PROCESO					
PLANIFICACIÓN DEL ABASTECIMIENTO					
AGENCIA LOGISTICA FUERZAS MILITARES	TITULO **FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO ALIMENTOS**	Código: **PA-FO-75**			
		Versión No. **00**	Página 1 de 2		
		Fecha:	**12**	**07**	**2018**

PRODUCTO / NOMBRE	**HUEVO ENTERO EN POLVO ULTRAPASTERIZADO**

REQUISITOS GENERALES	Código	SAP 500000301 SAP 500000300
	Clasificación	PANADERÍA
	Descripción del Producto	Mezcla en polvo y homogénea del contenido del huevo de gallina en su composición natural de clara y yema, obtenida del quebrado de huevos frescos en cáscara. Mezcla que fue sometida a un proceso de deshidratación, en el cual se ha eliminado toda la carga de microorganismos patógenos, especialmente la Salmonela spp; sin alteración de sus características físicas, químicas y sus propiedades funcionales, nutricionales y organolépticas.

REQUISITOS ESPECIFICOS	Ingredientes	100 % contenido de huevo de gallina en proporciones naturales de clara y yema, sin ningún aditivo.
	Requisitos Fisicoquímicos	**Parámetro** / **Valor Teórico** pH: 6.8 a 9 Humedad: 5 %
	Requisitos Microbiológicos	**Análisis** / **Método** / **Especificación** Rec. Total de Aerobios Mesófilos UFC / ml: NTC 4519: < 5000 Recuento de Mohos UFC / ml: NTC 5698-2: <100 Recuento de Levaduras UFC / ml: NTC 5698-1: <100 Recuento de Coliformes Totales UFC / ml: NTC 4458: <10 Recuento de Esporas Clostridium Sulfito Reductor UFC / ml: INVIMA: <10 Estafilococo coagulasa positiva UFC / ml: NTC 4779: <100 Escherichia Coli: NTC 4458: AUSENCIA Salmonella en 25 g: NTC 4574: AUSENCIA
	Requisitos Nutricionales	NO APLICA
	Otras caracteristicas del producto	**Determinación** / **Especificaciones** Aspecto: Polvo Color: 12 a 14 en la escala de Roche Olor: Característico a huevo Sabor: Característico a huevo
	Contenido	SAP 500000301 Huevo En Polvo ultrapasteurizado x 500 g SAP 500000300 Huevo En Polvo ultrapasteurizado x 15 kg
	Requisitos Normativos	Resolución 2674 de 2013 Resolución 5109 de 2005 NTC 6116 (Ultima Actualización)

EMPAQUE Y ROTULADO	Presentación del Producto	SAP 500000301 Huevo En Polvo ultrapasteurizado x 500 g SAP 500000300 Huevo En Polvo ultrapasteurizado x 15 kg
	Condiciones de Transporte y Almacenamiento	En lugar fresco, seco y ventilado, lejos del calor y el fuego. No debe almacenarse ni transportarse con diferentes sustancias. También debe ser transportado en furgón y/o vehículo cerrado con concepto técnico sanitario FAVORABLE expedido por el ente territorial de salud. Se debe cumplir con todos los requisitos referenciados en el capítulo VII de la Resolución 2674 de 2013.
	Empaque	Empaque trilaminado.
	Rotulado	Cada unidad de empaque debe cumplir con lo estipulado en la Resolución 5109 de 2005, y con la Resolución 333 de 2011 cuando aplique.
	Vida Útil	Mínimo 10 meses a partir de la recepción del producto.

CERTIFICACIONES Proveedor / Maquilador/ Comercializador	Registro sanitario del producto solicitado. (Vigente). Concepto sanitario de planta procesadora expedida por la entidad competente. (Vigente y con concepto Favorable o Favorable con requerimientos). Certificado de calidad de cada lote proveído. Certificación HACCP o ISO 22000 (Vigente)

FECHA ACTUALIZACIÓN DE CONTENIDO:	**FEBRERO 2020**

MAESTRO CONTROL DE CAMBIOS	
VERSIÓN	**DESCRIPCIÓN DE CAMBIOS**
1	Versión Inicial.

	CARGO	**NOMBRE**	**FECHA**	**FIRMA**
Elaboró	Profesional de Defensa Dirección de Producción	Ing. Alm. Luis Carlos Chavarro Becerra	21-02-2020	
Revisó	Profesional de Defensa Subdirección de Abastecimientos y Servicios	Ing. Alm. Inés Miryam Rivera Cardona	21.02.2020	
	Directora de Producción	Economista Martha Victoria Garzón Galvis	21.02.2020	
	Subdirector General de Abastecimientos y Servicios	Coronel (RA) Carlos Ernesto Camacho Díaz	21.02.2020	
	Subdirector General de Contratación	Coronel (RA) Juan Carlos Collazos Encinales	21.02.2020	
Aprobó	Secretario General	Coronel Juan Carlos Riveros Pineda	21-02/20	