



FICHA TECNICA DE PRODUCTO TERMINADO  
CAFÉ TOSTADO Y MOLIDO TRADICIONAL

FTP-DE-04-NC  
VERSION No. 005  
FECHA DE ELABORACION  
21/09/2017

PAGINA  
1 DE 4

**NOMBRE DEL PRODUCTO:** Café Tostado y Molido **Mercado Tradicional**   
**MARCA DEL PRODUCTO:** Café Aguila Roja **Mercado No Tradicional**  
**PRESENTACION COMERCIAL:** 20g, 50g, 125g, 250g, 500g, 1000g, 2500g

**A) FORMULA CUALI-CUANTITATIVA DEL PRODUCTO**

100% Café Puro con Cafeína (Ningún otro ingrediente o aditivo)  
No preservativos  
No colorantes  
No modificaciones

**B) DESCRIPCION DEL PROCESO DE ELABORACIÓN**

**Recepción de Materia Prima:**

Aquí se chequean las condiciones en las cuales el proveedor envía el café. Se realiza análisis usando como guía los parámetros establecidos en la (NTC 5938) "café verde para uso industrial. parte 1: Café Arábica". Este chequeo incluye la comparación entre la muestra de negociación enviada previamente por el proveedor y la muestra extraída del vehículo, con el fin de confirmar las condiciones del grano negociado.

**Selección y Limpieza:**

Proceso donde se separa todo elemento extraño (madera, polvo, piedras, ramas) con el fin de depurar totalmente el grano y obtener una materia prima 100% pura, lista para darle entrada al proceso de torrefacción. Dicho proceso se realiza por medio de una maquina limpiadora constituida básicamente por mallas, filtros e imanes.

**Tostion de Café Verde (Tratamiento Térmico):**

Proceso donde se expone el grano verde a temperaturas cercanas a los 325 °C con el fin de conseguir las cualidades de aroma y características físicas requeridas para el producto. Este proceso se realiza a través de una tostadora, la cual a base de aire caliente que circula en un compartimiento cerrado calienta durante aproximadamente 3 minutos, el café que se deja caer en este. Este es un proceso controlado que se realiza por baches de café, es decir se tuestan sistemáticamente 138 kilos de café verde.

**Molienda de café Tostado:**

Pulverización del grano tostado a través de martillos metálicos que giran y golpean continuamente el grano sobre unas cribas o mallas metálicas con agujeros, los cuales definen el grado de molienda del producto. El molino es complementado por un sistema de neumático que aspira el café pulverizado llevándolo hasta un tornillo sin fin por medio del cual se lleva el café tostado y molido hacia la zona empaque

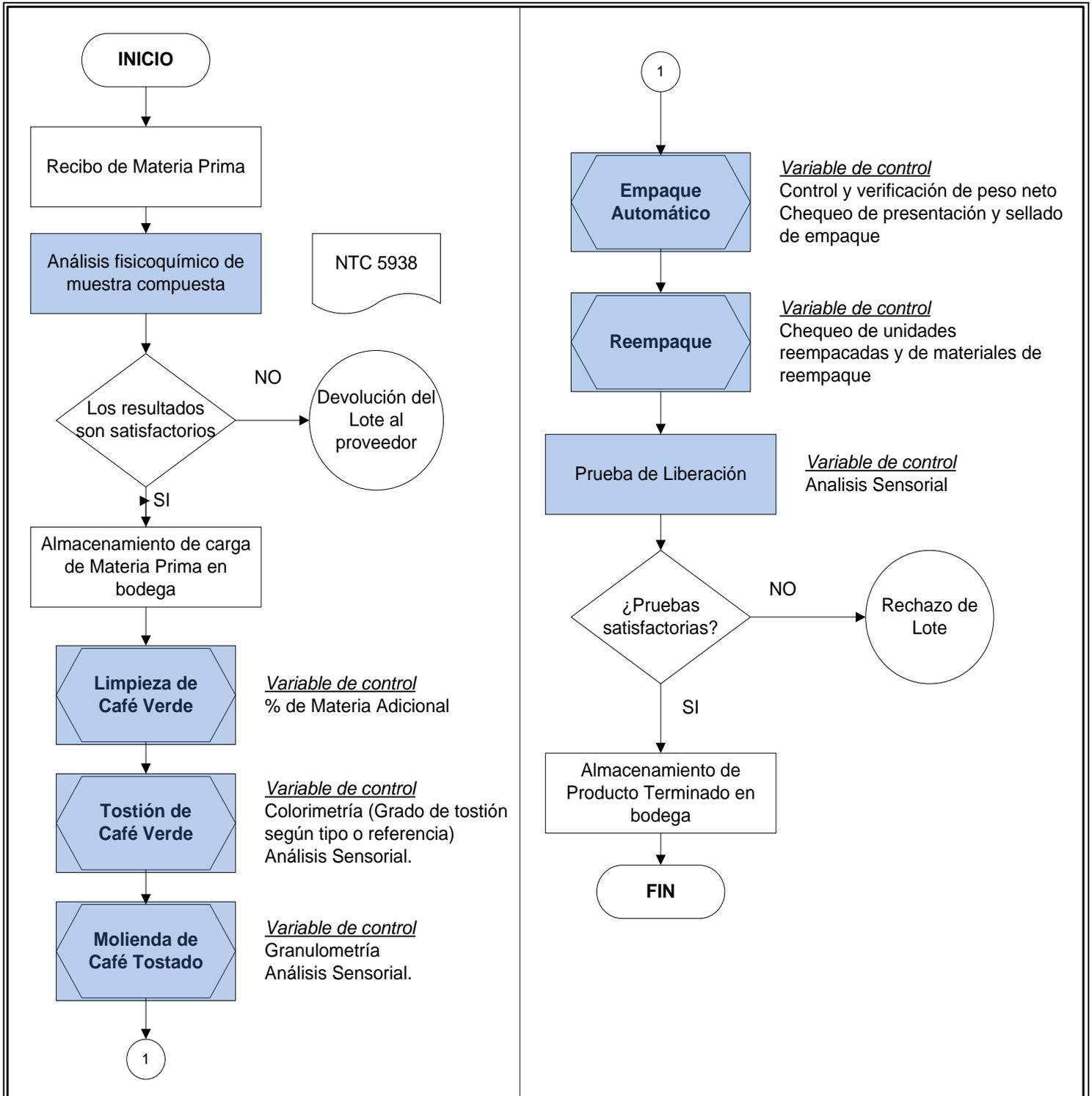
**Empaque y Reempaque:**

El café tostado y molido es entregado por vía neumática y luego mecánica, hacia el Sistema Automático de Empaque, en donde por medio de tolvas de dosificación, y equipos electrónicos se dosifica el café, se arma y sella la bolsa y se entrega este a mesas de reempaque para su embalaje final.



**C) DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO - (PUNTOS DE CONTROL)**

Punto de Control





FICHA TECNICA DE PRODUCTO TERMINADO  
CAFÉ TOSTADO Y MOLIDO TRADICIONAL

FTP-DE-04-NC  
VERSION No. 005  
FECHA DE ELABORACION  
21/09/2017

PAGINA  
3 DE 4

**D) PROPIEDADES FISICOQUIMICAS, MICROBIOLÓGICAS Y ORGANOLEPTICAS**

**TOSTIÓN:** Oscuro  
16,62 L\* < Grado de Tostión < 18,20 L\*

**MOLIENDA:** Fino  
Diámetro promedio de partícula < 600µm

**% DE HUMEDAD:** Menor de 4%

**CONTENIDO DE CAFEÍNA:** Mayor de 1,0%

**SÓLIDOS SOLUBLES:** Menor de 1,1%

**CONTENIDO DE OCRATOXINA A:** Ocatroxina A < 10µg/kg

**% DE EXTRACCIÓN:** Mayor de 18%

**RECUESTO DE MOHOS Y LEVADURAS:** Menor de 200UFC/g

**FACTORES SENSORIALES**

**PRUEBA DE TASA:** Sin sabor ni olor defectuoso o extraño

**Nota:** Parámetros y rangos tomados conforme las definiciones planteadas dentro de la NTC 3534 Café tostado, en grano o molido y cumpliendo con el marco legal aplicable Resolución 683 de 2012, 4506 de 2013, 5109 de 2005 y Resolución 333 de 2011.

**E) ESPECIFICACION DEL TIPO Y MATERIAL DE ENVASE EN EL QUE ESTA CONTENIDO EL PRODUCTO**

**TIPO DE EMPAQUE**

**MATERIAL EMPAQUE PRIMARIO** Laminado Metalizado con las siguientes capas:

**Bopp** | (Polipropileno Biometalizado (15,5 g/m<sup>2</sup>)  
**Tinta** | (2,5 g/m<sup>2</sup>)  
**Adhesivo** | (2,0 g/m<sup>2</sup>)

**Foil** | (Foil Aluminio (18,7 g/m<sup>2</sup>)  
**Capa selle** | (22,8 g/m<sup>2</sup>)  
**Peso básico laminado** | 89.7 gr/m<sup>2</sup> +/- 5%

**MATERIAL ENVASE SECUNDARIO** No Aplica

**MATERIAL DE EMBALAJE**

<u>Referencias</u>	<u>Bolsa</u>
50g	
125g	PAPEL KRAFT
250g	85g/m <sup>2</sup>
500g	

<u>Referencias</u>	<u>Bolsa</u>
20g (x25Und)	
50g (x10Und)	POLIETILENO DE
2500g	BAJA INTENSIDAD

**F) INFORMACION REFERENTE A LA CONSERVACION Y ESTABILIDAD BIOLÓGICA DEL PRODUCTO**

**VIDA ÚTIL DEL PRODUCTO** 365 Días después de la fecha de empaque

**FECHA DE VENCIMIENTO** 12 MESES

**ESTABILIDAD BIOLÓGICA** (ver documento adjunto a esta ficha)



**G) CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO** Manejo y Arrume sobre estibas metálicas

**CAPACIDAD DE ESTIBAS**

Referencias	Paquetes o cajas	Planchas	Columnas
2500g	50 Paquetes	15-16 Intercalado	3 y 4 Arriba
1000g	50 cajas	10 Cajas	5
500g	60 Paquetes	10	6
250g	120 Paquetes	16	7 y 8 Arriba
125g	100 Paquetes	15	6
50g	130 Paquetes	15	8 y 10 Arriba
50g (x10und)	50 Paquetes	6	8 y 2 Arriba
20g (x25und)	50 Paquetes	6	8 y 2 Arriba

**CONDICIONES DE MANEJO PARA  
DISTRIBUCION - COMERCIALIZACION**

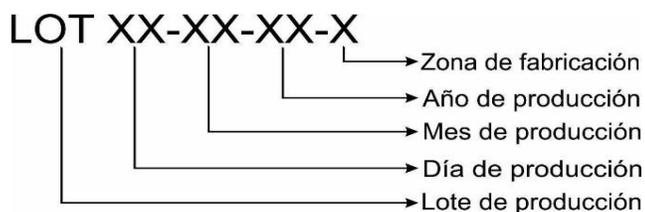
Embalaje	Apilamiento
Kraft	Máximo 14 paquetes
Polietileno	
Cajas corrugadas	Máximo 8 cajas

- El material de empaque primario del producto no es impermeable al agua, pese a que presenta alta resistencia o alta barrera a esta.
- No almacenar, ni exhibir cerca de jabones, detergentes, lociones, condimentos o cualquier otro producto que genere olores fuertes.
- Almacenar y exhibir en condiciones normales del medio ambiente (No Aplican condiciones especiales)

**H) INTERPRETACION DE FECHA DE PRODUCCION (LOTE) Y FECHA DE VENCIMIENTO**

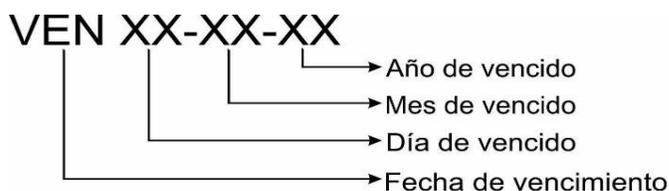
**IDENTIFICACIÓN DEL LOTE**

Por sello a maquina en tinta que define:



**IDENTIFICACIÓN VENCIMIENTO**

Por sello a maquina en tinta que define:



**METODO PARA RESPALDAR VIDA UTIL SEGÚN PRUEBAS DE ESTABILIDAD**

Almacenamiento de las muestras en cámara bioclimática a condiciones drásticas de temperatura y humedad relativa ambiental controladas (30 ± 2°C y 60 ± 5%; 40 ± 2°C y 75 ± 5% respectivamente) y seguido del parámetro fisicoquímico: Humedad y microbiológico: Recuento de mohos, Recuento de Levaduras con muestreo durante un total de 90 días.

Elaborado por: Coordinador de Calidad Firma:  Johnny Leonardo Gamboa	Revisado por: Coordinador de Calidad Firma:  Johnny Leonardo Gamboa	Aprobado por: Gerente General Firma:  Ettore Sangiovanni
Fecha:	Fecha:	Fecha:

## ESTABILIDAD BIOLÓGICA



### ANÁLISIS DE DATOS Y CONCLUSIONES

El producto Café Tostado y Molido, Torrecafé Águila Roja y Cia. S.A., almacenado a temperatura y humedad relativa controlada ( $30 \pm 2^{\circ}\text{C}$  y  $75 \pm 5\%$ ) y ( $40 \pm 2^{\circ}\text{C}$  y  $75 \pm 5\%$ ) respectivamente, no presentó variaciones significativas en los parámetros microbiológicos, fisicoquímicos analizados durante el estudio.

Adoptando el concepto que el almacenamiento de un producto a una temperatura de  $40^{\circ}\text{C}$  puede incrementar la velocidad de deterioro de 2 a 5 veces, para efecto de estimar el tiempo de vida útil en condiciones aceleradas de este producto, se usa un factor de aceleración definido por el cliente (4 veces).

Con base en este concepto, las condiciones del presente estudio, los resultados obtenidos en el mismo y teniendo en cuenta los límites de especificación establecidos por el fabricante, se propone una vida útil tentativa de 12 meses.

La proyección es válida siempre que la muestra se conserve sellada y almacenada bajo las condiciones recomendadas por el fabricante en su unidad de empaque.

Los resultados emitidos corresponden a análisis realizados a dos réplicas correspondientes a dos lotes.

**María Teresa Angel**  
Bacterióloga  
Jefe de Laboratorio

**Hernando Ceballos**  
Químico Farmacéutico  
Jefe Área Fisicoquímico

**Inés Males**  
Analista Química









