UNIVERSIDAD CATÓLICA ANDRÉS BELLO

FACULTAD DE INGENIERÍA

ESCUELA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

ANEXO

" ESTUDIO DE FACTIBILIDAD DE LA MANUFACTURA DE PASTAS A BASE DE MAÍZ PARA DIETAS ESPECIALES"

REALIZADO POR Alvarez G. Ali Gabriel
Peña Arnabat Walther

PROFESOR GUIA Ing. Nelson Belardi

FECHA Noviembre, 2003

UNIVERSIDAD CATÓLICA ANDRÉS BELLO

FACULTAD DE INGENIERÍA

ESCUELA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

ANEXO

ESTUDIO DE FACTIBILIDAD DE LA MANUFACTURA DE PASTAS A BASE DE MAÍZ PARA DIETAS ESPECIALES

TRABAJO ESPECIAL DE GRADO

Presentado ante la

UNIVERSIDAD CATÓLICA ANDRÉS BELLO

Como parte de los requisitos para optar al título de

INGENIERO INDUSTRIAL

REALIZADO POR	Br. Ali G. Alvarez García
	Br. Walter Peña Arnabat
PROFESOR GUIA	Nelson Belardi
FECHA	Fecha: Noviembre de 2003

INDICE DE ANEXOS

Información General Pág.

Anexo # 1: El gluten 1

Anexo # 2: La Enfermedad Celiaca 3

Anexo # 3: El Autismo 4

Anexo # 4: La Diabetes Mellitus 7

Anexo # 5: Las Pastas en Venezuela 9

Anexo # 6: El Maíz 12

Estudio de Mercado

Anexo # 7: Algunas Recetas Recomendadas 15

Anexo # 8: Encuesta Realizada 16

Anexo # 9: Resultados de la Encuestas 17

Anexo # 10: Estimación de Autismo 20

Anexo # 11: Estimación de Diabetes Mellitus 22

Estudio Técnico

Anexo # 12: Plan de Producción de la Planta 23

Anexo # 13: Diagrama de Operaciones de Proceso 25

Anexo # 14: Maquinaria Propuesta 26

Anexo # 15: Distribución de la Planta según sus Áreas 34

Estudio Financiero

Anexo # 16: Escenarios METROECONOMÍA 35

Anexo # 17: Costos Legales 41

Anexo # 18: Costos Unitarios 44

Anexo # 19: Costos y Gastos Asociados al Proyecto 49

Anexo # 20: Tasa de Descuento 52

Anexo # 21: Cálculo del VPN y TIR 54

Cotizaciones y Presupuestos Pág.

Anexo # 22: Presupuesto DEMAPACK 55
Anexo # 23: Presupuesto ITALPAST 59
Anexo # 24: Presupuesto DOMINIONI PUNTO&PASTA 66
Anexo # 25: Presupuesto PAMEX 75
Anexo # 26: Presupuesto BALANZAS LARA 77
Anexo # 27: Presupuesto METAL MACA 79
Anexo # 28: Presupuesto OFI - ACCESORIOS 80
Anexo # 29: Presupuesto MONACA 82
Anexo # 30: Presupuesto RETECSA 83
Anexo # 31: Presupuesto TRANSVALMI 84
Anexo # 32: Presupuesto TRANSPORTE FIGHNOS C.A 87
Anexo # 33: Tarifas HIDROCAPITAL 89
Anexo # 34: Planes de Financiamiento (FONCREI) 90

Requisitos Legales, Normas y Leyes

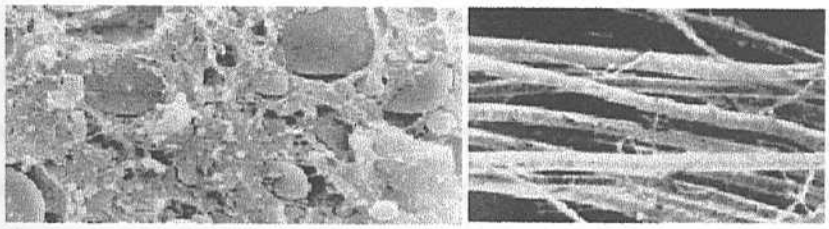
Anexo # 35: Registro de Patente 91
Anexo # 36: Registro de Marca 93
Anexo # 37: Registro Sanitario 95
Anexo # 38: Inscripción de la Empresa en el SENIAT 100
Anexo # 39: Inscripción de la Empresa en el INCE 102
Anexo # 40: Inscripción de la Empresa en el IVSS 104
Anexo # 41: Licencia de Industria y Comercio 105
Anexo # 42: Solicitud de Inspección de Bomberos 106
Anexo # 43: Normas COVENIN 107

ANEXOS DE INFORMACIÓN GENERAL

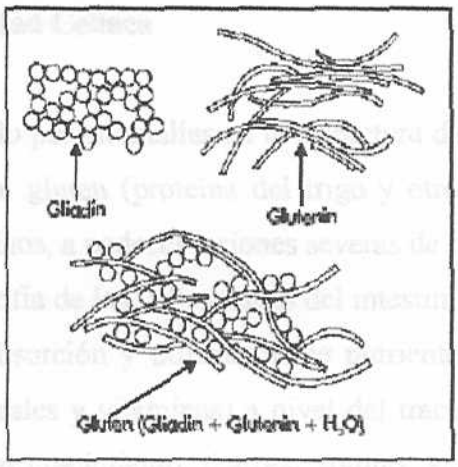
ANEXO # 1: El Gluten

De todos los cereales solo el trigo contiene los dos aminoácidos que son los principales componentes del gluten: gliadina y glutenina. En general los granos de trigo durum son ricos en estos aminoácidos por lo que, con respecto al contenido de gluten, en promedio la semolina tiene ventaja sobre la harina. Es importante recordar el hecho de que los aminoácidos son los componentes básicos de la proteína Con el propósito de hacer más concreto este concepto es útil recordar una comparación frecuentemente hecha. Los aminoácidos, como ladrillos unidos con mortero en la construcción de una pared, componen una molécula de proteína. De hecho el gluten es un compuesto proteínico.

Gliadina y glutenina se encuentran separadas en la harina y la semolina, sin embargo cuando el agua es añadida y comienza el amasado, tanto el agua como la energía proporcionada por el amasado hacen que se unan creando por tanto la sustancia plástica y elástica llamada gluten. En realidad el fenómeno de formación del gluten es mucho más complejo y muchos investigadores están de acuerdo con el hecho de que no todos sus mecanismos son perfectamente conocidos. Hay diferentes factores que interactúan en el desarrollo del gluten y por lo tanto en la formación de la masa. Entre estos factores esta el agua ya que es el tercer componente básico del gluten. La gliadina y la glutenina tienen la capacidad de hidratarse fuertemente, la primera forma fibras que dan extensibilidad a la masa y la segunda forma fibras que dan tienen las propiedades cohesivas y elásticas responsables de la resistencia de la masa.



Electronic microscope photograph of dry pasta (on the left), with granules of starch trapped in the gluten, *(G.Mondelli Studio)*
On the right, electronic microscope photograph of glutenin fibers *(G.Quaglia, Chiriotti Editori, 1984)*



Bajo la acción mecánica del amasado y con la "contribución" de diferentes enlaces químicos y eléctricos, las fibras de gliadina y glutenina se entretejen para formar una red en la cual los gránulos de almidón son atrapados. La red tendrá las mismas propiedades que las moléculas de las cuales esta compuesta: extensibilidad, elasticidad y resistencia. Un detalle muy importante debe ser mencionado: esos atributos pueden ser más o menos acentuados en relación con la calidad y cantidad de las "contribuciones" químicas y eléctricas que hemos mencionado anteriormente. Esto quiere decir que la calidad del gluten y de la masa no deriva simplemente de la cantidad de gliadina y glutenina en los granos y en la harina, sino de la presencia de otros elementos que hacen su contribución también: proteínas, lípidos y enzimas en primer lugar.

Durante la formación de la masa, la red de gluten no solo atrapa los gránulos de almidón, sino también micro-burbujas de aire. Son estas micro-burbujas las que, debido a la acción de la levadura (fermentación), se llenaran de dióxido de carbono con lo que dilatan e incrementan el volumen de la masa. Este fenómeno es la base de la fabricación de pan, mientras que debe ser completamente evitado en la masa para pasta. La preparación de la masa en ausencia de aire (como tiene lugar en las prensas más modernas) satisface estos requerimientos, aunque no es la principal razón por la cual el amasado en las prensas opera en un ambiente hermético. Una importante diferencia entre la masa para la fabricación de pan y la de pasta esta en la cantidad de agua añadida a las harinas. Debido a los requerimientos tecnológicos de la masa para pasta (seca o fresca) tiene un contenido total de humedad que no debe exceder de 32-35% mientras que en realidad debería ser tan alta como 50% para desarrollar completamente el gluten. En la pasta el desarrollo real del gluten es incompleto con respecto a su potencial. Su calidad total (y no solo su cantidad porcentual) es la verdadera clave para comprender la calidad del producto.

ANEXO # 3 : El Autismo

La condición del autista fue descrita por primera vez por el doctor Leo Kanner en 1943.El autismo no es una enfermedad, sino un síndrome. Es decir: un conjunto de síntomas que se presentan juntos, y que caracterizan un trastorno. El autismo se describe y diagnostica según las conductas que se observan en la persona, pero ello no nos indica cuál es su causa. Hasta ahora, se desconoce qué específicamente causa el autismo. En "Teorías de Causas" están las más importantes. Se han identificado varias enfermedades que producen o agravan algunos síntomas autistas. Así pues, el tratamiento médico dependerá de la(s) enfermedad(es) o trastorno(s) detectados en cada caso. Sin embargo, muchos métodos de enseñanza, educación y habilitación han sido aplicados y probados en poblaciones de personas autistas, por lo que independientemente del tratamiento médico indicado, cuando existe, es importante proporcionarles esta ayuda en todos los casos.

Definición según la Sociedad Americana de Autismo (ASA).

La Sociedad Americana de Autismo (Autism Society of America- ASA) en www.autism-society.org propone la siguiente definición: El AUTISMO es una discapacidad severa y crónica del desarrollo, que aparece normalmente durante los tres primeros años de vida. Ocurre aproximadamente en 1 de cada 500 nacimientos y es cuatro veces más común en niños que en niñas. Se encuentra en todo tipo de razas, etnias y clases sociales en todo el mundo. No se conoce ningún factor en el entorno psicológico del niño como causa directa de Autismo.

Más de medio millón de personas en los Estados Unidos padece autismo o alguna otra forma de Trastorno Degenerativo del Desarrollo. Los síntomas incluyen:

- Perturbaciones en la rapidez de aparición de las habilidades fisicas, sociales y de lenguaje.

- Respuesta anormal a sensaciones. Cualquier combinación de los sentidos y sus respuestas están afectados: visión, oído, tacto, dolor, equilibrio, olfato, gusto y el modo en que el niño maneja su cuerpo.
- El habla y el lenguaje no aparecen o retrasan su aparición a pesar de que existan capacidades intelectuales evidentes.
- Relación anormal con personas, objetos o acontecimientos.

El Autismo aparece aislado o en conjunción con otros trastornos que afectan a la función cerebral, tales como infecciones virales, perturbaciones metabólicas y epilepsia. Es importante distinguir el Autismo del retraso mental, ya que un diagnostico inapropiado puede tener como consecuencia un tratamiento inadecuado o ineficaz. La forma severa del síndrome de Autismo puede incluir comportamientos extremadamente auto-agresivos, repetitivos y anormalmente agresivos. Se ha comprobado que el tratamiento más eficaz consiste en aplicar programas educativos especiales con métodos de modificación de conducta..

La definición del síndrome descrito anteriormente está orientado a los niños, aunque el autismo no desaparece con la edad. La mayoría de la literatura sobre autismo trata de los niños, ya que educarles es un problema tan importante que se realiza más investigación y se publica más sobre los niños que sobre los adultos. Las personas con autismo tienen un promedio de vida igual al de la población general, por lo que es falso pensar únicamente en "niños con autismo"; estos son después adolescentes, adultos y ancianos con autismo.

Los niños con autismo no presentan anormalidades físicas evidentes. Investigaciones recientes, señalan que el autismo deriva de un desorden del sistema nervioso central y no de problemas emocionales. No se ha identificado una causa única para el Autismo. Más bien, parece ser un conjunto de condiciones lo que puede resultar en este trastorno. Se han detectado más de 30 condiciones médicas asociadas con el autismo; pueden dividirse en cuatro tipos que incluyen:

GENÉTICAS: Hasta ahora se han identificado varias anormalidades en los cromosomas de personas con autismo; la más conocida es la llamada "X-Frágil".

BIOQUÍMICAS: Existen diferentes anormalidades en el funcionamiento químico o metabólico que pueden favorecer el comportamiento autista, como hipocalcinuria, acidosis láctica o desórdenes en el metabolismo de las purinas. Recientemente se han encontrado otros problemas MUCHOS bioquímicos presentes en la población autista, que pueden consultarse en TEORÍAS SOBRE LAS CAUSAS DEL AUTISMO.

DIGESTIVAS: Cada vez es más frecuente que los padres observen que el comportamiento de su hijo se altera cuando ingiere ciertos alimentos, lo que puede ser indicativo de la presencia de este tipo de problemas bioquímicos, o una combinación de factores digestivos y metabólicos. Apoyando esta línea, está el descubrimiento de la mejoría observada en algunos casos, con la aplicación de secretina, una hormona digestiva. Estas personas no deben ingerir alimentos que contengan caseína (lácteos) ni gluten (trigo, avena, entre otros). Estas sustancias provenientes de los alimentos de la dieta diaria (pan, avena, leche, quesos, etc), no son capaces de ser digeridos por ciertos metabolismos, transformando las proteínas provenientes de estos alimentos en morfina, lo que ocasiona un cambio de conducta sobre la persona (hiperactividad, autoagresión, problemas gastrointestinales, entre otros aspectos).

VIRALES: Algunas infecciones virales -como la rubéola- antes del nacimiento, pueden provocar anormalidades en el sistema nervioso central.

ESTRUCTURALES: Se han detectado anormalidades en la forma del cerebelo, hemisferios cerebrales y otras estructuras.

ANEXO # 4 : La Diabetes Mellitus

Diabetes

La diabetes es una enfermedad en la que el cuerpo es incapaz de usar y almacenar apropiadamente la glucosa, lo que provoca su permanencia en la sangre en cantidades superiores a las normales. Esta circunstancia altera, en su conjunto, el metabolismo de los hidratos de carbono, los lípidos y las proteínas.

Definición y criterios diagnósticos de la Diabetes Mellitus

El término **diabetes mellitus** engloba un conjunto de enfermedades metabólicas caracterizadas por la presencia de niveles elevados de glucosa en sangre, también llamada hiperglucemia, que puede estar producida por:

- √ Una deficiente secreción de insulina.
- √ Una resistencia a la acción de la misma.
- √ Una mezcla de ambas.

La inmensa mayoría de los pacientes son diagnosticados de una de las siguientes categorias: *diabetes mellitus tipo 1*, producida por una deficiencia absoluta en la secreción de insulina; *diabetes mellitus tipo 2*, causada por una combinación de resistencia a la acción de la insulina, y una inadecuada respuesta compensatoria del páncreas.

Diabetes Mellitus Tipo 1

La diabetes mellitus tipo 1 es una enfermedad que aparece, generalmente, en personas de menos de 30 años, aunque puede ocurrir a cualquier edad. Su característica principal es la incapacidad del cuerpo para producir insulina, la hormona que hace posible la utilización de la glucosa por parte de las células del organismo.

El proceso de desarrollo de la diabetes mellitus tipo 1 es gradual, pudiendo ser necesarios varios años antes de que se manifieste clínicamente. La enfermedad se

desarrolla por el ataque del sistema inmune contra las propias células beta del páncreas, encargadas de producir la insulina. Este proceso parece tener varias etapas:

Hay, primero, una susceptibilidad o predisposición genética, en la que parece haber implicados varios genes. Además, parece necesario que ocurra un factor desencadenante ambiental (infección viral, estrés, toxinas, etc.), tras el cual, aparece el proceso inmunológico frente a las propias células beta, que son destruidas.

La reacción inmunológica está mediada por anticuerpos (reacción humoral) y células (reacción celular), habiéndose detectado autoanticuerpos frente a proteínas presentes en la superficie de las células beta, como la descarboxilasa del ácido glutámico (GAD), que es similar a una proteína del virus Coxsackie B, potencialmente implicado en el desarrollo de la diabetes. Otros anticuerpos incluyen: los IA2, dirigidos contra una fosfatasa presente en el interior de las células beta; y, anticuerpos contra la propia insulina. Estos anticuerpos pueden ser detectados en el suero de los pacientes meses y años antes del desarrollo de la enfermedad, y se han convertido en marcadores de un estado conocido como prediabetes.

ANEXO # 5 : Las Pastas en Venezuela

El consumo de pasta en Venezuela es aproximadamente de 13 kgs. por persona, uno de los más elevados del mundo, ocupando el segundo lugar después de Italia. La pasta fue traída a Venezuela por inmigrantes europeos a mediados de siglo, principalmente por familias italianas que al radicarse en esta tierra después de la guerra, nos transmitieron la tradición de consumir pasta. Para mediados de los 60, la demanda había crecido sustancialmente y las pequeñas fábricas de carácter artesanal fueron sustituidas por líneas automáticas de producción contínua de 400-1000 kgs/hora que, a su vez, al entrar la década de los 80, fueron desplazadas gradualmente por modernas líneas de alta temperatura de secado que permitieron duplicar y triplicar la capacidad de producción. Había unas 50 empresas individuales compitiendo en el mercado. Con el advenimiento de tecnologías más eficientes y líneas de mayor capacidad de producción, este número ha decaído actualmente a unas 20 empresas.

Además del maíz y el arroz, hoy en día la pasta constituye uno de los alimentos básicos del hogar venezolano en donde se sirve como plato principal de 2 a 3 veces por semana. En Venezuela se consume pasta de las más diversas maneras. Por ejemplo, en las fincas se acostumbra típicamente mezclar pasta con frijoles negros y sardinas para el desayuno o el almuerzo de los peones. Por otro lado, en los centros urbanos diariamente se encuentra una gran variedad de platos a base de pasta en los menúes tanto de restaurantes elegantes como de la cafetería popular de la esquina. Las amas de casa han desarrollado las más variadas recetas con salsa de tomate y mayonesa, jamón endiablado, pollo, guiso de carne, plátano o simplemente margarina y queso.

La gente de otros países siempre se pregunta por qué la pasta es tan popular en Venezuela dada la tradición de arroz y maíz en esta región del mundo. De hecho, el consumo de pasta en otros países latinoamericanos es bastante menor.

Un Sostenido Compromiso con la Calidad

La industria emplea materias primas de primera calidad. Debido a condiciones climáticas, no existe una producción comercial de trigo en Venezuela; en consecuencia, la industria se abastece de trigo con los países líderes en producción, como los Estados Unidos y Canadá, y bajo las más estrictas especificaciones contractuales. La posibilidad de poder escoger lo mejor de la cosecha mundial de durum ha dado a la industria una definitiva ventaja competitiva. Por otro lado, existe una arraigada vocación competitiva en el sector y se invierte constantemente en mejoras tecnológicas para asegurar un producto final saludable y de calidad superior. Este compromiso de mantener un producto de alta calidad en el mercado ha permitido a la industria aumentar la producción, mantener precios razonables y competir favorablemente en el ámbito internacional.

Un Esfuerzo Constante de Mercadeo

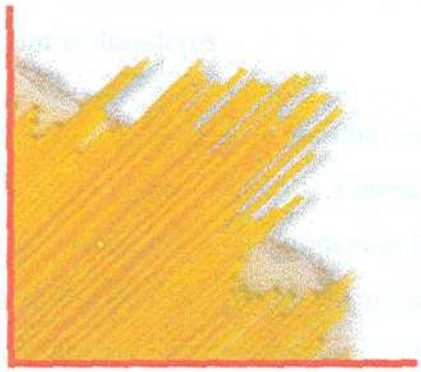
La historia de la industria venezolana de pastas alimenticias está estrechamente vinculada a la paciencia de sus pioneros para colocar el producto en las tiendas y bodegas de todo el territorio nacional. En los comienzos hubo que hacer un gran esfuerzo para introducir pequeños volúmenes, educar a un consumidor tradicional de arroz y maíz acerca de la versatilidad y conveniencia de la pasta e ir aumentando gradualmente la variedad de formatos y tamaños de empaque. Hace apenas 10 años cerca de 80% del expendio de alimentos en Venezuela se hacía a través de establecimientos pequeños. Actualmente esta cifra ha revertido a los grandes supermercados, cadenas e hipermercados. La industria cuenta con una de las más amplias redes de distribución del sector de alimentos. Por otra parte, las empresas invierten tenazmente en publicidad y promoción para sostener el ritmo de las ventas y participación de mercado en un entorno económico difícil.

Variedad, Variedad, Variedad

Dada la alta demanda de pasta en Venezuela, ha aumentado continuamente la variedad de formatos y número de marcas. La novedad, moda y diversidad atraen al consumidor

venezolano. Aunque la población es relativamente pequeña – unos 23 millones de habitantes – hoy en día existen más de 40 formatos de pasta seca en el mercado y una variedad creciente de productos frescos y congelados.

La competencia entre las empresas del sector es fuerte, lo que ha contribuido a que la pasta siga siendo un alimento al alcance de todos los bolsillos a pesar de su dependencia de materias primas importadas y de las repetidas crisis económicas del país. La acertada combinación de calidad, conocimientos expertos de mercadeo, precios razonables y variedad también ha permitido a la industria vencer la competencia de marcas importadas y abrirse mercados sólidos de exportación.



ANEXO # 6: El Maíz

Maíz, palabra de origen indio caribeño, significa literalmente «lo que sustenta la vida». El maíz, que es junto con el trigo y el arroz uno de los cereales más importantes del mundo, suministra elementos nutritivos a los seres humanos y a los animales y es una materia prima básica de la industria de transformación, con la que se producen almidón, aceite y proteínas, bebidas alcohólicas, edulcorantes alimenticios y, desde hace poco, combustible. La planta tierna, empleada como forraje, se ha utilizado con gran éxito en las industrias lácteas y cárnicas y, tras la recolección del grano, las hojas secas y la parte superior, incluidas las flores, aún se utilizan hoy en día como forraje de calidad relativamente buena para alimentar a los rumiantes de muchos pequeños agricultores de los países en desarrollo. Los tallos erectos, que en algunas variedades son resistentes, se utilizan para construir cercas y muros duraderos.

Botánicamente, el maíz (Zea mays) pertenece a la familia de las gramineas y es una planta anual alta dotada de un amplio sistema radicular fibroso. Se trata de una especie que se reproduce por polinización cruzada y la flor femenina (elote, mazorca, choclo o espiga) y la masculina (espiguilla) se hallan en distintos lugares de la planta. Las panojas -a menudo, una por tallo- son las estructuras donde se desarrolla el grano, en un número variable de hileras (12 a 16), produciendo de 300 a 1 000 granos, que pesan entre 190 y 300 g por cada 1 000 granos. El peso depende de las distintas prácticas genéticas, ambientales y de cultivo. El grano constituye aproximadamente el 42 por ciento del poso en seco de la planta. El maíz es a menudo de color blanco o amarillo, aunque también hay variedades de color negro, rojo y jaspeado. Hay varios tipos de grano, que se distinguen por las diferencias de los compuestos químicos depositados o almacenados en él.

Las variedades cultivadas fundamentalmente para alimentación comprenden el maíz dulce y el reventador, aunque también se usan en buena medida el maíz dentado, el amilácea o harinoso y el cristalino; este último también se utiliza para pienso. El maíz normal inmaturo en la panoja es objeto de gran consumo, hervido o tostado. El maíz

harinoso es un grano con endospermo blando que se emplea mucho como alimento en México, Guatemala y los paises andinos. El maíz de tipo dentado tiene un endospermo calloso y vitreo a los lados y en la parte posterior del grano, en tanto que el núcleo central es blando. El maíz de tipo cristalino posee un endospermo grueso, duro y vitreo, que encierra un centro pequeño, granuloso y amilácea.

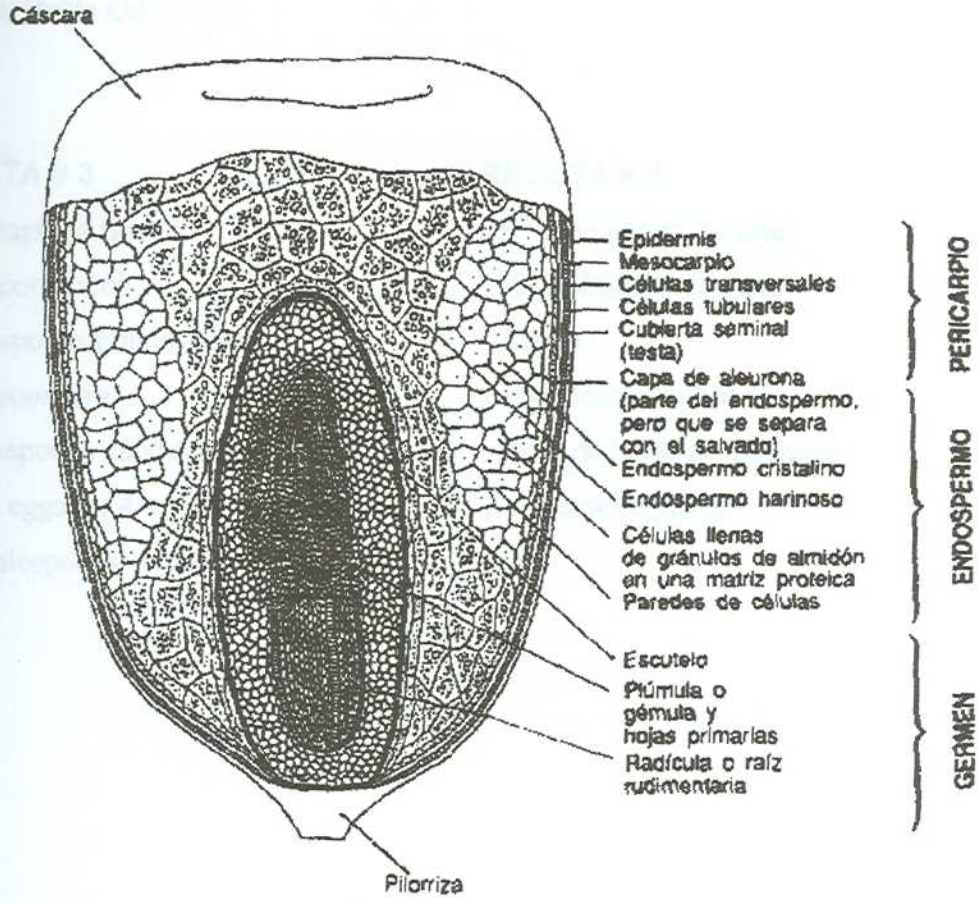
Estructura del grano de maiz

Los granos de maíz se desarrollan mediante la acumulación de los productos de la fotosíntesis, la absorción a través de las raíces y el metabolismo de la planta de maíz en la inflorescencia femenina denominada espiga. Esta estructura puede contener de 300 a 1000 granos según el número de hileras y el diámetro y longitud de la mazorca. El peso del grano puede variar mucho, de aproximadamente 19 a 30 g por cada 100 granos. Durante la recolección, las panojas de maíz son arrancadas manual o mecánicamente de la planta. Se pelan las brácteas que envuelven la mazorca y luego se separan los granos a mano o, más a menudo, mecánicamente.

Composicion quimica de las partes del grano

Como se muestra en el siguiente Cuadro, las partes principales del grano de maíz difieren considerablemente en su composición química. La cubierta seminal o pericarpio se caracteriza por un elevado contenido de fibra cruda, aproximadamente el 87 por ciento, la que a su vez está formada fundamentalmente por hemicelulosa (67 por ciento), celulosa (23 por ciento) y lignina (0,1 por ciento) (Burga y Duensing, 1989). El endospermo, en cambio, contiene un nivel elevado de almidón (87 por ciento), aproximadamente 8 por ciento de proteínas y un contenido de grasas crudas relativamente bajo.

Componente Químico			
Tipo	**Pericarpio**	**Endospermo**	**Germen**
Proteínas	3,7	8;0	18,4
Extracto etéreo	1,0	0,8	33,2
Fibra cruda	86,7	2,7	8,8
Cenizas	0,8	0,3	10,5
Almidón	7,3	87,6	8,3
Azúcar	0,34	0,62	10,8



(Facilitado por el Wheat Flour Institute, Chicago, Illinois, 1964)

ANEXOS DEL ESTUDIO DE MERCADO

ANEXO # 7: Algunas Recetas Recomendadas

RECETA # 1

1/3 cup Tapioca Flour
1/3 cup Cornstarch
2 tb Potato Starch
1/2 tsp Sea SALT
1 tb Xanthan Gum
2 large Eggs
1 tb Vegetable Oil

RECETA # 2

½ cup soya flour
½ cup corn flour
½ cup tapioca flour or potato starch
2 tsp. Xanthan gum
3 eggs
1 ½ cups of cold water

RECETA # 3

½ cup tapioca flour
½ cup cornstarch
3 tablespoons potato starch
¾ teaspoon salt
4 ½ teaspoons xanthan gum
3 large eggs (or 4 or 5 egg whites)
1 ½ tablespoons vegetable oil

RECETA # 4

250 g. de harina de soja
250 g. almidón de maíz
1 huevo
2 cucharadas de aceite
½ taza de hojas de albahaca
1 cucharadita de sal
Agua

ANEXO # 8: Encuesta Realizada

Encuesta

Fecha: __/__/____.

Nombre: _____

Ocupación: _____

Sexo: Ⓜ Ⓕ

Edad:

Menor de 20 ○ entre 20-30 ○ entre 30-40 ○ entre 40-50 ○ Mayor de 50 ○ Cod._____

Enfermedad Padecida: _____

1.- ¿Consume Ud. algún tipo de pasta que no sea elaborada con harina de trigo? (Sin gluten).

Si No

2.- ¿Qué tipo de pasta consume con mayor frecuencia?

Espaguetti ○ Plumitas o Macarrones ○ Tornillitos ○

Cintitas ○ Otros: _____

3.- ¿Cuántos kilogramos de ésta pasta consume semanalmente?

De 0 a ¼ Kg. ○ De ¼ a ½ Kg. ○

De ½ a 1 Kg. ○ De 1 a 1 ½ Kg. ○

De 1 ½ 2 Kg. ○ 2 ó más Kg. ○

4.- ¿Cuántas veces a la semana consume ud. Pasta libre de gluten?

1 o menos ○ 2 ○ 3 ○

4 ○ 5 ○ 6 ó más ○

5.- ¿Qué marca de pasta libre de gluten conoce ó consume ud.?

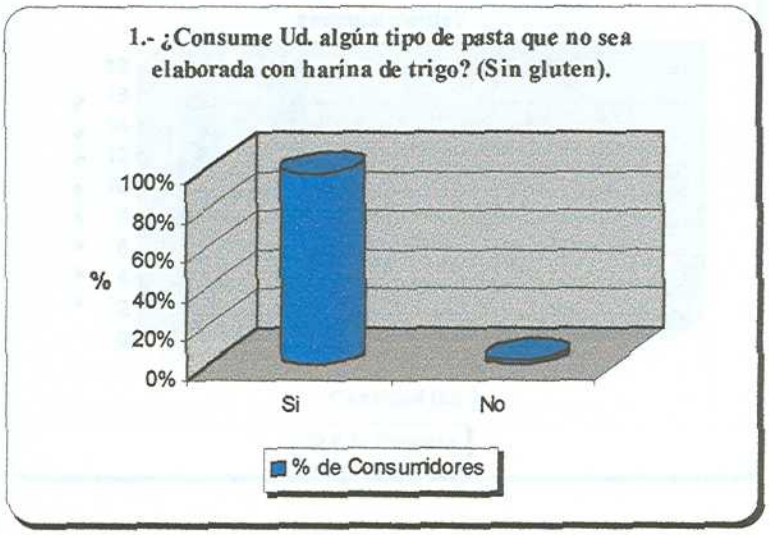
_____ _____

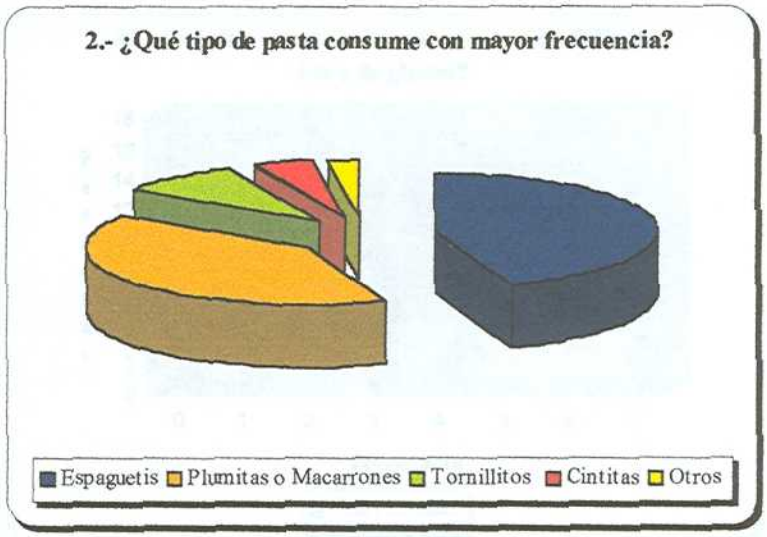
_____ _____

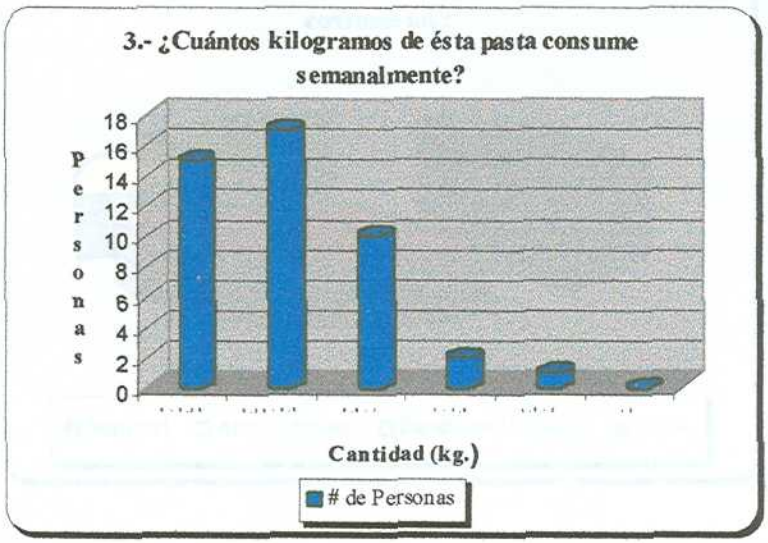
_____ _____

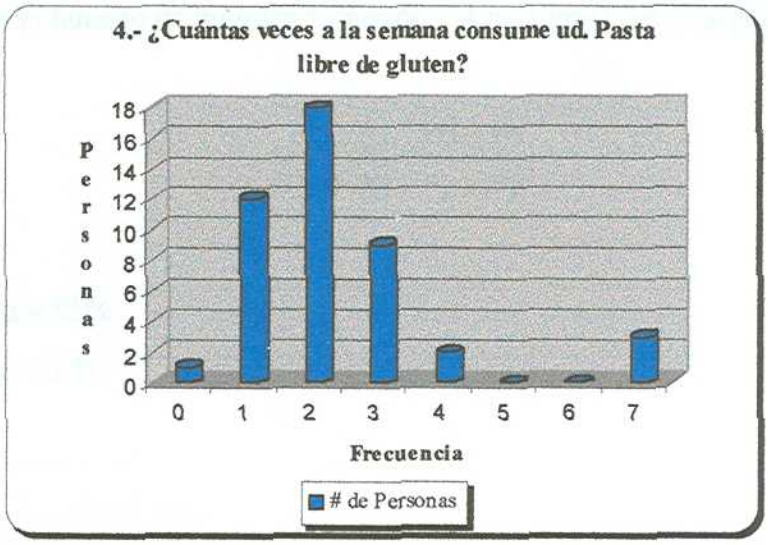
Gracias por su Colaboración

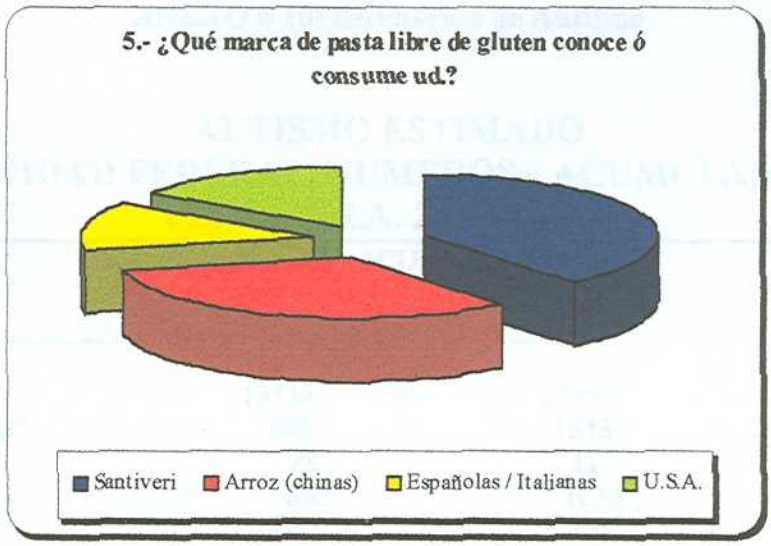
ANEXO # 9: Resultados de la Encuestas






3.- ¿Cuántos kilogramos de ésta pasta consume semanalmente?
Personas
18
16
14
12
10
8
6
4
2
0
Cantidad (kg.)
de Personas


4.- ¿Cuántas veces a la semana consume ud. Pasta libre de gluten?
Personas
18
16
14
12
10
8
6
4
2
0
0
1
2
3
4
5
6
7
Frecuencia
de Personas



Para la obtención de éstos datos muestrales se realizaron encuestas a personas celíacas, autistas y diabéticas. Se obtuvo una muestra piloto de 45 personas. El criterio utilizado para determinar el tamaño de muestra requerido (34 personas) fue en siguiente:

$$n = \frac{N * Z_{\alpha/2}^2 * P(1-P)}{Z_{\alpha/2}^2 * P(1-P) + N\varepsilon^2}$$

Siendo; $\alpha = 95\%$

$\varepsilon = 5\ \%$

ANEXO # 10: Estimación de Autismo

AUTISMO ESTIMADO
ENTIDAD FEDERAL. NUMEROS(1) ACUMULADOS.
VENEZUELA. 2000 al 2005.

ENTIDAD FEDERAL	ACUMULADO 2000 AL 2005 Tasas(2) 8 ‰	13 ‰
Vzla	13518	21967
Distrito Capital*	**808**	**1313**
Amazonas	**72**	**117**
Anzoátegui	662	1076
Apure	354	575
Aragua	751	1220
Barinas	382	621
Bolívar	809	1315
Carabobo	1178	1914
Cojedes	170	276
Delta Amacuro	105	171
Falcón	409	665
Guárico	390	634
Lara	876	1424
Mérida	420	683
Miranda	1322	2148
Monagas	366	595
Nueva Esparta	212	345
Portuguesa	535	869
Sucre	480	780
Táchira	585	951
Trujillo	325	528
Vargas*	136	221
Yaracuy	309	502
Zulia	1867	3034

Fuentes: Población-OCEI, 200
Estimación AUTISMO-Programa de Salud Mental, Dr. Lionel Muñoz-2002.
*Se le restó el 15,77% al DF y pasó al Edo. Vargas.(Relación de los Nacidos Vivos, según OCEI, Prefecturas y Jefaturas). Para este año, las relaciones son de 13,56%, y para DC es 86,44%
(1)Se estimó en relación a la población menor de 4 años(OCEI-2002), y el número total de la tasa 8 por 10.000 habitantes dado por la Sociedad Española de Autismo.
(2) Es el acumulado de los 6 años, para 8 y 13 ‰ habitantes menores de 4 años.

AUTISMO ESTIMADO
ENTIDAD FEDERAL. NUMEROS(1).
VENEZUELA. 2000 al 2005.

ENTIDAD	AÑOS					Acumulado Tasas(2)		
	2000	2001	2002	2003	2004	2005		
	8 %00	13 %00						
Vzla	2238	2244	2250	2259	2261	2266	13518	21967
Distrito Capital*	**139**	**140**	**137**	**135**	**132**	**125**	**808**	**1313**
Amazonas	**12**	**12**	**12**	**12**	**12**	**12**	**72**	**117**
Anzoátegui	110	110	110	110	110	112	662	1076
Apure	56	57	58	60	61	62	354	575
Aragua	126	125	125	125	125	125	751	1220
Barinas	63	63	64	64	64	64	382	621
Bolívar	132	133	134	135	137	138	809	1315
Carabobo	191	197	195	197	198	200	1178	1914
Cojedes	27	27	29	31	28	28	170	276
Delta Amacuro	17	17	17	18	18	18	105	171
Falcón	69	69	68	68	68	67	409	665
Guárico	65	65	65	65	65	65	390	634
Lara	146	146	146	146	146	146	876	1424
Mérida	70	70	70	70	70	70	420	683
Miranda	217	218	220	221	222	224	1322	2148
Monagas	61	61	61	61	61	61	366	595
Nueva Esparta	35	35	35	35	36	36	212	345
Portuguesa	87	88	89	90	90	91	535	869
Sucre	81	81	80	80	79	79	480	780
Táchira	98	98	98	97	97	97	585	951
Trujillo	55	55	54	54	54	53	325	528
Vargas*	26	22	22	21	21	24	136	221
Yaracuy	51	51	51	52	52	52	309	502
Zulia	305	308	310	312	315	317	1867	3034

Fuentes: Población-OCEI, 2002.

Estimación AUTISMO-Programa de Salud Mental-2002. Dr. Lionel Muñoz. DeAu.

*Se le restó el 15,77% al DF y pasó al Edo. Vargas.(Relación de los Nacidos Vivos, según OCEI, Prefecturas y Jefaturas). Para este año, las relaciones son de 13,56%, y para DC es 86,44%

(1)Se estimó en relación a la población menor de 4 años(OCEI-2002), y el número total de la tasa 8 por 10.000 habitantes dado por la Sociedad Española de Autismo.

(2) Es el acumulado de los 6 años, para 8 y 13 ‰ habitantes menores de 4 años.

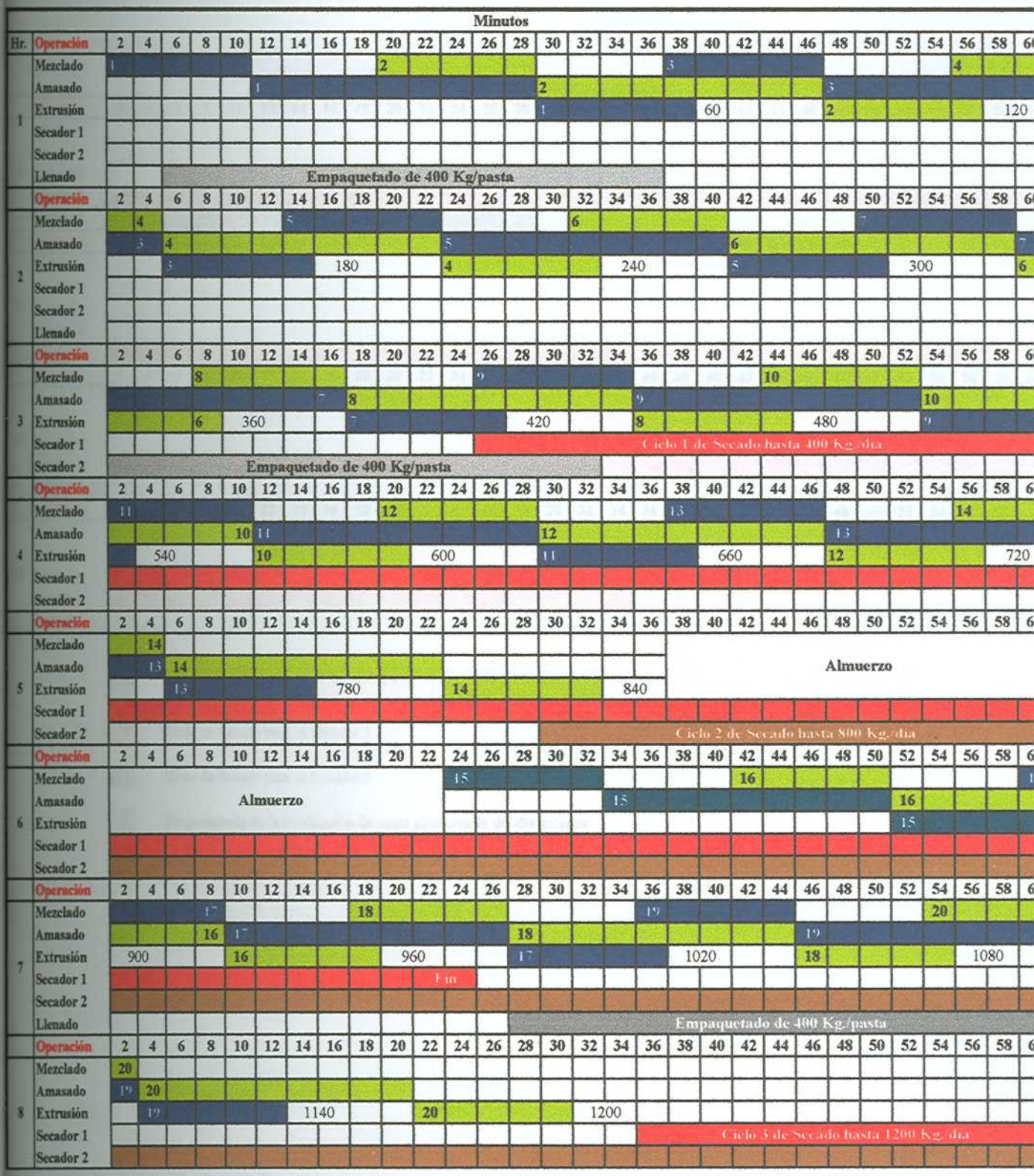
ANEXO # 11: Estimación de Diabetes Mellitus

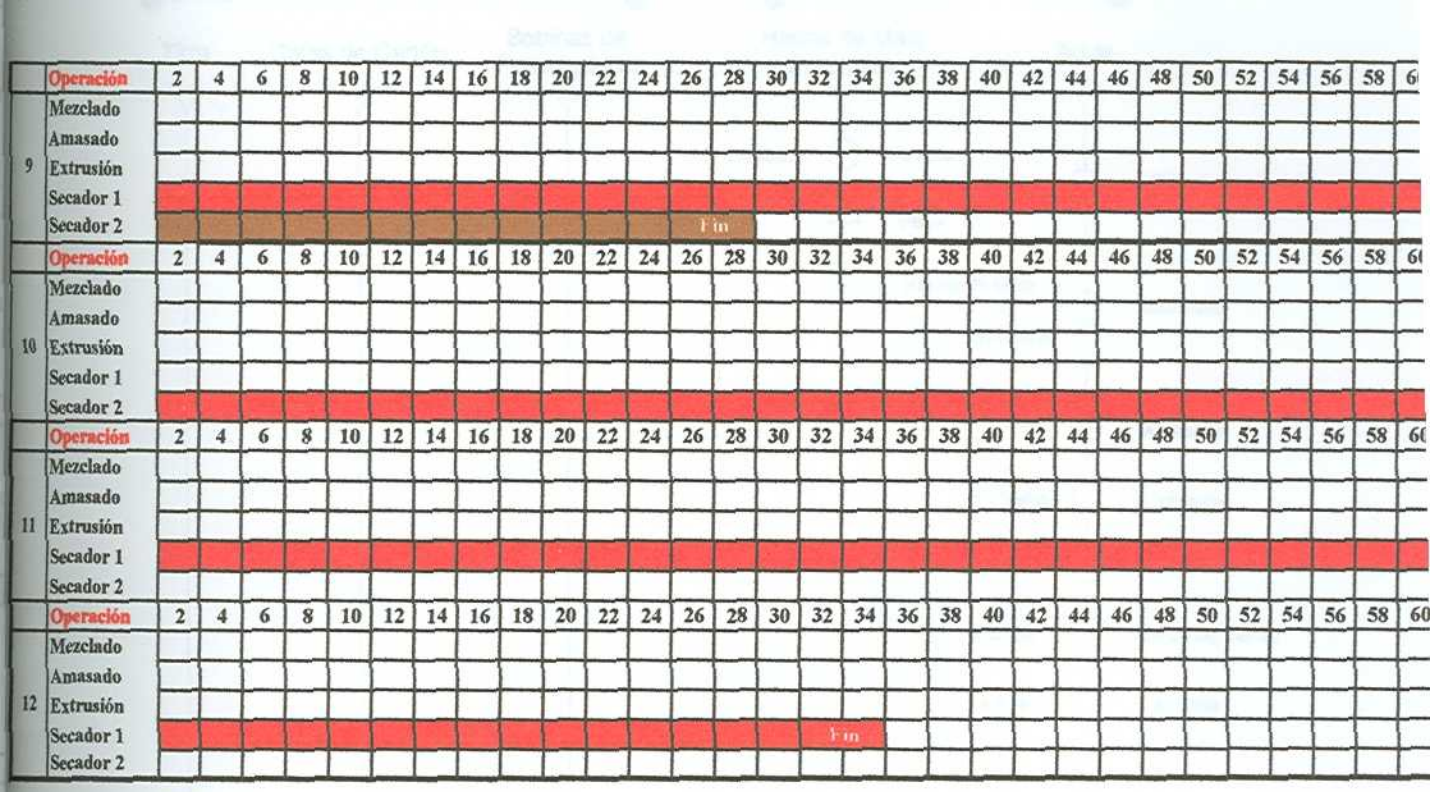
Datos suministrados por la doctora Betty Plata, provenientes del "Consenso sobre: Diabetes Mellitus, Caracas, 2002"

Año	N de casos (personas)	Tasa (Diabéticos/100000 H)
1991	18.253	91,4
1992	21.974	107,5
1993	25.846	123,6
1994	25.917	121,2
1995	33.483	153,3
1996	42.021	191
1997	40.208	179
1998	48.746	212,7
1999	69.383	296,8
2000	86.092	356,2

ANEXOS DEL ESTUDIO TÉCNICO

ANEXO # 12: Plan de Producción de la Planta





Ciclos alternados de producción de pasta en el mezclado, amasado y la extrusión

Ciclo de Secado para el Secador 1

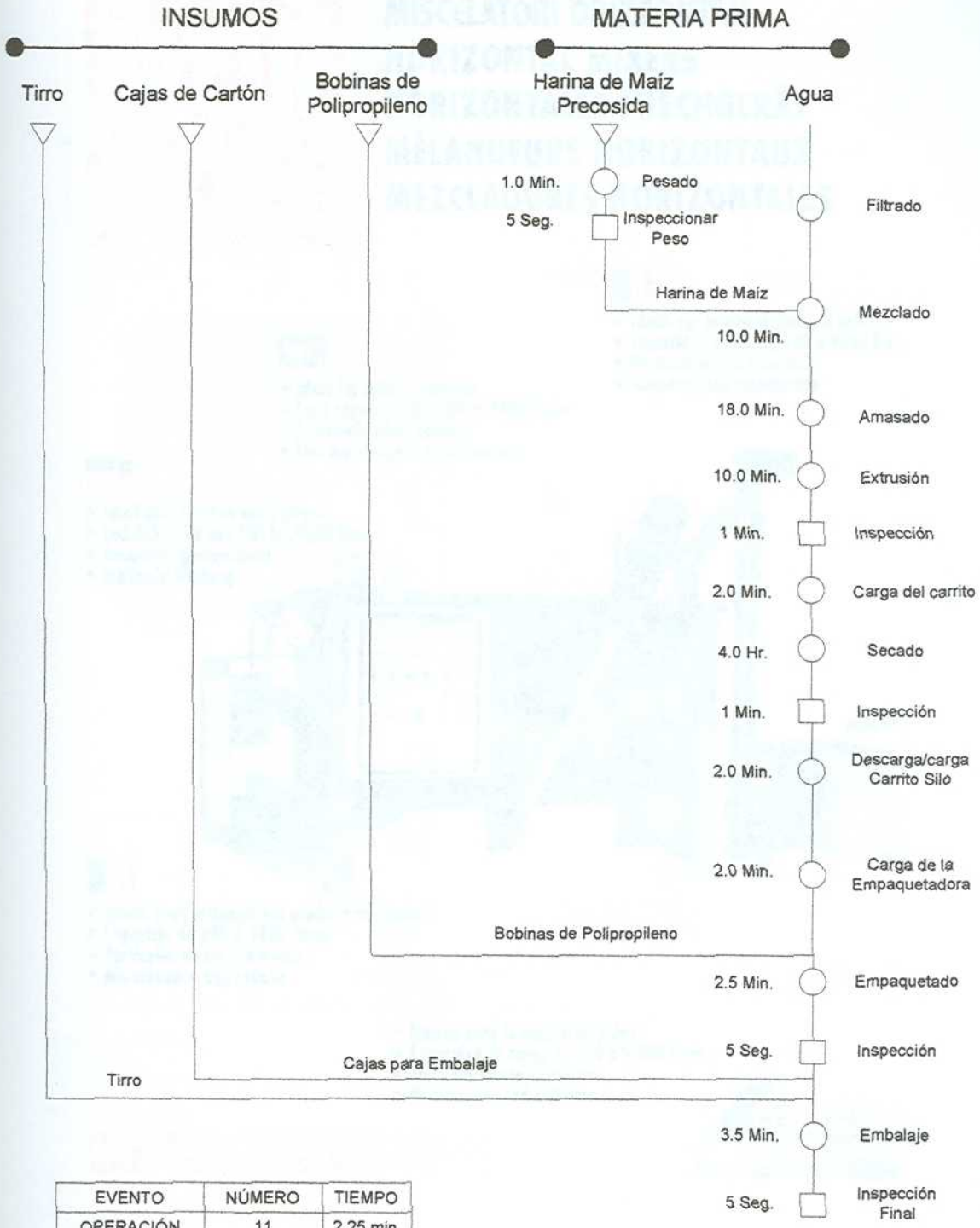
Ciclo de Secado para el Secador 2

Empaquetado de la Producción de pasta almacenada del día anterior

Empaquetado de la Producción de pasta del día

ANEXO # 13: Diagrama de Operaciones de Procesos

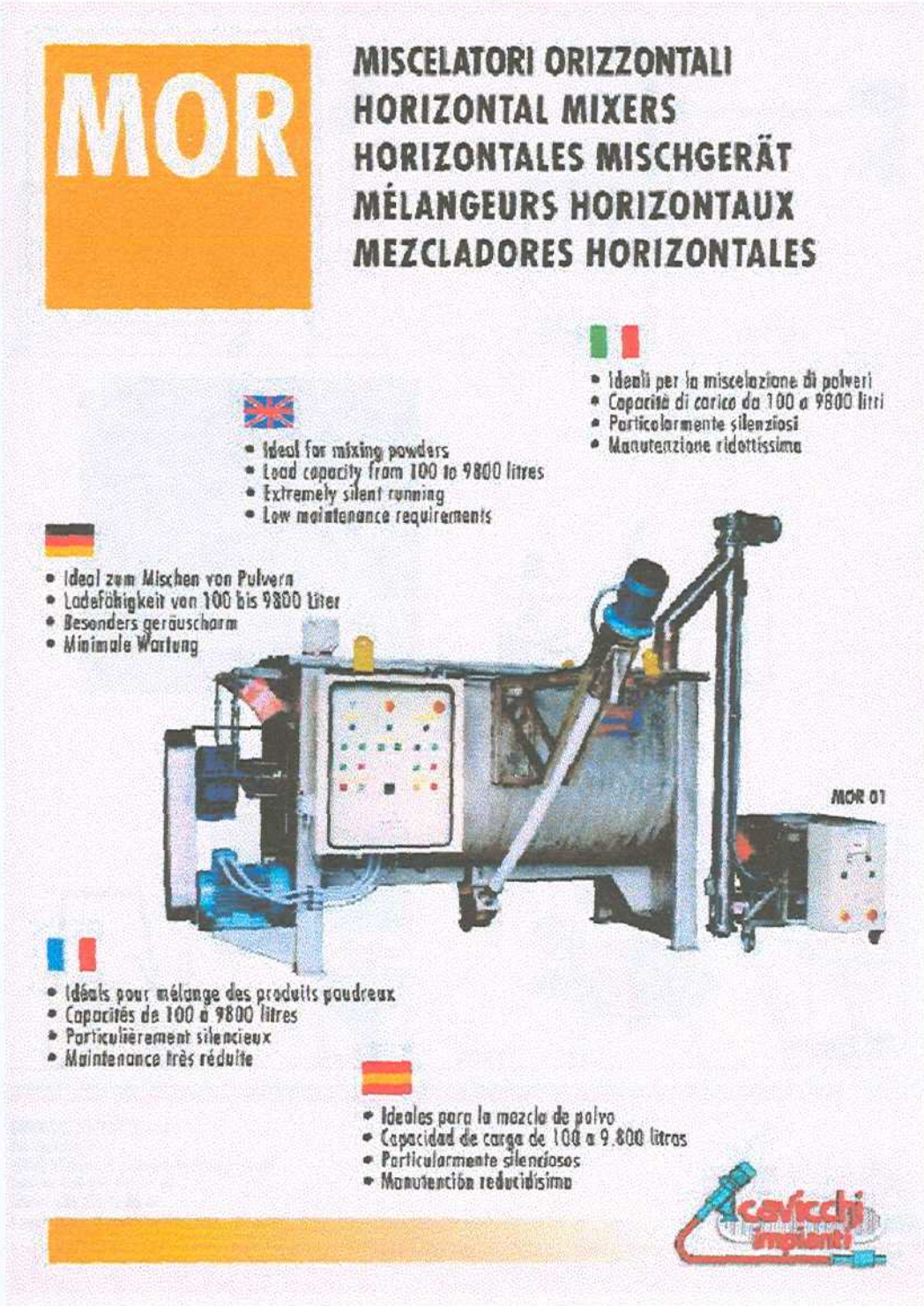
DIAGRAMA DE OPERACIONES DE PROCESOS



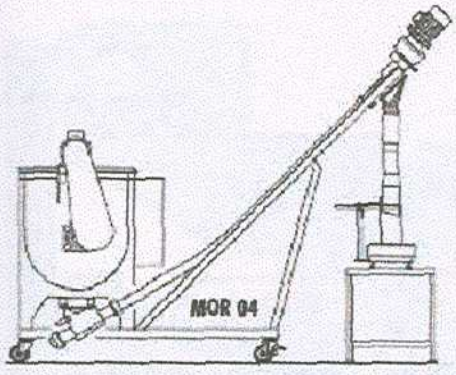
EVENTO	NÚMERO	TIEMPO
OPERACIÓN	11	2.25 min.
INSPECCIÓN	5	291 min.

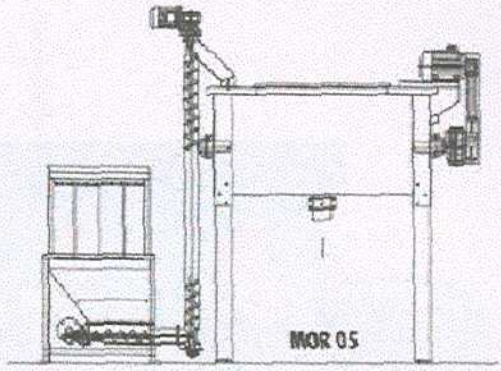
ANEXO # 14: Maquinaria Propuesta

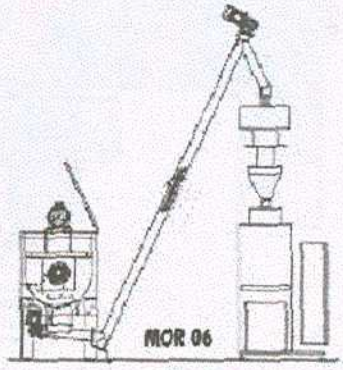
Mezclador

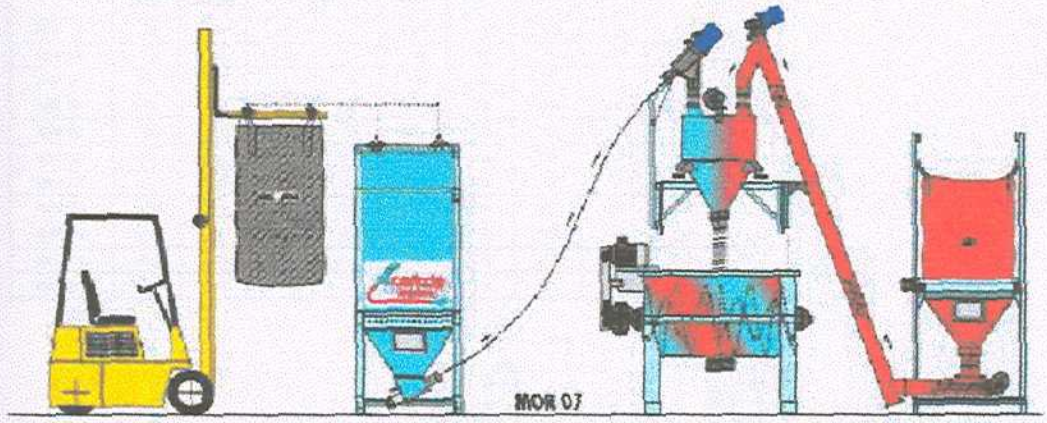


MOR



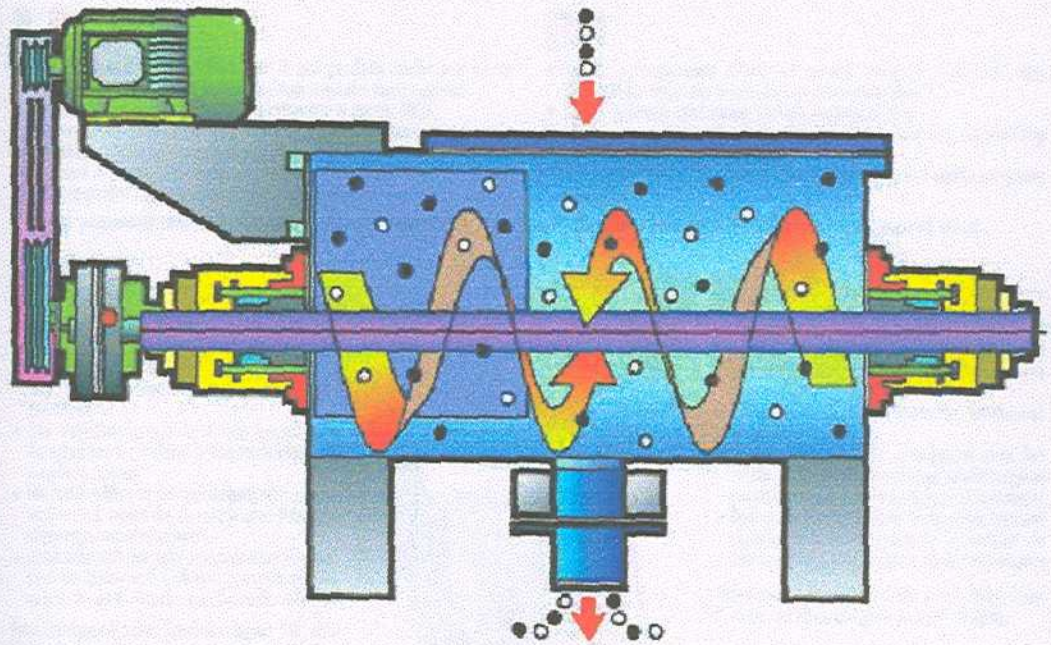




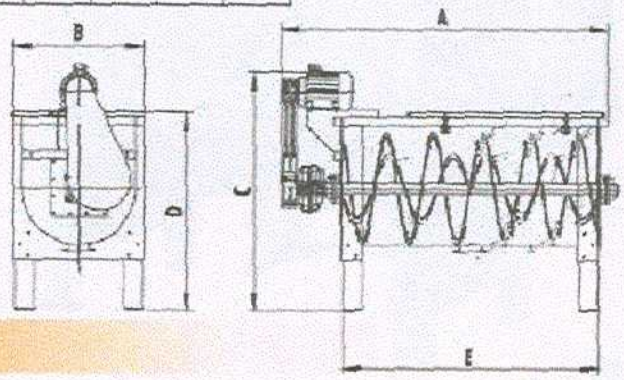


CAVICCHI IMPIANTI S.r.l
Via Matteotti, 35
40050 Villanova di Castenaso (Bologna) - Italia
Telefono +39 051 605.31.64
Telefax +39 051 78.06.47
E-mail:cavicchi@cavicchiimpianti.com

MOR



	CAPACITY		MOTOR		DIMENSIONS mm				
	l/m	kg	HP	kW	A	B	C	D	E
MOR 10	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
MOR 19	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
MOR 24	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
MOR 55	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
MOR 90	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
MOR 165	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
MOR 250	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
MOR 350	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
MOR 550	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
MOR 700	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
MOR 900	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]



MOR

- Miscelazione rapida e omogenea di più prodotti anche con caratteristiche molto differenti grazie al sistema a quattro flussi incrociati
- Costruzione robusta e sicura completamente in acciaio INOX
- Predisposti per il collegamento a sistemi di pesatura in carico e scarico con possibilità di dosare i prodotti da miscelare.
- Rapidità e semplicità nelle operazioni di scarico e carico grazie all'impiego di trasportatori meccanici e/o pneumatici

Versioni personalizzate per far fronte a qualsiasi esigenza.

- Rapid, homogeneous mixing of several products even with very different characteristics thanks to four intersecting flows
- Sturdy, precision construction, entirely in stainless steel
- Can be connected to loading/unloading weighing systems with the possibility of batching the products to be mixed
- Fast, simple loading/unloading thanks to use of mechanical and/or pneumatic conveyors

Made-to-measure versions to meet a vast range of needs.

- Dank des Systems mit vier überkreuzten Strömungen wird eine rasche und homogene Mischung von mehreren Produkten auch mit sehr unterschiedlichen Eigenschaften gewährleistet
- Die vollständig aus Edelstahl bestehende Konstruktion ist äußerst widerstandsfähig und sorgfältig gebaut
- Für den Anschluss an Ein- und Ausgangswägesysteme vorbereitet, womit die zu mischenden Produkte abgewogen werden können.
- Dank mechanischer oder pneumatischer Förderer sind die Lade- und Entleerungsvorgänge sehr einfach und rasch zu bewerkstelligen

Kundenspezifische Ausführungen für alle Anforderungen.

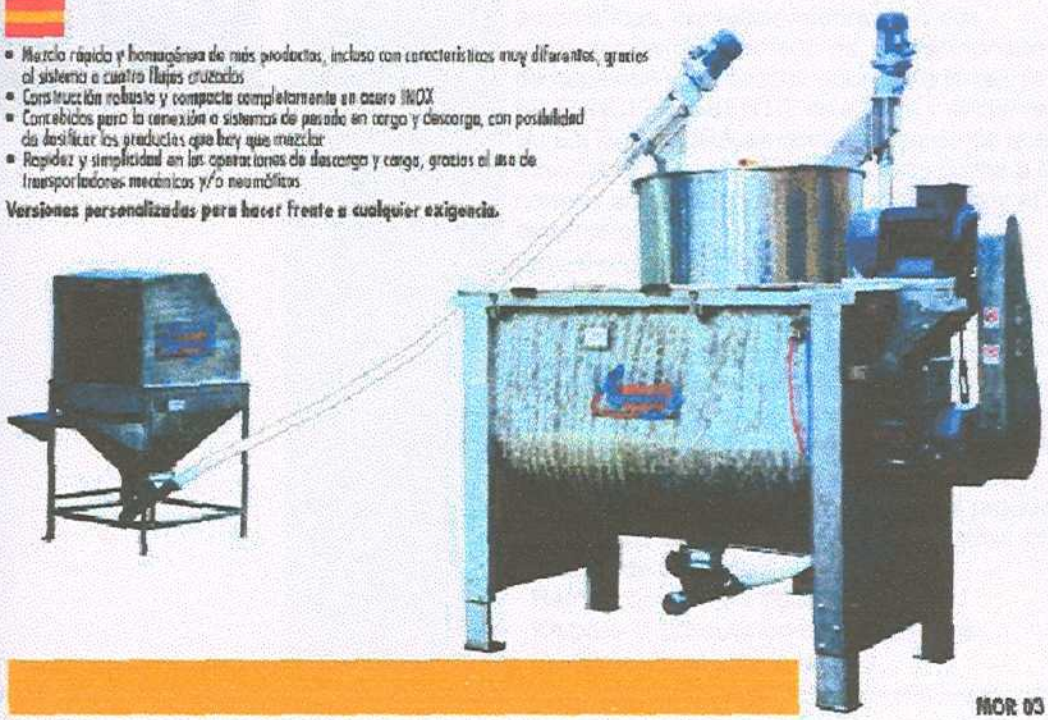
MOR 02

- Mélange rapide et homogène de plusieurs produits à la fois, aussi avec caractéristiques très différentes, grâce au système à quatre flux croisés
- Fabrication robuste et garantie, totalement réalisée en acier inox
- Prédisposés pour la connexion avec les systèmes de pesage en charge et décharge et possibilité de doser les produits à mélanger
- Opération de chargement et de déchargement rapides et simples, grâce à l'utilisation de transporteurs mécaniques ou pneumatiques

Versions personnalisées pour faire face à chacune des exigences des clients.

- Mezcla rápida y homogénea de más productos, incluso con características muy diferentes, gracias al sistema a cuatro flujos cruzados
- Construcción robusta y compacta completamente en acero INOX
- Concebidos para la conexión a sistemas de pesado en carga y descarga, con posibilidad de dosificar los productos que hay que mezclar
- Rapidez y simplicidad en las operaciones de descarga y carga, gracias al uso de transportadores mecánicos y/o neumáticos

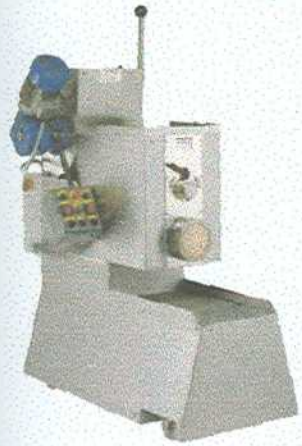
Versiones personalizadas para hacer frente a cualquier exigencia.



MOR 03

Prensa

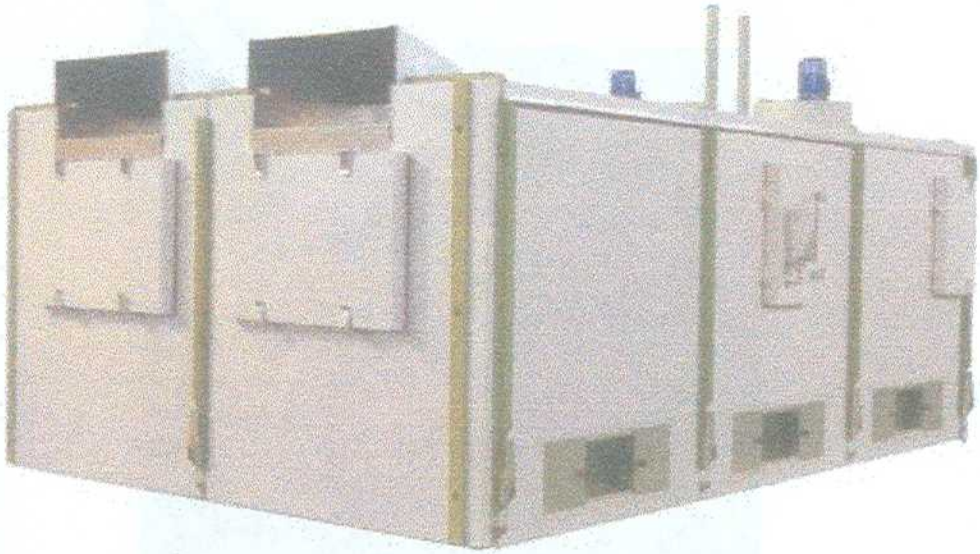
P30



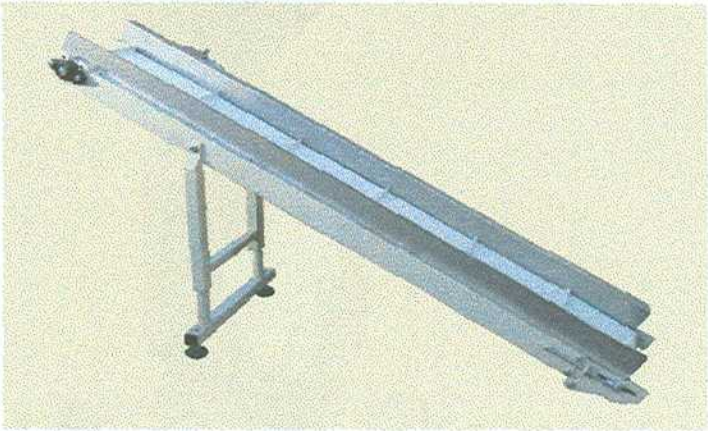
Categoría:	Para fabricas de pasta alimenticia
Tipo:	Prensas
Capacidad massima recipiente amasadora:	Kg 30
Motor:	Hp 2,5 + Hp 5
Producción horaria de pasta:	Kg 90 / 100
Peso:	Kg 395
Dimensiones:	mm 740 x 1475 x 1625
Description:	**P20 y P30**, son maquinas automáticas de gran confiabilidad para la elaboración de cualquier tipo de harina y sémola. Ambas son adecuadas para cualquier tipo de pasta corta o larga. La MONFERRINA P20 y P30, son máquinas semi-industriales para la producción de pastas alimenticias y para combinar con cizallas automáticas, confeccionadora de nidos, alimentación de ravioladoras, confeccionadora de capeletis y confeccionadoras de tortelinis. Su FUNCIONAMIENTO es simple y eficiente. Su ESTRUCTURA es completamente de acero inoxidable, puro e inalterable, y conforme a las normas antiaccidentes en vigor en Italia y el extranjero. Esta COMPUESTA por: · Dobla cuba por cerca 20 Kg de harina y cóclea en acero inoxidable · Eje de acero inoxidable desarmable, para facilitar la limpieza y el mantenimiento · Trefiladores para cada modelo de pasta tanto de tipo normal como especiales Cualquier oltro modelo puede ser fabricado sobre pedido · Ventilador para el secado rapido del producto · Cortadora de pastas automatica rotativa, con variador de velocidad · Refrigeración para agua. · Kit para la producción de pasta lunga. · Rodillo automático de la hoja.

Dados

Secador



Empaquetadora



SYSTEMPACK *Nastro di deflusso cartesioni finite.*
Conveyor belt outpot.

023

SYSTEMPACK *TRAMOGGIA VIBRANTE + NASTRO ALIMENTAZIONE.*
VIBRATING HOPPER + FEED CONVEYOR BELT.

026

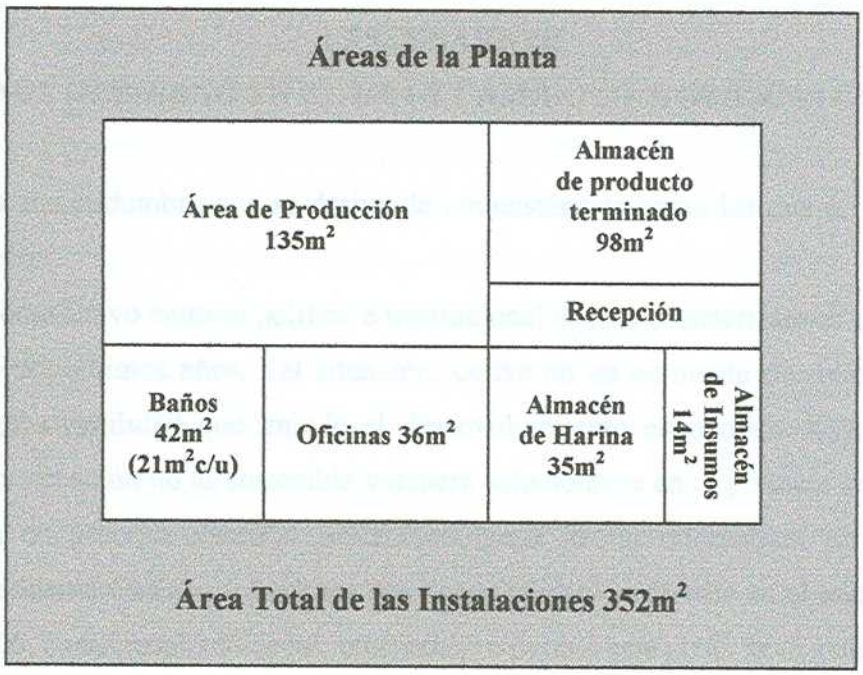
SYSTEMPACK

Confezionatrice PNY 140 con Dosatore ST4.
Packaging machine PNY 140 with cup doser ST4.

044

Medidor de Humedad

ANEXO # 15: Distribución de la Planta según sus Áreas



ANEXOS DEL ESTUDIO FINANCIERO

ANEXO # 16: Escenarios METROECONOMÍA

PERSPECTIVAS ECONOMICAS GENERALES 2003-2008.

2 ESCENARIOS:

CAMBIO DE GEBIERNO EN EL 2004 Y CAMBIO DE GOBIERNO EN EL 2006.

Frente a la incertidumbre que se deriva de circunstancias como las que se describen a continuación:

- √ El conflictivo entorno político e institucional que ha caracterizado al país durante los dos últimos años. Tal situación, deriva en un ambiente de confrontación e ingobernabilidad que impide el desenvolvimiento económico. Estimamos que esta situación no es sostenible y deberá solucionarse en el presente año, bien sea vía un proceso electoral adelantado luego de un referéndum revocatorio al Presidente Chávez, o bien sea por la consolidación de este en el poder, hasta el 2006, como resultado de tal referéndum o porque este no se lleve a efecto.
- √ Los cambios ocurridos en la evolución del escenario petrolero nacional, ante la rápida recuperación de la industria luego del Paro Cívico Nacional de Diciembre de 2002, el cual incluyo al sector petrolero. Así como los efectos posteriores de la culminación de la confrontación bélica Irak-EEUU.
- √ La intensa caída registrada en la actividad económica durante el 1er trimestre del año 2003, aumento de la tasa de desempleo, caída del salario real y deterioro de los indicadores económicos.
- √ La implantación de nuevas políticas en materias tales como: la cambiaría, asignación de divisas, control de precios, industrial (sustitución de producción nacional por importaciones), financiera y fiscal.

Se hace necesario plantear escenarios alternativos de perspectivas para el 2004 y los años siguientes.

RESULTAROS DEL 2003

Durante el 2003 los procesos que podrían originar definiciones políticas abarcaran gran parte del año, de forma que el presente entorno de conflictividad se mantendrá hasta fines del mismo año.

La actividad petrolera ha apuntado en forma sustantiva, por encima de lo previsto en todos los pronósticos preliminares, de forma que la contracción de la actividad petrolera será considerablemente menor a la inicialmente prevista, mientras que los precios se mantienen relativamente estabilizados pero con una moderada tendencia al descenso.

La inflación se acelera pese al establecimiento del esquema del control de precios instaurado en el mes de Febrero, en parte, porque un porción importante de las transacciones externas (80%) se realizarían al tipo de cambio del mercado paralelo (2500Bs/US$) ante las deficiencias de CADIVI en la asignación de divisas.

No obstante los resultados del sector petrolero, mejores a los inicialmente previstos, la actividad económica no petrolera continua fuertemente deprimida por los efectos del control de cambios, dificultades para el acceso de divisas, control de precios y clima de permanente confrontación política.

Las reservas internacionales se han recuperado en forma importante ante la aguda caída que muestran las importaciones y otros pagos externos, frente a la paralización de la relativa entrega oportuna de divisas.

Como resultado de las restricciones a las transacciones cambiarias, la liquidez monetaria se ha expandido considerablemente facilitando la reducción de las tasas de interés, acordada en convenio entre el Gobierno, el BCV y la Banca.

Frente a los problemas de caja confrontados durante el año, el Gobierno ha utilizado gran parte de los recursos financieros acumulados en el sector bancario para colocar títulos de deuda pública, los cuales tienen un menor costo dada la baja en las tasas de

interés. Ello se ha traducido en un endeudamiento de explosivo del endeudamiento interno y en la cartera de valores públicos de la banca, la cual afecta su sanidad financiera.

Los precios aumentan fuertemente ante: la inaccesibilidad a las divisas al tipo de cambio oficial y por la aparición y fortalecimiento de un mercado paralelo ilegal, al cual recurren las empresas, pagando una tasa de cambio que supera ampliamente a la oficial; por desabastecimiento de ciertos rubros; especulación en algunos casos; y, expectativas sobre posibilidades de suministro de otros. Todo ello, a pesar de los controles de precios aplicados desde el pasado mes de Febrero.

Los precios han aumentado en forma particularmente intensa a nivel de mayoristas, mientras que ha nivel de consumidor el incremento ha sido menor, ante la caída de la demanda interna, lo cual dificulta el traslado de costos al consumidor final.

En un entorno fuertemente recesivo el desempleo aumenta, ubicándose por encima del 20%, se profundiza la caída de los salarios reales y se acentúan los niveles de pobreza. Lo anterior se expresa en un clima crispación que podría expresarse en una explosión social.

PROBLEMATICA ELECTORAL

Ciertamente, los escenarios a plantear dependen del proceso político y posibles resultados en cuanto a la permanencia o no del Presidente Chávez en la Primera Magistratura.

De esta manera, hemos elaborado dos escenarios:

- √ Escenario (A), contempla la salida del Presidente Chávez y la elección de un nuevo Presidente en el 2004.
- √ Escenario (B), contempla la permanencia del Presidente Chávez en la Primera Magistratura, hasta el 2006.

ESCENARIO DE CAMBIO DE GOBIERNO 2004

Los supuestos de este escenario serían los siguientes:

- √ El proceso político para la remoción del Presidente Chávez se efectúa en forma exitosa durante el año 2003, y en los primeros meses del año 2004 se realizarían nuevas elecciones, dando origen a un cambio de administración a partir de ese momento.
- √ El nuevo régimen se declara respetuoso de las minorías, propulsor de un sistema de inclusión social, con una decidida convicción de erradicar la pobreza, respetuoso de las garantías y libertades económicas, así como de la propiedad privada.
- √ Se sustituyen los esquemas actuales de controles, cambiarios y de precios, por esquemas flexibles.
- √ Se incentiva la inversión privada, nacional y extranjera, como fuente primordial de generación de empleo.
- √ Se le da particular importancia al tema fiscal y sus fuentes de financiamiento, al crecimiento de la deuda interna y al de la utilización de las utilidades cambiarias del BCV.
- √ La reestructuración de PDVSA, su operatividad, problemas laborales y de comercialización, serían objeto de especial consideración. Se regresa a una política petrolera privilegia el aumento en la producción y la consolidación de nuestros mercados tradicionales.
- √

Indicadores Económicos Básicos de éste Escenario					
Año	**2004**	**2005**	**2006**	**2007**	**2008**
Inflación (1980=100) IPC Var% (Inflación Puntual)	35,3	20,3	16,0	15,0	14,0
Tipo de Cambio Oficial Mercado Controlado (Promedio Anual)	3.321,3	3.771,1	4.382,0	4.382,0	4382,0
Tipo de Cambio Mercado Paralelo (Promedio Anual)	3.366,8	3.931,2	4.376,1	4.600,0	4.700,0

RESULTADOS Y TENDENCIAS ESPERADAS

- ✓ Ajustes correctivos de precios iniciales (2004) por liberación de controles; posterior tendencia en los año siguientes a la reducción de los niveles de inflación y depreciación del tipo de cambio.
- ✓ Crecimiento Económico sustentable, fundamentado en la inversión privada, reducción de desempleo y estabilidad del salario.
- ✓ Fortalecimiento del Sector Externo por mejoras en los saldos comerciales, reducción de la salida de capitales y aumento de la inversión extranjera.
- ✓ Prudencia en la política monetaria y descenso en las tasa de interés el bajar la prima por riesgo; mantenimiento en niveles reales positivos.
- ✓ Descentralización de la estructura fiscal impositiva. Recortes en gastos superfluos y mejora en su estructura para orientarlo en salud, educación, seguridad e infraestructura. Reducción de los niveles de déficit y necesidades de financiamiento.

ESCENARIO DE CAMBIO DE GOBIERNO 2006

Los supuestos del presente escenario serían los siguientes:

- √ La administración del Presidente Chávez se mantiene hasta el año 2006.
- √ Se mantiene restricciones a las garantías y libertades económicas.
- √ Se mantiene la política de controles de precios. En el área cambiaria se aplica un impuesto a la salida de capitales así como a otras transacciones consideradas no esenciales.
- √ Se mantiene un clima poco favorable para la inversión privada nacional; se permite e incluso se estimula la inversión extranjera en determinados sectores, tales como el petrolero.
- √ La situación deficitaria de las Finanzas Públicas se financia vía endeudamiento interno, impuesto a las transacciones cambiarias y ventas de activos en el extranjero (Citgo, Veba Oil, etc.).
- √ Se mantiene la defensa de los precios como fundamento de la política petrolera nacional.

Indicadores Económicos Básicos de éste Escenario					
Año	**2004**	**2005**	**2006**	**2007**	**2008**
Inflación (1980=100) IPC Var% (Inflación Puntual)	30,3	22,3	24,2	27,0	27
Tipo de Cambio Oficial Mercado Controlado (Promedio Anual)	2.411,9	2.726,5	3.072,3	4.124,0	5.217,0
Tipo de Cambio Mercado Paralelo (Promedio Anual)	3.164,7	3.464,9	4.019,7	5.342,5	6.758,0

RESULTADOS Y TENDENCIAS ESPERADAS

- ✓ Se mantiene una tasa de inflación media alta, la cual no es mayor por el mantenimiento de los controles de precios y caída del poder adquisitivo del consumidor.
- ✓ Podría gestarse la aparición de un tercer mercado cambiario paralelo ilegal para eludir el Tobin Tax.
- ✓ Se mantiene deprimida la inversión privada y en general toda actividad de índole privado en un entorno político y legal adverso.
- ✓ Proceso de sustitución de producción nacional por importaciones.
- ✓ La economía se mantiene en recesión aumenta el desempleo y la informalidad y cae el salario real de los trabajadores. Se deterioran los indicadores sociales y aumenta el riesgo de violencia social.
- ✓ Tasas reales bajas, inclusive tasas negativas para financiar la expansión fiscal. Riesgo de una crisis financiera ante la caída de la actividad económica, aumento en la morosidad de la cartera, caída en la demanda de crédito y vulnerabilidad frente a la elevada exposición en valores.

ANEXO # 17: Costos Legales

PAC

Programa Andino de Competitividad

Alianza Estratégica Innovación

COMPETITIVIDAD ANDINA

Caracas, marzo de 2003

BARRERAS A LA COMPETITIVIDAD

EL COSTO DE HACER NEGOCIOS EN LOS PAÍSES ANDINOS

EQUIPO PAC

VENEZUELA

Recientemente se finalizó el estudio sobre Barreras Administrativas a la Inversión en Venezuela, el mismo que fue realizado por el Departamento de Servicios de Consultoría para la Inversión Extranjera del Banco Mundial (FIAS por sus siglas en Inglés) y auspiciado por el Consejo Nacional de Promoción de Inversiones (CONAPRI), la CAF y el mismo FIAS. El objetivo fue analizar las principales trabas a la inversión privada, tanto doméstica como extranjera, evaluando los procesos administrativos medulares que un inversionista debe realizar para iniciar un negocio y operar en Venezuela. Se evaluaron trámites relacionados al establecimiento, operación, y localización de un nuevo negocio, como también aquellos relacionados a la contratación y entrada al país de personal extranjero. Como parte de la evaluación también se llevó a cabo una encuesta a 200 empresas venezolanas, 43% de ellas con participación de capital extranjero.

Los resultados muestran que los principales obstáculos a la inversión en Venezuela son la incertidumbre en cuanto a política económica, la inestabilidad macroeconómica, y aspectos relacionados a corrupción y delincuencia común. Las empresas encuestadas también identificaron como importantes barreras algunos factores a nivel micro como los registros y permisos para las empresas, la regulación del comercio y las aduanas, la administración fiscal y la regulación laboral. Un 79% de las empresas entrevistadas

mencionó estar entre algo insatisfecho y muy insatisfecho con los procedimientos regulatorios y administrativos y, en general, con el comportamiento burocrático hacia la actividad empresarial.

Para establecer un negocio en Venezuela se necesita cumplir con 14 procedimientos, los mismos que toman 179 días administrativos, y que tienen un costo aproximado de Bs. 455.683 (US$ 285 al cambio oficial de 1.600 Bs. por dólar).

Tabla: Duración y costo de trámites para iniciar el funcionamiento de un negocio en Venezuela

No.	Procedimiento	Días continuos	Días Administrativos	Costo (Bs.)
1	Notariar acta constitutiva y los estatutos	3	3	55.000
2	Obtener la aprobación de la razón social	3	3	36.300
3	Inscripción en el Registro Mercantil	3	3	195.360
4	Publicar el acta constitutiva en un periódico local	1	1	7.500
5	Comprar los libros mayores de contabilidad	1	1	18.600
6	Obtener el Registro de Información Fiscal	3	3	0
7	Obtener constancia de solvencia tributaria municipal	1	1	1.000
8	Inscripción ante el Ministerio de Trabajo			
9	Pasar la inspección de autoridades laborales			
10	Inscripción en el Instituto Venezolano de los Seguros Sociales (IVSS)	1	70	0
11	Inscripción ante el Instituto Nacional de Capacitación Educativa (INCE)		1	0
12	Obtener aprobación del Cuerpo de Bomberos	1	28	0
13	Obtener la constancia de conformidad de uso	1	15	9.659
14	Obtener licencias industriales y comerciales de los municipios jurisdiccionales	1	50	132.264
	Total	19	179	455.683

Tabla extraída del libro "Costo Venezuela: Opciones de política para Mejorar la Competitividad".
Fuente: Estudio sobre costos administrativos y regulatorios en Venezuela, 2002.
"Días continuos" se refiere a los días que ha necesitado efectivamente el inversionista para lograr el funcionamiento legal de la empresa. Los "días administrativos" se refieren al total de días necesarios para todo el proceso, incluido el tiempo del inversionista, el del gobierno y el tiempo muerto.

Tal vez estos resultados no parecen ser muy alarmantes. Sin embargo, otros países de América Latina y el mundo tiene procesos mucho más expeditos para establecer un nuevo negocio. El último Reporte Global de Competitividad del Foro Económico Mundial muestra que 75% de los países considerados en la muestra tienen un número menor de procedimientos para iniciar nuevos negocios que en Venezuela, y que en 88% de ellos toma menos días. Por otra parte, se estima los gerentes de empresas que operan en Venezuela ocupan más del 21% de su tiempo en negociaciones con funcionarios

gubernamentales, cuando el promedio de América Latina es de apenas un 4% (Estudio sobre costos administrativos y regulatorios en Venezuela, 2002. CONAPRI, FIAS, CAF).

Una de las iniciativas más importantes en Venezuela orientada a promover acciones concretas para reducir el costo de hacer negocios en el país ha sido la realización y publicación del estudio "Costo Venezuela: Opciones de Política para Mejorar la Competitividad," el mismo que incorpora los resultados del estudio de barreras administrativas para la inversión. De este trabajo se desprenden una serie de recomendaciones de política de corto, mediano y largo plazo que servirán como base para una discusión más amplia sobre las acciones futuras para mejorar el clima de negocios e inversión en Venezuela.

ANEXO # 18: Costos Unitarios

Cálculo del Costo de harina de maíz precocida y agua por Kg de Pasta seca.

Para este cálculo se considero el precio de harina de maíz precocida suministrado por la empresa MONACA en Octubre de 2.003, el cual fue de: 40.000Bs el saco de 45kg, lo que da un monto de 889Bs/Kg. harina. Para el agua se utilizo la tarifa suministrada por Hidrocapital para el Área Metropolitana: 831Bs/m^2 (0,831Bs/ltr).

La pasta seca debe tener un contenido de humedad no mayor de 12-12,5% máximo para lograr su conservación por largos periodos de tiempo. Para la composición de 1Kg. de pasta seca, se utilizaron los siguientes porcentajes para cumplir con la condición anterior:

- Harina de maíz 88%
- Humedad 12%

Por lo tanto en 1 K.g de pasta seca 0,88kg. son harina de maiz y 0,12Kg. de agua.

Por lo tanto la base utilizada para calcular el costo de harina de maíz fue:

- 0,88Kg harina de maíz/Kg. de Pasta seca

Sin embargo, la base utilizada para el calcular el costo de agua por Kg. de Pasta seca no proviene del contenido de humedad final de la pasta, ya que este es el contenido residual de agua después de la fase de secado. La cantidad añadida de agua por Kg. de pasta fue proporcionada por el fabricante de los equipos, esta relación es: 33,3ltr de agua por cada 100Kg de harina de maíz. Por tanto la cantidad de agua por Kg. de harina es:

- 0,333ltr/Kg. de harina.

Por lo tanto 0,88Kg Harina requieren 0,88 * 0,333 = 0,293 lt. de agua por lo que la base utilizada para calcular el costo de agua por Kg. de Pasta seca fue:

- 0,293 lt. agua/Kg. Pasta..

cada caja es de 2924Bs, por tanto el costo de cada caja por Kg. de Pasta es: 0,005556Caja/Kg. * 2924Bs/Caja = 162Bs, tal como se muestra a continuación:

Cálculo del Costo de Caja de cartón por Kg de Pasta seca.				
Capacidad Paquetes/Caja	Capacidad Kg/Caja	Caja/Kg	Bs/Caja	Bs Caja/Kg Pasta
36	18	0,05556	2.924	162

Calculo del Costo de electricidad por Kg. de Pasta seca.

El cálculo de electricidad por Kg. de pasta seca se realizo con los Kwh nominales de los equipos utilizados y la capacidad de producción horaria de cada uno de ellos tal como lo muestra la siguiente tabla:

Calculo de Electricidad por Kg. de Pasta Seca			
Equipo	Kwh	Kg.	Kwh/Kg Pasta
mezclador	2,2	153,3	0,01435
prensa 1	5,3	100	0,053
prensa 2	5,3	100	0,053
secadores	12	400	0,03
empaquetadora	3,8	750	0,00507
Total Kwh/Kg Pasta			0,155

El costo de la energía eléctrica consumida por Kg de pasta se determina con la tarifa en Bs/Kwh suministrada por la Electricidad de Caracas (según Gaceta 37415) para 14KVA; la cual es de 39,1Bs/Kwh.

Por lo tanto el costo en Bs de Kwh/Kg Pasta es: 0,155 * 39,1 = **6,0605 Bs Kwh/Kg Pasta**

Cálculo de Horas de Mano de Obra por Kg. de Pasta Seca.

El cálculo de la Horas de Mano de Obra directa por Kg. de pasta seca se estimo sobre la base del sueldo integral pagado por la empresa por hora diaria trabajada de los Obreros asignados a la planta de producción y por tanto a la fabricación directa del producto. Se estableció un plan de (8) horas diarias de producción a toda capacidad (1200Kg de Pasta) de forma que los requerimientos semanales se puedan cubrir en tres días (para el primer año). Así los dos días restantes se dedicaran al despacho de los inventarios, labor que requerirá de solo dos Obreros.

La siguiente tabla muestra los cálculos realizados para determinar el costo de la Hora-Hombre de trabajo.

Cálculo de la Hora-Hombre de Trabajo					
	Sueldo (Bs.)				Total
Obreros	Mensual	Vacaciones	Utilidades	Prestaciones	Mensual
4	1.000.000	500.000	1.041.667	2.256.944	4.798.611
	Integral Mensual	INCE	Paro Forzoso		Mensual
4	1.316.551	1.736	167.000		1.485.287
	Integral Mensual				Mensual
1	371.322				371.322
	Día				Día
1	18.566				18.566
	Hora				Hora
1	2.321				2.321

A continuación se muestra el cálculo de las Horas-Hombre por Kg. de Pasta.

Calculo de las Horas-Hombre por Kg. de Pasta				
Obreros	**Horas**	**Horas-Hombre**	**Kg. Pasta**	**Horas-Hombre/Kg Pasta**
4	8	32	1200	0,0267

Como resultado de los cálculos anteriores el costo de la Hora-Hombre por Kg. de Pasta es: 2.321Bs /Hora-Hombre* 0,0267Hora-Hombre/Kg. Pasta = **62 Bs. Mano Obra/Kg. Pasta**

La siguiente tabla muestra el resumen de los costos de producción asociados a un Kg de Pasta de Maíz.

Costos de Producción				
Descripción	**Unidad**	**Costo**	**Cantidad / Kg Pasta**	**Bs / Kg Pasta**
Mano de Obra Directa	Horas-Hombre	2.320,76	0,03	62
Harina de Maíz Precocida	Kg.	888,89	0,88	782
Agua Potable	Lt.	0,83	0,29	0,24
Propileno	Kg.	5.000,00	0,0054	27
Cajas de Cartón	Unid	2.924,00	0,056	162
Electricidad	Kwh	39,10	0,16	6,06
Costo / Kg. Pasta				1.040,01

ANEXO # 19: Costos y gastos asociados al proyecto

Registro de Propiedad Intelectual	
	Bs.
Gasto Registro de Marca	30,000

Registro de Propiedad Intelectual	
	Bs.
Gasto Registro de Propiedad Intelectual	792,000

Gastos de Registro Sanitario	
	Bs.
Registro Sanitario de Productos Alimenticios sin Vitaminas	248,336
Segundo Análisis para Registro Sanitario de Productos Alimenticios (si se requiere)	282,200
Obtención del Registro Temporal de Contenido Neto (CPE)	90,000
Remuestreo de cada COMPROBACIÓN de contenido neto (CPE)	70,000
Tramite de corrección de errores técnicos	15,000
Constancia de registro sanitario producto nacional y/o importado	15,000
Obtención de una copia certificada	15,000
Total	**735,536**

Maquinaria Y Equipos de Producción			
	Euros	T.C.	Bs.
2 Prensas P-40	36,000	1,778	64,000,000
2 Cuartos de Secado			50,000,000
Empaquetadora			14,500,000
Balanza			1,707,750
Higrómetro			150,000
Carrucha Neumática			78,000
Filtro Housing LT10 30 Micrones			128,800
Filtro Housing LT10 5 Micrones			169,718
Flete			7,499,456
Total			**138,233,724**

Nota: El costo de las maquinas incluye: instalación, asesoría técnica, entrenamiento de personal (5) y puesta en funcionamiento.

Gastos Constitutivos	
	Bs.
Registro Patente Industria y Comercio	229,788
Notariar Acta Constitutiva y Estatutos	93,500
Obtener la Aprobación Razón Social	61,710
Inscripción en el Registro Mercantil	332,112
Publicar Acta Constitutiva Periódico Local	12,750
Obtener la Constancia de Conformidad de Uso	16,420
Total Gastos Constitutivos	**746,280**

Gasto de Agua de las Instalaciones				
	ltr/persona*dia	Personas	Tarifa (Bs./lt.)	Total (Bs./día)
Consumo de Agua Instalaciones	150	6	0.831	747.9

Se calcularon tres meses de inventario de materia prima, un mes de cuentas por cobrar, dos meses de costo de producción y personal administrativo.

Cálculo del Capital de Trabajo	
	Bs.
Activo circulante	
Inventario	62,643,961
Cuentas por cobrar	59,893,772
Dinero en Banco	26,831,808
Total	**149,369,540**
Pasivo circulante	
Pago Proveedores	62,419,685
Sueldos y Salarios	9,754,850
Pago de Impuestos	359,363
Vigilancia	1,000,000
Transporte y Dist.	1,482,055
Total	**75,015,954**
Capital de trabajo	**74,353,586**

Mano de Obra Indirecta			
Personal	**#**	**Bs./mes**	**Bs./año**
Gerente Administración	1	1,000,000	12,000,000
Asistente de Administración	1	300,000	3,600,000
Gerente Producción	1	1,000,000	12,000,000
Jefe Ventas / Vendedor	1	800,000	9,600,000
Personal Limpieza	1	120,000	1,440,000
Obrero	1	100,000	1,200,000
Total Personal	**10**	**3,320,000**	**39,840,000**
Bono Vacacional			**1,660,000**
Nota: La empresa paga 15 días de Bono Vacacional			
Utilidades			**3,458,333**
Nota: La empresa paga 30 días de Utilidades			
Prestaciones Sociales			**7,493,056**
Nota: Las Prestaciones Sociales se pagan de acuerdo a lo establecido en la ley del trabajo			
Total mano de obra indirecta anual			**52,451,389**

ANEXO # 20: Tasa de Descuento

Calculo de la tasa de descuento.

La información requerida para el calculo de la tasa de descuento, utilizada para obtener el valor presente neto (VAN), se muestra en la siguiente tabla. La misma se consiguió consultando la página WEB http://www.damodaran.com

Información Requerida para el Calculo de la Tasa de Descuento	
Información	**Valores**
β_l de la industria procesadora de alimentos en USA	0,54
Tasa libre de riesgo USA (R_f)	4,25%
Prima por riesgo USA [$E(R_m) - R_f$]	4,50%
Inflación USA (φ^{USA})	2%
Prima por riesgo Venezuela (RP)	11,25%
INFLACIÓN VENEZUELA (φ^{VZLA})	30%

Con la información anterior calculamos la tasa de descuento de este proyecto utilizando el *CAPM*:

$$E(R_i^{USA-NOM}) = R_f + \left[E(R_m) - R_f\right] \cdot \beta_i$$
$$E(R_i^{USA-NOM}) = 0{,}0425 + (0{,}045) \cdot 0{,}54 = 0{,}0668$$

Ahora calculamos la tasa real de descuento de este proyecto en USA, recordando que por definición: $(1+r_{nom})=(1+r_{real})(1+\varphi)$

$$E(R_i^{USA-REAL}) = \frac{1 + E(R_i^{USA-NOM})}{1+\varphi^{USA}} - 1 = \frac{1+0{,}0668}{1+0{,}02} - 1 = 0{,}0459$$

A continuación, sumamos el riesgo país e incorporamos la inflación, para calcular la tasa de descuento nominal a ser empleada en Venezuela:

$$E(R_i^{VZLA-REAL}) = E(R_i^{USA-REAL}) + RP = 0{,}0459 + 0{,}1125 = 0{,}1584$$

$$E(R_i^{VZLA-NOM}) = \left(1 + E(R_i^{VZLA-REAL})\right) \cdot \left(1 + \varphi^{VZLA}\right) - 1 = (1 + 0{,}1584) \cdot (1 + 0{,}3) - 1 = 0{,}5059$$

Por lo que la tasa de descuento estimada para el proyecto es 50,59%

ANEXO # 21: Cálculo del Valor Presente Neto y de la Tasa Interna de Retorno

Se determino la rentabilidad del proyecto a través del cálculo del valor presente neto (VPN), la base matemática del mismo se muestra a continuación:

$$VPN = F_0 + \frac{F_1}{(1+r)} + \frac{F_2}{(1+r)^2} + \frac{F_3}{(1+r)^3} + \ldots\ldots\ldots\ldots + \frac{F_n}{(1+r)^n} = \sum_{i=0}^{n} \frac{F_i}{(1+r)^i}$$

En donde:

F_i = Flujo de caja anual.

i = periodo.

r = Tasa de descuento estimada para el proyecto.

La tasa interna de retorno (TIR) es el valor que toma r cuando el VPN es igual a cero:

$$0 = F_0 + \frac{F_1}{(1+r)} + \frac{F_2}{(1+r)^2} + \frac{F_3}{(1+r)^3} + \ldots\ldots\ldots\ldots + \frac{F_n}{(1+r)^n} = \sum_{i=0}^{n} \frac{F_i}{(1+r)^i}$$

ANEXOS DE LAS COTIZACIONES Y PRESUPUESTOS

ANEXO # 22: Presupuesto DEMAPACK

DEMAPACK
INTERNATIONAL

Maracay 1 de Octubre de 2003
PRESUPUESTO 004

Atención: Señor. Ali Álvarez
Caracas Venezuela

Saludos Cordiales.

Para elaborar la producción que ustedes tiene proyectada es necesario casi duplicar las condiciones iniciales de proyecto, solo se pudiera aumentar a la potencia que necesitemos adquiriendo una prensa de mayor dimensión y un trabato.

Si fuera el caso una prensa de mayor tamaño traería como consecuencia un aumento de los costos de inversión, energía y espacio.

Nuestra opinión y diseño es la implementación de 2 prensas y 2 sistemas de secado para tener una capacidad de producción de 800 kilos de pasta secada diaria, con una capacidad de producción de 200 Kg. de pasta la hora. Y agregando un cuarto mas de secado en un futuro se pueden obtener un salida de 1200 kilos diarios de pasta.

En relación al consumo de agua se debe colocar un filtro de agua industrial, el consumo de agua es de 33,3 litros de agua por cada 100 kilos de harina con ese valor debes calcular el consumo diario de agua.

El material para la empaquetadora es Polipropileno violentado, el costo varia en función del los colores que se agregan.

La perdida de cada una de la maquina depende mucho de la versatilidad de la persona que elabora la pasta pero el porcentaje de esta por el orden de 3 al 7 % del valor máximo final de producción.

DEMAPACK
INTERNATIONAL

PRESUPUESTO: ***PROYECTO DE PLANTA DE PASTA SIN GLUTEN***

Contenido de la oferta:

1 - PRENSA:

Capacidad de amasadora 30 kilos,
Producción horaria de 100 kilos la hora
Dimensiones de la maquina 740x1475x1625 mm,
2 motores trifásicos, potencia 1.5 Kw y 3.8 Kw
Peso Kg 395
Completamente en acero inoxidable.
Corta pasta automático con variador de velocidad y cuchilla de acero inox
Ventilador para el secado rápido del producto, carro sobre ruedas de acero inox.
4 Moldes de distintos formato de pasta corta según el pedido del cliente, .

1- MEZCLADOR MOR 19:

Tolva de Mezcla capacidad de 190 litros 0 115 kilos.
Motor es potencia 2.2 Kw 1.5 Kw.
sistema de transporte a sin fin para la carga suministro a la amasadora con harina sin gluten.
Dimesiones (Ver la tabla de mezcladores Horizontales)

2- SECADERO:

Nuestro secadero Estático esta Fabricado con materiales comerciales en el país, con excepción de los equipos de control de la temperatura y la humedad, elementos finales de control, como valvular, pistones, mediada del telar 600x1200, mediada del cuarto de 1760x2300x2880, control electrónico, cantidad de carritos 4 .
En el diagrama se muestra la cantidad de elementos que necesita, como calentador de agua, bomba, válvulas, ventiladores, serpentines.
El secadero tiene la ventaja de realizar el proceso de un gran volumen de pasta en un corto tiempo generando una gran utilidad y gran ahorro.
Consumo de energía de 12 Kw
Capacidad de secado 400 Kg de pasta

DEMAPACK
INTERNATIONAL

9- CARRITOS PORTA TELARES

Estructura rectangular metálica de ángulos con ruedas para el transporte de los telares dentro del secadero y hacia el área de empaque.

200- TELARES DE MADERA Y MALLA

Madera especial.
Dimisiones de 600 X 1200.

1- MESA RECTANGULAR

Mesa para trabajar con el empaquetado de la pasta, fabricada en metal estructura con pintura y superficie de formica de máximo higiene, juego de 2 sillas reforzadas.

1- EMPAQUETADORA AUTOMATICA.

Empaquetadora Automática
Velocidad de 25 a 30 paquetes el minuto
Volumétrica ideal para pasta.
Potencia 3.8 KW
Para plástico de polipropileno.
Totalmente comercial y de fácil uso.
Sistema automático de carga

1- LAVAMANOS.

Lavamanos y estructura de soporte en metal con superficie de cerámica para mayor limpieza y higiene.

1- ASESORIA Y ENTRENAMIENTOS.

Comprende la accesoria para la instalación de la planta y el entrenamiento de 5 personas para la elaboración de pasta corta , secado de pasta y empaquetado de pasta.

ITEM

1 **COSTO DE 2 PRENSAS FOB (PORTO ITALIA)**

36.000,00 Euro

2 **COSTO DE MAQUINA EMPAQUETADORA AUTOMATICA VOLUMETRICA REPOTENCIADA Y CON SISTEMA DE CARGA AUTOMATICA**

14.500.000,00 Bs.

3 **COSTO DE SECADERO Y DEMAS PUNTOS**

50.000.000,00 Bs.

TOTAL EN EUROS 36.000,00 €
TOTAL EN BOLIVARES 64.000.000,00 Bs.

Forma de pago: de Acordar

Atentamente: Erminio Denari
Demapack International

Nota: Queda excluido la prensa y maquina automática de empaquetadora de la oferta esta cubre los demás puntos y la puesta en funcionamiento los tramites de importación de la prensa queda a cargo del cliente Oferta valida por 30 días a partir de la fecha de emisión.

ANEXO # 23: Presupuesto ITALPAST

OFFER N. 617-03 dated 08/10/03 - FREEGLU C.A.

MAC 200 VR
SHORT DRY PASTA

Description of the plant

Complete semi-automatic production line for short dry pasta based on one working shift of 10 hours per day.

Production of dry pasta:
Dried at a humidity rate of approximately 12%.

Time required for drying:
Approximately 8-12 hours depending on type of pasta.

Preservation:
Approximately 18 months.

Type of product:
Short dried pasta, shapes at choice.

Maximum productivity of the line:
Approximately 200 Kgs/hour of fresh product depending on type of pasta.

ITALPAST S.R.L. Offices and Factory: Via G.B. Della Chiesa, 10 - 43036 FIDENZA (PR)

Tel. 0524-524450 - Fax 523468

Head Office: Vi

E-mail: info@italpast.com Internet web site: http://www.italpast.com

Messrs.
FREEGLU C.A.
CARACAS
VENEZUELA

Fidenza, 08/10/03
Our. Ref.: GM MC

OFFER N. 617-03 dated 08/10/03

Complete MAC 200 VR semi-automatic production line for short dry pasta based on one working shift of 10 hours per day.

N. 1 **AUTOMATIC FLOUR FEEDING DEVICE**
to hopper of the continuous mixer composed of:
Sack-emptying loading case capacity 450 litres (approx. Kgs. 300 – 350).
Flexible transporter in alimentary rilsan with flat section spiral in stainless steel AISI 302, maximum length 5000 mm.
Beater for flour by means of electro-vibrator with eccentric masses.
Synchronised functioning with levels inside the hopper of the mixer.
Structure and basin completely in stainless steel and equipped with safety grid.
Power: kW 1.5

Code AL13

N. 1 **AUTOMATIC WATER FEEDING**
For "CONTINUOUS" mixers, complete with water heating group allowing to reach a temperature of 90°C.

Code AL01

N. 1 **CENTRIFUGE PRE-MIXER for alimentary pasta mod. T 1000/E**

Entirely built in stainless steel, equipped with the following:

- Volumetric doser for flour complete with receiving basin with control level/levels and drawing beater.
- Volumetric dosage thanks to precision screw whose speed is adjusted thanks to inverter to be found on the electric control panel.
- Dosage of liquids carried out by peristaltic pump, whose speed is controlled by inverter to be found on the electric control panel.
- Pre-mixing screw of ingredients, placed outside the mixing cylinder, completely dismountable and washable.
- Distanced mechanics suitable for maximum hygiene of the product and maximum independence of the mechanical parts.
- Mixing cylinder complete with blade-shaft, extractable for washing.
- Electric control panel in stainless steel case to be fitted onto the mixer; equipped with the main control devices of the pre-mixer, display of speeds of dosages and safety devices.

Code IT17

N. 1 **EXTRUDER mod. MAC 200 VR**

For production of alimentary pasta, with output ranging from 180 up to 250 Kgs/hour complete with:

Mixing basin capacity 50 Kgs. of regular flour or durum wheat flour with transfer system for continuous feeding of extrusion basin.

Speed variation of the endless screw by inverter.

Ladder with access footpath.

Automatic pasta cutter with electronic control of cutting speed complete with n. 3 knives.

Total power: kW 8.

Volt. 400 – Hz. 50 – THREE PHASE.

PASTA DIES NOT INCLUDED.

Code PR35

N. 1 **DEVICE FOR VERTICAL EXTRUSION**

In stainless steel fitted to extruder mod. MAC 200 VR.

Equipped with:

Vertical dismountable feeding cap.

Safety manometer for control of extrusion pressure and max. pressure calibration for safe stop of the extruder. Vertical die-holder for shape diam. mm. 200 equipped with ventilation cap.

Automatic pasta cutter withe electronic regulation of cutting speed and intermittence device with optic eye and timer suitable for cutting of long pasta.

PASTA DIE NOT INCLUDED.

Code TE10

N. 1 **REFRIGERATION PLANT**

mod. KRA 19 suitable for closed-circuit cooling of extrusion cylinder of the extruder.
Equipped with:
- R134A freon-running compressor;
- refrigeration circuit with exchanger, circulation pump and relevant tank in stainless steel lts. 17, glycol water at 15%;
- electric control panel to EC standards and to Machine Directive no. 89/392, equipped with electronic thermostat;
- visual inspection of water level, water manometer, electrovalve 24V A.C. and automatic by-pass valve.

Self-supporting structure with:
- Painted body, dim. 465x540x740 mms.;
- Power kW 2,1 – Volt. 230 - Hz.250 – single phase.

Code IF01

N. 5 **PASTA DIE in BRONZE** diam. mm. 199
with Bronze or Teflon inserts.
Code TR09

N. 1 **PRE-DRYER mod. TP 200/7 B**

with n. 7 vibrating passes on looms entirely built in stainless steel with special net suitable for short pasta and stuffed pasta, and with thin net for soup pasta upon demand.
Output 200-300 Kgs/hour depending on product.
Heating carried out by hot water running, ribbed radiators.
Speed variator for regulation of vibration intensity.
Timer for adjusting of pre-drying cycle.
Machine built entirely in stainless steel with insulated panels, dismountable for free access and cleaning.
Total power installed: 2 kW.
Volt. 400 – Hz. 50 – THREE-PHASE.
Code TB02B

N. 1 **AUTOMATIC LOOM-FEEDING MACHINE mod. MT**

suitable for looms measuring 120 x 60 cms. with automatic feeding device for collection and spreading of short pasta from pre-dryer mod. TP.
Made up of structure in stainless steel with stock of max. 10 looms and relative motorized feeding.
Electric control panel predisposed for function with nesting machines and automatic stacking machine.

Code AL21

N. 1 **AUTOMATIC DRYER mod. EAC 180-B / 3 M**

Complete with drying chamber made up of:

- *structure with dismountable, zincplastificated sheet panels thickness cm. 6 with polyurethane cofferdam;*
- *n. 540 wooden looms with thermoresistant, polyester net dimensions 120 x 60 cm., divided on 18 carriages (n. 6 carriages per each chamber).*

Heating carried out by radiant batteries for functioning with hot water.

Total calorific power: *90.000 Kcal/hour.*

N. 3 independent control panels with the following functions:

- *electronic control of ventilation cycle;*
- automatic control of drying cycle with electronic device for control of heating;
- humidity switch for control of humidity exhausters and motorized shutter;
- timer for regulation of drying cycle times.

THE FOLLOWING IS NOT INCLUDED IN THE SUPPLY:

- Boiler for hot water (temperature 90 °C) and outer joints/pipings to the dryer.

Volt. 400 - Hz. 50 – Three-phase.

Code ES52B-3

N. 1 **FRONT VIBRATING TRANSPORTING DISTRIBUTOR**

For collecting the product and transferring – spreading it onto the belt of the following machine.

Built in stainless steel and equipped with regulation of vibration intensity.

Transfer surface made up in anti-adherent material fitted onto oscillating elastic bars in carbon fiber.

Dim. 1300x700 mms.

Installed electric power: 0,33 kW.

Code NAD1-700

N. 1 **PACKING** in carton boxes or in wooden crates for the machines that are in need.

Code IMN

N. 1 **SET of mechanical and electrical spare parts.**

Code RIL

N. 1 **INSTALLATION, TESTING AND TRAINING**

shall be carried out by Italpast technicians.

- Journey of technician/s to be carried out at ITALPAST charge.

- Board and lodging of technician/s at CUSTOMER's charge.

Code INN 01

TOTAL AMOUNT OF THE OFFER_____ EUR 192.950,00

OPTIONS

N. 1 **"PENNE" CUTTING DEVICE**

suitable for extruder mod. MAC 200 VR with vertical extrusion head.
Equipped with:
n. 1 cutting cone,
gear motor with variable speed and optic eye for stopping knife.
PASTA DIE NOT INCLUDED.
Code DI03

PRICE _____ **EUR 3.200,00**

N. 1 **AUTOMATIC LOOM STACKER Mod. IA 32**

Max. running speed: 4 carriages/minute.
Stacking up to max. 32 pcs. looms (standard thickness mms. 52) **per carriage.**
Machine operating electromechanically, developed for automatic stacking of looms onto the drying carriages arriving from either a loom feeder for short pasta or from nesting machines, skein forming machines, or lasagne machines. Conceived to reach maximum efficiency with production lines for short dry pasta, long pasta in nests or skeins and lasagne machines.
Equipped with an innovative pneumatic system for evacuation of the carriage at the end of the loading cycle, a system for tray movement through translation chains and guides for tray support allowing the stacker to operate even when the operator and/or the carriage is/are temporarily absent.
Structure of the machine is made entirely in stainless steel.
Standard version complete with:
- Pneumatic piston for evacuation of the carriage and flashing light signal to draw the operator's attention.
- Possibility to use standard looms with dimensions 60 x 120 cm or **upon demand** 30 x 120 cm.
- Control panel, equipped with control, security and alarm devices controlled electronically through a PLC.
Required air pressure: 6 Bar.
Power absorption: 1 kW.
Code IM01

PRICE _____ **EUR 18.700,00**

ELECTRIC CONTROL PANEL with digital electronic programmer (PLC)

Extra charge for models EAC 180 – EAC 240 running either with electric heating up to 36 kW or with hot water heating up to 40.000 Kcal/h.
Setting of the drying cycle up to 23 different phases.
For each phase independent adjustment of ventilation time, pause, temperature and humidity is foreseen.
Recipes menu for storing up to 15 different drying cycles for each running mode.

N. 3 One-colour, touch-screen control panel.
Predisposition for setting running with printer (option).
Serial door suitable for connection with PC.
Code QE09

PRICE Each EUR 3.630,00 _____ **EUR 10.890,00**

TERMS OF SALE

Goods:	ex works (transportation will be confirmed at a better definition of the project)
Delivery:	150-180 days from notification of L/C opening from our bank
Packing:	included
Installation:	INCLUDED
Payment:	Letter of credit irrevocable and confirmed payable in Italy upon our instructions
Validity of offer:	90 days

Particular conditions: //

Characteristics and technical data of each machine indicated in the offer may be subject to variations without prior notice.

ITALPAST S.R.L.

ANEXO # 24: Presupuesto Dominioni Punto&Pasta

Spett.
FREEGLU C.A.
CARACAS
VENEZUELA

Our Ref. E/03 1509
Lurate Caccivio, 01.10.2003

For the attention of ;r. Ali Alvarez and Mr. Walther Peña.

Dear Sirs,
With reference to your e-mail request, we are pleased to submit you our offer concerning the pasta machines you are interested in.

Prices are quoted ex-works, packing included and have a validity of 40 days.
Should you need any further information, please contact Mr. Federico Mazzoni.

Best regards,

DOMINIONI PUNTO & PASTA SAS
Export Dept.

DOMINIONI PUNTO & PASTA

VIA REPUBBLICA, 8/A 22075 LURATE CACCIVIO (CO) ITALIA
Tel.: 0039-031-490.457 FAX : 0039-031-390.231
www.dominioni.it

Spett.
FREEGLU C.A.
CARACAS
VENEZUELA

Our Ref. E/03 1509
Lurate Caccivio, 01.10.2003

PROFORMA INVOICE

1st Solution

N. 1 **PASTA EXTRUDER Mod. P100/150** for the production of all kinds of fresh and dry pasta, with and without egg, such as tagliatelle, spaghetti, spaghetti alla chitarra, pappardelle etc. or pasta sheets of any thickness for the production of lasagne or cannelloni, as well as traditional regional specialities.

Technical data:
Dimensions: mm. 1300 x 1080 x 1560 h
Weight KGs 380
Power kW 5,2
Hourly output kg 100/120

Complete with:
- overturnable mixing basin in stainless steel with removable stainless steel shafts for easy cleaning
- compression screw hard chromed
- compression cylinder in hard steel
- electrical safety device
- electrical motors total Hp. 20,
- usual tools
- automatic pasta cutting system with rotating knives, adjustable speed

Die not included.

€UR 23.900,00

Spett.
FREEGLU C.A.
CARACAS
VENEZUELA

Our Ref. E/03 1509
Lurate Caccivio, 01.10.2003

N. 3 **ADDITIONAL DIES** normal size for Mod. P100/150
(€UR 450,00 X 3) .... €UR 1.350,00

N. 1 **SHAKER PRE-DRYER Mod. TRP150** for a preliminary drying of fresh, filled and pasteurized pasta and ravioli.
Full stainless steel device with vibrating planes.
Movement, ventilation and heating allow for separating the product, maintaining the original shape and drying it on the surface, so as to easily pack it and eliminate some moisture in order to preserve it longer.

Technical data:
Height mm 1130
Width mm 2600
Length mm 740
Weight kgs 264
Power kw 3,5
Hourly output kgs 100

It is composed of:
-stainless steel vibrating trays with stainless steel wire net
-full stainless steel frame, with detachable panels for inspection and cleaning

Spett.
FREEGLU C.A.
CARACAS
VENEZUELA

Our Ref. E/03 1509
Lurate Caccivio, 01.10.2003

-speed-adjustable, independent motor drive unit with two-cam shaft
-forced ventilation system, composed of two independently motor driven fans
-heating system composed of high temperature electric heaters
-electric function control board complete with moisture control and display system, in compliance with the international regulations in force.
Three-phase current power supply V220-380 50 Hz. Special voltages upon request.

€UR 11.100,00

DOMINIONI
PUNTO PASTA

VIA REPUBBLICA, 8/A 22075 LURATE CACCIVIO (CO) ITALIA
Tel.: 0039-031-490.457 FAX : 0039-031-390.231
www.dominioni.it

Spett.
FREEGLU C.A.
CARACAS
VENEZUELA

Our Ref. E/03 1509
Lurate Caccivio, 01.10.2003

PROFORMA INVOICE

2nd Solution

N. 1 **PASTA EXTRUDER Mod. P200** for the production of all kinds of fresh and dry pasta, with and without egg, such as tagliatelle, spaghetti, spaghetti alla chitarra, pappardelle etc. or pasta sheets of any thickness for the production of lasagne or cannelloni, as well as traditional regional specialities.

Technical data :
Dimensions: mm. 2000 x 3000 x 2200 h
Weight kg. 1800
Power Kw 15
Hourly output kg. 200

Complete with:
- overturnable mixing basin in stainless steel with removable stainless steel shafts for easy cleaning
- compression screw hard chromed
- compression cylinder in hard steel
- electrical safety device
- electrical motors total Hp. 20,
- base and stairs
- usual tools
- automatic pasta cutting system with rotating knives, adjustable speed

Die not included.

€UR 43.300,00

Spett.
FREEGLU C.A.
CARACAS
VENEZUELA

Our Ref. E/03 1509
Lurate Caccivio, 01.10.2003

N. 1 **SHAKER PRE-DRYER "TRABATTO" MOD. TRP200** for a preliminary drying of fresh, filled and pasteurized pasta and ravioli.
Full stainless steel device with vibrating planes.
Movement, ventilation and heating allow for separating the product, maintaining the original shape and drying it on the surface, so as to easily pack it and eliminate some moisture in order to preserve it longer.

Technical data:
Height mm 1300
Width mm 2900
Length mm 950
Weight kgs 400
Power kw 4,5
Hourly output kgs 200

It is composed of:
-stainless steel vibrating trays with stainless steel wire net
-full stainless steel frame, with detachable panels for inspection and cleaning
-speed-adjustable, independent motor drive unit with two-cam shaft
-forced ventilation system, composed of two independently motor driven fans
-heating system composed of high temperature electric heaters
-electric function control board complete with moisture control and display system, in compliance with the international regulations in force.
Three-phase current power supply V220-380 50 Hz. Special voltages upon request.

€UR 17.900,00

Spett.
FREEGLU C.A.
CARACAS
VENEZUELA

Our Ref. E/03 1509
Lurate Caccivio, 01.10.2003

FOR BOTH LINES YOU WILL NEED THE FOLLOWING DRYING AND PACKAGING EQUIPMENTS :

N. 2 **DRYING CHAMBER MOD. E50** permits the wrapping, the pre-wrapping and the drying of the filled pasta, noodles, maccheroni and spaghetti as well as the drying of the pasturized pasta before any kind of packing, with the vacuum technology and at modified athmosphere.

Technical data :
Height mm. 2440
Width mm. 2000
Depth mm. 1370
Poids kg. 460
Puissance kW 7
Capacity/drying cycle kg. 200
completed with two stainless steel trolleys and 50 trays with stainless steel net
electric panel,
hygrometer, thermometer

(€UR 11.400,00 x 2) .... €UR 22.800,00

DOMINIONI
PUNTO PASTA

VIA REPUBBLICA, 8/A 22075 LURATE CACCIVIO (CO) ITALIA
Tel.: 0039-031-490.457 FAX : 0039-031-390.231
www.dominioni.it

Spett.
FREEGLU C.A.
CARACAS
VENEZUELA

Our Ref. E/03 1509
Lurate Caccivio, 01.10.2003

N. 1 **MANUAL VERTICAL PACKAGING MACHINE** to form the bag beginning from a single fold film with vertical and bottom welding and cut.
Structure made of painted high thickness steel with chromium plated and colours for alimentary use according to the hygienics regulations in force.
Impulse sealers with electronic timer which can be regulated.
Adjustable timer for the blades cooling.
Film which can be used: single fold of mm. 190 for each bande (2x190).
Thickness: of 50 to 90 micron.
Material: normal and coextruded polyetilene, moplefon, ecc....
N. 1 **AUTOMATIC WEIGHING MACHINE** for the interconnection to the manual vertical packaging machine for all types of short pasta with pedal

€UR 13.300,00

DOMINIONI
PUNTO & PASTA

VIA REPUBBLICA, 8/A 22075 LURATE CACCIVIO (CO) ITALIA
Tel.: 0039-031-490.457 FAX : 0039-031-390.231
www.dominioni.it

Spett.
FREEGLU C.A.
CARACAS
VENEZUELA

Our Ref. E/03 1509
Lurate Caccivio, 01.10.2003

SALES CONDITIONS :

EX-WORKS

PAYMENT :

30% AT ORDER CONFIRMATION BY TELEX TRANSFER IN FAVOUR OF DOMINIONI PUNTO & PASTA SAS

70% AT ADVISE OF DESPATCH BY TELEX TRASNFER IN FAVOUR OF DOMINIONI PUNTO & PASTA SAS

PACKING : INCLUDED

DELIVERY :

30/35 WORKING DAYS AFTER RECEIPT OF THE DEPOSIT

OFFER'S VALIDITY : 40 DAYS

DOMINIONI PUNTO & PASTA

VIA REPUBBLICA, 8/A 22075 LURATE CACCIVIO (CO) ITALIA

Tel.: 0039-031-490.457 FAX : 0039-031-390.231

www.dominioni.it

ANEXO # 25: Presupuesto PAMEX

PAMEX es un Grupo de talleres mecanicos italianos.
El grupo PAMEX proyecta y entrega maquinaria e instalaciones completas para la producciòn de PASTA, de PAN (baguets), y tambien una LÍNEA COMPLETA – MOLINO DE CILINDROS – para la producciòn de HARINAS DE TRIGO y HARINAS DE ARROZ.
Indicamos precios para líneas completas:

2003 -

LÍNEAS PARA PASTA	Prod. por hora (pasta fresca)	NUEVAS Ex-works Euro
Línea completa para pasta seca corta	Kg. 500-600	€ 281.950,00
Línea completa para pasta seca larga (spaghetti)	Kg. 500-600	€ 455.500,00
Línea completa para pasta seca corta	Kg. 300	€ 162.430,00
Línea completa para pasta seca corta	Kg. 100	€ 54.440,00
Línea universal para pasta seca corta y larga	Kg. 100	€ 99.080,00
Línea especial para pasta con forma de "nido"	Kg. 100	€ 85.920,00
Línea para pasta fresca laminada (lasanas)	Kg. 100	€ 35.690,00
Línea para pasta fresca rellena (ravioli y tortelinis)	Kg. 30-40	€ 28.150,00
Línea para pasta fresca rellena (ravioli y tortelinis)	Kg. 50-100	€ 46.610,00
Línea para pasta fresca rellena (ravioli)	Kg. 80-100	de € 20.700,00 a € 30.050,00
Línea completa para pasta seca larga con harinas de arroz (fideos de arroz, etc.)	*Kg. 350-400*	*€ 626.210,00 (*)*

2001 -

LÍNEAS PARA PAN (BAGUETS)	Producciòn por hora	NUEVAS Ex-works Euro	RENOVADAS Ex-works Euro
LÍNEA "A"	Kg. 70-80	€ 43.800,00	menos 40% alr.
LÍNEA "B"	Kg. 120	€ 50.500,00	
LÍNEA "C"	Kg. 180-200	€ 57.290,00	

2003 -

LÍNEAS COMPLETAS MOLINO DE CILINDROS	Producciòn por dia (24 h.)	NUEVAS Ex-works Euro	RENOVADAS Ex-works Euro
para la producciòn de HARINAS DE TRIGO y HARINAS DE ARROZ	ton. 15-16	€ 136.000,00	menos 40-50% alr.
	ton. 24-25	€ 365.860,00	
	ton. 40-50	€ 454.483,00	
	ton. 100	From € 650.000,00 to € 720.000,00	

POR ENCARGO, suministramos MAQUINARIA E INSTALACIONES DE SEGUNDA MANO RENOVADAS, CON GARANTIA.

Para enviarLes un presupuesto detallado, rogamos nos informen por favor los tipos de producto y la producciòn horaria.

NOTA: enviaremos ofertas detalladas solo después de recibir la dirección completa de correos,
n° tel./fax. Las peticiónes recibidas por fax recibirán atención rápida.

PAMEX
Viale G. Marconi, 114 - 51016 Montecatini Terme (PT) – Italy
Tel. +39 0572 73389 – Fax +39 0572 70295
E-mail: pamex@italianhitech.com
www.italianhitech.com/pamex

ANEXO # 26: Presupuesto de Balanzas Lara

Cabudare, 06 de Octubre del 2.003.

COTIZACION Nº V - 231006 - E.

Sr. (es): *ING. WALTER PEÑA*

Ciudad.-

Estimados Señores:

De acuerdo a conversaciones sostenidas inicialmente con Uds., tenemos el gusto de someter a vuestro estudio y consideración la cotización que gentilmente nos solicitan:

- Suministro de Una (1) **Balanzas tipo Plataforma EXTRA - FUERTE** marca: **BALARA,** Capacidad: **100 Kg.,** divisiones: **10 g.,** Plataforma Construida en **Acero Estructural PINTADO,** Tamaños de las Plataforma: **40 x 40 cm. y 60 x 60 cm. respectivamente,** Compuesta por los siguientes equipos: Una (1) **Celda de Carga Central** Marca: **BLC, de Fabricación Americana,** y Un (1) **Indicador Digital de Peso,** marca: **BALARA,** modelo: **B-2000,** el cual posee las siguientes características:

Principales Características:

* Aprobación NTEP
* Protegido contra ondas de radio frecuencia RFI
* 50.000 Divisiones
* Trabaja hasta con diez (10) Celdas de Carga
* Construcción a prueba de impactos y al trabajo extremo
* Display rojo brillante con LED de 1" con luz de fondo
* Compacto y simple. Su tamaño le permite ser usado en un sin fin de aplicaciones
* **Incluye Salida Serial RS-232, la cual sirve para establecer comunicación a un computador ó impresor.**

Costo Bs.....1.635.300,oo. Plataforma 40 x 40 cm.

Costo Bs.....1.707.750,oo. Plataforma 60 x 60 cm.

Condiciones Generales de esta Venta:

- LOS PRECIOS NO INCLUYEN EL 16.0 % DEL I.V.A.

- GARANTIA: Un (01) año contra defectos de fabricación y Cuarenta y cinco (45) días por calibración.

- TIEMPO DE ENTREGA: Cinco (5) días, después de la Orden de Compra con el cheque.

- FORMA DE PAGO: 50% con la Orden de Compra y 50% a la Entrega del Equipo.

- VALIDEZ DE LA PRESENTE COTIZACION: Cinco (05) días a partir de la fecha de recepción.

- En caso de rescindir de la Orden de Compra se Causará el 50% del anticipo dado.

LOS PRECIOS ESTAN SUJETOS AL CAMBIO DEL DOLAR.

Le invitamos a disfrutar de nuestro Plan de Descuento por pronto pago, el cual consiste en Descontar del monto total el equivalente al 5%, siempre y cuando procedan a cancelar el monto total por adelantado con la orden de compra.

Sin otro particular al cual referirnos nos suscribimos de Uds. agradeciéndoles la confianza depositada en nosotros, al brindarnos la oportunidad de ofrecerles nuestros servicios y poderles demostrar que **Nuestro Servicio es...Una Razón de Peso.**

Atentamente,

Jessika Sánchez B. *Katiuska Berroteran*

Gerente de Ventas. *Ventas y Servicios.*

BZA.100 Kg. 40 x 40 Y 60 x 60 ING. WALTER PEÑA OCT. 2003. Balara / Industriales

ANEXO # 27: Presupuesto de Metal Maca

Valencia, 07 de Octubre de 2003

DE: Metal Maca

Señor:

ALI ALVAREZ
Presente.-
Atención: Ing. Ali Alvarez.

Estimado Señor:

A continuación le estamos cotizando lo requerido por ustedes, descrito en los siguientes reglones:

CANTIDAD	DESCRIPCION	PRECIO UNIT.
01	Carrucha neumatica pesada con rolinera 6203	78.000,oo
01	Transpallet para 2.500 Kg. Japonés	1.100.000,oo

Condiciones Generales de la Oferta:

Entrega : A convenir

Precio : Neto C/U

Impuesto : No incluido

Transporte : Por nuestra cuenta

Condiciones de pago : Crédito 15 días

Validez de Oferta : 15/10/03

Sin mas a que hacer referencia se despide de ustedes.

Atentamente.

ALVARO PERESSUTTI
Gerente General

ANEXO # 28: Presupuesto de OFI - ACCESORIOS

OFI -
Accesorios

SU PRODUCTO MERECE EL MEJOR EMPAQUE

Caracas, 08 de Octubre de 2.003

Para: Cosmetal
Atención: Sra: Laura de Peña

Descripción: Cajas de cartón corrugado marrón, estilo RSC C.6,0 sin impresión, y con las siguientes dimensiones:

500 x 450 x 300; Área: 1535

Escala de precios por millar según su compra:

Escala	(Bs.)	Precios por millar (Bs.)	Precios por Unidad
No 1 de	500 a 999		3.043,00
No 2 de	1.000 a 1.999	3.043.000,00	2.977,00
No 3 de	2.000 a 2.999	2.977.000,00	2.924,00
No 4 de	3.000 a 3.999	2.924.000,00	2.876,00
No 5 de	4.000 a 4.999	2.876.000,00	1.695,30
No 6 de	5.000 y más	1.965.300,00	2.713,53

Precio flete millar Bs..... 85.641,00
Fabricación mínima: 700 cajas
Tiempo de entrega: Quince (15) días hábiles a partir de le fecha del pedido.

Observación: Dado que las máquinas no producen cantidades exactas de láminas el número de cajas puede variar, motivo por el cual se realizarán los ajustes correspondientes en la facturación. Sobre el monto de la factura se hará el recargo del 16 % correspondiente el I.V.A.
El flete se cobrará sobre el total de cajas

ESPERAMOS SERVIRLE MUY PRONTO.

Atentamente

Lic. Ele Jiménez
Gerente de Cuentas

Avenida Francisco de Miranda, Edificio Ilse, Mezzanina – Oficina N° 17. Los cortijos de Lourdes – Telefonos.: 234.78.80 – 235.13.77 – Fax:235.13.77 – Cel: (0414) 324.1544 – (0414) 232.4690 – (0416) 72431.70 E-mail: Ofiaccesorio@hotmail.com - Página Web: www.ófiaccesorios.com

OFI - Accesorios

SU PRODUCTO MERECE EL MEJOR EMPAQUE

CAJAS EN STOCK

L A h	Precio (Bs.) de 5 a 999
Cajas	
320 x 310 x 220 (Nº 32)	1.478,00
330 x 230 x 100 (Nº 33)	720,00
400 x 300 x 250 (Nº 40)	1.649,00
405 x 205 x 150 (Nº 40-B)	1.329,00
410 x 410 x 410 (Nº 41)	2.588,00
441 x 293 x 253 (Nº 44)	1.698,00
490 x 390 x 340 (Nº 49)	2.489,00
500 x 350 x 300 (Nº 50)	2.198,00
550 x 350 x 300 (Nº 55)	2.454,00
590 x 350 x 240 (Nº 59)	2.207,00
600 x 400 x 350 (Nº 60)	2.838,00
600 x 400 x 500 (Nº 60-B)	3.328,00
600 x 600 x 780 (Nº 60-C)	5.347,00
❖ **Cajas de Archivo**	
375 x 290 x 257 (Architainer Blanca)	3.552,00
389 x 310 x 257 (Tapa Incorporada)	2.564,00
389 x 310 x 257 (Archi-útil)	2.595,00
❖ **Cintas Adhesivas**	
Marca Morropac 2" x 40m 1.358,00	
36 rollos por caja	
Dispensador de cinta adhesiva	19.200,00
❖ **Bobinas de Papel para embalar**	
50 g/m2 , 60 cm x 200 m , 10 kg	33.750,00
81 g/m2 , 60 cm x 200 m , 10 kg	36.250,00
97 g/m2 , 60 cm x 200 m , 10 kg	36.250,00
❖ **Cintas Engomadas (Paquetes de 3m.)**	
1,5" x 130 m (20 Rollos por Paquete)	1.779,00
2" x 130 m (15 Rollos por Paquete)	2.375,00
3" x 130 m (15 Rollos por Paquete)	3.562,00

Nota: Los precios no incluyen I.V.A. (impuesto al Valor Agregado) y las cajas están reflejadas en milímetros.as, **08 d•** Octubre **d.l** ***2.002***

Avenida Francisco de Miranda, Edificio Ilse, Mezzanina – Oficina Nº 17. Los cortijos de Lourdes – Telefonos.: 234.78.80 – 235.13.77 – Fax:235.13.77 – Cel: (0414) 324.1544 – (0414) 232.4690 – (0416) 72431.70 E-mail: Ofiaccesorio@hotmail.com - Página Web: www.ófiaccesorios.com

ANEXO # 29: Presupuesto de MONACA

MOLINOS NACIONALES, C.A. (MONACA)

Plantas: Calabozo: Carretera El Ique – Calabozo – Edo. Guárico.
Teléfono: (0246) – 871.2483 8712602

Aragua: Avenida Payara – Acarigua – Edo. Portuguesa.
Teléfono: (0255) – 6239350

Araure: Prolongación Avenida Páez – Sector Miraflores – Salida San Carlos – Araure - Edo. Portuguesa.
Teléfono: (0255) – 621.6987 6216511
Fax: (0255) - 6238343

Ciudad Bolívar: Zona Industrial Los Farallones de Ciudad Bolívar – Vía Perimetral- Ciudad Bolívar – Edo. Bolívar.
Teléfono: (0285) – 6591740 6591897 6591787
Fax: (0285) - 6591740

Maracaibo: Carretera Perija – Kilómetro 3 - Maracaibo – Edo. Zulia.
Teléfono: (0261) – 7377511 7377676
Fax: (0261) - 7307024

Oficinas: Avenida Principal de Los Ruices con Avenida Francisco de Miranda – Centro Monaca- Torre Sur- 4to Piso – Los Ruices – Caracas.
Teléfono: (0212) – 2079111 2079211
Fax: (0212) - 2079432

Saco de Harina de Maíz Precosida: Contenido neto: 45 Kg. **40.000,00 Bs. c/u**

Nota Importante: El Presupuesto mostrado fue adquirido mediante información Telefónica directamente con la industria; y no fue posible obtener una copia escrita (bien sea de fax o correo electrónico), que verificará la veracidad de la información tomada para el trabajo. Pero se garantiza que la información aqui descrita es completamente Verdadera.

ANEXO # 30: Presupuesto de RETECSA

BUENAS TARDES ING. PEÑA

MUCHO AGRADECEMOS SU SOLICITUD DE COTIZACION, PARA SU REQUERIMIENTO LE SUGERIMOS LO SIGUIENTE:

COLOCAR DOS FILTROS EN PARALELO CON ELEMENTOS INCORPORADOS DE DIFERENTES MICRONAJES.UNO EN 30 MICRONES FDA Y OTRO EN 05 MICRONES CON CARBON ACTIVADO.

HOUSING LT10 : Bs. 113.822,00 C/U MAS IVA

ELEMENTO 30 MIC FDA M13R10A: Bs. 14.978 C/U MAS IVA

ELEMENTO 5 MIC. CON CARBON ACTIVADO FDA WFC-T5 : Bs 55.896,00 C/U MAS IVA.

ESPECIFICACIONES TECNICAS DEL HOUSING:

CAUDAL MAX.: 23 lpm

TEMPERATURA MAX.: 52 °C

PRESION MAX.: 150 psi

CONEXION ENT. Y SALIDA: 3/4"

CONDICIONES GENERALES:

TIEMPO DE ENTREGA: INMEDIATA SALVO VENTAS PREVIAS.

PRODUCTO: IMPORTADO MARCA PARKER ISO 9001, USA

NORMA DE ENVIO: EMBALADOS EN CAJAS.

TRANSPORTE: POR CUENTA CLIENTE.

PRECIOS: EXPRESADOS EN BOLIVARES CALCULADOS SEGUN LA TASA OFICIAL, CUALQUIER FLUCTUACION DECRETADA SOBRE LA MISMA SERA RECONOCIDA AL CANCELAR, EN CASO DE SER FAVORECIDOS CON SU BUENA PRO.

ESTAMOS A SUS ORDENES PARA CUALQUIER ACLARATORIA.

ATEMTAMENTE,

MARLENE ADAMES
VENTAS.

ANEXO # 31: Presupuesto de TRASVALMI

TRASLADO DE VALORES Y VIGILANCIA C.A.
TRASVALVI C.A.

TRANQUILIDAD SEGURA

Caracas, 20 de Octubre de 2003

Atención:
Ing. Walther Peña
Ciudad.-

Estimados Señores:

Por muy equipados y preparados que estén los cuerpos policiales en su permanente lucha contra la delincuencia, poco resulta su eficacia, eficiencia y efectividad; si, los ciudadanos y empresarios, no toman las medidas necesarias, para evitar que los delincuentes tengan la oportunidad de actuar, en perjuicio de sus familiares, amigos y relacionados; así como de sus bienes muebles e inmuebles. Es por ello que nos permitimos presentar esta oferta de servicios de vigilancia privada; con el propósito de que Uds. tengan una alternativa profesional, eficiente y efectiva en asegurar la protección de las personas y sus bienes.

La ventaja de nuestro servicio es, que siempre habrá en el sitio establecido, un Vigilante uniformado, equipado, capacitado y entrenado; quien es, permanentemente, supervisado persona a persona y por radio (este equipo es opcional para el Vigilante) cada 45 minutos, las 24 horas, durante los 365 días del año.

Al respecto, les informamos que nuestra empresa está inscrita en el Registro Mercantil de la Circunscripción Judicial del Estado Aragua, bajo el No. 19, Tomo 16, del 21 de Diciembre de 1976, es decir, que tenemos 24 años de experiencia en Seguridad, Custodia y Vigilancia Privada; en las áreas Residencial, Comercial, Bancaria e Industrial; así como Servicios Especiales.

Por otra parte, estamos debidamente autorizados por el Ministerio del Interior y Justicia, según resolución No. 1.160, de fecha 01 de Diciembre de 1978, para operar en el área mencionada, en todo el territorio nacional. Actualmente, tenemos Sucursales en las siguientes ciudades y/o regiones: Área Metropolitana de Caracas, los Valles del Tuy, la Zona de Barlovento, Aragua, Carabobo y Acarigua, abarcando todo el Estado Portuguesa.

Para dar cumplimiento a lo establecido en el Reglamento de Servicios de Vigilancia, Protección e Investigación del Ministerio del Interior y Justicia, nuestro personal

operativo es, rigurosamente seleccionado principalmente de las reservas de las Fuerzas Armadas del Estado; y es sometido a una serie de exámenes y cursos. Para ello contamos con Psicólogos e Instructores, altamente calificados en el área; con el propósito de formar un personal especializado y adiestrado en la prestación de un óptimo servicio en seguridad y vigilancia.

TRASLADO DE VALORES Y VIGILANCIA C.A.
TRASVALVI C.A.

TRANQUILIDAD SEGURA

Por otra parte quedan, bajo nuestra entera responsabilidad todas las obligaciones derivadas de la Ley Orgánica del Trabajo, Contratación Colectiva (Semana Laboral de seis días, en turno de 12 horas. Vacaciones y Utilidades), Seguro Social Obligatorio, Política Habitacional e INCE y cualquier otro beneficio laboral que pudiese existir. Además, nuestra empresa tiene contratada una Póliza de Seguros de Responsabilidad Civil, hasta por la cantidad de BOLÍVARES VEINTE MILLONES (Bs. 20.000.000,00); y otra de Accidentes Personales para nuestro personal operativo, hasta por la cantidad de BOLÍVARES TRESCIENTOS MIL (Bs. 300.000,00).

Todo lo anterior, conforma una estructura de servicio, la cual está bajo el esquema de la mejora continua, partiendo de los lineamientos de FONDONORMA, sobre la CALIDAD TOTAL y la NORMA COVENIN – ISO 9004 – 1 y 9004 – 2. En este sentido, nuestra MISIÓN es: Lograr que nuestros clientes y la colectividad en general nos perciban bien decididos a minimizar el riesgo de la sorpresa, con una efectiva supervisión, para crear un ambiente de tranquilidad segura; apoyados en los más actualizados equipos de seguridad y comunicaciones; retribuyendo a los accionistas, la satisfacción del deber cumplido; así como el rendimiento de su inversión.

Finalmente les informamos que, de ser seleccionados para cumplir con tan delicada responsabilidad, es necesario efectuar un estudio de seguridad, que permitirá la elaboración de las normas y procedimientos adecuada a cada caso en particular, para lograr la prestación de un servicio que responda a sus expectativas. Dicho estudio es, sin costo alguno para Uds.

Sin otro particular a que referirnos, nos despedimos de Uds., agradeciendo la atención dispensada a la presente.

Atentamente,

Lic. Hugo Ruíz
Director Ejecutivo

TRASLADO DE VALORES Y VIGILANCIA C.A.
TRASVALVI C.A.

TRANQUILIDAD SEGURA

COTIZACIÓN
OF00050HR

1. POR UN SERVICIO DE VIGILANCIA DIURNO, EN TURNO DE DOCE (12) HORAS, DESDE LAS 7:00 AM A LAS 7:00 PM, DURANTE 30 DIAS, BOLIVARES SETECIENTOS NOVENTA MIL CON 00/100 (Bs. 790.000,00).

2. POR UN SERVICIO DE VIGILANCIA NOCTURNO, EN TURNO DE DOCE (12) HORAS, DESDE LAS 7:00 PM A LAS 7:00 AM, DURANTE 30 DIAS, BOLIVARES OCHOCIENTOS NOVENTA MIL COM 00/100 (Bs. 890.000,00).

3. POR UN SERVICIO DE RADIOCOMUNICACION PARA CUBRIR LOS DOS TURNOS, DURANTE 30 DIAS, BOLIVARES CINCUENTA Y CINCO MIL CON 00/100 (Bs. 55.000,00).

4. NUESTROS PRECIOS YA INCLUYEN EL AUMENTO SALARIAL DECRETADO
POR EL GOBIERNO NACIONAL A PARTIR DEL 1° DE OCTUBRE.

5. NUESTRO PRESUPUESTO YA INCLUYE EL DIA 31 Y LOS DIAS FERIADOS DEL AÑO.

6. ESTA COTIZACION VA SIN ENMIENDAS, NI TACHADURAS.

POR TRASLADO DE VALORES Y VIGILANCIA, C.A. (TRASVALVI, C.A.).

ANEXO # 32: Presupuesto de TRANSPORTE FIGHNOS, C.A.

Caracas, 20 de Octubre de 2003

Señores:
Walther Peña A
Ciudad.-

Respetado señor:

De acuerdo con su amable solicitud, nos place enviarle adjunto a la presente, nuestro tabulador tarifario.

Las tarifas generales según la ruta y destino, incluyen los siguientes factores de Costo: Gastos Administrativos (Manejo, facturación, registros de operación y control de viajes, Guías de despacho, informes de visita, Bitácoras de viaje, cobranza, Financiamiento de viajes, etc.), Gastos de Viaje: (Comida, Alojamientos, Combustibles y lubricantes, puntos de peajes (Tabulador anexo) Transporte Marítimo hacia El Edo. Nueva Esparta. Otros factores de Costo: Seguro del Vehículo de carga (No de la mercancía). Factor de Mmto. Del Vehículo, Depreciación anualizada del vehículo, Mano de obra: Salarios, horas extras y prestaciones Laborales. Costos por inflación acumulada y Margen de Rentabilidad.

No incluyen: IVA, Seguro de Mercancías.

Queremos destacar que Transporte Fighnos, C. A., tiene una vasta experiencia en el mercado de fletes y servicios, con mas de 22 años en Venezuela; empresa dirigida por personas organizadas, cuyo espíritu de trabajo va mas allá de la colocación de vehículos de carga , traduciéndose su gestión en un soporte real y sustentable para sus clientes a través de la prestación de un servicio de transporte integral; brindándoles confiabilidad, rapidez, honestidad, seriedad y profesionalismo de punta dentro del apoyo logístico y procedimental en las actividades de transportación para la importación, exportación y distribución de bienes o mercancías. Fighnos mantiene una excelente relación estratégica con muchos transportistas asociados y esta adscrita a la Cámara Nacional de Transporte de Carga.

Prestamos servicio de transporte integral los 365 días al año (exceptuando feriados importantes), a **Diario El Universal**, (Coordinador Provincia: Lic. Eduardo Di Antonio Tlf.:5052111) 3 años de contrato, con apoyo logístico de Trasbordos y Supervisión permanente en la zonas de Oriente y Centro. Otro cliente importante es la empresa **Cosmédica, C. A.**, (Gerencia de Almacenes: Ing. Jesús Angarita Tlf. 7003060): Productos **WELLA** a quienes también les prestamos servicio a nivel nacional, 3 actuales y 4 años de servicios anteriores; con supervisión permanente en sus almacenes de despacho. Durante 5 años ininterrumpidos, 365 días del año sin accidentes ni ausentismo laboral, en el pasado 7 años há, prestamos servicio a **Cigarrera Bigott Sucrs,** con la

formación de personal especializado uniformado y flota de vehículos propios asignados a su servicio particular. Una empresa bien servida: **Corinta, S. A.,** Productos Silueta, durante 7 años; distribución de productos cosméticos a nivel nacional, acarreos en planta, manejo de montacargas propios y containers.

Sin otro particular a que hacer referencias por los momentos, quedamos a sus gratas ordenes.

Muy Atentamente.
Fredy Figuera
Administración

TRANSPORTE FIGHNOS, C. A.
Telefonos: (0212) 2562901-2560213
Fax: (0212) 2560213
Dirección Web: TransporteFighnos.com

TARIFAS PARA REPARTOS
VIGENTES AL 01-09-2001

CARACAS HASTA:	750 KS.	2.5 TONS.	3.8 TONS	6 TONS.	7 TONS.
Zona Metropolitana	C-150	C-350	C-450	C-600	C-750
CARACAS	108.000	135.000	147.000	164.000	179.000
GUARENAS	118.000	146.000	158.000	178.000	195.000
GUATIRE	122.000	150.000	163.000	183.000	202.000
LA GUAIRA	118.000	150.000	162.000	183.000	200.000
MAIQUETIA	120.000	152.000	165.000	185.000	203.000
CATIA LA MAR	122.000	154.000	167.000	188.000	207.000
CARAYACA	127.000	159.000	173.000	195.000	215.000
LOS TEQUES	118.000	146.000	158.000	178.000	195.000
CARRIZAL	116.000	144.000	156.000	175.000	192.000
SAN ANTONIO (MIRANDA)	114.000	142.000	154.000	172.000	189.000
ARAIRA	123.000	151.000	164.000	185.000	204.000
EL JUNQUITO	114.000	142.000	154.000	172.000	189.000

ANEXO # 33: Tarifas Hidrocapital

Nuestras Tarifas

*La Tarifa 4 se aplica a los clientes del Sistema Losada-Ocumarito y Sistema Barlovento
*La Tarifa 5 se aplica a los SISTEMAS Litoral y Fajardo
*La Tarifa 6 se Aplica a los sistemas Panamericano, Metropolitano y Barlovento (Zona Turística)
*La Tarifa Social se aplica a todos los Sistemas
*La unidad de medida utilizada es Bs. x M3

Tarifas Actuales

2003	Tarifa Social (Bs. x M3)	Tarifa 4 (Bs. x M3)	Tarifa 5 (Bs. x M3)	Tarifa 6 (Bs. x M3)
Enero	224	384	401	583
Febrero	231	395	413	600
Marzo	231	395	413	600
Abril	231	395	413	600
Mayo	231	395	413	600
Junio	231	395	413	600
Julio	231	395	413	600
Agosto	231	395	413	600
Septiembre				
Octubre				
Noviembre				
Diciembre				

ANEXO # 34: Planes de Financiamiento (FONCREI)

Gerencia de Operaciones
Sub-Gerencia de Promoción

PROGRAMAS CREDITICIOS

PROGRAMAS		MONTO MAXIMO (Bs.)	PLAZO MAXIMO	TASA DE INTERES *	RUBROS A FINANCIAR
REINDUSTRIALIZACION	• INSTALACIÓN MÁS CAPITAL DE TRABAJO ASOCIADO/AMPLIACIÓN MÁS CAPITAL DE TRABAJO ASOCIADO	2.000.000.000,00	15 Años incluidos 3 años de gracia para los activos fijos, 5 años con 1 de gracia para los Activos Intangibles y Capital de Trabajo	19	• Construcción (A.F) • Maquinaria y Equipos (A.F) • Instalación y Montaje (A.F) • Puesta en Marcha (A.I) • Estudios y Proyectos (A.I) • Capital de Trabajo vinculado al proyecto • Otros Activos (Tanto de SOGAMPI, en el caso del Programa "Antonio José De Sucre"
	• PROGRAMA ESPECIAL "ANTONIO JOSÉ DE SUCRE" II FASE	500.000.000,00		13	
	• PROGRAMA DE FINCIAMIENTO ESPECIAL DE ACTIVIDADES PRODUCTIVAS A ORGANIZACIONES COOPERATIVAS	500.000.000,00	10 Años incluidos 2 años de gracia, con diferimiento de los intereses durante el periodo de gracia	12 variable la cual está armonizada por BANDES aproximadamente a FONCREI	Hasta el 100% de la Inversión Total del Proyecto
RECONVERSION	• MODERNIZACION • RECONVERSION • EQUIPOS ANTICONTAMINANTES	2.000.000.000,00	10 Años incluidos 3 años de gracia para los activos fijos, 5 años con 1 de gracia para los Activos Intangibles y Capital de Trabajo	18	• Construcción (A.F) • Maquinaria y Equipos (A.F) • Instalación y Montaje (A.F) • Puesta en Marcha (A.I) • Estudios y Proyectos (A.I) • Capital de Trabajo vinculado al proyecto
	• ACTIVOS INTANGIBLES	240.000.000,00	4 años incluyendo 1 año de gracia	18	• Estudios, Proyectos para nuevas tecnologías
	• DESARROLLO DE SOFTWARE VINCULADO A LA INDUSTRIA MANUFACTURERA: A) DESARROLLO Y/O VENTA B) ADQUISICION DE SOFTWARE	200.000.000,00 200.000.000,00	5 años incluido 1 año de gracia 3 años incluyendo 6 meses de gracia	15	• Equipos, instalaciones, licencias y capital de trabajo
REACTIVACION	• REACTIVACION	2.000.000.000,00	15 Años incluidos 3 años de gracia para los activos fijos, 5 años con 1 de gracia para los Activos Intangibles y Capital de Trabajo	18	• Construcción (A.F) • Maquinaria y Equipos (A.F) • Instalación y Montaje (A.F) • Puesta en Marcha (A.I) • Estudios y Proyectos (A.I) • Capital de Trabajo vinculado al proyecto
	• CAPITAL DE TRABAJO VINCULADO AL USO DE LA CAPACIDAD OCIOSA	400.000.000,00	3 años incluyendo 6 meses de gracia	15	• Mano de Obra Directa, Materia Prima, Otros Gastos de Fabricación (3 meses de producción)

ANEXOS DE LOS REQUISITOS LEGALES, NORMAS Y LEYES

ANEXO # 35: Registro de Patente

13/08/2003. Recaudos necesarios para el registro de Patentes. Procedimientos.

Recaudos

• Comprar el sobre con las planillas para la solicitud, el mismo contiene:

a) Planillas de Solicitud de Patentes FP-01 y fichas FP-08, FP-09.

b) Planilla de Recepción de documentos.

c) Planillas de datos bibliográficos FP-01. (Portadas para las Memorias Descriptivas).

• Nombre técnico de la patente. (no se aceptarán nombres marcarios).

• Un timbre fiscal o planilla del SENIAT por Bs. 296,oo.

• Cancelar tasa por concepto de 1era anualidad en efectivo.

• Memoria Descriptiva por Triplicado.

• Copia de la Cédula de Identidad (tanto del representante como del interesado).

• Una carpeta para formar el expediente según la modalidad.

• Copia certificada de prioridad extranjera. (en caso de haber solicitado anteriormente en otro país).

• Copia del Contrato de Acceso, para productos o procedimientos obtenidos o desarrollados a partir de recursos genéticos o derivados.

• De ser el caso el Certificado de Material Biológico

En caso de que la solicitud sea presentada a nombre de una firma, además de los recaudos señalados anteriormente deberá entregar:

• Registro Mercantil original, copia certificada o publicación de prensa.

• Ultima Acta de Asamblea donde conste representación legal.

• Documento Declaración-Cesión de los inventores con las respectivas firmas del cedente y el cesionario.

• Poder (si hubiese apoderado)legalizado y traducido por intérprete público jurado.

Nota importante: Todos los recaudos y documentos deberán ser presentados en castellano.

Horario de atención al público:

De lunes a viernes de 8:30 a.m. a 12:00 p.m. y de 2:00 p.m. a 4:00 p.m.

Lapso de respuesta:

Invención: Aproximadamente 30 meses.

Modelo de utilidad: Aproximadamente 18 meses.

Diseño Industrial: Aproximadamente 12 meses.

Tarifa:

Bs. 9.000,oo por juego de Planillas

Bs. 3.000,oo por carpeta según la modalidad

1 U.T. (Bs. 1.480,oo) por concepto de primera anualidad

0.02 U.T. (Bs.294,oo) en timbre fiscal

Derecho de concesión de la Patente: Bs. 198.000,oo.

Nota: Cada Unidad Tributaria (U.T.) equivale a Bs. 14.800,oo.

Procedimiento:

Dirigirse a la taquilla del Departamento de Receptoría. Edif. Norte del Centro Simón Bolívar. Piso 4. El Silencio. Caracas, con todos los recaudos, solicitar una planilla en el Departamento de Caja y cancelar la tasa respectiva.

Formularios requeridos:

Planillas de Solicitud de acuerdo a la modalidad, FP-01, FP-08 y FP-09.

ANEXO # 36: Registro de Marca

Se tramita ante Registro Principal para obtener el derecho de exclusividad de una marca y el amparo jurídico del amparo venezolano (inclusive Master Franchise) de acuerdo a la ley de propiedad industriales y derecho de la marca es limitado para el área de inscripción.

Se basa en la ley de propiedad industrial y se registra en la Dirección de Registro de la Propiedad industrial. Se piden como recaudos: el llenado de formularios específicos FM 02, FM09, FM 11, documento constitutivo, si la marca lleva logotipo deberá de ser entregado, acta de la última asamblea, poder legalmente otorgado en caso de ser apoderados y C.I del solicitante y del que entrega la solicitud.

Si la marca es presentada a nombre personal, deberá reunir los siguientes documentos:

• Juego de planillas de solicitud de marca FM-02.

• Planillas de recepción de documentos por triplicado.

• Timbres Fiscales (monto sujeto a variaciones), pegados en el original de la planilla FM-02.

• Pago de tasa Fijada por el organismo competente, sujeta a cambio, que debe hacerse por las taquillas 1 y 2.

• Fotocopia de la Cédula de Identidad.

• Fotocopia del RIF.

Si el registro es realizado a nombre de una firma, deberá consignar los documentos mencionados, y adicionalmente los siguientes:

• Registro Mercantil original, copia certificada o publicación de prensa.

• Si la firma existe desde hace más de dos años, ultima Acta de la Asamblea donde conste representación legal.

• Cuando son asociaciones civiles sin fines de lucro, anexar los estatutos de la misma, copia certificada o publicación en prensa.

• Si los documentos son presentados por un apoderado, presentar Poder legalizado y traducido. Abogados o Agentes de la Propiedad Industrial deben presentar un poder amplio y general.

En cualquiera de los dos casos, si se trata de solicitudes de marcas mixtas o figurativas, el interesado deberá presentar, además, diez (10) facsímiles de etiquetas en un tamaño 4 x 4 cms.

Estos recaudos deberán ser presentados ante la Taquilla del Departamento de Receptoría.

El Servicio Autónomo de Propiedad Intelectual esta ubicado en el Edificio Norte del Centro Simón Bolívar, Piso 4, El Silencio, Caracas.

ANEXO # 37: Registro Sanitario

Su función es la de mantener el control epidemiológico en el país controlando los procesos de calidad y elaboración de los diferentes productos alimenticios, farmacéuticos, cosméticos y otros. Su gestión se realiza ante el ministerio de Sanidad y Asistencia social. Su base legal se estima en el Reglamento general de alimentos.

Los Registros Sanitarios se tramitan ante el Ministerio de Salud y Desarrollo Social en la división de higiene y alimentos, quien se encarga de regular las actividades de fabricación, importación, exportación, almacenamiento (con o sin carácter comercial), distribución y expendio de productos farmacéuticos, cosméticos, naturales, veterinarios y médicos para determinar, previo análisis y estudio que evalúe la eficacia, seguridad y calidad de dichos productos, si éstos son aptos para el consumo humano, animal y vegetal.

Toda persona natural o jurídica dedicada a las actividades antes mencionadas tiene el deber de mantener y mejorar las condiciones de fabricación, comercialización y almacenamiento de los distintos productos para garantizar así su consumo, so pena de ser sancionada.

Requisitos Básicos para Solicitar Permisos Sanitarios en Venezuela

1.- ✓ Llenar solicitud de Registro Sanitario para Alimentos (forma SIE-5-197), la cuál debe ser acompañada con Timbre Fiscal correspondiente.

2.- ✓ Copia fotostática del Permiso Sanitario vigente de la empresa, expedido por el Distrito Sanitario correspondiente a la jurisdicción donde se encuentra ubicada.

3.- ✓ Informe sobre la evaluación de cumplimiento de las Normas de Buenas Prácticas de Fabricación, Almacenamiento y Transporte de Alimentos para Consumo Humano (Resolución Nº SG-457-96), emitido por la Autoridad Sanitaria Competente cuya fecha de emisión no exceda un (01) año.

4.- En caso de nuevas industrias, presentar copia fotostática del oficio de revisión del proyecto de construcción de la edificación; o de instalación, ampliación o reforma de la industria en un local ya existente, expedido por la Autoridad Sanitaria Competente.

5.- Copia fotostáticas del oficio de autorización del envase o empaque del alimento, emitido por la Dirección de Higiene de los Alimentos de Ministerio de Sanidad y Asistencia Social, donde se indique que es apto para contener el alimento que se pretende registrar.

6.- Autorización por parte del fabricante para realizar los trámites de registro sanitario (sólo cuando no es el propio fabricante quién realiza el trámite).

7.- Además se debe entregar:

- ✓ Muestras del producto
- ✓ Proyectos de etiquetas, membretes e impresos: todas las copias o proyectos de etiquetas destinados a identificar el producto e ilustrar al público, deben cumplir con los siguientes requisitos:
- ✓ Tener el nombre descriptivo del producto
- ✓ Marca de identificación
- ✓ Peso neto o contenido neto
- ✓ Lista de los ingredientes que componen el producto
- ✓ Identificación del responsable de la elaboración del producto y la localización del proceso productivo
- ✓ Indicar que el producto está elaborado en Venezuela
- ✓ Indicar las condiciones especiales de conservación, en caso de que existan
- ✓ Indicar la fecha de vencimiento
- ✓ Cualquier otro requisito exigido por las normas Covenin
- ✓ Resultados de análisis físico-químico
- ✓ Permiso sanitario de la empresa fabricante
- ✓ Constancia de verificación industrial expedida por el servicio de ingeniería sanitaria
- ✓ Memoria descriptiva de la situación higiénico-sanitaria de la empresa

Productos perecederos: por razones de programación analítica, la fecha de expiración de los productos perecederos debe coincidir con los días indicados por el Instituto Nacional de Higiene Rafael Rangel, siguientes a la recepción; se exceptúan los productos de larga duración, cuya fecha de expiración puede coincidir con cualquier día de la semana. En cualquier caso, las muestras deben indicar las fechas de elaboración y de expiración.

Empaques, Envases y Rotulación: el producto propuesto para análisis debe enviarse en un tipo de empaque o envase igual o similar al que se empleará para expedirlo al público, aunque no posea el rótulo original. Los productos a granel para consumo industrial o institucional pueden ser enviados en recipientes más pequeños, bien sellados, de modo de garantizar que conservan las características del producto.

Temperatura: la temperatura que deben tener los productos hasta su llegada al Instituto Nacional de Higiene Rafael Rangel, donde serán sometidos a análisis, debe ser la misma que tendrán durante su almacenamiento, distribución y expendio al público (congelados, refrigerados o a temperatura ambiente).

Lote de fabricación o serial: las muestras de cada producto enviadas para ser analizadas, deben corresponder todas al mismo lote de fabricación o igual serial.

REPÚBLICA BOLIVARIANA DE VENEZUELA

MINISTERIO DE SALUD Y DESARROLLO SOCIAL

DIRECCIÓN GENERAL DE SALUD AMBIENTAL Y CONTRALORIA SANITARIA

DIRECCION DE HIGIENE DE LOS ALIMENTOS

SOLICITUD DE REGISTRO SANITARIO PARA ALIMENTOS

Nº_____

Nombre del Solicitante:_____

_____

Dirección:_____

_____

Teléfonos y/o Correo Electrónico:_____

De conformidad con el Reglamento General de Alimentos y demás disposiciones legales vigentes, solicito por el presente formulario la inscripción del producto alimenticio, descrito más adelante, en el Registro correspondiente así como la autorización para ofrecerlo al consumo humano.

1.-Nombre Completo del Producto:_____

_____

2.- Marca de Fábrica:_____

3.- Tamaño y Tipo de Envases Utilizados:_____

_____

4.- Manufacturado por:_____

_____

5.- En:_____

6- Clase y tipo de producto:_____

7.- Identificación del Lote:

8.- Lista completa de ingredientes utilizados en la elaboración:

9.- Análisis físico-químico:

10.- Condiciones de Conservación:

11 - Duración en condiciones aptas para el consumo:

Yo,

De nacionalidad _____, Cédula de Identidad N^0

Domiciliado en:

En mi carácter de:

Declaro bajo fe de juramento que la información que antecede es verídica, que el producto alimenticio objeto de la presente solicitud será envasado o empacado y etiquetado en envases o empaques y con etiquetas autorizadas por el Ministerio de Salud y Desarrollo Social, conforme a los modelos que conjuntamente con las muestras del producto se acompañan a la misma. Asimismo, declaro que la asignación provisional del número de registro que el Despacho anticipare, a los fines de la tramitación consiguiente, no constituye autorización válida para realizar ninguno de los actos previstos en el Reglamento General de Alimentos ni significa exclusión del cumplimiento de cualesquiera otros requisitos reglamentarios relativos a alimentos. Igualmente declaro que he quedado debidamente informado del contenido del instructivo que conjuntamente con el comprobante de recepción de la presente solicitud, me ha sido entregado por el Despacho.

Firma

Timbres Fiscales

ANEXO # 38: Inscripción de la empresa en el SENIAT

El Registro de Información Fiscal (RIF) Con el fin de registrar la identificación de las personas naturales o jurídicas responsables del Impuesto sobre la renta y los agentes de retención; las comunidades, entidades, empresas y agrupaciones sin personalidad jurídica, tienen el deber de inscribirse en el Registro de Información Fiscal (RIF) y obtener el correspondiente Número de Identificación Tributaria (NIT) (basado en la ley de impuestos sobre la renta art. 204), su trámite debe ser realizado en el ministerio de hacienda. El procedimiento es el siguiente:

• **Adquirir y llenar el formulario de Información Fiscal, Forma NIT J-15 o NIT N-15**, en las oficinas del Servicio Nacional Integrado de Administración Tributaria SENIAT. Este formulario será entregado a la Administración Tributaria de jurisdicción correspondiente a su domicilio, acompañado del documento constitutivo que acredite su existencia.

• **El SENIAT expedirá el certificado del RIF**, que contiene los datos básicos de la compañía. El número de identificación adjudicado en ese documento, que consta de diez (10) dígitos, pasa a ser el número de identificación de la empresa ante el SENIAT, y deberá aparecer en toda la papelería comercial y ser presentado en todas las acciones realizadas a nombre de la empresa ante entes tributarios, gubernamentales y financieros.

El Número de Identificación Tributaria (NIT)

Es un instrumento de control de los contribuyentes por parte del SENIAT, que permite el seguimiento y actualización de sus tributos al Estado. Este documento debe ser solicitado una vez obtenido el RIF, y debe ser utilizado en toda la papelería del contribuyente.

Recaudos Necesarios para la Inscripción en el R.I.F.

Sociedades Mercantiles y Civiles en General

• Planilla NIT-J-15, adquirida en la Gerencia Regional de Tributos Internos correspondiente, con jurisdicción en su domicilio fiscal y en las Oficinas de IPOSTEL de todo el país. Llenar todos los datos solicitados y firmar en el reverso.

• Copia de Documento Constitutivo y última Acta de Asamblea donde conste el nombramiento de la Junta Directiva vigente, registrados y publicados.

• Copia del Poder del Representante Legal (sólo cuando no estuviere definido en los Estatutos Sociales).

ANEXO # 39: Inscripción de empresas en el INCE

Según las leyes que reglamentan el tributo al INCE (Ley de Reglamento del INCE, Ley orgánica de procedimiento administrativo). toda persona natural o jurídica que genere empleo a 5 o más trabajadores, debe aportar una alícuota del 2% del total pagado por sueldos, salarios y otras remuneraciones. Además, los trabajadores están obligados a aportar al INCE el ½% de sus utilidades, que será retenida y depositada por el patrono.

Cuando se constituye una empresa es obligatorio inscribirla en el INCE, para lo cual debe acercarse a la Unidad de Ingresos Tributarios de la Institución con los siguientes recaudos:

- Original y copia de RIF.
- Original y copia del Registro Mercantil.
- Carta dirigida al Instituto, contentiva de los datos de la empresa que siguen: número de RIF, número de Seguro Social, dirección completa, número(s) de teléfono, código postal, número de trabajadores (es indispensable indicar si la empresa tiene trabajadores o no, o si está inactiva).

Una vez registrada la empresa, ésta debe cumplir con los aportes trimestrales que establece la ley.

Solicitud de Solvencia del INCE

Con todo en regla, la organización podrá solicitar la solvencia del INCE cuando requiera el documento para la realización de otros trámites. Para ello necesitará presentarse con los siguientes documentos:

- Solicitud de Solvencia (original y dos copias)
- Registro Mercantil (original y copias)
- Declaración de Impuesto Sobre La Renta de los últimos cuatro (4) años (original copia).

- RIF de la empresa (original y copia).
- Facturas IVSS (original y copia), sólo para empresas no obligadas al aporte del 2%.
- Planillas de depósito del 2% y ½% (original y copia).
- Recursos interpuestos: contenciosos, jerárquicos, descargos, solicitud de atemperamiento de Multa (original y copia).
- Libro Diario actualizado.

ANEXO # 40: Inscripción en el Instituto Venezolano de los Seguros Sociales

Cuando en una empresa se contempla la contratación de uno o más empleados, la organización debe inscribirse en el IVSS.

El trámite se realiza ante la oficina de Inscripción de Empresas del Instituto Venezolano de los Seguros Sociales, y el único requisito es que la organización emplee a uno o más trabajadores.

Los recaudos que deberá consignar ante la institución son los siguientes:

• Registro Mercantil de la empresa, original y tres (3) fotocopias.

• Forma 14-01 por triplicado.

• Contrato de arrendamiento o título de propiedad del local.

• Declaración de Impuesto Sobre La Renta.

• Inscripción de Datos de los empleados: nombres, apellidos, fecha y lugar de nacimiento, No. de la Cédula de Identidad y remuneración.

• Recaudos para la inscripción de familiares de los trabajadores: Datos de los familiares de los empleados, parentesco, nombres y apellidos, fecha de nacimiento, documentos de adopción (si es el caso).

ANEXO # 41: Licencia de Industria y Comercio

Recaudos y movilizaciones necesarias para obtener la Licencia de Industria y comercio

Recaudos:

• Consignar solicitud en original y copia.

• Conformidad de Uso en original y copia.

• Copia del Registro Mercantil.

• Copia del Título de Propiedad del inmueble registrado, copia del contrato de arrendamiento o comodato notariado.

• Copia del RIF.

• Copia de la Cédula de Identidad del propietario y de la persona autorizada para hacer el trámite.

• Declaración Jurada simple por parte del solicitante de que no mantiene ningún tipo de obligación de carácter tributario con el municipio.

• Solvencia del Inmueble o los (6) últimos pagos por concepto de inmuebles urbanos.

• Si no es el propietario, Carta de Autorización sellada por la empresa.

Horario de atención al público:

Para retirar documentos:

Lunes, miércoles, viernes de 8:30 a.m. a 12:00 p.m. y de 1:30 p.m. a 4:30 p.m.

Para entrega de patentes:

Martes y jueves de 8:30 a.m. a 12:00 p.m. y de 1:30 p.m. a 4:30 p.m.

Lapso de respuesta:

10 días hábiles después de introducidos todos los recaudos.

Tarifa:

Bs. 8.256,88

Tasa administrativa. 0.02 U.T.

Nota: Cada Unidad Tributaria U.T. equivale a Bs. 14.800,oo.

Procedimiento:

Dirigirse con todos los recaudos a la División de Industria y Comercio de la Alcaldía.

ANEXO # 42: Solicitud de Inspección de Bomberos

Alcaldía Del Distrito Metropolitano De Caracas

Secretaría de Seguridad Ciudadana

CUERPO DE BOMBEROS METROPOLITANOS DE CARACAS

"DISCIPLINA Y ABNEGACIÓN"

BIENVENIDOS A VENEZUELA

3 de Octubre, 2003

Objetivo:

Para la obtención de la Constancia de Bomberos, en cumplimiento del Decreto 2195, del 31/10/1983, Reglamento de Prevención de Incendios.

La parte interesada deberá presentar un oficio, dirigido al Jefe de la Gerencia de Prevención e Investigación del Cuerpo de Bomberos de Caracas; donde hará constar lo siguiente:

La identificación del interesado, y en su caso, de la persona que actúa como representante, con expresión de los nombres y apellidos, domicilio, profesión, número de cédula de identidad y número(s) de teléfono(s).

Dirección completa, indicando puntos de referencia, e identificación del inmueble donde se efectuara la inspección.

Los hechos, razones y pedimentos correspondientes al campo de la prevención y protección contra incendios, materia de nuestra competencia.

Firma del interesado.

Anexar:

Copia de la Cédula de Identidad del(la) interesado(a).

Copia del Registro Mercantil de la empresa.

Copia de los documentos expedidos anteriormente por esta división.

Copia de la Patente de Industria y Comercio.

Copia del Documento de Propiedad o Arrendamiento del(los) local(es).

Plano, a escala 1:50, del(los) local(es).

ANEXO # 43: Normas COVENIN

NORMA VENEZOLANA

COVENIN 283:1994

PASTAS ALIMENTICIAS

(2da Revisión)

OBLIGATORIA

COVENIN

PROLOGO

La Comisión Venezolana de Normas Industriales (COVENIN), creada en 1958, es el organismo encargado de programar y coordinar las actividades de Normalización y Calidad en el país. Para llevar a cabo el trabajo de elaboración de normas, la COVENIN constituye Comités y Comisiones Técnicas de Normalización, donde participan organizaciones gubernamentales y no-gubernamentales relacionadas con un área especifica.

La presente norma sustituye totalmente a la Norma Venezolana COVENIN 283-83 fue elaborada por el Comité Técnico de Normalización CT10 PRODUCTOS ALIMENTICIOS , y aprobada por la COVENIN en su reunión No 126 de fecha 13-04-94 con carácter obligatorio en todo su contenido.

1 NORMAS COVENIN A CONSULTAR

COVENIN 217:1994	Harina de trigo
COVENIN 1946-82	Sémola de trigo
COVENIN 1409-79	Alimentos. Determinación de hierro por absorción atómica.
COVENIN 2381-86	Alimentos. Determinación de vitamina B_1 (Tiamina)
COVENIN 1185-82	Alimentos Determinación del ácido nicotínico y nicotiamida. Método microbiológico.
COVENIN 1184-84	Alimentos.Determinación de vitamina B_2 (Riboflavina)
COVENIN 1553-80	Productos cereales y leguminosas. Determinación de humedad.
COVENIN 1783-81	Poductos de cereales y leguminosas. Determinación de cenizas.
COVENIN 1787-81	Productos de cereales y leguminosas. Determinación de la acidez.
COVENIN 1195-80	Alimentos. Determinación de nitrógeno. Método de Kjeldahl.
COVENIN 902-87	Alimentos. Métodos para recuentos de colonias de bacterias aerobias en placas de petri.
COVENIN 1337-90	Alimentos. Método para recuento de mohos y levaduras.
COVENIN 1292-89	Alimentos. Aislamiento y recuento de Staphylococcus aureus.
COVENIN 1291-89	Alimentos. Aislamiento e identificación de *Salmonella*
COVENIN 1104-84	Alimentos. Determinación del número más probable de coliformes, de coliformes fecales y de Escherichia coli
COVENIN 409-84	Alimentos. Principios activos para el establecimiento de normas y límites microbiológicos recomendados
COVENIN 612-82	Cereales, leguminosas, oleaginosas y productos derivados. Muestreo.
COVENIN 2952-92	Norma general para el rotulado de los alimentos envasados
COVENIN 2703-90	Harina integral de trigo

2. OBJETO

Esta norma establece los requisitos que deben cumplir las pastas alimenticias.

3. DEFINICIONES

3.1 PASTAS ALIMENTICIAS. Es el producto obtenido mediante el secado apropiado de las figuras formadas por la trefilación o laminación y prensado de la masa preparada con sémolas de trigo, harina de trigo o mezcla de ambas, agua potable y con la adición o no de uno o más de los ingredientes especificados en el punto 4.6

3.1.1 Pastas alimenticias de sémola durum. Es el producto definido en 3.1 elaborado exclusivamente con sémola durum.

3.1.2 Pastas alimenticias de sémola. Es el producto definido en 3.1 elaborado exclusivamente con sémola.

3.1.3 Pastas alimenticias de sémola durum y sémola. Es el producto definido en 3.1 elaborado con sémola durum y sémola.

3.1.4 Pastas alimenticias de harina de trigo. Es el producto definido en 3.1 elaborado exclusivamente con harina de trigo enriquecida con vitaminas y minerales.

3.1.5 Pastas alimenticias de sémola durum y harina de trigo es el producto definido en 3.1 elaborado con sémola durum y harina de trigo mezcladas en diferentes proporciones.

3.1.6 Pastas alimenticias de sémola y harina de trigo. Es el producto definido en 3.1 elaborado con sémola y harina de trigo mezcladas en diferentes proporciones.

3.1.7 Pastas alimenticias al huevo. Es el producto definido en 3.1 elaborado con sémolas, harina de trigo o sus mezclas y adicionadas con huevo como se especifica en 4.6.1

3.1.8 Pastas alimenticias con vegetales. Es el producto definido en 3.1 elaborado con sémolas, harina de trigo o sus mezclas y adicionadas con vegetales como se especifica en 4.6.2

3.1.9 Pastas alimenticias con harina integral de trigo. Es el producto definido en 3.1 elaborado con sémolas, harina de trigo o sus mezclas y adicionadas con harina integral de trigo, como se especifica en 4.6.3.

3.1.10 Pastas alimenticias con gluten, soya o cualquier otra fuente proteínica. Es el producto definido en 3.1 elaborado con sémolas, harina de trigo o sus mezclas y adicionadas con gluten, soya o cualquier otra fuente proteínica como se especifica en 4.6.4

3.1.11 Pastas alimenticias con maíz, arroz o cualquier otro cereal diferente al trigo. Es el producto definido en 3.1 elaborado con sémolas, harina de trigo o sus mezclas y adicionadas con maíz, arroz o cualquier otro cereal diferente al trigo como se especifica en 4.6.5.

3.1.12 Pastas alimenticias rellenas. Es el producto definido en 3.1 elaborado con sémolas, harina de trigo o sus mezclas. y rellenas como se especifica en 4.6.9.

3.1.13 Pasta alimenticias frescas. Es el producto definido en 3.1 elaborado con sémolas. harina de trigo o sus mezclas, y deberá cumplir con los mismos requisitos generales establecidos para las pastas secas a excepción de la humedad y la acidez.

3.1.14 Pasta Larga. Es el producto definido en 3.1 que generalmente es cortada a una longitud de 26 ó 52 cm ± 1 cm.(ver anexo 1)

3.1.15 Pasta corta. Es el producto definido en 3.1 que presenta dimensiones variables, y de las figuras formadas generalmente deriva su nombre.

3.1.16 Pasta Enroscada. Es el producto definido en 3.1 dispuesto en formas de madejas o nido.(ver anexo 2)

3.1.17 Especialidades. Es el producto definido en 3.1 de formas diversas y elaboradas en equipos especiales.

4. MATERIALES Y FABRICACION

4.1 Las sémolas de trigo empleadas en la elaboración del producto deberán cumplir con la norma COVENIN 1946.

4.2 La harina de trigo empleada en la elaboración del producto debe cumplir con la norma COVENIN 217.

4.3 La harina integral de trigo empleada en la elaboración del producto deberá cumplir con la norma COVENIN 2703.

4.4 Las pastas alimenticias deberán ser elaboradas con agua potable.

4.5. Las pastas alimenticias de sémola durum, sémola y sus mezclas podrán ser enriquecidas con vitaminas y minerales, como se especifica en la tabla 1.

4.6 Las pastas alimenticias podrán ser adicionadas con:

4.6.1 Huevos de gallina los cuales pueden ser frescos, enteros y sin cascaras, congelados o deshidratados en cantidad tal que proporcione un mínimo de Colesterol de 600 mg/Kg en el producto terminado.

4.6.2 Vegetales: Frescos, deshidratados o congelados, tales como: Zanahorias, Remolachas, Espinacas, Tomates y cualquier otro vegetal aprobado por la autoridad sanitaria competente.

4.6.3 Harina Integral de Trigo. Aprobada por la Autoridad Sanitaria Competente, en cantidad limitada por buenas practicas de manufactura.

4.6.4 Gluten, soya o cualquier otra fuente proteinica: aprobada por la autoridad sanitaria competente. En cantidad tal que proporcione como mínimo 18% de proteina sobre base seca en el producto terminado.

4.6.5 Maíz, arroz o cualquier otro cereal diferente al trigo: aprobado por la autoridad sanitaria competente en cantidad limitada por buenas practicas de manufactura.

4.6.6. Cualquier otro ingrediente aprobado por la autoridad sanitaria competente.

4.6.7 Colorantes naturales tales como: Betacaroteno, onoto u otro aprobado por la autoridad sanitaria competente, para uniformar el color, en cantidad limitada por buenas practicas de manufactura..

4.6.8 Cualquier otro aditivo aprobado por la autoridad sanitaria competente.

4.6.9 Las pastas alimenticias podrán llevar un relleno a base de carne, vegetales, queso o mezcla de algunos de los tres o cualquier otro ingrediente aprobado por la autoridad sanitaria competente.

5. CLASIFICACION

5.1 Según su composición:

5.1.1 Pastas Alimenticias simples

5.1.1.1 Pastas Alimenticias de sémola durum

5.1.1.2 Pastas Alimenticias de sémola

5.1.1.3 Pastas alimenticias de sémola durum y sémola

5.1.1.4 Pastas alimenticias de harina de trigo

5.1.1.5 Pastas alimenticias de sémola durum y harina de trigo.

5.1.1.6 Pastas alimenticias de sémola y harina de trigo.

5.1.2 Pastas alimenticias compuestas

5.1.2.1 Pastas alimenticias al huevo

5.1.2.2 Pastas alimenticias con vegetales

5.1.2.3 Pastas alimenticias con harina integral de trigo.

5.1.2.4 Pastas alimenticias con gluten, soya o cualquier otra fuente proteinica.

5.1.2.5 Pastas alimenticias con maiz, arroz o cualquier otro cereal diferente al trigo

5.1.3 Pastas alimenticias rellenas

5.1.4 Pastas alimenticias frescas

5.2 Según su forma:

5.2.1 Pastas largas. Ej: Vermicelli, Linguini, Bucatini, Espaguetti.

5.2.2 Pastas cortas. Ej: plumas, tornillos, caracoles, pastina.

5.2.3 Pastas Enroscadas. Ej: Cabello de angel, fideo fino, fideo grueso, cinta mediana, cinta ancha.

5.2.4 Especialidades. Ej: Pasticho.

6. REQUISITOS

Las pastas alimenticias deberán cumplir con los siguientes requisitos.

6.1 El olor y el sabor de las pastas alimenticias crudas, no debe ser mohoso, ni rancio ; debe ser característico de pasta no fermentada.

6.2 Las pastas alimenticias deberán presentar aspecto uniforme, vitreo, traslucido y frágil.

6.3 Las pastas alimenticias no deberán contener colorantes artificiales.

6.4 Las pastas alimenticias no deberán contener larvas ni insectos vivos en muestras tomadas a nivel de planta.

6.5 Las pastas alimenticias podrán contener un promedio de 225 fragmentos de insectos y un promedio de 4,5 pelos de roedores, en seis muestras de 225 g cada una, tomada al azar de un mismo lote. Estos requisitos tendrán carácter de recomendacion.

6.6 Químicos. Se indican en la tabla 2

6.7 Microbiológicos. Se indican en la tabla 3

7. METODO DE ENSAYO

7.1 DETERMINACION DEL COLESTEROL

7.1.1 Equipo

7.1.1.1 Estufa regulada a 105 °C

7.1.1.2 Tamiz de 595 µ (N° 30)

7.1.1.3 Balanza analitica

7.1.1.4 Aparato de extracción tipo Soxhlet, Goldfish o similar

7.1.1.5 Baño de maria

7.1.1.6 Matraces aforados de 10 y 100 ml

7.1.1.7 Vasos de precipitados de 50 ml

7.1.1.8 Espectrofotómetro calibrado de una longitud de onda de 610 nm.

7.1.2 Reactivos

Todos los reactivos deberán ser de grado analítico.

7.1.2.1 Alcohol etílico anhidrido

7.1.2.2 Acido acético glacial

7.1.2.3 Anhídrido acético

7.1.2.4 Acido sulfúrico (H_2SO_4)

7.1.2.5 Colesterol

7.1.2.5.1 Solución Patrón de colesterol. Se disuelven 200 mg de colesterol (7.1.2.5) en cloroformo y se lleva a volumen de 100 ml con cloroformo.

7.1.2.5.2 Solución de trabajo de colesterol. Se diluyen 5 ml de solución patrón (7.1.2.5.1) a 100 ml con cloroformo.

7.1.2.6 Cloroformo ($CHCl_3$)

7.1.3 Preparación de la muestra : Se muele una cantidad representativa de la muestra, se pasa a través del tamiz (7.1.1.2) y se deseca en la estufa a 105 °C durante 3 o 4 horas.

7.1.4 **Procedimiento**

7.1.4.1 Se pesan exactamente alrededor de 10 g de la muestra preparada (7.1.3)y se colocan en el dedal de extracción.

7.1.4.2 Se coloca el dedal con la muestra en el aparato de extracción y se extrae durante aproximadamente 15 horas.

7.1.4.3 Transcurrido el tiempo indicado, se desconecta el matraz del aparato de extracción y se evapora el solvente hasta un volumen de 5 a 10 ml.

7.1.4.4 El volumen que queda en el matraz de extracción(7.1.4.3) , se pasa cuantitativamente a un matraz aforado de 100 ml. se lava muy bien con alcohol etílico anhídrido y se lleva a volumen con alcohol etílico anhídrido. Se filtra si es necesario.

7.1.4.5 Se miden 4 ml de la solución (7.1.4.4) en un vaso de precipitado de 50 ml y se evapora a sequedad.

7.1.4.6 El residuo (7.1.4.5) se diluye en cloroformo y se pasa cuantitativamente a un matraz aforado de 10 ml hasta que alcance un volumen aproximado de 5 ml.

7.1.4.7 Luego se añaden exactamente 1 ml de Acido Acético glacial , 2 ml de Anhidrido Acético y 0,2 ml de Acido Sulfúrico, se coloca en un baño de agua fría en la oscuridad durante aproximadamente 15 minutos, se lleva a un volumen de 10 ml con cloroformo y se mezcla.

7.1.4.8 Se lee la absorbancia a 610 nm, utilizando un blanco preparado de la siguiente manera: Se coloca en un matraz aforado de 10 ml unos 5 a 6 ml de cloroformo y se continua con el procedimiento descrito en 7.1.4.7

7.1.5 Curva patrón Absorbancia Vs Concentración

7.1.5.1 A partir de la solución de trabajo (7.1.2.5.2) se preparan una serie de soluciones que contengan 0,2; 0,3; 0,4; 0,5 y 0,6 mg de colesterol, para lo cual se colocan 2, 3, 4, 5 y 6 ml de la solución de trabajo 7.1.2.5.2 en una serie de matraces aforados de 10 ml y se continua con el procedimiento descrito en 7.1.4.7, para cada uno de los matraces.

7.1.5.2 Se lee la absorbancia de estas soluciones y se construye la curva patrón de absorbancia versus concentración.

7.1.6 EXPRESION DE LOS RESULTADOS

El contenido de colesterol en la muestra se expresa en miligramos por kilogramos y se calcula como sigue:

$$C = \frac{M \times F}{g} \times 10^3$$

Donde:

C = Contenido de colesterol en la muestra, en miligramos por kilogramos.

M= Miligramos de colesterol determinados a partir de la curva patrón.

g= Masa de la muestra, en gramos

F = Factor de dilución

7.1.7 Informe

En el informe se deberá indicar

a) Número y título de la Norma COVENIN utilizada

b) Fecha en la cual se realizó el ensayo

c) Identificación de la muestra

d) Resultado del ensayo

e) Observaciones

8 ENVASE, MARCACION Y ROTULACION

8.1 ENVASES

8.1.1 El producto deberá ser envasado en un material inerte que permita mantener su buena condición higiénica y organoléptica, durante su manejo, almacenamiento, transporte y expendio.

8.1.2 El material de empaque no deberá reaccionar con el producto ni variar sus características y deberá estar aprobado por la autoridad sanitaria competente.

8.2 MARCACION Y ROTULACION

8.2.1 Debe cumplir con la Norma COVENIN 2952.

8.2.1.1 El nombre del producto será Pasta alimenticia, seguido de la clasificación correspondiente, según su composición. Ejemplo:

Pasta alimenticia de sémola
Pasta alimenticia al huevo
Pasta alimenticia de sémola y harina de trigo. etc.

8.2.1.2 Podrán incluirse las siguientes denominaciones:

Premium Para el caso de las pastas alimenticias elaboradas exclusivamente con Sémola durum

Extraespecial: Para el caso de las pastas alimenticias elaboradas con sémola durum y sémola .

Especialidades: Para el caso de las pastas alimenticias compuestas y aquellas simples cuyo proceso de fabricación las hace especiales: Ej. Pasticho, tallarines, canelones y raviolis etc.

BIBLIOGRAFIA

Harinas y derivados. Reglamentación Técnica sanitaria sobre pastas alimenticias. Boletin oficial del estado. 13 de Septiembre de 1975. España.

NORMA VENEZOLANA

COVENIN 2135:1996

HARINA DE MAÍZ PRECOCIDA.

(3era Revisión)

COVENIN

PROLOGO

La Comisión Venezolana de Normas Industriales (COVENIN), creada en 1958, es el organismo encargado de programar y coordinar las actividades de Normalización y Calidad en el país. Para llevar a cabo el trabajo de elaboración de normas, la COVENIN constituye Comités y Comisiones Técnicas de Normalización, donde participan organizaciones gubernamentales y no ubernamentales relacionadas con un área específica.

La presente norma sustituye totalmente a la Norma Venezolana COVENIN 2135-94 fue elaborada bajo los lineamientos del Comité Técnico de Normalización **CT 10: Productos Alimenticios** por el Subcomité Técnico **SC10: Cereales, Leguminosas y Productos Derivados**, y aprobada por la COVENIN en su reunión No. 141de fecha 14/08/96, con carácter de obligatoriedad en el límite establecido para el microorganismo Salmonella contemplado en la tabla 2 Requisitos Microbiológicos y los límites mínimos de enriquecimiento con vitaminas y minerales establecidos en la tabla 3.

Los valores establecidos en la tabla 3 de agregado de vitaminas y minerales, están sujetos a observaciones y modificaciones, las cuales se irán produciendo en la medida que las nuevas experiencias derivadas de su aplicación y las necesidades del país o de su propio sector así lo requieran. Estas observaciones deben ser remitidas a la Gerencia de Normalización de FONDONORMA en el plazo de seis meses, a partir de la fecha de su publicación. Si transcurrido este plazo no se recibiesen observaciones, esta tabla se ratifica.

En la elaboración de esta Norma participaron las siguientes entidades:

Ministerio de Sanidad y Asistencia Social MSAS, Instituto Nacional de Higiene I.N.H., Instituto Nacional de Nutrición I.N.N. Instituto Venezolano de Investigaciones Científicas IVIC, División de Alimentos Polar, Molinos Nacionales C.A., Industrias Nutricos, VENMAIZ.

NORMA VENEZOLANA
HARINA DE MAIZ PRECOCIDA

COVENIN
2135:1996
(3era Revisión)

1 OBJETO

Esta Norma Venezolana establece los requisitos que debe cumplir la Harina de Maíz precocida para consumo humano directo.

2 REFERENCIAS NORMATIVAS

Las siguientes normas contienen disposiciones que al ser citadas en este texto, constituyen requisitos de esta norma Venezolana COVENIN. Las ediciones indicadas estaban en vigencia en el momento de esta publicación. Como toda norma esta sujeta a revisión, se recomienda a aquellos que realicen acuerdos en base a ellas, que analicen la conveniencia de usar las ediciones más recientes de las normas citadas seguidamente.

COVENIN 254-92 Cedazos de ensayos.

COVENIN 409-84 Alimentos. Principios generales para el establecimiento de normas microbiológicas y límites microbiológicos recomendados.

COVENIN 1104-96 Alimentos. Determinación del número más probable de coliformes, coliformes fecales y de Escherichia coli.

COVENIN 1170-83 Alimentos. Determinación de hierro.

COVENIN 1184-84 Alimentos. Determinación de Vitamina B_2 (Riboflavina).

COVENIN 1185-82 Alimentos. Determinación de Acido Nicotínico y Nicotinamida. Método microbiológico.

COVENIN 1195-80 Alimentos. Determinación de nitrógeno. Método de Kjeldahl.

COVENIN 1291-88 Alimentos. Detección de Salmonella

COVENIN 1337-90 Alimentos. Método para recuento de mohos y levaduras.

COVENIN 1338-86 Alimentos envasados. Muestreo.

COVENIN 1553-80 Productos de cereales y leguminosas. Determinación de humedad.

COVENIN 1783-81 Productos de cereales y leguminosas. Determinación de cenizas.

COVENIN 1785-81 Productos de cereales y leguminosas. Determinación de grasa.

COVENIN 1935-87 Maíz para uso industrial

COVENIN 2318-85 Alimentos. Determinación de Vitamina A.

COVENIN 2381-86 Alimentos. Determinación de Vitamina B_1 (Tiamina).

COVENIN 2952-92 Norma general para el rotulado de los alimentos envasados.

3 DEFINICIONES

Para los propósitos de esta Norma Venezolana se aplican las siguientes definiciones:

3.1 Harina de Maíz precocida: es el producto obtenido a partir del endospermo de granos de maíz (*Zea mays L*) clasificados para consumo humano, que han sido sometidos a procesos de limpieza, desgerminación, precocción y molienda.

3.2 Harina de maíz precocida enriquecida: es aquella definida en el punto 3.1 de la presente norma, adicionada de vitaminas y minerales, según lo exigido en el punto 7.10 de la presente norma y cualquier otro aprobado por la autoridad sanitaria competente.

3.3 Limpieza de granos: es el proceso en el cual se separan las materias extrañas, polvo, semillas extrañas y granos de otros cereales.

3.4 Desgerminación (pilado): es el proceso de separación de la concha (pericarpio) y del germen por medios mecánicos para la obtención del endospermo (maíz pilado).

3.5 Precocción: es el proceso en el cual se gelatinizan los almidones del endospermo confiriéndole la característica de absorción de agua y formación de masa.

3.6 Harina de maíz precocida blanca: es aquella definida en el punto 3.1 de la presente norma, obtenida a partir de maíz blanco.

3.7 Harina de maíz precocida amarilla: es aquella definida en el punto 3.1 de la presente norma, obtenida a partir de maíz amarillo.

.8 **Harina de maíz precocida mezclada:** es aquella defi-
ida en el punto 3.1 de la presente norma, proveniente de
mezcla de maíces de diferentes colores.

MATERIALES

.1 El maíz para la elaboración de la harina debe cumplir
on la Norma Venezolana COVENIN 1935.

.2 En la elaboración de la harina de maíz precocida, no
permite el uso de aditivos (las vitaminas y sales minera-
s no se consideran aditivos según la normativa legal
gente).

.3 En la elaboración de la harina de maíz precocida la
rmulación de hierro a utilizar debe ser de 30 mg/kg de
rina bajo la forma de fumarato ferroso y 20 mg/kg de
rina bajo la forma de hierro reducido.

.4 Esta formulación puede ser modificada por otra fuente
hierro que garantice un nivel de absorción equivalente
que ofrece el fumarato ferroso, previa notificación y au-
rización del Ministerio de Sanidad y Asistencia Social.

CLASIFICACIÓN

harina de maíz precocida enriquecida puede clasificar-
de acuerdo a:

.1 **Materia prima**

.1.1 Harina de maíz precocida blanca.

.1.2 Harina de maíz precocida amarilla.

.1.3 Harina de maíz precocida mezclada.

TOMA DE MUESTRAS

muestra a ensayar debe estar compuesta por diez pa-
etes (10 kg.) de harina de maíz precocida, tomados a di-
entes horas de producción. Se prepara una mezcla
mpuesta con el contenido de los 10 paquetes y el resulta-
de los análisis debe compararse con los valores estable-
os en la tabla 3.

REQUISITOS

Certificado de calidad para la premezcla de vitaminas
minerales. El certificado de calidad para la premezcla
vitaminas y minerales debe presentarse, para efectos de
itorías por tercera parte.

harina de maíz precocida definida en el punto 3.1 de la
sente norma, debe cumplir con los siguientes requisitos:

7.2 Debe ser un producto de aspecto homogéneo, con olor y sabor característicos.

7.3 Debe estar libre de semillas objetables, materias extrañas y de cualquier otra sustancia que sea sospechosa de ser nociva a la salud.

7.4 Debe estar libre de excretas de animales.

7.5 No debe contener larvas ni insectos vivos en muestras tomadas a nivel de planta.

7.6 La harina de maíz puede contener hasta 100 fragmentos de insectos y no más de un (1) pelo de roedor en seis (6) muestras de 50 g cada una, tomadas al azar de un mismo lote.

7.7 Cuando la harina de maíz precocida se someta a ensayo de tamizado, el 100% del producto debe pasar por un tamiz de 0.841 m (No. 20), según la Norma Venezolana COVENIN 254.

7.8 Fisico-químicos

Se indican en la tabla 1.

7.9 Microbiológicos

Se indican en la tabla 2.

7.10 Vitaminas y minerales

Se indican en la tabla 3.

Tabla 1. Requisitos Fisico-químicos

Característica	Requisito	Método de Ensayo
Humedad (% max)	13,5	COVENIN 1553
Cenizas (% max)	1,0 (*)	COVENIN 1783
Grasa (% max)	2,0 (*)	COVENIN 1785
Proteína (% min)	7,0 (*)	COVENIN 1195
Expansión en cm. (max)	8,5	(Ver punto 9)

(*) Porcentaje sobre base seca.

Tabla 2: Requisitos Microbiológicos

Característica	Límite				Método de Ensayo
	n	c	m	M	
Mohos (ufc/g)*	5	3	$5,0 \times 10^2$	$1,0 \times 10^4$	COVENIN 1337
Escherichia coli (NMP/g) *	5	3	9	93	COVENIN 1104
Salmonella en 25g	5	0	0		COVENIN 1291

Donde:

n = Número de muestras del lote
c = Número de muestras defectuosas
m = Límite mínimo
M = Límite máximo
* Con carácter de recomendación según la Norma Venezolana COVENIN 409.

Tabla 3. Agregado de vitaminas y minerales

Característica	Unidades	Límites Min.	Prom.	Max.	Método de Ensayo
Vitamina A	ER UI/100g	135 450	270 900	405 1350	COVENIN 2318
Tiamina	mg/100g	0,20	0,31	0,50	COVENIN 2381
Riboflavina	mg/100g	0,16	0,25	0,40	COVENIN 1184
Niacina	mg/100g	3,30	5,10	8,20	COVENIN 1185
Hierro	mg/100g	3,00	5,00	8,00	COVENIN 1170

Nota 1: Los límites máximos se establecen con carácter de recomendación según los principios de Buenas Prácticas de Manufactura.

Donde:

ER = Equivalente de Retinol

8 INSPECCIÓN Y RECEPCIÓN

8.1 Criterios de Aceptación y Rechazo

8.1.1 Defectos Críticos

Corresponderán al no cumplimiento del requisito especificado para Salmonella (véase tabla 2) y los límites mínimos de enriquecimiento con vitaminas y minerales establecidos en el punto 7.10; con el consiguiente rechazo del lote.

En el caso del punto 7.10 : del análisis de cinco elementos (vitaminas o minerales) se acepta el cumplimiento con tres de los valores establecidos en la tabla, o en el caso del análisis de cuatro elementos, el cumplimiento con dos.

8.1.2 Defectos mayores

Corresponderán al no cumplimiento de los requisitos microbiologicos con carácter de recomendación especificados en la tabla 2 y el punto 7.8 de la presente norma. Si alguno de estos requisitos no se cumple, la decisión de aceptación o rechazo se tomará de común acuerdo entre el comprador y el vendedor, según la Norma Venezolana COVENIN 1338.

9 MÉTODOS DE ENSAYO

9.1 Determinación de la expansión de la masa

Método del consistómetro.

9.1.1 Resumen

El método se basa en la propiedad de absorción de agua y formación de masa de las harinas precocidas (gelatinizadas). La mezcla de harina gelatinizada con agua incrementa la viscosidad y la consistencia. Esta consistencia se manifiesta por la mayor resistencia de la masa a expandirse al ser liberada del recipiente que la contiene. Bajo condiciones fijas de mezclado y proporción de harina y agua, el diámetro de la expansión de la masa es inversamente proporcional al grado de gelatinización de la harina en un tiempo fijo.

9.1.2 Aparatos

9.1.2.1 Balanza con precisión de 0,1 g.

9.1.2.2 Estufa

9.1.2.3 Vaso de precipitado de 1000 ml o cc.

9.1.2.4 Espátula

9.1.2.5 Mesa (vidrio) de expansión de 40 cm x 40 cm.

9.1.2.6 Nivel para ajustar la mesa (vidrio) de expansión.

9.1.2.7 Papel calibrado con círculos concéntricos desde 7,28 cm hasta 35,28 cm, aumentando de centímetro a centímetro.

9.1.2.8 Cilindro de acero inoxidable de 7,28 cm de diámetro interno por 7,62 cm de alto. La superficie interna del cilindro debe estar bien pulida y limpia.

9.1.3 Procedimiento

9.1.3.1 Para determinar la cantidad de agua y harina a mezclar (ver tabla 4)

9.1.3.1.1 Para valores de humedad menores que 8,1% y mayores que 15,8%, la cantidad de granos de harina a mezclar se determinará como se indica en el anexo.

9.1.3.2 Determinación

9.1.3.2.1 Se coloca el agua (9.1.3.1), la cual debe estar a 25 °C ± 3° C en un vaso de precipitado, se agrega la harina (9.1.3.1) mezclando al mismo tiempo para evitar la formación de grumos. Se continúa mezclando durante 3 min. a un ritmo aproximado de 150 a 180 rpm y se deja en reposo por 2 min.

9.1.3.2.2 Se coloca el cilindro en el centro del gráfico sobre el círculo correspondiente.

9.1.3.2.3 Transcurrido el tiempo señalado en el punto 9.1.3.2.1 de la presente norma, se le dan unas diez (10) vueltas de mezclado y se deposita en el cilindro (9.1.3.2.2) el cual se llena completamente y se enrasa con la espátula. La operación de llenar y enrasar el cilindro debe hacerse en no más de 1 min.

9.1.3.2.4 Al transcurrir el minuto se levanta el cilindro suavemente y se cuentan 3 min., utilizando un cronómetro. para comenzar a tomar las lecturas de expansión. La lectura se toma sobre la máxima expansión que se presente, bien sea de agua o masa.

9.1.3.2.5 Se toman 8 lecturas, sobre cada radio dibujado y se saca el promedio como valor final.

9.1.4 Expresión de los resultados

La expansión se expresa en centímetros y viene dada directamente por el valor obtenido en 9.1.3.2.5.

9.1.5 Informe

En el informe del ensayo se deberá indicar:

9.1.5.1 Fecha en la cual se realizó el ensayo

9.1.5.2 Identificación completa de la muestra

9.1.5.3 Número y título de la Norma Venezolana COVENIN utilizada.

9.1.5.4 Resultados del ensayo realizado.

9.1.5.5 Nombre del analista.

9.1.5.6 Observaciones

10 ENVASES, MARCACIÓN Y ROTULACIÓN

10.1 Envases

10.1.1 Los envases deberán preservar las condiciones organolépticas, higiénicas y nutritivas del producto.

10.1.2 Los envases deberán ser de un material inerte y resistentes al producto.

10.2 Marcación y Rotulación

10.2.1 El rotulado del producto debe cumplir con lo establecido en la Norma Venezolana COVENIN 2952.

10.2.1.1 El nombre del producto será: "Harina de Maíz Precocida Enriquecida".

BIBLIOGRAFÍA

APHA 1992. Compendium of Methods for Microbiological Examination of Foods. 3er. Edition. Washington DC.

Hoja de Balance de Alimentos, 1990. INN Fundación Polar.

ICMSF 1986. Microorganisms in Foods, Vol. 2 Sampling for Microbiological Analysis: Principles and Specific Aplications. 2nd. Edition. University of Toronto Press.

Requerimientos de Energía y Nutrientes de la Población Venezolana. INN. Publicación No. 45 (1985).

Tabla de Composición de Alimentos para uso práctico. Revisión (1991). INN Publicación No. 47. Serie de cuadernos azules.

NORMA
VENEZOLANA

COVENIN
2952-1:1997

DIRECTRICES PARA LA DECLARACIÓN DE PROPIEDADES NUTRICIONALES Y DE SALUD EN EL ROTULADO DE LOS ALIMENTOS ENVASADOS

FONDONORMA

OBSEQUIO

COVENIN

ÓLOGO

Comisión Venezolana de Normas Industriales (COVENIN), creada en el organismo encargado de programar y coordinar las actividades de ación y Calidad en el país. Para llevar a cabo el trabajo de elaboración as, la COVENIN constituye Comités y Comisiones Técnicas de ación, donde participan organizaciones gubernamentales y no-mentales relacionadas con un área especifica.

presente norma fue elaborada bajo los lineamientos del Comité Técnico alización **CT10 Productos Alimenticios** por el Subcomité Técnico Productos Diversos y aprobada por la COVENIN en su reunión e fecha **1997/11/12.**

la elaboración de esta norma participaron las siguientes entidades: ERIO DE SANIDAD Y ASISTENCIA SOCIAL, INSTITUTO AL DE NUTRICION, INSTITUTO NACIONAL DE HIGIENE, , CADIPRO MILKS PRODUCTS, CAVIDEA, COCA COLA, C.A.; SAS POLAR, INDUSTRIA IBERIA, ANIQUESO, CAVEPAS, LAT, MAVESA, MONACA, PRODUCTOS EFE, QUACKER, S.A., S DE VENEZUELA, ADDAM'S PRODUCTOS ALIMENTICIOS, DE VENEZUELA, ALFONSO RIVAS & CIA, INDUSTRIA CA.

NORMA VENEZOLANA
DIRECTRICES PARA LA DECLARACIÓN DE PROPIEDADES NUTRICIONALES Y DE SALUD EN EL ROTULADO DE LOS ALIMENTOS ENVASADOS

COVENIN 2952-1:1997

1 OBJETO

1.1 Esta Norma Venezolana establece las directrices que deben cumplirse para la declaración de propiedades nutricionales y de salud de los alimentos envasados, tanto nacionales como importados.

1.2 Quedan excluidos del ámbito de aplicación de esta norma los siguientes productos:

1.2.1 Los destinados a regímenes especiales.

1.2.2 Los destinados a la exp[illegible] que se rigen por las normas del país receptor.

1.2.3 Los destinad[illegible]

2 REFE[illegible]M[illegible]

La siguiente [illegible] enen disposi[illegible] ser citada en e[illegible] tituyen requisito [illegible]a Venezolan[illegible] indicada estaba en [illegible] el momen[illegible] ublicación. Como toda [illegible] sujeta a [illegible] recomienda, a aquellos q[illegible] acuerdo [illegible] ella, que analicen la conveni[illegible] usar las [illegible] más recientes de las Normas ci[illegible]

COVE[illegible]92 Norma general para el rotulad[illegible]entos envasados.

3 [illegible]ONES

Para lo[illegible] de este Norma Venezolana COVEN[illegible] las siguientes definiciones:

3.1 **Et[illegible]ricional:** Es una descripción indicada en e[illegible]da a informar al consumidor sobre las propi[illegible]ales de un alimento y está constituida por:

3.1.1 La declaraci[illegible]

3.1.2 Información nutrici[illegible]er educativo.

3.2 **Declaración de propiedades nutricionales:** Cualquier representación, afirmación o sugerencia que implique que un producto alimenticio posee propiedades nutricionales específicas, en relación a su valor energético, contenido de proteínas, grasa, carbohidratos, fibra dietética, vitaminas, minerales y cualquier otro nutriente dentro de los siguientes conceptos:

3.2.1 **Declaración de propiedades relativas al contenido de nutrientes:** Es la declaración de propiedades nutritivas que utiliza una terminología normalizada establecida para describir el nivel de un determinado nutriente contenido en un alimento.

Ejemplos: Fuente de calcio
Alto contenido de fibra y bajo en grasa

3.2.2 **Declaración de propiedades comparativas:** Es la declaración de propiedades que comparan los niveles de nutrientes de 2 o más alimentos, que deben ser versiones diferentes del mismo alimento o alimentos, o que se sustituyen recíprocamente en la dieta.

3.2.3 **Declaración de propiedades relativas a la función de los nutrientes:** [illegible] la que se refiere a la función fisiológica [illegible] el organismo.

3.2.4 **Declaración de [illegible] relativas a la salud:** Es cualquier represen[illegible]me, sugiera o implique que existe una rel[illegible]n nutriente contenido o añadido en un alime[illegible]fermedad o una condición relacionada con [illegible]n sugerir propiedades curativas ó medicamen[illegible]

3.2.5 **Declaración de nutrientes:** [illegible]eración del contenido de nutrientes de un alim[illegible]

3.3 **Nutriente:** Cualquier su[illegible]uímica [illegible]mida normalmente como co[illegible] de un [illegible]o y que indistintamente pueda [illegible]

[illegible]oporcionar energía,

[illegible]ecesario para el crec[illegible]

3.3[illegible] déficit en [illegible]o produzca cam[illegible]os característ[illegible]

3.4 **Nutriente esencial:** Es cualquier sustancia química [illegible]mo constituyente de un alimen[illegible] para el crecimiento, desarrollo, [illegible]mantenimiento de la vida y que no puede [illegible]zada en cantidades suficientes por el organism[illegible]

3.5 **Nutrientes biodisponibles:** Son aquellos nutrientes que al ser ingeridos estén en condiciones de ser digeridos, absorbidos y utilizados por el organismo.

3.6 **Enriquecimiento:** Es el mejoramiento del valor nutritivo de un alimento mediante el agregado de nutrientes bajo condiciones tecnológicamente controladas. El enriquecimiento puede ser por razones

salud pública o industriales para satisfacer las sidades del mercado

a que se considere un alimento enriquecido, debe ntar mínimo un 5 % de los RID (Recomendaciones icionales de ingesta diaria), para los nutrientes respondientes, salvo en aquellos productos para los es exista una recomendación establecida en una rma específica.

puede presentar bajo tres modalidades: restauración, ificación y equiparamiento.

1 Restauración: Añadido de nutrientes perdidos nte el proceso tecnológico.

2 Fortificación: Añadido [illegible] nutrientes no almente presentes en el [illegible] presente en dades muy pequeñas.

3 Equiparación: [illegible] para r un alimento [illegible] otro.

plos: Ali[illegible]

Re[illegible]es nutricionales [illegible] (R[illegible] recomendaciones d[illegible] mismo [illegible] ompetente en referen[illegible] dad[illegible]gía y nutrientes que de[illegible] mido[illegible]mente, a fin de satisfac[illegible] erim[illegible]cionales de casi todos los indiv[illegible] a p[illegible]a (Véase anexo B).

[illegible] Es la cantidad de alimento men[illegible] consumida en una comida, la cual ser[illegible] en unidades del sistema métrico nal [illegible]das (tazas, cucharadas, rebanadas, s [illegible]n el empaque), expresada nalm[illegible]minos de su equivalente en el a mé[illegible]

Alimento [illegible]cia: Para los fines de esta a se con[illegible] de referencia los ntes:

Los definidos [illegible] enezolanas ENIN específicas.

Los definidos en norma[illegible] Internacionales das

Los alimentos de composición convencional cidos por usos y costumbres.

El valor del nutriente de referencia será:

1 Cuando en la norma este establecido un rango, a como referencia el valor menor.

3.9.4.2 Cuando esté establecido un máximo o un mínimo se utiliza el correspondiente.

3.10 **Alimento modificado**: Es el alimento de referencia el cual ha sido sometido a un proceso tecnológico con el fin de obtener un alimento con las características nutricionales deseadas y el cual cumpla con los siguientes puntos

3.10.1 Privarlo total o parcialmente de algunos de sus nutrientes

3.10.2 Añadir sustancias ajenas a su naturaleza

3.10.3 Reforzarlos en cualquiera de sus elementos constitutivos

3.10.4 Transform[illegible] estructura fisicoquímica

4 PRIN[illegible]ALES

4.1 Declaración [illegible]

4.1.1 No se considera un[illegible] propiedades nutricionales la lista comple[illegible]entes ni la declaración de algunos nutriente[illegible]

4.1.2 Cuando existan indicaci[illegible]icas de declaración de nutrientes en una n[illegible]ual de productos, dicha declaración se rige p[illegible]ido en esa norma y bajo los lineamientos [illegible] esta norma. La información nutrici[illegible] ser suministrada por el fabricante.

4.[illegible] La declaración de nutrientes [illegible]ulo o [illegible] es voluntaria, a menos qu[illegible] una [illegible] nutricional específica [illegible]oducto [illegible] en cuyo caso debe [illegible]arácter [illegible]

4.[illegible] efectos de es[illegible] cuando se declar[illegible] propiedades nutricionales [illegible] añadidos de nutrientes [illegible] debe calcular[illegible] base de 2000 Calorías [illegible]

4.1.5 Cu[illegible]mento, que por su naturaleza p[illegible] de nutriente al que se refiere la decl[illegible]iedades, los términos que describen el niv[illegible]iente no debe formar parte del nombre del alim[illegible], pudiendo sin embargo declararse en otro lugar del rótulo, sujeto a las condiciones fijadas en los puntos 5.2.2 al 5.2.4

4.1.6 La declaración de nutrientes debe hacerse en la forma y orden que se indica a continuación. Para tal efecto, se clasifican los alimentos en dos grupos:

Grupo Nº 1
Productos alimenticios genéricos en los cuales no se han señalado propiedades nutricionales específicas.

En este caso puede declararse voluntariamente:

a Solamente energía expresada en calorías.

b	Nutriente	Unidades
	Energía	Calorías
	Grasas	g
	Carbohidratos	g
	Proteínas	g

Grupo N° 2

Productos alimenticios en los cuales se señalen propiedades nutricionales específicas.
En este caso debe declararse:

Nutrientes	Unidades
Energía	[illegible]orías
Grasas	
Carbohidratos	
Proteínas	

Y aquellos nutr[illegible]to haya sido enrique[illegible]eclara[illegible]piedad específica. ([illegible] anexo A).

NOTA: [illegible] del contenido [illegible]la energía [illegible]arse electivamente co[illegible] siguient[illegible]

	(Cantidad en número[illegible]
	Calorías
[illegible]rgético	Calorías

4.2 [illegible]ión de propiedades relacionadas con direct[illegible]cas o regímenes especiales

4.2.1 [illegible]plearse solamente declaraciones de propieda[illegible]onadas con el régimen de alimenta[illegible]ido en directrices dietéticas reconocida[illegible]e por las autoridades nacionales competente[illegible]

4.2.2 No d[illegible]se los alimentos como "saludables", ni [illegible] modo que se pueda suponer que un a[illegible]mismo proporcione salud.

4.3 Forma en que [illegible] declararse los nutrientes. unidades utilizadas

4.3.1 Cuando se haga declaración o referencia de propiedades de todos o algunos de los nutrientes que se señalan a continuación. Deben realizarse de la siguiente forma:

4.3.1.1 Ácidos grasos: Debe declararse los acidos grasos poliinsaturados, monoinsaturados, saturados, colesterol a continuación de la cantidad total de grasas (g).

4.3.1.2 Carbohidratos: La presencia de carbohidrato disponible debe declararse como "carbohidrato". Cuando se declaren los tipos de carbohidratos, tal declaración debe seguir inmediatamente a la declaración del contenido total de carbohidratos en la forma siguiente:

Ejemplo: Carbohidrato total: x (g)
Almidón: x (g)
Azucares: x (g)

4.3.1.3 Fibra dietética: Debe indicarse su cantidad y naturaleza. (g)

4.3.1.4 Proteínas: Se debe declarar su cantidad en (g)

4.3.1.5 Vitaminas y minerales: Pueden declararse las vitaminas o minerales que se hallen presentes en forma natural o adicio[illegible] cuando la cantidad aportada sea de un 2 % o[illegible]ación de las recomendaciones nutricionales [illegible]cional de Nutrición (véase anexo B) y d[illegible]internacionales.

Cuando la cantidad [illegible]ferior al 2 % por ración de los RID, deb[illegible] siguiente frase: "Contiene menos del 2 [illegible]D para este nutriente".

4.3.2 Unidades: La declarac[illegible]ntes debe ser numérica y expresada en el sis[illegible] decimal y pudiendo declararse por ración cu[illegible]or 100 g o por 100 ml. Puede declararse tam[illegible]rcentaje sobre los RID.

C[illegible]ndo se exprese por ración debe [illegible] tamaño [illegible] ración, y el número de racio[illegible] tiene el [illegible]

[illegible]llos alimentos que tien[illegible]sentación [illegible] además de la fa[illegible] solo una [illegible] individual, se d[illegible]cionar la [illegible]utricional de la p[illegible]ndividual de ac[illegible] contenido [illegible] por ración esta[illegible]nos que co[illegible]tidad la ración y la p[illegible]individu[illegible]

4.3.2.1 [illegible] debe expresar en Calorías [illegible] (Kcal). Para ello se utilizan los [illegible]s de conversión:

Nutrient[illegible]	Multiplicar la cantidad en gramos del nutriente por
Proteína	4
Carbohidratos	4
Grasa	9
Alcohol	7

4.3.3 Aproximación de los valores al declarar. Para la aproximación de los valores a declarar, se realiza en la forma siguiente:

3.3.1 Calorías: Menor de 20 Calorías, aproximar al [illegible] más cercano. Ejemplo: 17,4 aproximar a 18

16,5 aproximar a 16

[illegible] 20 Cal y 50 Cal, aproximar el múltiplo de 5 más [illegible]cano. Ejemplo: 21 aproximar a 20

27 aproximar a 30

[illegible] de 50 Calorías, aproximar al valor múltiplo de 10 [illegible] cercano. Ejemplo: 67 aproximar 70

63 aproximar 60.

3.3.2 Proteínas y carbohidratos: Aproximar al g [illegible] cercano. Cuando la fracción sea mayor o igual a 0,5 [illegible] aproxima al inmediato superior.

3.3.3 Grasas: Cuando es menor de 0,5 g aproximar [illegible]

[illegible] 0,5 g y 5 g aproximar [illegible] cercano [illegible] es mayor de 5 [illegible] cercano.

3.3.4 Colesterol: [illegible] mg [illegible]imar a 0.

[illegible]do el alimento [illegible] tenga entre 2 [illegible] de [illegible]terol se puede declarar "contiene menos [illegible]

[illegible]do es mayor de [illegible] mg, aproximar de 5 mg en [illegible] mg.

3.3.5 Sodio y Potasio: Si es menor de 140 mg [illegible]imar de [illegible] en 5 mg.

[illegible] mayor de [illegible] mg, aproximar de 10 mg en 10 mg.

3.3.6 En aquellos casos en que la aproximación de los [illegible]es de un nutriente, de acuerdo a lo establecido en [illegible] normas, [illegible] la clasificación del alimento en [illegible] categoría diferente, se declara el valor sin [illegible]imar. Ejemplo: leche descremada: 0,85 g de grasa [illegible]0 ml.

3.3.7 En caso de productos alimenticios que se [illegible]man con otro alimento (ejemplo: Cereal con leche) [illegible]quiera declarar [illegible] debe tomar el valor [illegible]mando del alimento [illegible] el valor exacto [illegible]mento acompañante [illegible] siguiendo la [illegible] los puntos anteriores.

3.3.8 En el caso de productos alimenticios que [illegible]an cocción (siguiendo las instrucciones del [illegible]nte), se declara el contenido de nutriente que [illegible] el alimento listo para el consumo.

3.3.9 Porcentaje de aporte sobre los (RID): Usar el [illegible]acto de nutriente sin redondear para calcular el [illegible]aje y luego aproximar al valor porcentual.

3.3.9.1 Nutrientes presentes en forma natural en el [illegible] (No añadidos)

Menos del 10 % del RID: Aproximar al número par más cercano, a menos que el valor sea inferior al 2 %, en cuyo caso se aproxima a cero.

Entre 10 y 50 % del RID: Aproximar de 5 % en 5 %

Superior a 50 % del RID: Aproximar de 10 % en 10 %

Ejemplo: Vitamina C presente en forma natural = 9,1 %, debe aproximarse a 10 %

4.3.3.9.2 Nutrientes Añadidos: Seguir la guía del punto anterior, pero siempre se debe aproximar hacia el valor inferior y nunca hacia el superior

Ejemplo: Vitamina C añadida = 9,1 % debe aproximarse a 8 %

5 EXPRESIÓN DEL CONTENIDO DE NUTRIENTES EN TÉRMINOS DESCRIPTIVOS, PARA EFECTO DE ROTULADO.

5.1 Las expresiones [illegible] en este capítulo, cuando este asociado a una [illegible] Ejemplo: "Ligero en Sodio", dicha expresión [illegible] en caracteres visibles sin interrupción de im[illegible], y en letras de uniforme tamaño, estilo, color [illegible]n.

5.2 Para efectos de rotulado [illegible] se usa indistintamente las denominaciones [illegible] a continuación, siempre y cuando el producto [illegible] con las cantidades especificadas para cada [illegible].

5.2.1 Libre: Sinónimos: [illegible] "Sin", "Insignificante fuente de", "Libre en", [illegible] "Ningún", "Fuente Nula de", y otros sinónimos [illegible] por la autoridad sanitaria competente.

[illegible] aquellos productos alimenticios "per se" o por proceso tecnológico que no tengan o que contengan cantidades fisiológicamente utilizables inferiores a:

[illegible] Calorías	< 5
Grasa Total	< 0,5 g de grasa
Grasa Saturada	< 0,5 g de grasa saturada
Colesterol	[illegible] mg [illegible] g. grasa saturada
Sodio	[illegible] mg
Azúcares	[illegible]

5.2.1.1 En aquellos productos alimenticios elaborados que contengan aceites y grasas y tengan menos de 2 mg de colesterol y de 2 g de grasa saturada por ración, sin necesidad de procesamiento o alteración especial, en la etiqueta se puede indicar que el colesterol no está presente normalmente en ese alimento

5.2.1.2 No se permite la declaración de ausencia de nutrientes, que naturalmente no estén contenidos en el alimento. Ejemplo: Jugo de frutas no contienen colesterol.

5.2.1.3 Se permite la frase "no contiene colesterol" en aquellos productos alimenticios elaborados, que contengan solo aceites y grasas de origen vegetal. Ejemplo: Aceites vegetales, cereales y sus derivados, etc.

5.2.2 **Bajo:** Sinónimos: "Poco", "Contiene bajas cantidades de", "Escaso", "Fuente baja de", "Bajo en", "Mínimo", y otros sinónimos aprobados por la autoridad sanitaria competente.

La ración de aquellos productos alimenticios que no tengan o que contengan cantidades fisiológicamente utilizables inferiores a:

Calorías < o = 40 Cal
Grasas < o = 3 g
Grasa Saturada < ó = 1g
y = 15 % del [illegible] las Calorías
Colesterol < ó [illegible] saturada.
Sodio [illegible]

5.2.3 **Alto:** Si[illegible] fuente de", y otros [illegible] probados [illegible] ridad competente.

El produc[illegible] que contenga por [illegible] % o mas de [illegible] el nutriente en cuest[illegible]

5.2.4 [illegible] ente de: Sinónimos: "[illegible] "Prove[illegible] inónimos aprobados por la a[illegible] competen[illegible]

Debe [illegible] ción del 10 al 19 % de las RID.

5.2.5 [illegible] Los alimentos que contengan por ración [illegible] del nutriente o de Calorías que el alimen[illegible] ia.

5.2.6 [illegible] lite): Puede utilizarse el término de "Ligera[illegible] los productos nutricionalmente modificados [illegible] n cumplan con las siguientes condiciones:

5.2.6.1 Deben r[illegible] en un 50 % o más en relación al alimento [illegible] ndo en este el 50 % o más de la Calorías [illegible] sas. Ejemplo: Margarina, mayonesa.

5.2.6.2 Deben reducirse el total de las Calorías del alimento en un tercio, en comparación al alimento de referencia, cuando en este el contenido calórico proveniente de las grasas no exceda el 50 % del total de las Calorías. Ejemplo: Mermelada, jugos, bebidas gaseosas, sorbete.

5.2.6.3 Ejemplos de alimentos ligeros. Leche descremada, yoghurt descremado, bebidas gaseosas ligeras, gelatina ligera, entre otros.

5.2.6.4 No se puede hacer declaración de "ligero" (light o lite") para un alimento si el correspondiente alimento de referencia corresponda por definición al "bajo en grasa" y "bajo en Calorías".

5.2.6.5 **Referido a sodio**

5.2.6.5.1 Puede utilizar el término de ligero sin calificativos, cuando el alimento contiene hasta 40 Calorías y hasta 3 g de grasa por cantidad de referencia y el contenido de nivel de sodio es reducido en un 50 % o más en relación al alimento de referencia.

5.2.6.5.2 Se debe utilizar el término "Ligero en sodio", en aquello alimentos que contiene más de 40 Calorías o 3 g de grasa por cantidad de referencia y el contenido de sodio es reducido en un 50 % o más en relación al alimento de refere[illegible]

5.2.7 **Reducido/a:** El alimento nutricionalmente modificado que contenga por ración 25 % menos de Calorías o del nutriente en cuestión. No debe ser usado el término si el alimen[illegible] ya cumple con los requerimientos para la dec[illegible] bajo".

5.2.8 **Más:** La ración que [illegible] se" por lo menos 10 % por encima del nut[illegible] alimento de referencia.

5.2.9 **Enriquecido, fortificado o** [illegible] Pueden ser indistintamente utilizados para i[illegible] ción de uno o más nutrientes a los alimentos, [illegible] definido en el capitulo 3.

[illegible] **Alimento "sin sal":** El térm[illegible] refiere [illegible] ro de sodio por lo que no pue[illegible] iderado [illegible] de "sodio".

[illegible] términos "sin sal" [illegible] añadida", [illegible] "No contiene sal" [illegible] términos [illegible] pueden ser utilizado[illegible] la etiqueta, solo en los [illegible] ntes casos:

5.2.10.1.1 [illegible] No se añade sal durante el proceso

5.2.10.1.2 [illegible] El alimento al cual se asemeja y por el cual es uti[illegible] sustituto, normalmente es procesado con[illegible]

5.2.10.1.3 En el caso que el alimento no es "libre de sodio", se coloca una declaración equivalente a "no libre de sodio", "no dirigido al control de sodio en la dieta", contiguo a la declaración de no contenido de sal.

5.2.11 **Alimento libre de sal:** El termino "libre de sal" puede ser utilizado solo en aquello casos que el alimento puede ser considerado "libre de sodio", segun lo establecido en la presente norma.

REQUISITO

.1 **Declaración de propiedades comparativas**

e permiten declaraciones de propiedades comparativas, on sujeción a las siguientes condiciones y basándose en l alimento tal como se ofrece a la venta, teniendo en uenta la preparación posterior requerida para su onsumo de acuerdo con las instrucciones para su uso ue se indican en la etiqueta:

1.1 Los alimentos comparados deben ser versiones ferentes de un mismo alimento o alimentos similares. os alimentos que se comparan deben ser identificados raiiiente.

1.2 Se deben indicar la cuantía de la diferencia en valor energético o el contenido de nutrientes. La formación siguiente debe [illegible] acerca de la claración comparativa:

.2.1 La cuantía [illegible] misma ntidad, expresada [illegible] una ntidad absoluta [illegible] detalle [illegible] de declaración [illegible]

.2.2 La [illegible] alimento o alim[illegible] les se co[illegible]mento en cuestión. El [illegible] mentos [illegible]birse de modo que el co[illegible] eda identi[illegible]cilmente.

.3 La comparación debe basarse en una diferencia ativa de [illegible] 25 % en el valor energético o tenido de nutrientes entre los alimentos comparados.

.4 [illegible] micronutrientes para los cuales se pta una diferencia en el valor de referencias de rientes [illegible] 10 %, y una diferencia absoluta ima en el valor energético o contenido de nutrientes ivalentes [illegible] que se define como "de bajo tenido" o [illegible] indicados en los puntos 5.1.2 y 4 respectivamente [illegible]

nplos: "Menos que [illegible] que"

Declaración de [illegible] relativas a la ión de los nutrientes

1 La declaración debe refe[illegible] una acción o un o de un nutriente generalmente reconocidos y tados.

6.2.2 La declaración debe contener por objeto indicar que el nutriente es un factor o una ayuda en el mantenimiento de la estructura y funciones del organismo necesarias para su crecimiento y desarrollo normales, y para conservar la buena salud y la actividad. (Véase anexo D)

6.3 **Declaración de propiedades relativas de la salud**

Se permiten declaraciones de esta naturaleza en los siguientes casos:

6.3.1 Donde la norma correspondiente prevea dicha declaración

6.3.2 Aquellos productos alimenticios donde su condicion intrínseca permitan esta declaración, la cuál debe estar respaldada por evidencias científicas validas, públicamente disponibles. [illegible] forma de declaración esta sujeta a la información suministrada en estas evidencias científicas (Vea[illegible]

BIBLIOGRA[illegible]

Code of Federal Regulations (FDA) 2[illegible] o 169. Revised as of April 1, 1995.

Comisión del Codex Alimentarius. Pr[illegible] unto FAO/OMS de Normas Alimentarias. C[illegible] odex sobre etiquetado de alimentos. Vigésim[illegible] sión. O[illegible] Canadá, 14 - 17 de mayo 1996.

Instituto Nacional de Nutrición - Fundación Cavendes. Necesidades de energía y nutrientes. Recomendaciones para la población Venezolana. Publicación N° 48, 1993.

Participaron en la elaboración de esta norma: Alberto Ramírez, Alicia Salazar, Angel Michelangeli, Ana Cristina Torrealba, Armando Granadillo, Betsy Bastardo, Ciro García, [illegible] Ingueira, Héctor Mora, Héctor Benavente, [illegible] Irma de Toni, Jesús Montero, Jose [illegible] Rodríguez, Liané Mora, Lucas [illegible] Alcala, María Cristina Polanco, María [illegible] Alvarez, Manuel Cols Páez, Miriam Gutiérrez, Mireya Contreras, Nelly Delgado, Ramón Méndez, Zaida Ramírez.