

Departamento de producción	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO Proceso productivo de jabón a base de café	N° 001 Total páginas: 1
OBJETIVO	Coordinar y desarrollar actividades del proceso productivo, para brindar el producto final al consumidor en óptimas condiciones.	
ALCANCE	El proceso inicia desde el ingreso de la materia prima a la maquinaria y su transformación, y termina cuando el producto terminado está debidamente empacado, dispuesto a ser entregado al cliente.	
RESPONSABILIDAD	Operarios del área de producción, encargados del proceso de transformación del producto.	
DEFINICIONES	<ul style="list-style-type: none"> • Marmitas: recipiente (olla) con tapa ajustada, que aprovecha el vapor y sirve para calentar • Proceso de fusión: transición de una sustancia sólida a líquida (derretir) 	
DESARROLLO	<ul style="list-style-type: none"> • Pesar la cantidad de materia prima necesaria para la producción diaria y verificar la calidad de la misma. Para llevar a cabo estas actividades, se debe hacer uso de las balanzas disponibles para la medición y en relación a la calidad, se realiza según criterios establecidos donde se dictaminan las condiciones óptimas. Estas actividades se efectúan a primera hora de la mañana, antes de empezar el proceso productivo y los encargados de su ejecución son los operarios. • Depositar en las marmitas y calentar en simultaneo la glicerina (307,6 kg) y las mantecas (cacao (30,76 kg) y karité (12,3 kg)). En esta actividad, los operarios deben estar al tanto del proceso de fusión de la materia prima. • Cuando estas materias primas se encuentren totalmente líquidas, los operarios deben verter el contenido de la marmita de mantecas (cacao y karité) en la marmita de glicerina y mezclar hasta conseguir una consistencia homogénea. • Al obtener la mezcla homogénea, los operarios adicionan los aceites (ricino (9,23 kg) y linaza (9,23 kg)) y mezclan hasta alcanzar una consistencia uniforme. • Incorporar borra de café (12,3 kg), aceite de jojoba (0,57 kg) y azúcar (12,304 kg) por parte de los operarios y mezclar hasta obtener la consistencia homogénea deseada. • Otro operario debe disponer los moldes en el área, para verter la mezcla obtenida de los procesos anteriormente descritos. • Por medio de bombas de trasiego se transfiere la mezcla y esta se deposita en los moldes y se verifica que el llenado de los mismo se realice de manera exitosa. • El operario transporta los moldes debidamente llenados al área de almacenamiento temporal (estantes) donde estos maduran y se solidifican. • Dado que la borra de café arriba diariamente a la planta, el operario debe inspeccionar y realizar las pruebas de calidad del mismo y llevar a los hornos para ejecutar el proceso de secado que dura una (1) hora y transcurrido este tiempo, se debe guardar en el almacenamiento de materia prima para ser usada al día siguiente. • Posterior al proceso de secado y almacenamiento de la borra de café, el operario debe regresar y transportar los moldes al área de empaque y etiquetado. Aquí se desmoldan los jabones y se inspecciona la calidad de los mismos. Después se procede a empaquetar cada jabón y se tiene en cuenta la siguiente secuencia: caja personal, encima papel de arroz, producto final. Esta después se deposita en una caja corrugada junto con otros jabones para su embalaje. • El operario transporta y almacena las cajas corrugadas en el área de producto final, las cuales se encuentran listas para ser distribuidas y entregadas al cliente final. 	
FORMULARIOS Y REGISTROS	Formato de control de calidad Formato de seguimiento borra de café Formato de seguimiento de producto terminado Formato de empaque y embalaje Ficha técnica del producto Hoja de ruta Guía de remisión	
ANEXOS	Diagrama de flujo del proceso Distribución y localización de la planta	
LISTA DE DISTRIBUCIÓN	Almacenamiento de materia prima Área de calentamiento Área de moldes Área de empaquetado Almacenamiento de producto final	
REDACTADO POR: Laura Martínez Caicedo Carlos Andrés Quiceno Orozco	REVISADO POR: Valentina Villani Zea	APROBADO POR: Juan David Espinosa Erazo
FECHA REDACCIÓN: Noviembre 22 2020	FECHA REVISACIÓN: Noviembre 23 2020	FECHA APROBACIÓN: Noviembre 29 2020

