

**SCHEDA TECNICA****PRODOTTO**

MOD: ST

Ed. 01

Rev. 00

Data 27/09/2019

Pag. 1 di 1

Compilato e approvato da RQ

PROSCIUTTO COTTO IVANO

Denominazione commerciale	Prosciutto Cotto Ivano
Denominazione legale	Prosciutto cotto
Produttore	SALUMIFICIO F.LLI COATI srl Via Leonardo Da Vinci 5, 37024 – Arbizzano di Negrar (VR)
Distributore	I.D.AL. srl Italiana Distribuzione Alimenti Zona Industriale Pezzapiana, 82100, Benevento
Ingredienti	Coscia di suino (85%), acqua, amidi, sale, aromi, destrosio, saccarosio, gelificante: E407, correttori di acidità: E262, E331, antiossidante: E301, conservante: E250.
Allergeni	Nessuno
OGM	Assenti
Modalità di conservazione:	Tra 0°C e +4°C
Shelf life	120 giorni a temperatura compresa fra 0°C e +4°C
Peso netto	8kg ca
Origine della materia prima	Comunità Europea

-Caratteristiche generali-

Codice articolo	IDA0101
Codice ean	2032610
Bollo CE	IT R3T4Q CE

-Valori nutrizionali medi per 100g di prodotto-

Valore Energetico	kJ	509
	kcal	121
Grassi di cui acidi grassi saturi	g	5,2
	g	2,1
Carboidrati di cui zuccheri	g	3,6
	g	1,1
Proteine	g	15
Sale	g	2,0

-Caratteristiche microbiologiche-

Escherichia coli	<10 ufc/g
Clostridi solfito riduttori	<10 ufc/g
Staphylococcus coagulasi positivi	<50 ufc/g
Salmonella spp.	Assente in 25g
Listeria monocytogenes	Assente in 25g

-Informazioni logistiche-

IMBALLO PRIMARIO	
Tipo di imballo	Busta alluminata
Peso medio imballo	0,06kg
IMBALLO SECONDARIO	
Tipo di imballo	Cartone
Pezzi per imballo	2pz
Peso complessivo	16kg ca
Dimensioni imballo	285mm x 210mm x 510mm
IMBALLO TERZIARIO	
Tipo di pallet	Epal
Altezza	140cm ca
Peso lordo	600kg ca
Numero strati	6
Cartoni per strato	6
Cartoni totali	36

-Altre note tecniche-

Il Sistema di Gestione per la Qualità e la Sicurezza Alimentare del Salumificio F.Lli Coati è certificato ed è conforme ai requisiti della norma UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 22000:2005 e degli standard tecnici internazionali IFS e GSFS (BRC). L'azienda opera in ottemperanza alla normativa Nazionale ed Europea, in regime di autocontrollo ed in conformità ai principi del sistema HACCP. Le materie prime, i prodotti finiti e le condizioni igieniche degli ambienti di lavoro sono costantemente monitorate mediante analisi chimiche e microbiologiche effettuate da laboratori esterni qualificati accreditata da ACCREDIA.