

	Manuale del Sistema di Gestione Integrato SCHEDA TECNICA PRODOTTO Olive Nere al Forno		IOQ01. S15Q Rev 01
	Codice documento IOQ01.S15Q		22/Feb/2021
	Rintracciabilità informatica: IOQ01.S15Q		Pag. 1/1

Codice Prodotto S15Q

OLIVE NERE AL FORNO

Serving Cube gr 1500

CODICE EAN: 8003508008051

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO:

- Sistema di lavorazione: Olive nere lavorate con il “sistema californiano”
- Tipo di confezionamento: prodotto in Atmosfera protettiva senza conservanti aggiunti
- Calibro: 160/180 frutti per kg
- Un Serving Cube (secchiello quadrato) contiene 2 buste da g 750

PROVENIENZA DELLE MATERIE PRIME:

- Le olive al forno dal colore nero derivano dalla Grecia
- Le olive vengono raccolte come olive cangianti nel periodo Ottobre - Novembre

INGREDIENTI

- Olive, sale; stabilizzante: gluconato ferroso

CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE

- $6,5 \leq \text{pH} \leq 7,5$ uph

IMBALLO

- Formato: due buste da g 750 in secchiello di plastica dalla forma quadrata.
- Imballo secondario: Cartone
- Numero confezioni per imballo: 6
- Pallet: EURO pallet 80-120
- Quantità imballi per strato: 4 cartoni
- Quantità imballi per pallet: 32 cartoni
- I secchielli, dotati di coperchio, sono riutilizzabili

SHELF LIFE

- Il prodotto ha una shelf-life di 180 giorni; va conservato in luogo fresco e lontano da fonti di calore ($T \leq 18^\circ \text{C}$)

VALORI NUTRIZIONALI (per 100g di parte edibile):

- Energia kJ/kcal 598/146
- Grassi g 14,5
- *di cui* Saturi g 2,3
- Carboidrati g 0,3
- *di cui* Zuccheri g 0
- Fibre g 4,5
- Proteine g 1,2
- Sale g 3

CARATTERISTICHE MICROBIOLOGICHE:

- Carica microbica totale: assente $\leq \text{UFC/g} \leq 10^3$
- Muffe e Lieviti: assente $\leq \text{UFC/g} \leq 10^3$
- Enterobatteriaceae: assenti
- Solfitoriduttori / Stafilococchi: assenti

CONTROLLI EFFETTUATI:

Ogni fase della lavorazione viene monitorata continuamente dai nostri tecnici interni, esperti nel controllo Qualità, dall'arrivo delle materie prime, alla fase di stoccaggio e di lavorazione.

Vengono effettuate analisi microbiologiche e controlli chimico-fisico in tutte le fasi di lavorazione e su tutti i lotti di produzione nel laboratorio presente in azienda, oltre a verifiche periodiche presso laboratori esterni qualificati