

VASCETTE
LUPINI SALATI

	Manuale del Sistema di Gestione Integrato SCHEMA TECNICA PRODOTTO Lupini Salati	I.701.92 Rev 00
	Codice documento I.701.92	29/05/2017
	Rintracciabilità informatica: I.701.92	Pag. 1/1

Codice Prodotto LU025VT

LUPINI SALATI Vaschetta da 250g	
CODICE EAN: 8054726340577	
DESCRIZIONE DEL PRODOTTO: <ul style="list-style-type: none"> • Sistema di lavorazione: lupini cotti, deamarizzati e salati • Tipo di confezionamento: prodotto confezionato in salamoia al 3 - 4% di sale. • Il calibro è da definire al momento della lavorazione. • Prodotto contenente allergeni. 	
PROVENIENZA DELLE MATERIE PRIME: <ul style="list-style-type: none"> • I lupini utilizzati per questo prodotto provengono dalla Puglia 	
INGREDIENTI <ul style="list-style-type: none"> • Lupini, acqua, sale; acidificante: Acido Lattico 	
CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE <ul style="list-style-type: none"> • $3,8 \leq \text{pH} \leq 4,5$ uph • $3,0 \leq \text{NaCl}\% \leq 4,5$ 	
IMBALLO <ul style="list-style-type: none"> • Formato: vaschetta g 250 • Imballo secondario: cartone • Numero di confezioni per cartone: 12 • Pallet: Euro pallet 80-120 cm • Quantità di imballi per strato: 10 • Quantità di imballi per pallet: 80 	
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 392/94 • Grassi g 2,5 di cui Acidi Grassi Saturi g 0 • Carboidrati g 3 di cui Zuccheri g 0,5 • Fibre g 8 • Proteine g 11 • Sale g 2,6 	
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 • 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

