



Especificaciones

CONCENTRADO DE PROTEÍNA DE LECHE MPC 70

Elaborado por Productos LONEG S.A. DE C.V.
Carretera Gómez Palacio-Gregorio A. García
KM. 115 Ejido El Castillo, Gómez Palacio, Dgo.
C.P. 35141 | Tel. 01 (871) 180 0038
contact@loneg.com.mx

PLPL-014/4V/3R/2018

DESCRIPCIÓN

La proteína concentrada de leche al 70% es un producto obtenido de leche fresca de vaca pasteurizada, y descremada. Utilizando proceso de filtración por membranas y secado por aspersión. Tiene un alto porcentaje de proteína de excelente valor nutrimental con sabor lácteo utilizada como ingrediente para productos nutricionales.

PARÁMETROS SENSORIALES

Aspecto	Polvo fino, libre de grumos.
Color	Blanco a crema.
Sabor	Característico lácteo.
Olor	Sin olor.
Materia Extraña	Ausente.

INGREDIENTES

Leche descremada y pasteurizada de vaca.

ALERGENOS

Contiene proteína de leche.

PARÁMETROS FÍSICO-QUÍMICO

Proteína %	69.5 min.
Grasa %	2.5 máx.
Humedad %	6.0 máx.
Cenizas %	10.0 máx.
Lactosa %	20.0 máx.
Ácidoz % Ac. Láctico (10% Sólidos)	0.15 máx.
pH (10% Sólidos)	6.5 - 7.2
Densidad compactada g/mL	0.40 min.
Partícula Quemada mg/g (ADPI)	≤ 15 mg/25 g (Disco B)
*Arsénico ppm	0.2 máx.
*Mercurio ppm	0.05 máx.
*Plomo ppm	0.1 máx.

PARÁMETROS MICROBIOLÓGICOS

Cuenta Total UFC/g	30,000 máx.
Coliformes UFC/g	≤ 10
Hongos y levaduras UFC/g	≤ 100
*Salmonella en 375 g	Ausente
*L. monocytogenes en 25 g	Ausente
E. Coli UFC/g	< 10
Estafilococos Aureus /g	Ausente
*Aflatoxinas M1 mg/l	0.5 máx.

* Análisis elaborado una vez al año en laboratorio externo acreditado.

VIDA ÚTIL

Vida Útil	24 meses en las condiciones adecuadas de almacenamiento.
Almacenaje	Lugar fresco y seco a temperatura de 15 - 30 °C y 65% máximo de humedad relativa.
Empaque	En saco de papel kraft multicapas con bolsa interna de polietileno. Contenido neto de 16 Kg (35.27 lb.)

CERTIFICACIONES

Certificación	KOSHER UO.
Certificación	HALAL IFANCA.
Certificación	HACCP EQA.
Certificación	SQF 8.0 NSF.

ASEGURAMIENTO DE CALIDAD

- Se tiene un estricto control durante la fabricación, el cual es monitoreado durante todo el proceso.
- El producto final es muestreado y analizado con parámetros fisicoquímicos, microbiológicos y sensoriales utilizando métodos reconocidos internacionalmente.
- Se tiene cuidado especial en su almacenaje para que el producto no sufra alteraciones.