

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
MANTECA DE CACO “USO INDUSTRIAL”

1. Definiciones y Características.

Manteca de Cacao, es la grasa del grano del cacao obtenido por extracción o prensado mecánico de Licor o Pasta de Cacao, después de haber sido separado de su cascara, tratado térmicamente con su solución alcalina (tostado) y sometido a un proceso de molienda.

2. Parámetros Físico-Químico.

Calidad

Ácidos Grasos (como Ácido Oleíco)
Valor Peróxido (med. Oxígeno/Kg)
Materia Extraña

Especificación

≤ 1,5%
≤ 3,0
Ausente

Identidad*

Valor de Saponificación
Materia Insaponificable
Índice de Refracción (D 40° C)
Punto de Fusión Ablandamiento (°C)
Punto de Fusión (°C)
Valor de Iodo (Wijs)
Humedad (%)

Especificación

188 - 200
< 0,35 %
1,453 - 1,462
No Requerido
28 - 35
33 - 40
< 0,1

*Estos parámetros son evaluados una vez al año o a solicitud del cliente.

Contaminantes

Cobre
Hierro
Plomo
Arsénico

Especificación

Max. 0,4 mg/kg
Max. 2,0 mg/kg
Max. 0,5 mg/kg
Max. 0,5 mg/kg

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
MANTECA DE CACAO “USO INDUSTRIAL”

3. Parámetros Microbiológicos**

Contaje total en placa (en 1 g)	< 5 UFC
Levaduras por g	< 50 UFC
Mohos por g	< 50 UFC
<i>Enterobacterias</i> (en 1 g)	Negative
E. Coli (en 1g)	Negative
Salmonella (en 25 g)	Absent

4. Sensoriales.

Color	Amarillo Característico
Sabor	Característico

5. Empaque.

Presentación de 20 Kg. Cajas de cartón contenida en Bolsa de Polietileno

6. Control de Calidad.

Estas especificaciones son acordes a los requisitos establecidos por el Food Chemicals Codex, cumpliendo con las leyes y regulaciones oficiales nacionales; y los mismos son verificados en una muestra tomada por cada lote de producción de acuerdo a lo establecido en el Plan de Calidad.

Este producto está fabricado con ingredientes y aditivos, permitidos y aprobados por las leyes nacionales e internacionales, empacado en condiciones asépticas, para uso en la industria de alimentos.

Este producto no contiene colorantes.

7. Vida útil y Almacenamiento.

Este producto tiene una Vida útil de 24 meses a partir de la fecha de fabricación. Cada unidad es identificada con el número de lote, fecha de fabricación y fecha de vencimiento, conteniendo el número de Registro Sanitario del Producto.

El producto debe ser almacenado bajo condiciones de temperaturas inferiores a 28°C.

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
LICOR DE CACAO “USO INDUSTRIAL”

1. Definiciones y Características.

Licor de cacao (o Pasta de Cacao), es obtenido de la molienda del grano de Cacao, después de haber sido separado de su cascara, tratado térmicamente con solución alcalina (tostado) y/o agua.

2. Parámetros Físico – Químico.

Calidad	Especificación
Grasas	Min. 47%
pH	5,2 – 7,2
Humedad	Max. 2,0%
Cenizas	Max. 16%
Finura (a través de Mesh 200 o 75 um)	Min. 95,0
Materia Extraña	Ausente

Contaminantes	Especificación
Cobre	Max. 5,0 mg/kg
Hierro	Max. 2,0 mg/kg
Plomo	Max. 0,5 mg/kg
Arsénico	Max. 1,0 mg/kg

3. Parámetros Microbiológicos.

Aerobios Mesófilos Contaje en Placa (en 1g)	< 1 x 10 ³ UFC
Aerobios Termófilos Contaje en Placa (en 1g)	< 5 x 10 ² UFC
<i>Coliformes</i> (en 1g)	< 1 x 10 ²
Esporas Termófilas contaje (en 1 g)	< 1 x 10 ² UFC
<i>Salmonella</i> (en 225 g)	Absent
Levaduras por g	< 1 x 10 ² UFC
Mohos por g	< 1 x 10 ² UFC

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
LICOR DE CACAO “USO INDUSTRIAL”

4. Sensoriales.

Color
Olor / Sabor

Marrón Oscuro
Característico

5. Empaque.

Presentación de 20 Kg. Cajas de cartón contenida en Bolsa de Polietileno

6. Control de Calidad.

Estas especificaciones son acordes a los requisitos establecidos por el Food Chemicals Codex, cumpliendo con las leyes y regulaciones oficiales nacionales; y los mismos son verificados en una muestra tomada por cada lote de producción de acuerdo a lo establecido en el Plan de Calidad.

Este producto está fabricado con ingredientes y aditivos, permitidos y aprobados por las leyes nacionales e internacionales, empacado en condiciones asépticas, para uso en la industria de alimentos.

Este producto no contiene colorantes.

7. Vida útil y Almacenamiento.

Este producto tiene una Vida útil de 18 meses a partir de la fecha de fabricación. Cada unidad es identificada con el número de lote, fecha de fabricación y fecha de vencimiento, conteniendo el número de Registro Sanitario del Producto.

El producto debe ser almacenado bajo condiciones de temperaturas de 18 - 28°C.

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
POLVO NATURAL DE CACAO “USO INDUSTRIAL ”

1. Definiciones y Características.

Polvo de Cacao Natural, es grano de Cacao al cual se le ha removido de gran contenido de grasa, obtenido del prensado mecánico del licor o pasta de cacao (granos o nib), después de haber sido separado de la cascara, tratado térmicamente con agua (tostado) y sometido a un proceso de molienda.

2. Parámetros Físico-Químico.

Calidad	Especificación
Grasas	7,5 – 14%
pH	5,5 – 5,99
Humedad	Max. 5,0%
Cenizas	Max. 8,5%
Finura (a través de Mesh 200 o 75 um)	Min. 98,0
Sedimentación	Max. 2,0 / 2,5 g
Materia Extraña	Ausente

3. Parámetros Microbiológicos.

Aerobios Mesófilos Contaje en Placa (en 1g)	< 1 x 10 ³ UFC
Aerobios Termófilos Contaje en Placa (en 1g)	< 5 x 10 ² UFC
<i>Coliformes</i> (en 1g)	< 1 x 10 ²
Esporas Termófilas contaje (en 1 g)	< 1 x 10 ² UFC
<i>Salmonella</i> (en 225 g)	Absent
Levaduras por g	< 1 x 10 ² UFC
Mohos por g	< 1 x 10 ² UFC

4. Sensoriales.

Color	Marrón Oscuro
Olor / Sabor	Característico

5. Empaque.

Presentación de 20 Kg. En sacos de papel natural MF, 3 hojas, laminado interno en Polykraft con Microperforaciones.

6. Control de Calidad.

Estas especificaciones son acordes a los requisitos establecidos por el Food Chemicals Codex, cumpliendo con las leyes y regulaciones oficiales nacionales; y los mismos son verificados en una muestra tomada por cada lote de producción de acuerdo a lo establecido en el Plan de Calidad.

Este producto está fabricado con ingredientes y aditivos, permitidos y aprobados por las leyes nacionales e internacionales, empacado en condiciones asépticas, para uso en la industria de alimentos.

Este producto no contiene colorantes.

7. Vida útil y Almacenamiento.

Este producto tiene una Vida útil de 18 meses a partir de la fecha de fabricación. Cada unidad es identificada con el número de lote, fecha de fabricación y fecha de vencimiento, conteniendo el número de Registro Sanitario del Producto.

El producto debe ser almacenado bajo condiciones de temperaturas de 18 - 28°C.

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
POLVO DE CACAO ALCALINO “USO INDUSTRIAL”

1. Definición.

El polvo de cacao alcalino es granos de cacao con un poco de grasa eliminada y triturada en un polvo, obtenido del prensado mecánico de licor o pasta de granos de cacao (granos o semillas), después de ser separados de la cáscara, tratados térmicamente con solución alcalina y agua (para tostado), luego se pasa por el proceso de molienda.

2. Parámetros Físico- Químicos.

Calidad	Especificación
Contenido de Grasa	7,5 – 14%
pH	6,00 – 7,20
Humedad Max.	5,0%
Cenizas Max.	10%
Finura (malla de malla de paso 200 o 75 um)	Min. 98,0%
Sedimentación Max.	2,0 / 2,5 g
Material extranjero	Ausente

Contaminantes	Especificación
Catador	Max. 5,0 mg/kg
Hierro	Max. 2,0 mg/kg
Plomo	Max. 0,5 mg/kg
Arsénico	Max. 1,0 mg/kg
Cadmio	Max. 0,3 mg/kg

*prueba según frecuencia establecida por Procesadora Cacao Real.

3. Parámetros Microbiológicos.

Aerobios Mesófilos Contaje en Placa (en 1g)	< 1 x 10 ³ UFC
Aerobios Termófilos Contaje en Placa (en 1g)	< 5 x 10 ² UFC
<i>Coliformes</i> (en 1g)	< 1 x 10 ²
Esporas Termófilas contaje (en 1 g)	< 1 x 10 ² UFC
<i>Salmonella</i> (en 225 g)	Ausentes
Levaduras por g	< 1 x 10 ² UFC
Mohos por g	< 1 x 10 ² UFC

4. Sensoriales.

Color	Marrón Oscuro
Olor / Sabor	Característico
Aspecto	Polvo Fino

5. Empaque.

Presentación de 20 Kg. En sacos de papel natural MF, 3 hojas, laminado interno en Polykraft con Microperforaciones.

6. Control de Calidad.

Estas especificaciones cumplen con los requisitos del Codex de Químicos para Alimentos, cumplen con las leyes y reglamentaciones oficiales correspondientes; y se verifican en una muestra tomada de cada lote de producción de acuerdo con el Plan de Calidad establecido en la empresa. Todos los parámetros presentados en este documento se informan en el COA, excepto los que se realizan bajo una frecuencia específica.

Este producto está fabricado con ingredientes y aditivos, permitidos por las leyes nacionales e internacionales, envasados asépticamente, destinados a su uso en la industria alimentaria.

Este producto no contiene colorantes.

7. Vida útil y Almacenamiento.

Este producto tiene una Vida útil de 24 meses a partir de la fecha de fabricación. Cada unidad esta etiquetada con el número de lote, fecha de fabricación y fecha de vencimiento, el embalaje contiene el número de Registro Sanitario del Producto.

El producto debe ser almacenado bajo condiciones de temperaturas de 18 - 28°C.