



FICHA TECNICA



NOMBRE DEL PRODUCTO
CODIGO SAP
FECHA
MARCA

LENGUAS DE GATO SNACK 6 X 15 X 40 GR
210288
07-02-2023
COSTA

DUN-14 CCC
EAN-13 DISPLAY
EAN-13 UNIDAD

17802215102889
7802215102882
7802215102912

1.- PRESENTACION COMERCIAL:

DESCRIPCION
PESO NETO
VIDA UTIL

CHOCOLATE DE LECHE
40 G
15 MESES

MATERIAL DE ENVASE

TERMOFORMADO PVC
LAMINA POLIPROPILENO
DISPLAY CARTULINA
CAJA DE CARTON CORRUGADO

2.- COMPOSICION DEL PRODUCTO:

Azúcar
Leche en polvo
Manteca de cacao
Aceite vegetal fraccionado (shea y palma)
Pasta de cacao
Suero de leche
Emulsionante lecitina de soya
Saborizantes artificiales

Contiene: Leche y Soya. "Elaborado en líneas que también procesan Almendras, Avellanas, Huevos, Leche, Maní, Nueces y Productos Derivados, Sésamo, Soya, Sulfitos y Cereales que contienen Gluten".

3.- INFORMACION NUTRICIONAL:

Información Nutricional				
Porción:		1 Estuche (40g)		
Porciones por Envase:		15		
		100g	Porción	%VD
Valor Energético	(Kcal)	579	231	12%
	(kJ)	2412	965	
Carbohidratos Disponibles	(g)	54	22,0	7%
del cual:				
Azúcares totales	(g)	54	22,0	
Fibra Alimentaria	(g)	1,9	0,8	3%
Proteínas	(g)	5,2	2,1	1%
Grasa Total	(g)	38	15,0	27%
del cual:				
Grasa Saturada	(g)	24	9,6	44%
Grasa Trans	(g)	0,76	0,30	
Grasa Monoinsaturada	(g)	12,8	4,9	
Grasa Poliinsaturada	(g)	1,3	0,5	
Colesterol	(mg)	15	6,9	
Sodio	(mg)	141	56	2%

Ejemplar N°
Edición N° : 01

Elaboro: Carola Hernandez

Aprobo: Rodrigo Hernández

4.-SIMBOLOS "ALTOS EN...":



5.- PROCESO DE ELABORACIÓN:

A)MEZCLA DE INGREDIENTES:

Los ingredientes son mezclados en un equipo automático, para lograr una completa homogenización.

B) REFINADO:

Las partículas de la mezcla son procesadas en máquinas refinadoras hasta lograr el tamaño de partícula deseado.

C)CONCHAJE:

En esta etapa se realiza un mezclamiento uniforme de la masa.

D) MOLDEO:

El chocolate preparado es moldeado.

E) EMPAQUE:

El producto finalmente es envasado y colocado en su correspondiente unidad de venta.

6.- ANALISIS FISICO DEL PRODUCTO:

Una vez elaborado el producto el área de aseguramiento de calidad toma muestra para determinar: peso, atributos de color, sabor, calidad del envase (sellado, ajuste del material).

7.- ANALISIS QUIMICO-MICROBIOLÓGICOS DEL PRODUCTO TERMINADO:

<u>ANALISIS</u>	<u>ESPECIFICACION</u>
QUIMICO	
HUMEDAD	<1.5%
METALES	
COBRE	<15.0 ppm
PLOMO	< 0.1 ppm
MICROBIOLÓGICO	
Nº GERMENES TOTALES (ufc/g)	<10000 unf
COLIFORMES TOTALES (ufc/g)	<10 unf
HONGOS Y LEVADURAS (ufc/g)	<100 unf
COLIFORMES FECALES (E. Coli)	AUSENCIA
SALMONELLA	AUSENCIA
S.AUREUS	<100 unf

8.-ESTABILIDAD DEL PRODUCTO:

Conservar en lugar fresco y seco.

Ejemplar N°
Edición N° : 01

Elaboró: Carola Hernández

Aprobo: Rodrigo Hernández

9.- INTERPRETACIÓN DEL CODIGO FECHA Y N° DE LOTE:

Actualmente Empresas Carozzi en su planta de Chocolates utiliza los siguientes tipos de codificación para la fecha de vencimiento y número de lote de fabricación.

En este caso la codificación aparece en dos líneas, ejemplo:

08 2021
273

En este caso la codificación aparece en una línea, ejemplo:

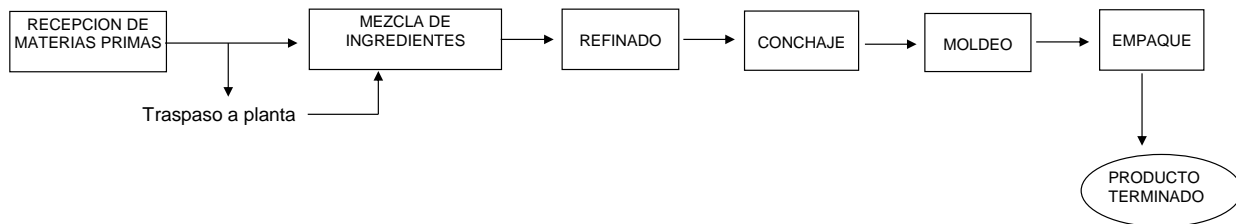
08 2021 273

08 = Corresponde al mes de vencimiento
2021 = Corresponde al año de vencimiento
273 = Lote de fabricación
27 = Día de envasado
3 = Turno de envasado

De acuerdo al ejemplo dado se interpretaría de la siguiente forma:

Vencimiento en Agosto de 2021.

10.- DIAGRAMA DE FLUJO:



Ejemplar N°
Edición N° : 01

Elaboró: Carola Hernández

Aprobo: Rodrigo Hernández