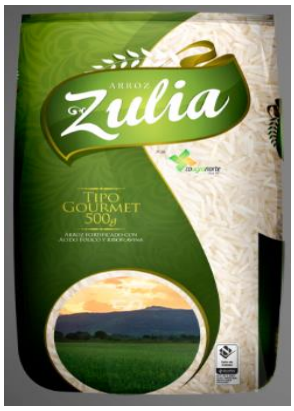
coagronorte	MANUAL DE PROCESOS OPERATIVOS	CÓDIGO: MO-TC-01
		VERSIÓN: 7
	GESTIÓN COMERCIAL	FECHA: 2018-03-16
	FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO	PÁGINA: 1 de 1

NOMBRE DEL PRODUCTO:	Arroz Fortificado con Ácido Folico y Riboflavina
MARCA:	Arroz Zulia
FABRICANTE:	Coagronorte Ltda.
NIT:	890.500.571-9
REGISTRO SANITARIO Y/O NOTIFICACIÓN SANITARIA:	RSAS13I513 (Registro Sanitario)
SELLO DE CALIDAD:	NTC 671:2001 Arroz Elaborado - Blanco - para consumo
SEMILLA:	Oryza Sativa
INGREDIENTES PRINCIPALES:	Arroz blanco Riboflavina (Vitamina B2) Ácido Fólico (Vitamina B9)
DESCRIPCIÓN DE PROCESO:	La siembra del arroz es planificada por el agricultor con asesoria y acompañamiento de un extensionista rural (ingeniero agronomo), el cual realiza visitas técnicas a los cultivos, formula recomendaciones para el control de plagas y enfermedades indicando que insumos se requieren aplicar, se cuenta con un seguimiento hasta la cosecha del cultivo. El arroz recolectado es llevado a la planta de producción, donde se pesa y recibe en tolvas, posteriormente se realiza muestreo a la materia prima para análisis de humedad e impurezas, donde se retiran estas ultimas provenientes del cultivo, posteriormente el arroz es secado en las baterías de secamiento, pasa por el proceso de trilla donde se realiza el descascarado y pulido o blanqueamiento del arroz, se pasa al clasificador por tamaño o Plansifter (maquina con serie de mallas que clasifica el grano de arroz dependiendo del tamaño). Después de dicha clasificación a través de elevadores de cangilones y bandas transportadoras se llenan los diferentes silos de almacenamiento de arroz blanco, se selecciona electrónicamente y fortifica con acido fólico y riboflavina, se conduce a un elevador de cangilones y este lo deposita a una tolva de almacenamiento, la cual alimenta las empacadoras de arroz. Durante los anteriores procesos se realiza control de calidad al producto para garantizar el cumplimiento de parámetros de calidad establecidos, con ayuda de los laboratorios de materia prima y producto en proceso y terminado. Finalmente el arroz empaquetado es almacenado sobre estibas plásticas y estanterias quedando a disposición para el cargue.



CARACTERÍSTICAS FISICOQUÍMICAS:	**REQUISITOS**	**RESULTADOS MAXIMO EN MASA (SEGÚN NTC 671)**
	Tipo	1
	Grado	2
	% Grano partido:	12%
	Blancura:	Superior a 38° KETT
	Humedad:	Máximo 14%
	% Grano yesado promedio:	Máximo 11%
	% Grano dañado por calor:	Máximo 1,5 %
	% Grano dañado total:	4.0%
	% Granos rojos	2.0%
	Tipos de Contraste	6%
	Semillas Objetables y arroz cascara, en 100 g (N°)	4
CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS:	**REQUISITOS**	**LIMITES (SEGÚN PARAMETROS INVIMA)**
	Aerobios mesofilos	Menor de 300.000 UFC/g
	Coliformes fecales	MNP Menor a 3
	Recuento de Mohos y levaduras	Máximo 5.000 UFC/g
	Staphylococcus aureus coagulasa positiva	Menor de 100 UFC/g
	Recuento de Bacillus cereus	Máximo 1.000 UFC/g
CARACTERÍSTICAS SENSORIALES:	Olor:	Característico del producto
	Color:	Característico del producto
	Contextura:	Alimento sólido

COMPOSICIÓN NUTRICIONAL

TAMAÑO DE PORCIÓN 1/4 DE TAZA (50g) SEGUN ANALISIS LABORATORIO

Calorias	180	Sodio	10 mg	Ácido Fólico	10%
Calorías de grasa	0	Carbohidratos Totales	40 g	Riboflavina	10%
Grasa Total	0 g	Fibra Dietaria	2 g	Vitamina A	0%
Grasa Saturada	0 g	Azúcares	0 g	Vitamina C	0%
Grasa Trans	0 g	Proteinas	3 g	Calcio	0%
Colesterol	0 mg			Hierro	0%

CONDICIONES DE CONSERVACIÓN:	Almacenar a temperatura ambiente, en un espacio libre de humedad y con adecuada ventilación, evitando la exposición directa a la luz solar y lejos de cualquier producto o material que pueda contaminar el arroz.
EMPAQUE Y PRESENTACIÓN:	Producto empacado en bolsa individual de polietileno, en las siguientes presentaciones de 250 gramos, 500 gramos, 1000 gramos, 2500 gramos, 3000 gramos y 5000 gramos, dando cumplimiento a la Resolución 5109 de 2005.
CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE:	El producto debe ser almacenado en un ambiente seco y limpio, libre de contaminantes como detergentes, químicos, u otros que puedan poner en riesgo la calidad e inocuidad del producto, El vehículo debe ser apto para transporte de alimentos, libre de agentes contaminantes como detergentes, alimentos, combustibles, químicos, u otros que puedan poner en riesgo la calidad e inocuidad del producto,
VIDA UTIL:	1 año bajo condiciones óptimas de almacenamiento.
DIRECCION:	Cúcuta: Oficinas administrativas: Av. 6 N°13-06 Barrio El Salado Planta de producción Molino Oro: Kilómetro 8 Vía El Zulia
TELEFONO:	5784747
E-MAIL:	direccioncomercial@coagronorte.com.co
FECHA DE ACTUALIZACIÓN:	18 de marzo de 2021

ELABORÓ:	REVISÓ:	APROBÓ:
Mónica Pinzón Fernández		
Director de Gestión de Calidad	Director de Producción	Gerente General