FORMULACIONES DE PRODUCTOS DE SAL FICHA

Cada formulación está dada en % es necesario que cada aprendiz determine la cantidad en peso según la medida estándar que se va a utilizar en todo el proceso de elaboración.

Cada formulación está determinada por la base harina de trigo, por lo tanto para determinar los pesos de los demás ingredientes es necesario utilizar regla de 3 simple teniendo en cuenta que la harina de trigo es el 100%

Determinar a cada formula la cantidad de agua según la absorción de la harina (60%).

Determinar a cada formula los costos Directos e indirectos para establecer el costo final del producto y utilidad de la venta.

Teniendo en cuenta los conocimientos adquiridos a las formulaciones de productos de panificación, elabore 2 fórmulas de productos de sal según sea su creatividad teniendo en cuenta las características de cada una de las materias primas.

PRODUCTOS DE SAL

PAN DE SAL			
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**	**COSTOS $**
HARINA	100		
SAL	2		
AZUCAR	12		
LEVADURA	5		
ESENCIA MANTEQUILLA	1		
MARGARINA	22		
HUEVOS	15		
POLVO DE HORNEAR	2		
AGUA	24		

PAN DE CAFÉ			
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**	**COSTOS $**
HARINA	100		
MEJORADOR	1		
SAL	2.5		
AZUCAR	12		
LEVADURA	5		
ESENCIA DE CAFÉ	1		
MARGARINA	25		
HUEVOS	10		
FECULA	5		
LECHE EN POLVO	5		
CAFÉ LIQUIDO (C)	35		

PAN DE CHONTADURO			
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**	**COSTOS $**
HARINA	100		
MEJORADOR	1		
SAL	2		
AZUCAR	11		
LEVADURA	5		
ESENCIA DE MANTEQUILLA	1		
MARGARINA	20		
CLARAS DE HUEVO	10		
FECULA	10		
CHONTADURO MOLIDO	5		
AGUA	35		

PAN YEMA			
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**	**COSTOS $**
HARINA	100		
MEJORADOR	1		
SAL	2.5		
AZUCAR	12		
YEMAS DE HUEVO	10		
HUEVOS	20		
MARGARINA	15		
ESENCIA DE MANTEQUILLA	2		
LEVADURA	5		
AGUA	14		

PAN CEBOLLA (RELLENO DE CARNE)		
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**
HARINA	100	
MEJORADOR	1	
SAL	2	
AZUCAR	12	
LEVADURA	5	
MARGARINA	25	
ESENCIA MANTEQUILLA	1	
CEBOLLA CABEZONA	7	
HUEVOS	15	
RICOSTILLA	0.5	
AGUA	20	

Peso masa : 100 gr

PAN DE LECHE		
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**
HARINA	100	
MEJORADOR	1	
SAL	2	
AZUCAR	12	
LEVADURA	5	
MARGARINA	28	
ESENCIA MANTEQUILLA	1	
LECHE EN POLVO	10	
HUEVOS	10	
LECHE LIQUIDA	32	

PAN REY		
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**
HARINA	100	
MEJORADOR	1	
SAL	2.5	
AZUCAR	12	
HUEVOS	15	
POLVO DE HORNEAR	3	
MARGARINA	30	
ESENCIA DE MANTEQUILLA	2	
LEVADURA	5	
AGUA	17	

PESO MASA 150 Gr

PAN MANTEQUILLA		
INGREDIENTES	**%**	**PESO (g)**
HARINA	100	
SAL	2	
MEJORADOR	1	
AZUCAR	13	
MARGARINA	10	
MANTEQUILLA	10	
LEVADURA	5	
HUEVOS	10	
ESENCIA DE MANTEQUILLA	2	
AGUA	29	

PAN CALENTANO		
INGREDIENTES	**%**	**PESO (g)**
HARINA	100	
MEJORADOR (s500)	1	
SAL	2.5	
AZUCAR	12	
MARGARINA	20	
MANTEQUILLA	10	
LEVADURA	5	
HUEVOS	15	
ESENCIA DE MANTEQUILLA	2	
HARINA DE MAIZ AMARILLO	15	
FECULA	10	
AGUA	39	

PAN FRANCES		
INGREDIENTES	**%**	**PESO (g)**
HARINA	100	
MEJORADOR	1	
SAL	2	
AZUCAR	4	
VITINA	3	
HIERBAS (OREGANO)	2	
LEVADURA	6	
AGUA	58	

Peso masa: 125 gr

PAN QUESO		
INGREDIENTES	**%**	**PESO (g)**
HARINA	100	
MEJORADOR	1	
SAL	2	
AZUCAR	12	
MANTEQUILLA	5	
MARGARINA	15	
LEVADURA	5	
QUESO RAYADO (DC)	15	
ESENCIA DE MANTEQUILLA	1	
POLVO DE HORNEAR	2	
AGUA	27	

Recomendación

Tener en cuenta que los costos directos son las materias primas y los costos indirectos son el costo de servicios, mano de obra, arriendo, maquinaria, empaque, transporte.

FORMULACIONES DE PRODUCTOS DE HOJALDRE, INDUSTRIAL E INTEGRAL FICHA

Cada formulación está dada en % es necesario que cada aprendiz determine la cantidad en peso según la medida estándar que se va a utilizar en todo el proceso de elaboración.

Cada formulación está determinada por la base harina de trigo, por lo tanto para determinar los pesos de los demás ingredientes es necesario utilizar regla de 3 simple teniendo en cuenta que la harina de trigo es el 100%

Determinar a cada formula la cantidad de agua según la absorción de la harina (60%).

Determinar a cada formula los costos Directos e indirectos para establecer el costo final del producto y utilidad de la venta.

Teniendo en cuenta los conocimientos adquiridos a las formulaciones de productos de panificación, elabore 2 fórmulas de productos de sal según sea su creatividad teniendo en cuenta las características de cada una de las materias primas.

PRODUCTOS DE HOJALDRE

PAN CROISSANT			
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**	**COSTO $**
HARINA	100		
SAL	2		
AZUCAR	8		
LEVADURA	4		
ESENCIA MANTEQUILLA	1		
MARGARINA	8		
HUEVOS	10		
AGUA			
VITINA CROISSANT PARA EMPASTILLAR	45		

PASTEL DE POLLO/CARNE			
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**	**COSTO $**
HARINA	100		
OREGANO	1		
SAL	1.5		
AZUCAR	6		
ESENCIA DE MANTEQUILLA	1		
MARGARINA	3		
AJO MOLIDO	1		
AGUA			
VITINA HOJALDRE	50		
POLLO DESMECHADO EN GUISADO	50		

VOLOVANES			
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**	**COSTO $**
HARINA	100		
SAL	1		
AZUCAR	7		
AJO MOLIDO	1		
ESENCIA DE MANTEQUILLA	1		
MARGARINA	3		
AGUA			
CARNE O POLLO PARA RELLENO	50		
VITINA HOJALDRE PARA ENPASTILLAR	70		

PAN HAWAIANO			
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**	**COSTO $**
HARINA	100		
SAL	1.5		
AZUCAR	9		
HUEVOS	10		
MARGARINA	8		
ESENCIA DE MANTEQUILLA	1		
LEVADURA	4		
AGUA			
VITINA HOJALDRE	40		
QUESO DOBLE CREMA	50		
JAMON	50		
PIÑA CALADA	50		

PAN CROISSANT INTEGRAL			
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**	**COSTO $**
PREMEZCLA INTEGRAL	100		
SAL	2		
AZUCAR	8		
LEVADURA	4		
MARGARINA	9		
ESENCIA MANTEQUILLA	1		
COLOR CARAMELO	0.5		
HUEVOS	10		
AGUA			
VITINA CROISSANT	50		
QUESO DOBLE CREMA	40		

Nota: La premezcla Integral para que sea al 100% se debe preparar de la siguiente forma:

92% HARINA DE TRIGO
8% SALVADO DE TRIGO (SALVADO DE CUAQUIER OTRO GRANO)

HOJALDRE DE CHOCOLATE			
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**	**COSTO $**
HARINA	100		
SAL	1		
AZUCAR	8		
MARGARINA	4		
ESENCIA VAINILLA	1		
COCOA	5		
AGUA			
COBERTIRA DE CHOCOLATE	30		

PASTA DE HOJALDRE No. 1			
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**	**COSTO $**
HARINA	100		
SAL	1		
AZUCAR	2		
MARGARINA	2		
ESENCIA DE MANTEQUILLA	1		
AGUA			
VITINA HOJALDRE	60		
RELLENO			

PASTA DE HOJALDRE No. 2			
INGREDIENTES	**%**	**PESO (g)**	**COSTO $**
HARINA	100		
SAL	1		
AZUCAR	2		
MARGARINA	1		
ESENCIA DE MANTEQUILLA	1		
AGUA			
VITINA HOJALDRE	50		
RELLENO			

Recomendación

Tener en cuenta que los costos directos son las materias primas y los costos indirectos son el costo de servicios, mano de obra, arriendo, maquinaria, empaque, transporte.

Para realizar el empastillado se debe realizar el proceso de laminado como lo muestra la figura.



PRODUCTOS INDUSTRIALES

PAN TAJADO			
INGREDIENTES	**%**	**PESO (g)**	**COSTO $**
HARINA	100		
MEJORADOR	1		
SAL	2		
AZUCAR	8		
MARGARINA	8		
LEVADURA	5		
ESENCIA DE MANTEQUILLA	1		
LECHE EN POLVO	6		
PROPIONATO DE CALCIO	0.25		
ACIDO ACETICO	0.25		
AGUA			

PAN TAJADO INTEGRAL			
INGREDIENTES	**%**	**PESO (g)**	**COSTO $**
HARINA	88		
SALVADO DE TRIGO	12		
MEJORADOR	1		
SAL	2		
AZUCAR	8		
MARGARINA	8		
LEVADURA	5		
ESENCIA DE MANTEQUILLA	1		
COLOR CARAMELO	0.5		
LECHE EN POLVO	6		
PROPIONATO DE CALCIO	0.25		
ACIDO ACETICO	0.25		
AGUA			
UVAS PASAS	20		

PAN TOSTADO			
INGREDIENTES	**%**	**PESO (g)**	**COSTO $**
HARINA	100		
MEJORADOR CROCANTE	1		
SAL	2		
AZUCAR	8		
LEVADURA	4		
MARGARINA	5		
ESENCIA DE MANTEQUILLA	1		
LECHE EN POLVO	4		
AGUA			
MANTEQUILLA PARA UNTAR	20		

PAN TOSTADO INTEGRAL			
INGREDIENTES	**%**	**PESO (g)**	**COSTO $**
HARINA	88		
SALVADO DE TRIGO	12		
MEJORADOR	1		
SAL	2		
AZUCAR	8		
LEVADURA	5		
MARGARINA	6		
ESENCIA DE MANTEQUILLA	1		
COLOR CARAMELO	0.5		
LECHE EN POLVO	6		
AGUA			
MANTEQUILLA PARA UNTAR	20		

PAN HAMBUERGUESA			
INGREDIENTES	**%**	**PESO (g)**	**COSTO $**
HARINA	100		
MEJORADOR	1		
SAL	2		
AZUCAR	9		
MARGARINA	6		
ESENCIA DE MANTEQUILLA	1		
LEVADURA	5		
PROPIONATO DE CALCIO	0.25		
ACIDO ACETICO	0.25		
AGUA			
AJONJOLI	5		

PAN PERRO			
INGREDIENTES	**%**	**PESO (g)**	**COSTO $**
HARINA	100		
MEJORADOR	1		
SAL	2		
AZUCAR	8		
MARGARINA	6		
ESENCIA DE MANTEQUILLA	1		
LEVADURA	5		
PROPIONATO DE CALCIO	0.25		
ACIDO ACETICO	0.25		
AGUA			
AJONJOLI	5		

PPRODUCTOS INTEGRALES

Teniendo en cuenta las formulaciones anteriores crear 2 formulas integrales, según la base de la harina que se manejaría entre el 80 – 90 % según las características de la fibra integral, tener en cuenta las características de calidad final del producto.

Ejemplos integrales: salvado de trigo, avena, quinua, soya, ajonjli, linaza, 7 granos, frutos secos entre otros.

Capítulo

4

PROCEDIMIENTO DE MANEJO Y ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y PRODUCTOS TERMINADOS

4.1 Objetivos

Establecer los mecanismos de manejo y almacenamiento de materias primas, insumos y productos terminados para la obtención de alimentos seguros.

4.2 Alcances

Materias primas, insumos y productos terminados.

4.3 Sectores afectados

Almacenamiento: Recepción y Despacho

4.4 Responsabilidad

Supervisor y operarios de almacenamiento.

4.5 Desarrollo

4.5.1 Generalidades

- La empresa prepara listados de materias primas, insumos y de productos terminados (ver ejemplo anexo 2 LISTADO PRODUCTOS). Como así también elabora un listado de los proveedores (ver ejemplo anexo 1 LISTADO DE PROVEEDORES).
- Todas las materias primas e insumos están aprobados para uso en industrias de alimentos, las respectivas aprobaciones se mantienen archivadas en la planta para ser mostradas a las autoridades sanitarias cuando lo requieran.
- Al iniciar las tareas cada operario a cargo se asegura que las infraestructuras, utensilios y equipos están en buen estado, limpios y desinfectados (si corresponde) y libres de cualquier plaga de acuerdo a los procedimientos de mantenimiento, procedimiento de limpieza y desinfección (ver capítulos 7 y 5 respectivamente). Si encuentra alguna anormalidad se lo notifica al supervisor quien toma las medidas correctivas necesarias.
- Los operarios son responsables de mantener el área limpia durante el almacenamiento.
- Todos los desechos y desperdicios generados son tratados de acuerdo al procedimiento de manejo de desperdicios y desechos (ver capitulo 19)
- Se cumple con la frecuencia de limpieza y desinfección asignada en el procedimiento respectivo (ver capitulo 5)

4.5.2 Recepción y control de Materia Primas e Insumos

- Antes de comenzar con la tarea se verifica tener a mano: las especificaciones correspondientes (de ser necesario) y órdenes de compra, registros de recepción, termómetros calibrados, balanzas u otros elementos de medición, lapiceras, etc.
- Al momento de la recepción de la materia prima o insumo contra la factura o el remito se verifica que:
    - Lo que ingresa se corresponda con lo que se pidió;
    - Envases o embalajes no estén rotos y sus rótulos legibles.
    - Se verifica que se cumpla el procedimiento de trasporte (ver capitulo 11)

- Si no existe ninguna anomalía, se acepta y se registra su ingreso en el registro de recepción (ver ejemplo anexo 3 REGISTRO DE RECEPCION).
- En caso de que el proveedor no cumpla con alguno de los requisitos (calidad u otro) no se recibe la mercadería y asienta en el registro de recepción de materias primas y se informa al supervisor correspondiente.
- Una vez aceptada la mercadería se lleva a su depósito correspondiente y se ubica de acuerdo a sus características y lugar asignado.

4.5.3 Almacenamiento Materia Prima, Insumos y Producto Terminado.

- Se verifica que los pasillos de los depósitos estén libres antes del comienzo de las actividades.
- Se evita el introducir contaminaciones a través de polvo, agua o grasa que están adheridas a empaques de los insumos que entran a los depósitos.
- Las cajas de cartón se limpian para eliminar la suciedad antes de ingresarlas.
- Las puertas se mantiene cerradas para evitar la entrada de cualquier plaga.
- No está permitido dejar productos en los pasillos ni apoyarlos sobre el piso directamente, se deja 45 cm de perímetro entre los productos y las paredes y 20 cm entre pallet y otro, para facilitar la limpieza y evitar la presencia de roedores u otras plagas.
- Se almacena cada producto de acuerdo al lugar asignado en el depósito y el orden de almacenamiento será de acuerdo las cantidades existentes y a su fecha de vencimiento.
- Se identifican de manera clara y legible, por nombre y fecha de vto.
- Se reubican los productos cuando es necesario, garantizando la rotación: Cuando el producto recién llegado se suma a una existencia anterior se reubica garantizando la accesibilidad a los productos más próximos a vencerse para cumplir con el principio: primero – en vencerse, primero – en salir.
- Las materias primas se almacenan de manera que no ocasionen contaminación cruzada con los **productos elaborados.**
- Los **productos de limpieza, desinfección, mantenimiento y control de plagas** se almacenan de manera que no ocasionen contaminación cruzada con las materias primas, insumos y/ o productos terminados
- Se registran todas las entradas y salidas de productos en los registros del depósito correspondiente (ver ejemplo anexos 4 y 5 REGISTRO ALMACENAMIENTO / REGISTRO DE ALMACENAMIENTO FRIO)
- Se mantienen los productos organizados de forma tal que su conteo puede ser realizado de forma rápida y efectiva, ya sea en estiba directa o estanterías (siempre las mismas cantidades y de la misma forma)

Productos Refrigerados o Congelados:

- Se evita el introducir contaminaciones a través de polvo, agua o grasa que están adheridas a empaques de los insumos que entran a los depósitos.
- Las cajas de cartón se limpian para eliminar la suciedad antes de ingresarlas.

- Las puertas se mantiene cerradas para evitar la entrada de cualquier plaga.
- En el caso de productos refrigerados o congelados se verifica cada 12 horas o por turno la correcta temperatura de las cámaras de acuerdo al cuadro siguiente:

Producto	**Temperatura**
Frutas y Verduras refrigeradas	5-10°C (excepto que el rótulo indique otra temperatura)
Carnes y productos cárnicos refrigerados	0-5°C (excepto que el rótulo indique otra temperatura)
Pescados refrigerados	0-3°C (excepto que el rótulo indique otra temperatura)
Productos lácteos refrigerados	0-8°C (excepto que el rótulo indique otra temperatura)
Comidas refrigeradas	0-5°C (excepto que el rótulo indique otra temperatura)
Congelados	Menor de -18°C (excepto que el rótulo aprobado del producto congelado especifique otra temperatura)

  En caso de existir una sola cámara para productos refrigerados, el rango de temperatura es entre 0-4°C

  Se registran las temperaturas (y humedad relativa si corresponde) de cada cámara en la planilla de control correspondiente para cada una de ellas (ver ejemplo anexo 6 REGISTRO DE CONTROL TEMPERATURAS DE CAMARAS). Si se encuentra alguna anormalidad se lo notifica al supervisor quien toma las medidas correctivas necesarias.

- La altura de almacenamiento de los productos es hasta 1 m del techo y a 50 cm de distancia respecto a los forzadores de aire y como mínimo a 14 cm del piso.
- En el caso de abrirse algún envase se tapa para evitar cualquier contaminación posterior con film u otro material que no afecte la seguridad del alimento.

4.5.4 Despacho

- Al momento de la carga se verifica contra la orden de compra o remito que:
  - Lo que se está por cargar es lo que se pidió.
  - Que los embalajes estén en óptimo estado y con el rotulado correspondiente.
  - Se verifica que se cumpla el procedimiento de trasporte (ver capitulo 11)
- Si no existe ninguna anomalía, se efectúa la carga y se registra su egreso en el registro de despacho, donde también queda asentado el destino, el transporte que lo traslada y el número de UTA o patente del mismo. (ver ejemplo anexo 7 REGISTRO DE DESPACHO).

4.6 Documentos y Registros

- Listado de Proveedores
- Listado de Productos
- Registro de Recepción
- Registro de Almacenamiento
- Registro de Almacenamiento Frio

- Registro de Control Temperaturas de Cámaras
- Registro de Despacho

4.7 Anexos

4.7.1 Anexo 1

NOMBRE DE LA EMPRESA	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura LISTADO DE PROVEEDORES			Versión: Fecha: Hoja 1 de…..
Nro. de proveedor	**Nombre**	**Productos**	**Aprobaciones**	**Observaciones**
12442	HUGO SRL	ACIDO LACTICO xx	ASSAl, INAL, SENASA	Industria Nacional

4.7.2 Anexo 2

NOMBRE DE LA EMPRESA	**Manual de Buenas Prácticas de Manufactura LISTADO DE PRODUCTOS**	**Versión: Fecha: Hoja 1 de…..**
MATERIA PRIMA/ ~~INSUMO / PRODUCTO TERMINADO~~ (tachar lo que no corresponda)		

Nro.	NOMBRE
1	Acido Láctico
2	Azúcar Blanca
3	Jarabe de Maíz de Alta Fructuosa (JMAF)

4.7.3 Anexo 3

NOMBRE DE LA EMPRESA	**Manual de Buenas Prácticas de Manufactura REGISTRO DE RECEPCION**	**Versión: Fecha: Hoja 1 de…..**

MATERIA PRIMA ~~/ INSUMO / PRODUCTO TERMINADO~~ (tachar lo que no corresponda)

Fecha de Ingreso	Nombre	Cantidad	Nro. de Proveedor	Nro. de Lote	Fecha Vto.	Aceptado (si/no)	Destino	Responsable
21/06/10	Acido Láctico XX	5 kg	12442	UDA223X	12/12/10	Si	Depósito 1	R. Rojas

Observaciones:

4.7.4 Anexo 4

NOMBRE DE LA EMPRESA	**Manual de Buenas Prácticas de Manufactura** **REGISTRO DE ALMACENAMIENTO**	**Versión:** **Fecha:** **Hoja 1 de…..**

MATERIA PRIMA/ ~~INSUMO / PRODUCTO TERMINADO~~ (tachar lo que no corresponda)

Número de Depósito: 1

Fecha	Producto	Lote	Nro. de proveedor	Movimientos			Destino	Responsable
				Entradas (kg)	Salidas (kg)	Saldo (kg)		
21/06/10	Acido Láctico XX	UDA223X	12442	5				López
21/06/10	Acido Láctico XX	UDA223X	12442		2	3	Elaboración CC	López
24/06/10	Acido Láctico XX	UDA223X	12442		3	0	Elaboración MM	López

Observaciones:

4.7.5 Anexo 5

NOMBRE DE LA EMPRESA	**Manual de Buenas Prácticas de Manufactura** **REGISTRO DE ALMACENAMIENTO FRIO**	**Versión:** **Fecha:** **Hoja 1 de…..**

~~MATERIA PRIMA~~ / PRODUCTO ELABORADO (tachar lo que no corresponda)

Número de Cámara: 2

Fecha	Producto	Nro. de Lote	Nro. de Proveedor	Movimientos			Destino	Responsable
				Entradas (kg)	Salidas (kg)	Saldo (kg)		
21/06/10	Propio CC	LT20210	No aplica	100		100		LOPEZ
24/06/10	Propio MM	LM2010	No aplica	200		200		LOPEZ
24/06/10	Propio MM	LM2010	No aplica		100	100	Supermercado MM	LOPEZ

Observaciones:

4.7.6 Anexo 6

NOMBRE DE LA EMPRESA	**Manual de Buenas Prácticas de Manufactura** **REGISTRO DE CONTROL TEMPERATURAS DE CAMARAS**	**Versión:** **Fecha:** **Hoja 1 de…..**

Número de Cámara: 2

Rango de Temperatura a controlar: 0 -4°C

Fecha	Turno	Hora	Temperatura cámara (°c)	Humedad (%Hr) (si corresponde)	Acción correctiva	Responsable	Supervisor	Observaciones
21/06/10	TARDE	14:00	3	90		C. López	R. Rojas	Condensación en parte posterior
22/06/10	MAÑANA	6:00	5	90	Verificar estado termómetro	C. López	R. Rojas	

4.7.7 Anexo 7

NOMBRE DE LA EMPRESA	**Manual de Buenas Prácticas de Manufactura** **REGISTRO DE DESPACHO**	**Versión:** **Fecha:** **Hoja 1 de…..**

Producto	Nro. de Lote	Fecha Despacho	Unidades	Kilos	Destino	Transporte	Nro. UTA / PATENTE	Responsable
Propio MM x 200 grs	LM2010	24/06/10	100	20	Supermercado MM	CARLITOS	2444 / UFX123	López

Observaciones:

FORMULACIONES DE PRODUCTOS DE PANIFICACION

Cada formulación está dada en % es necesario que cada aprendiz determine la cantidad en peso según la medida estándar que se va a utilizar en todo el proceso de elaboración.

Cada formulación está determinada por la base de queso, por lo tanto para determinar los pesos de los demás ingredientes es necesario utilizar regla de 3 simple teniendo en cuenta que el queso es el 100%

Tenga en cuenta que la absorción de agua depende de la humedad del queso, por tal motivo estos productos se pueden mojar con leche, huevo o agua según sea la formula.

Determinar a cada formula los costos Directos e indirectos para establecer el costo final del producto y utilidad de la venta.

PRODUCTOS DE QUESO

ACHIRAS		
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**
CUAJADA	100	
ALMIDON DE ACHIRA	66	
SAL	2	
MANTEQUILLA	33	
POLVO DE HORNEAR	2	
YEMA DE HUEVO		

PANDEBONO		
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**
QUESO CAQUETEÑO	100	
ALMIDON DE YUCA	130	
HARINA DE MAIZ	15	
AZUCAR	6	
POLVO DE HORNEAR	1	
LECHE EN POLVO	20	
MARGARINA	40	
HUEVOS	10	
AGUA	85	

BUÑUELOS		
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**
COLMAIZ	100	
QUESO	80	
ALMIDON DE YUCA	5	
AZUCAR	6	
POLVO DE HORNEAR	1	
MARGARINA	5	
HUEVOS	10	
LECHE LIQUIDA		

ALMOJABANA CON MANGA		
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**
CUAJADA FRESCA	100	
ALMIDON DE YUCA	37,5	
SAL	2	
POLVO DE HORNEAR	1	
HARINA DE TRIGO	6	
MARGARINA	9	
HUEVOS	20	

PAN DE MAIZ		
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**
QUESO	100	
HARINA DE TRIGO	50	
HARINA DE MAIZ	40	
AZUCAR	12	
SAL	1	
HUEVOS	15	
MARGARINA	15	
ESENCIA DE MANTEQUILLA	2	
LEVADURA	4	
AGUA		

Recomendación

Tener en cuenta que los costos directos son las materias primas y los costos indirectos son el costo de servicios, mano de obra, arriendo, maquinaria, empaque, transporte.

FORMULACIONES DE PRODUCTOS DE PANIFICACION

Cada formulación está dada en % es necesario que cada aprendiz determine la cantidad en peso según la medida estándar que se va a utilizar en todo el proceso de elaboración.

Cada formulación está determinada por la base de queso, por lo tanto para determinar los pesos de los demás ingredientes es necesario utilizar regla de 3 simple teniendo en cuenta que el queso es el 100%

Tenga en cuenta que la absorción de agua depende de la humedad del queso, por tal motivo estos productos se pueden mojar con leche, huevo o agua según sea la formula.

Determinar a cada formula los costos Directos e indirectos para establecer el costo final del producto y utilidad de la venta.

PRODUCTOS DE QUESO

ACHIRAS		
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**
CUAJADA	100	
ALMIDON DE ACHIRA	66	
SAL	2	
MANTEQUILLA	33	
POLVO DE HORNEAR	2	
YEMA DE HUEVO		

PANDEBONO		
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**
QUESO CAQUETEÑO	100	
ALMIDON DE YUCA	130	
HARINA DE MAIZ	15	
AZUCAR	6	
POLVO DE HORNEAR	1	
LECHE EN POLVO	20	
MARGARINA	40	
HUEVOS	10	
AGUA	85	

BUÑUELOS		
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**
COLMAIZ	100	
QUESO	80	
ALMIDON DE YUCA	5	
AZUCAR	6	
POLVO DE HORNEAR	1	
MARGARINA	5	
HUEVOS	10	
LECHE LIQUIDA		

ALMOJABANA CON MANGA		
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**
CUAJADA FRESCA	100	
ALMIDON DE YUCA	37,5	
SAL	2	
POLVO DE HORNEAR	1	
HARINA DE TRIGO	6	
MARGARINA	9	
HUEVOS	20	

PAN DE MAIZ		
INGREDIENTE	**%**	**PESO (g)**
QUESO	100	
HARINA DE TRIGO	50	
HARINA DE MAIZ	40	
AZUCAR	12	
SAL	1	
HUEVOS	15	
MARGARINA	15	
ESENCIA DE MANTEQUILLA	2	
LEVADURA	4	
AGUA		

Recomendación

Tener en cuenta que los costos directos son las materias primas y los costos indirectos son el costo de servicios, mano de obra, arriendo, maquinaria, empaque, transporte.