



**SECRETARIA DE COMERCIO**

**Y**

**FOMENTO INDUSTRIAL**

**NORMA MEXICANA**

**NMX-F-140-1968**

**“CAFE SOLUBLE DESCAFEINADO”**

*“DECAFFEINED SOLUBLE COFFEE”*

**DIRECCION GENERAL DE NORMAS**

“CAFE SOLUBLE DESCAFEINADO”

“DECAFFEINED SOLUBLE COFFEE”

## 1 GENERALIDADES Y DEFINICIONES

### 1.1 GENERALIDADES

El Café Soluble Descafeinado, se obtendrá únicamente a partir de cafés puros tostados y descafeinados.

Usos

Se usa, principalmente, como bebida.

#### 1.1.1 Alcance

Esta Norma se aplicará exclusivamente en cafés solubles descafeinados.

#### 1.1.2 Datos para el pedido

Para la fácil identificación del producto normalizado, el pedido llevará los siguientes datos: Nombre del producto grado de calidad, cantidad expresada en unidades del Sistema Métrico Decimal, normas de referencia y de no hacer uso del Sello Oficial de Garantía, lugar donde se verificará la calidad y otros datos que faciliten el intercambio comercial.

### 1.2 DEFINICION

Para los efectos de la presente Norma, se entiende por "Café Soluble Descafeinado", el producto obtenido de la porción soluble de café tostado y molido. El extracto, con o sin concentración previa, deberá ser sometido a un proceso de secado.

## 2 CLASIFICACION Y ESPECIFICACIONES

### 2.1 CLASIFICACION

Para los efectos de la presente Norma habrá un solo grado de calidad.

### 2.2 ESPECIFICACIONES

#### 2.2.1 Físico- Químicas

El "Café Soluble Descafeinado" deberá cumplir con las especificaciones de la Tabla I.

TABLA I

	MINIMO	MAXIMO
Cafeína		0.3%
Cenizas		12.0%
Humedad		4.0%
pH	4.4	5.5
Féculas extrañas	Ninguna	
Residuos solventes clorados		10 ppm

NOTA: Los valores anteriores deberán ser siempre en base seca.

#### 2.2.1.1 Adjuntos o adición de materiales

Únicamente se podrán incorporar al producto obtenido ya seco, aquellos materiales volátiles provenientes del material natural en la proporción necesaria o arriba de la cantidad original, cuando éstos hayan sido extraídos previamente, con el fin de evitar su volatilización durante el proceso de producción de la cantidad original, cuando éstos hayan sido extraídos previamente, con el fin de evitar su volatilización durante el proceso de producción.

#### 2.2.1.2 Conservación del producto antes de ser envasado

El Café Soluble Integral, cuando no es envasado inmediatamente, después de ser elaborado deberá conservarse en recipientes herméticos que eviten la alteración del producto.

### 2.2.2 Bioquímicas

#### 2.2.2.1 Microbiológicas

Serán las que establezca la Secretaría de Salubridad y Asistencia

#### 2.2.2.2 Organolépticas

##### 2.2.2.2.1 Olor

Deberá tener el aroma característico de Café Soluble

##### 2.2.2.2.2 Color

El color dependerá del método de secado que se haya empleado en la elaboración del producto.

2.2.2.2.3 Sabor

Una vez preparado como bebida deberá tener sabor agradable.

2.2.2.2.4 Aspecto

Deberá presentar una apariencia que indique su total solubilidad.

2.2.3 Muestreo

2.2.3.1 Muestreo de aceptación

2.2.3.1.1 Lote

Está constituido por la cantidad de unidades de producto motivo de la transacción comercial.

2.2.3.1.2 Lote de Prueba

El lote de Prueba está formado por el total de unidades de producto de un mismo grado de calidad (N).

2.2.3.1.3 Unidad de producto

Se considera unidad de producto, un envase de cualquier capacidad, que contenga el producto.

TABLA II

N (1)	n (2)	Ac (3)	Re (4)
2 - 8	2	0	1
9 - 15	3	0	1
16 - 25	5	0	1
26 - 50	8	0	1
51 - 90	13	0	1
91 - 150	20	0	1
151 - 280	32	0	2
281 - 500	50	1	2
501 - 1200	80	2	3
1201 - 3200	125	3	4
3201 - 10000	200	5	6
10001 - 35000	315	7	8
35001 - 150000	500	10	11

2.2.3.1.4 Procedimiento

Se separa el lote en lotes de prueba de acuerdo con 2.2.3.1.2 del número de unidades de producto que constituye el lote de prueba (N) (columna 1 de la Tabla II), se toma una muestra al azar constituida por n unidades de producto (columna 2 de la Tabla II), a cada una de estas se les extrae una cantidad necesaria y se procede a verificar su calidad, haciendo uso de los métodos oficiales de prueba.

#### 2.2.3.1.5 Criterio de aceptación

Si el número de unidades del producto que no cumplen con una o varias de las especificaciones que la Norma indica, es igual o mayor al número de rechazo (columna 4 de la Tabla II), el lote de prueba se rechaza.

#### 2.2.4 Marcado

Cada envase deberá llevar una etiqueta en la que estén impresos, en forma clara y fácilmente legible, con letras tamaño uniforme, los siguientes datos:

Nombre y marca registrada del producto; grado de calidad; peso neto expresado en gramos; nombre o razón social del fabricante; número de lote; la fecha de fabricación podrá aparecer en forma codificada; Sello Oficial de Garantía, cuando la Secretaría de Industria y Comercio así lo autorice; y la leyenda "HECHO EN MEXICO".

#### 2.2.5 Envasado

El envasado deberá efectuarse en medio de gas inerte autorizado por la Secretaría de Salubridad y Asistencia, si así se considera necesario.

Los envases deberán ser herméticos, de modo que el producto conserve sus características originales, pudiendo aumentar la humedad del producto del 1 al 2 % por año.

##### 2.2.5.1 Envasado en sacos

Los sacos o bolsas se emplean con este fin, deberán ser impermeables, recubiertos con materiales que garanticen la estabilidad del producto.

### 3 METODOS DE PRUEBA

Los Métodos de Prueba para la comprobación de las especificaciones de esta Norma, se encuentran en las Normas de Métodos de Prueba, correspondientes.

Fecha de aprobación y publicación: Marzo 28, 1968

Esta Norma cancela a la: NMX-F-140-1966