

Componente	Proveedores
Producto congelado (ST Masa de Hojaldre)	CEDIS PANADERIA (D508)
Producto seco (Ajonjolí)	CEDIS (D501)
Productos refrigerados (ST pavo y queso crema, huevo)	CEDIS REFRIGERADO (D508)

5. ESTÁNDARES DE PROCESO PRODUCTIVO

Motivos de Rechazo en recepción CEPRO-AP de Materia prima:

- Masa de hojaldre: Masa de harina de trigo laminada en presencia de contaminantes físicos, con presencia de moho y con olor y color característicos.
- Queso crema: Olor rancio, color no característico, separación en la consistencia, textura diferente o con grumos.
- Jamón de Pavo: Color no característico, textura diferente o con grumos.
- Huevo: Concha entera fresca, dentro de su vida útil recomendada.

Almacenamiento de la materia prima:

- El pavo y el queso crema deben conservarse en la cava de refrigeración.
- La masa de hojaldre debe estar en congelación, protegida de las bajas temperaturas para evitar la resequedad y libre de contacto con otros alimentos o agentes contaminantes.
- El ajonjolí debe conservarse seco a temperatura ambiente.
- Los huevos pueden refrigerarse en su caja de transporte.

Factores Críticos del producto terminado:

- El producto debe dirigirse a la cava de congelación luego de su formación, no debe permanecer a temperatura ambiente por más de 1 hora.

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

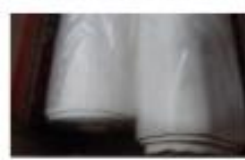
 EXCELSIOR GAMA Rif: J-30142050-8		FICHA TÉCNICA de ELABORACION DE PRODUCTO			N° SAP: 29008801
VP de Comercialización		Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 3 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE PAVO Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

6. INGREDIENTES

Formulación Maestra:

N°	Código	Foto referencial	Vida estimada útil	Ingredientes	Cantidades	UM
1	29005003		15 días	Masa de Hojaldre	4,8	Kg
2	91000929		*Lo que indique el proveedor*	ST pavo y queso crema	3	Kg
3	91000990		*Lo que indique el proveedor*	Ajonjolí	50	g
4	92000390		*Lo que indique el proveedor*	Huevo	1	ud

Logística autorizada de sustitución de Ingredientes: No tiene.

N°	Ingredientes reemplazables	Reemplazo	Foto Referencial	Proporción	Rendimiento
1	Masa de Hojaldre (29005003)	Masa de Hojaldre Rogalven (29005003 Alternativa 2)		1:1	100%

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA RIF: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008801
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 4 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE PAVO Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

7. ESPECIFICACIONES DEL PROCEDIMIENTO

Etapas del proceso		Pasos de operación		Puntos Claves
1	Área designada	1.1	Prepare el área de trabajo con los implementos necesarios para la preparación del pastel de jamón y queso crema	Conserve las pautas del manejo higiénico de los alimentos en todo momento.
2	Acondicionamiento del ST	2.1	3 horas antes de la producción de Pastel de Jamón y Queso Crema, se debe trasladar el ST Masa de Hojaldre de la Cava de congelación a la Cava de refrigeración	
		2.2	Una vez el ST ha sido descongelado se pasa por la laminadora hasta lograr un grosor de aprox. 0,5 cm.	Mientras se realiza el laminado y se logra el grosor deseado, la masa se va estirando, es importante enrollarla para evitar que se quiebre 
3	Preparación del relleno y mezcla para pintar	3.1	Retirar de la cava de refrigeración el ST de jamón de pavo y queso crema y proceder a formar rollos de jamón con el queso crema	

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 Excelsior GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008801
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 5 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE PAVO Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

		3.2	Mezclar un huevo con 200-500ml de agua en un recipiente cilíndrico	
4	Formación del pastel	4.1	Estirar la masa a lo largo de una mesa de acero inoxidable.	Asegúrese que la mesa de trabajo se encuentre limpia.
		4.2	Hacer un rectángulo de aproximadamente 2,5 metros de largo y 75 cm de ancho	
		4.3	Con el cortador hacer un corte en el rectángulo de masa a la mitad (horizontalmente) y luego cortar la masa en cuadrados más pequeños.	Cuadrados de aproximadamente 15 x 15 cm. Generalmente, quedan recortes de la masa los cuales pueden ser usados en otras laminaciones si se hacen el mismo día, de lo contrario se desechan 
		4.4	Humedecer los bordes del cuadrado con la mezcla para pintar previamente elaborada.	
		4.5	Colocar aproximadamente el relleno en el centro del cuadrado	
		4.6	Cerrar el pastel uniendo las puntas de los extremos del cuadrado para formar un rectángulo	Foco en detalle: el armado debe mantener su forma firme y contención efectiva del relleno a lo largo del cuerpo del pastel.
		4.7	Pintar con la mezcla previamente preparada y agregar ajonjolí.	
5	Almacenamiento	5.1	Colocar los pasteles en bandejas de manera uniforme sin solaparse.	Las bandejas deben tener papel parafinado.
INICIALES		INICIALES		INICIALES
Fecha:		Fecha:		Fecha:
Autor:		Revisado por:		Aprobado por:

 EXCELSIOR GAMA RIF: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008801
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 6 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE PAVO Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

				
		5.2	Colocar las bandejas en el carrito vertical de metal, llevar a la cava de congelación y hasta su despacho	El producto no debe permanecer más de 48 horas en congelación para evitar la resequedad, ya que está completamente expuesto (sin plástico protector).

3. OPERACIÓN DE EQUIPOS:

N°	Equipo Original	Punto del Proceso Referencial	Foto referencial	Tiempo Estimado	Observaciones
1	Laminadora	5.2		Aproximadamente 5 minutos por laminación para lograr el espesor de la lámina	* El equipo posee dos pelancas: Una para graduar el grosor de la masa  Otra para cambiar la dirección del recorrido de la masa 

	INICIALES		INICIALES		INICIALES
Fecha:		Fecha:		Fecha:	
Autor:		Revisado por:		Aprobado por:	

 EXCELSION GAMA Rif: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008801
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 7 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE PAVO Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

9. EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO:

Tipo de Empaque	Especificación	Foto Referencia Material	Foto Etiquetado
Empaque primario	Bandeja de Metal de 85 x 45 cm. Unidades de producto por bandeja: 20.		No aplica
Empaque secundario	Carrito de metal vertical. Capacidad máxima de bandejas por carrito: 20		No aplica

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

 ExcelSior GAMA RIF: J-30142060-8	FICHA TÉCNICA de ELABORACIÓN DE PRODUCTO				N° SAP: 29008801
	VP de Comercialización	Gerencia de Producción	V.0	CEPRO-AP	Página: 8 de 8
FORMULA DE PRODUCTO TERMINADO ELABORADO					
Producto:	PASTEL DE PAVO Y QUESO CREMA			Formulación No:	N°
Categoría:	Panadería-Hojaldre	Tipo de producto:	PT	Implementación:	En período de prueba.

10. ANÁLISIS DEL PRODUCTO TERMINADO:

10.1 Análisis fisicoquímico

Foto Referencial	Parámetro	Promedio	Rango
	Temperatura (°C)	(-3) °C	(-8) a 0 °C
	Peso: gramos	190 g	± 15 g
	Medidas: alto, largo y ancho (cm)	15 x 7 cm	± 2 cm

10.2 Análisis sensoriales

Parámetro	Características
Color	Pálido
Textura (consistencia)	Sólida
Olor	Sin olor

11. APROBACIONES

Los siguientes participantes conformaron el proceso de aprobación de esta Formulación de Producto:

	Función	Nombre	Firma	Fecha
Elaborado por:	Jefe de Investigación y Desarrollo de Productos			
Revisado por:	Coordinador de Producción Alimentos Procesados			
Aprobado por:	Gerente Corporativo de Categorías			
	Coordinador de Aseguramiento de la Calidad			
	Gerente Corporativo de Logística y producción			

INICIALES	INICIALES	INICIALES
Fecha:	Fecha:	Fecha:
Autor:	Revisado por:	Aprobado por:

Fuente: Elaboración Propia (2019)

2.19 Nomenclatura seleccionada por la empresa para la representación de procesos en las fichas técnica.

 EXCELSIOR GAMA RIF: J-30142060-8		V.P. Comercialización ENE-2012																														
Tabla 1. Simbología ISO 9000 <table border="1"> <thead> <tr> <th>Símbolo</th><th>Significado</th><th>¿Para qué se utiliza?</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td><td>Operación</td><td>Indica las principales fases del proceso, método o procedimiento.</td></tr> <tr> <td></td><td>Operación e Inspección</td><td>Indica la verificación o supervisión durante las fases del proceso, método o procedimiento de sus componentes.</td></tr> <tr> <td></td><td>Inspección y Medición</td><td>Representa el hecho de verificar la naturaleza, cantidad y calidad de los insumos y productos.</td></tr> </tbody> </table> Tabla 2. Simbología ISO 9000. Continuación <table border="1"> <thead> <tr> <th>Símbolo</th><th>Significado</th><th>¿Para qué se utiliza?</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td><td>Decisión</td><td>Indica un punto dentro del flujo en que son posibles varios caminos alternativos.</td></tr> <tr> <td></td><td>Líneas de flujo</td><td>Conecta los símbolos señalando el orden en que se deben realizar las distintas operaciones.</td></tr> <tr> <td></td><td>Demora</td><td>Indica cuando un documento o el proceso se encuentra detenido, ya que se requiere la ejecución de otra operación o el tiempo de respuesta es lento.</td></tr> <tr> <td></td><td>Entrada de bienes</td><td>Indica productos o materiales que ingresan al proceso.</td></tr> <tr> <td></td><td>Almacenamiento</td><td>Indica el depósito permanente de un documento o información dentro de un archivo.</td></tr> </tbody> </table> Fuente: Mideplan (2009)			Símbolo	Significado	¿Para qué se utiliza?		Operación	Indica las principales fases del proceso, método o procedimiento.		Operación e Inspección	Indica la verificación o supervisión durante las fases del proceso, método o procedimiento de sus componentes.		Inspección y Medición	Representa el hecho de verificar la naturaleza, cantidad y calidad de los insumos y productos.	Símbolo	Significado	¿Para qué se utiliza?		Decisión	Indica un punto dentro del flujo en que son posibles varios caminos alternativos.		Líneas de flujo	Conecta los símbolos señalando el orden en que se deben realizar las distintas operaciones.		Demora	Indica cuando un documento o el proceso se encuentra detenido, ya que se requiere la ejecución de otra operación o el tiempo de respuesta es lento.		Entrada de bienes	Indica productos o materiales que ingresan al proceso.		Almacenamiento	Indica el depósito permanente de un documento o información dentro de un archivo.
Símbolo	Significado	¿Para qué se utiliza?																														
	Operación	Indica las principales fases del proceso, método o procedimiento.																														
	Operación e Inspección	Indica la verificación o supervisión durante las fases del proceso, método o procedimiento de sus componentes.																														
	Inspección y Medición	Representa el hecho de verificar la naturaleza, cantidad y calidad de los insumos y productos.																														
Símbolo	Significado	¿Para qué se utiliza?																														
	Decisión	Indica un punto dentro del flujo en que son posibles varios caminos alternativos.																														
	Líneas de flujo	Conecta los símbolos señalando el orden en que se deben realizar las distintas operaciones.																														
	Demora	Indica cuando un documento o el proceso se encuentra detenido, ya que se requiere la ejecución de otra operación o el tiempo de respuesta es lento.																														
	Entrada de bienes	Indica productos o materiales que ingresan al proceso.																														
	Almacenamiento	Indica el depósito permanente de un documento o información dentro de un archivo.																														

Fuente: Excelsior Gama (2012)

2.20 Reporte de Fallas para clientes Internos de Excelsior Gama.

Reporte de Fallas para Clientes Internos

El presente formulario permitirá recopilar toda la información detallada de la queja o reclamo para proporcionar a la empresa los datos necesarios para cerrar el caso de la mejor forma posible, así como evitar que los problemas presentados sigan sucediendo (información para uso interno).

El nombre, el nombre de usuario y la foto asociados a tu cuenta de Google se registrarán cuando subas archivos y envíes este formulario. ¿No es tuya la dirección shernandez@excelsiorgama.com? [Cambiar de cuenta](#)

*Obligatorio

Fecha *

Fecha

dd/mm/aaaa

Hora *

Hora

__ : __

Datos Personales

Nombre y Apellido *

Tu respuesta

Cargo *

Tu respuesta

Cliente *

- ☐ Express La Urbina (ELU)
- ☐ Express Macaracuay (EMA)
- ☐ Santa Fe (SFE)
- ☐ Express Santa Mónica (EMO)
- ☐ Otro:

Datos del Problema

Área dónde se presentó el problema *

- ☐ Recepción (En Centros de Producción y/o Sucursal)
- ☐ Almacenamiento de Refrigeración (En Centros de Producción y/o Sucursal)
- ☐ Almacenamiento de Congelación (En Centros de Producción y/o Sucursal)
- ☐ Almacenamiento Seco (En Centros de Producción y/o Sucursal)
- ☐ Exhibición (Piso de venta en Sucursal)
- ☐ Post-venta (Cliente interno o externo en Sucursal)
- ☐ Otro: _____

Tipo de problema *

- ☐ Calidad organoléptica de un producto (olor, color, viscosidad, textura)
- ☐ Calidad de envase/empaque/etiqueta
- ☐ Cantidad de producto (Faltante/Sobrante; Relación Sugerido vs Despacho)
- ☐ Calidad de servicio (Logística ; Sin notas de entrega)
- ☐ Fallas de Temperatura (Rompimiento de la cadena de frío de un producto)
- ☐ Otro: _____

Descripción o características del problema *

Tu respuesta

Recomendaciones *

Tu respuesta

Usted requiere: *

- ☐ Asistencia Técnica
- ☐ Contacto Telefónico
- ☐ Visita a Sucursal/Centro de Producción
- ☐ Retiro de Cestas
- ☐ Retiro de Mermas
- ☐ Otro:

Fuente: Excelsior Gama (2019)