

|  |            | <b>ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO TOMATES TRITURADOS EXTRA FINOS</b><br><b>Código 04-7.0</b> |                        |                        |              |
|----------------------------------------------------------------------------------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|------------------------|--------------|
|                                                                                  |            | <b>Tamaño: 04X04 mm - °Bx: 7,0° mínimo</b>                                                  |                        |                        |              |
| Rev                                                                              | Fecha      | Descripción de la revisión                                                                  | Elaborado por          | Comprobado por         | Aprobado por |
| 000                                                                              | 28/07/2025 | Primera versión                                                                             | Responsable de calidad | Director de producción | Dirección    |

## 1 – DEFINICIÓN

Pulpa de tomate extra fina, obtenida a partir de tomates seleccionados, pelados, extruidos y mezclados con zumo, tras descartar cualquier cuerpo extraño.

## 2 – INGREDIENTES y ORIGEN

|                                              |                                                                                      |
|----------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| 2.1 – Tomates:                               | alrededor del 70 % (origen: Italia)                                                  |
| 2.2 – Zumo de tomate:                        | alrededor del 30 % (origen: Italia)                                                  |
| 2.3 – Regulador de la acidez, ácido cítrico: | quantum satis, según las buenas prácticas de fabricación, máximo 0,20 % (origen: UE) |

De conformidad con los reglamentos CE n.º 1829 y 1830 de 2003, la pulpa de tomate no contiene OMG y no está elaborada a partir de OMG ni contiene ingredientes derivados de OMG.

## 3 – PROCESAMIENTO

Tras el control de calidad de la materia prima, los tomates se lavan con agua y se clasifican electrónicamente. A continuación, se cuecen al vapor (a unos 100 °C) y se trituran.

La pulpa de tomate extra extra fina obtenida se escurre parcialmente y se mezcla con zumo de tomate evaporado para aumentar su °Bx, su densidad y su suavidad.

En esta fase, el producto puede someterse a tres procedimientos de producción diferentes:

1. Producción en bolsas asépticas;
2. Producción en bolsas mediante llenado en caliente;
3. Producción en latas de hojalata.

El primer método consiste en esterilizar la pulpa (mediante calentamiento, mantenimiento y enfriamiento) y, a continuación, llenar bolsas asépticas de varios tamaños.

El segundo método difiere del primero en que no incluye el enfriamiento tras la fase de mantenimiento; las bolsas se llenan en caliente y luego se enfrían en torres de agua.

El tercer método consiste en esterilizar previamente la pulpa mediante las fases de calentamiento y mantenimiento, llenar las latas de hojalata y pasteurizarlas.

## 4 - PARÁMETROS DEL PRODUCTO TERMINADO

### 4.1 – Propiedades organolépticas

|                      |                                                                                                                |
|----------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Apariencia:</b>   | Pulpa de tomate extra fina, con buena consistencia y prácticamente libre de cualquier tipo de materia extraña. |
| <b>Color:</b>        | Rojo brillante, el color típico de los tomates sanos que se recogen con el grado adecuado de madurez.          |
| <b>Olor y sabor:</b> | Fresco y típico, sin olores ni sabores inusuales.                                                              |

### 4.2 – Propiedades físicas

| Parámetros                                | Descripción | M.U.      | Rango        | Método de análisis |
|-------------------------------------------|-------------|-----------|--------------|--------------------|
| <b>Dimensiones iniciales de los dados</b> |             | mm        | <b>04X04</b> | Inspección visual  |
| <b>Piezas despigmentadas</b>              |             | N.º/100 g | < 5          | Inspección visual  |
| <b>Podredumbre y necrosis</b>             |             | %         | Ausentes     | Inspección visual  |
| <b>Pieles residuales</b>                  |             | cm²/100 g | < 3,00       | Inspección visual  |
| <b>Peso de los tallos</b>                 |             | %         | < 0,01       | Inspección visual  |
| <b>Material no vegetal</b>                |             | %         | Ausente      | Inspección visual  |

# ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO TOMATES TRITURADOS EXTRA FINOS

**Código 04-7.0**

**Tamaño: 04X04 mm - °Bx: 7,0° mínimo**  
**4.3 – Propiedades químicas**

| Parámetros                   | Descripción                                           | M.U. | Rango                                 | Método de análisis           |
|------------------------------|-------------------------------------------------------|------|---------------------------------------|------------------------------|
| °Brix                        | (20 °C sobre peso húmedo)                             | %    | > 7,00                                | Refractométrico              |
| pH                           | (20 °C sobre peso húmedo)                             |      | < 4,40                                | Potenciométrico              |
| Acidez total                 | (% de ácido cítrico sobre peso húmedo) / Residuo seco | %    | < 9,50                                | Valoración con fenolftaleína |
| Pesticidas y metales pesados |                                                       |      | Cumplimiento e la legislación vigente | HPLC                         |

## 4.4 – Propiedades bacteriológicas

| Parámetros                | Descripción                                                          | M.U.     | Rango    | Método de análisis      |
|---------------------------|----------------------------------------------------------------------|----------|----------|-------------------------|
| Escherichia coli          | positiva a la beta-glucuronidasa                                     | UFC/g    | <10      | ISO 16649-2:2001        |
| Clostridium               | perfringens                                                          | UFC/g    | <10      | UNI EN ISO 7937:2005    |
| Estafilococos             | coagulasa positivos a 37 °C (Staphylococcus aureus y otras especies) | UFC/g    | <10      | UNI EN ISO 6888-2:2004  |
| Listeria                  | monocytogenes                                                        | UFC/25 g | Ausente  | AFNOR BIO 12/11 - 03/04 |
| Salmonella                |                                                                      | UFC/25 g | Ausente  | AFNOR BIO 12/16 - 09/05 |
| Levaduras y mohos         |                                                                      | UFC/g    | <10      | MA M-AL-STAB rev.1 2013 |
| Bacterias lácticas        |                                                                      | UFC/g    | Ausentes | MA M-AL-STAB rev.1 2013 |
| Recuento bacteriano total | (aeróbico mesófilo)                                                  | UFC/g    | <100     | MA M-AL-STAB rev.1 2013 |

**Bolsas asépticas y bolsas de llenado en caliente: estables tras 14 días de incubación a 30 °C. Latas: estables tras 7 días de incubación a 55 °C.**

Producto sometido a un tratamiento térmico de pasteurización o esterilización adecuado para alimentos enlatados con bajo contenido en ácido, capaz de mantener la estabilidad comercial hasta la fecha de caducidad, en envases intactos conservados a temperatura ambiente en un lugar fresco, seco y limpio.

## 5 – VIDA ÚTIL

Bidones y sacos grandes: 24 meses desde la fecha de producción;  
Bolsas asépticas y bolsas de llenado en caliente (mini): 36 meses desde la fecha de producción; Latas: 36 meses desde la fecha de producción.

## 6 - CÓDIGO DE LOTE DE PRODUCCIÓN

### Bidones y sacos grandes:

Cada envase está marcado específicamente con una etiqueta que contiene la siguiente información:

Nombre y/o código del fabricante, descripción del producto y de los ingredientes, peso neto, lote y fecha de producción, línea de producción y cabezal de llenado, fecha de caducidad, condiciones de uso, código SSCC.

Ejemplo de BBE: 20/08/18 = Consumir preferentemente antes del dd/mm/aa (fecha de caducidad de las bolsas, 24 meses desde la fecha de producción)

### Bolsas asépticas de pequeño tamaño y bolsas de llenado en caliente:

Una impresora de inyección de tinta marca cada bolsa de la siguiente manera:

**L6 A PLP Fecha de producción:  
20/08/2018 17:30 KK1 BBE 20/08/2021**

### Latas:

Una impresora de inyección de tinta marca cada lata de la siguiente manera:

**PLP-KK1-17:30-20/08/2018-BBE 31/12/2021**

Dónde L6 = Línea de producción n.º

6 A = Cabezal de llenado (si  
está presente)

PLP = Tipo de producto (por ejemplo, pulpa de tomate)

Fecha de producción: 20/08/2018 = Fecha de producción

dd/mm/aaaa 17:30 = Hora de producción hh:mm

KK1 = Código del fabricante (de Steriltom S.r.l.)

BBE 20/08/2021 = Fecha de caducidad dd/mm/aaaa (Fecha de caducidad  
de las bolsas, 36 meses desde la fecha de producción)

BBE 31/12/2021 = Fecha de caducidad dd/mm/aaaa (Fecha de caducidad  
de las latas, 36 meses a partir de la fecha de producción)

## 7 - ENVASE PRIMARIO

Proceso aséptico y de llenado en caliente: bolsas de varios tamaños, fabricadas con un compuesto de aluminio y plástico apto para uso alimentario.

Características técnicas: disponibles bajo petición.

Proceso de latas: envase de hojalata con tapa, apto para uso alimentario.

Características técnicas: disponibles bajo petición.

## 8 – ALMACENAMIENTO

Bolsas asépticas de pequeño tamaño y bolsas y latas de llenado en caliente: a temperatura ambiente, en lugares frescos, limpios y secos.

Bolsas asépticas de gran tamaño (bidones y bolsas grandes): a temperatura ambiente.

## 9 – PESO NETO

Bolsas grandes: 850 kg

Bidones: 210 kg

Bolsas asépticas: 10 o 15 kg

Bolsas de llenado en caliente: 1, 3, 5 o 10 kg

Latas: 2,5 kg (volumen de la lata 2650 ml), 4,05 kg (volumen de la lata 4250 ml).

## 10 – RECLAMACIONES

Cada reclamación debe enviarse por correo electrónico a: [qualita@steriltom.com](mailto:qualita@steriltom.com), [ufficio.qualita02@steriltom.com](mailto:ufficio.qualita02@steriltom.com), [ufficio.qualita03@steriltom.com](mailto:ufficio.qualita03@steriltom.com) y [ufficio.qualita04@steriltom.com](mailto:ufficio.qualita04@steriltom.com).

Debido al problema de agrietamiento por flexión, se recomienda utilizar el producto en un plazo de 30 días a partir de su recepción. Steriltom no se hace responsable de los daños causados por el agrietamiento por flexión después de 90 días desde la fecha de entrega. En caso de reclamación presentada más allá de los 90 días desde la fecha de entrega de los productos, el cliente deberá proporcionar la documentación o los registros adecuados que demuestren que la falta de conformidad ya existía en el momento de la entrega.

Para llevar a cabo una gestión y un análisis correctos de la reclamación, los datos obligatorios y mínimos que deben enviarse son los siguientes: número de factura y/o prueba documental del transporte (declaración de entrada) y/o código SSCC impreso en la etiqueta del palé y/o código TMC-BBE impreso con inyección de tinta en la caja de cartón y/o etiqueta con inyección de tinta completada con el número de lote y la hora de producción que figuran en las latas blancas y en las bolsas.

