

	SCHEDA TECNICA PRODOTTO	I.701.11
	Olive Verdi Dolci Castelvetroano	Rev 01
	Codice documento I.701.11	Feb/18/2016
	Rintracciabilità informatica: I.701.11	Pag. 1/1

Codice Prodotto: D012

OLIVE VERDI DOLCI CASTELVETRANO	
CODICE EAN: 8003508000277	
DESCRIZIONE DEL PRODOTTO: <ul style="list-style-type: none"> • Sistema di lavorazione: olive dal gusto deciso di colore verde lavorate con il "Metodo Castelvetroano". • Tipo di confezionamento: prodotto confezionato in salamoia al 4-4,5% di sale. • Il calibro è da definire al momento della lavorazione. 	
PROVENIENZA DELLE MATERIE PRIME: <ul style="list-style-type: none"> • Le olive scelte per la realizzazione di questo prodotto sono della varietà Nocellara del Belice 	
INGREDIENTI <ul style="list-style-type: none"> • Olive, acqua, sale; acidificante: acido citrico, acido tartarico, acido ascorbico 	
CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE <ul style="list-style-type: none"> • $4.2 \leq \text{pH} \leq 5.0$ uph • $4,0 \leq \text{NaCl}\% \leq 4,5$ 	
IMBALLO <ul style="list-style-type: none"> • Formato: Busta da g 120 • Imballo secondario: Cartone • Numero confezioni per imballo: 20 • Pallet: Euro pallet 80-120 • Quantità imballi per strato: 14cartoni • Quantità imballi per pallet: 98 cartoni 	
SHELF LIFE <ul style="list-style-type: none"> • Il prodotto ha una shelf life di 210 giorni; va conservato in luogo fresco e lontano da fonti di calore; • PASTORIZZATO 	
VALORI NUTRIZIONALI (per 100 g di parte edibile): <ul style="list-style-type: none"> • Energia KJ/Kcal 776/186 • Grassi g 19,6 di cui Acidi Grassi Saturi g 3 • Carboidrati g 1 di cui Zuccheri g 0 • Fibre g 3 • Proteine g 0,7 • Sale g 2 	
CARATTERISTICHE MICROBIOLOGICHE: <ul style="list-style-type: none"> • Carica microbica totale: $\text{UFC/g} \leq 10^4$ • Muffe e Lieviti: $\text{UFC/g} \leq 10^4$ • Enterobatteriaceae: assenti • 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

