

SOLICITUD REGISTRO N° 1418/6**1. DENOMINACIÓN DEL PRODUCTO**

Mezcla de café tostado y café glaseado molido

2. NOMBRE FANTASÍA

Café Express Sorocabana

(Nombre del proyecto: "Cafés Vital", para seguimiento interno)

3. PRESENTACIONES

250 g

4. ELABORADOR Y DISTRIBUIDOR

GHALLI S.A.

RUT 215018870016

Rivadavia 1836, Montevideo

Tel.: 2200 4227

I.M. Reg. S.R.A. N°1418

5. PROCESO DE ELABORACIÓN

1. Ingresar la materia prima (café crudo en grano), se almacena en Depósito de Materia Prima.
2. Ingresan los envases, se almacenan en Depósito de Envases.
3. Se envía a Enrique Alvares Ltda, Habilitación N°12623, la materia prima aprobada:
 - 3.1. Café crudo en grano para su tostado y glaseado (20 kg de azúcar por cada 100 Kg de café)
 - 3.2. Café crudo en grano para su tostado
4. Se recibe el café tostado glaseado y el café tostado, se almacena en Depósito de Producto en Proceso.
5. Se ingresan los productos en proceso aprobados al área de elaboración del café donde se mezclan, se muele y se envasa.
6. Se codifica (se imprime en envase lote y vencimiento).
7. Se almacena en Depósito de Producto Terminado.

6. PUNTOS DE CONTROL

Puntos críticos de control según proceso de elaboración:

- Control del punto de tostado
- Control del tamaño de partícula en molienda
- Control de peso en envasado
- Control de lote y vencimiento en codificado

7. INGREDIENTES Y FORMULA CUANTITATIVA

Café glaseado: 200 g de azúcar/ K café

Café tostado natural: 100 % café

Composición de la mezcla: 50 % café glaseado molido y 50 % café tostado molido

Los granos de café verde utilizados son tipo arábica.

8. ESPECIFICACIONES

FISICOQUÍMICAS		
Parámetro	Especificación	Referencia
Características organolépticas	Característico. Similar al patrón.	Interna
Humedad	Máx. 8 %	RBN
Cenizas totales (500-550oC.) (expresado sobre producto seco)	Máx. 5 %	RBN
Cenizas insolubles en ácido clorhídrico al 10 %	Máx. 1 %	RBN
Extracto total acuoso	Máx. 38 %	RBN
Extracto etéreo	Mín. 8 %	RBN
Extracto alcohólico	Mín. 12 %	RBN
Cloruro en cenizas (expresado en Cl)	Máx. 0,7 %	RBN
Sulfatos en ceniza (expresados en SO ₃)	Máx. 4 %	RBN
Cafeína	Mín. 0,8 %	RBN
Granos carbonizados	Máx. 5 %	RBN
Arsénico	Máx. 0.20 mg/Kg	Decreto 14/013
Plomo	Máx. 0.50 mg/Kg	Decreto 14/013
Cadmio	Máx. 0.10 mg/Kg	Decreto 14/013

RBN: Reglamento Bromatológico Nacional

9. ENVASES

Bolsas trilaminadas (polipropileno biorientado natural + poliéster metalizado + polietileno de baja densidad natural).

La fecha de vencimiento (mm/aaaa) y número de lote se imprimen con tinta indeleble.

10. CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Temperatura ambiente.

11. VIDA ÚTIL

En base a las características del producto, teniendo en cuenta su envase y el proceso de producción, se establece vida útil: 12 meses.



Ing. Alim. Carolina Beloqui

Responsable técnica para registro de productos

Ghali S.A.