

	FRUTILLA MARMOLADA	Versión 1
	ES-PT-04A	Página 1 de 2

NOMBRE DEL PRODUCTO.

Crema helada sabor frutilla con pulpa de frutilla.

NOMBRE COMERCIAL.

Frutilla marmolada.

USO ESPERADO.

Modalidad de consumos: Listo para el consumo.

Población objetivo: Público en general. No apto para intolerantes a la lactosa o a la proteína láctea.

COMPOSICIÓN.

Agua; leche en polvo; azúcar; preparado de frutilla (frutilla; azúcar; jarabe de maíz de alta fructosa; agua; almidón modificado; antioxidante INS300; espesante INS415, INS412; acidulante INS330; conservador INS202; saborizante; colorante INS120, INS150a)


BREVE DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE ELABORACIÓN.

Recepción de materias primas, fraccionamiento de materias primas, mezclado de ingredientes principales, homogenización, pasteurización, maduración, adición de aditivos, envasado y loteado, almacenamiento en cámara de congelado.

CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS.

Característica	Valor
Textura	Consistencia cremosa con veteados de salsa.
Color	Color rosa característico con veteados de salsa.
Olor	Característico. Sin olores extraños.
Sabor	Sabor dulce característico. Sin sabores extraños.

FECHA	APROBADO POR	CARGO
Diciembre 2022	Mercedes López	Resp. Técnico

	FRUTILLA MARMOLADA	Versión 1
	ES-PT-04A	Página 2 de 2

CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS.

Característica	Valor
Grasas de leche	Min. 6% m/m
Sólidos no grasos de leche	Min. 8% m/m
Sólidos totales	Min. 32% m/m
Relación peso / volumen	500 gr / litro

CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS.

Característica	Valor
Aerobios totales	Máx. 2×10^5 ufc/g
Coliformes totales	Máx. 2×10^2 g
E. Coli	Ausencia en 1g
Staphylococcus Aureus	Máx. 1×10^2 ufc/g

MATERIAL DE EMPAQUE Y PRESENTACIÓN.

Envase primario: Pote y tapa de polipropileno.

Envase secundario (utilizado solo a nivel de distribución, no para el consumidor final); caja de cartón (para tamaños de 2 litros o menores).

Presentación actual:

- Pote de 220 ml.
- Pote de 1 litro.
- Pote de 2 litros.
- Pote de 5 litros.

CONDICIONES DE TRANSPORTE Y DISTRIBUCIÓN: Transporte en camiones refrigerados a temperatura de congelación.

CONDICIONES DE CONSERVACIÓN: Mantener a -18°C .

VIDA ÚTIL DE PRODUCTO: 24 meses.