

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA POLVO DE CACAO NATURAL “USO INDUSTRIAL”

El polvo de Cacao natural se define como el producto obtenido de la pulverización de las tortas de Cacao generadas por la separación de los sólidos del licor de Cacao, el cual tiene su origen a partir de la molienda de almendras de cacao adecuadamente procesadas y sometidas al tratamiento de tostado.

1. Parámetros Físico-Químicos

	Especificación
Grasa (%)	7,5 - 14
pH (solución al 10 %)	5,50 – 5,99
Humedad (%)	Máx. 5,0
Cenizas (%)	Máx. 8,5
Finura (% de retención tamiz 75 µm MESH #200)	Mín. 98
Sedimentación (mL/25g de muestra)	Máx. 2,0
Cobre, mg/kg	Máx. 5,0
Hierro, mg/kg	Máx.2,0
Plomo, mg/kg	Máx.0,5
Arsénico, mg/kg	Máx.1,0
Presencia de Materia Extraña	Ausente.

2. Características Sensoriales

Olor	Característico cacao.
Color	Marrón.
Sabor	Amargo.

2. Parámetros Microbiológicos

	Especificación
Aeróbios Mesófilos (UFC/g)	Máx. 1 x 10 ³
Aeróbios Termófilos (UFC/g)	Máx. 5 x 10 ²
Coliformes Totales (UFC/g)	Máx. 1 x 10 ²
Esporas Termófilas Flat Sours (UFC/10g)	Máx. 1 x 10 ²
Salmonella (en 225g)	Ausente
Mohos (UFC/g)	Máx. 1x10 ²
Levaduras (UFC/g)	Máx. 1x10 ²

3. Empaque

Presentación de 20 kg.

Bolsa de papel tipo MF Natural, de 3 pliegos, con pliego interno laminado Polykraft y Microperforaciones.

4. Control de Calidad

Estas especificaciones están basadas en los requerimientos del Food Chemicals Codex, y cumpliendo con las leyes sanitarias y normas oficiales correspondientes, y es verificada en una muestra tomada en cada lote de producción de acuerdo al plan de Calidad establecido en la empresa.

Éste producto esta manufacturado con ingredientes y aditivos permitidos por las leyes nacionales e internacionales, envasado en condiciones asépticas, destinado para uso en la fabricación de alimentos. No Contiene colorantes.

5. Vida útil / Almacenamiento

El producto tiene una vida útil de 18 meses a partir de su fecha de fabricación.

Cada unidad es rotulada con su número de Lote y fecha de vencimiento, y el empaque contiene el Número de Registro Sanitario del producto, y el Código de Producto Envasado CPE.

El producto debe estar almacenado a una temperatura de 18 a 28 °C.