

|                              |                                 |  |
|------------------------------|---------------------------------|--|
| UNITED ROMANIAN<br>BREWERIES | <b>ORANGINA</b>                 | SPECIFICATIE TEHNICA<br>S.T. NR.210 / 2005 |
|                              | BAUTURA RACORITOARE CARBONATATA | APROBAT ESA                                |

## 1. GENERALITATI

United Romanian Breweries Bereprod & Carlsrom cu sediul in bd.Biruintei nr 89 oras Pantelimon judetul Ilfov , autor al acestei declaratii isi asuma responsabilitatea emiterii , mentinerii , extinderii , restringerii , suspendarii sau retragerii prezentei specificatii tehnice.

Prezenta specificatie se refera la produsul bautura racoritoare

### **ORANGINA**

si a fost elaborata pe baza si conform cu :

- rezultatele analizelor de evaluare a conformitatii realizate in laboratoare terte sau proprii.
- specificatiilor si prevederilor manualului tehnic emis de Schweppes International Limited patre integranta a contractului de licenta
- prevederilor legale in domeniu in vigoare
- standardului de bauturi racoritoare SR 10547 / 051995
- standardului SR EN ISO /CEI 17050 -1 evaluarea conformitatii .declaratia de conformitate.cerinte generale
- cerintelor sistemului integrat de management avind ca referinte standardele
  - o SR EN ISO 9001:2005
  - o SR EN ISO 22000:2005
  - o SR EN ISO 14001:2001
  - o SR EN ISO 18001:2001

|                              |                                 |  |
|------------------------------|---------------------------------|--|
| UNITED ROMANIAN<br>BREWERIES | <b>ORANGINA</b>                 | SPECIFICATIE TEHNICA<br>S.T. NR.210 / 2005 |
|                              | BAUTURA RACORITOARE CARBONATATA | APROBAT ESA                                |

## **2. CONDITII TEHNICE DE CALITATE**

### **2.1 Ambalare**

ORANGINA este un produs pasteurizat comercializat in butelii de sticla si PET cu capacitatea de 0,25 l , 0,5 l si 2 l , se poate comercializa , pentru diferite promotii , si in alte volume .

### **2.2. Ingrediente**

Apa , concentrat de portocale si alte citrice 12 % ( portocale 10 % , lamiie , grapefruit , mandarine ) , zahar , pulpa de portocale 2 % , extract de coaja de portocale , dioxid de carbon ( E 290 ) , arome naturale , conservant benzoat de sodiu ( E 211 ) .

### **2.3 Mod de lucru**

Produsul se realizeaza prin amestecul siropului de concentrate de fructe cu apa si restul ingredientelor . Are loc pasteurizarea si carbonatarea solutiei finale.

In fluxul de fabricare exista aparatura de masura si control pentru verificarea si reglarea in flux a concentratiilor solutiei si dioxidului de carbon.

Produsul ORANGINA este pasteurizat in proces continuu inainte de umplerea in buteliile din PET sau in pasteurizatorul tunel direct in ambalajul de sticla .

### **2.4. Proprietati senzoriale**

Aspect = lichid opal , cu continut de particule de pulpa de fruct , pe perioada stocarii particulele de fruct formeaza un depozit la baza buteliei , la partea superioara , uleiurile eterice din coaja fructelor formeaza un inel de culoare mai intensa

Culoare = portocaliu caracteristic

Miros = caracteristic , cu aroma predominanta de portocale

Gust = caracteristic , natural de portocala , dulce amarui acrisor

Perlaj = usor , in bule fine , determinat de continutul redus de dioxid de carbon

|                              |                                 |  |
|------------------------------|---------------------------------|--|
| UNITED ROMANIAN<br>BREWERIES | <b>ORANGINA</b>                 | SPECIFICATIE TEHNICA<br>S.T. NR.210 / 2005 |
|                              | BAUTURA RACORITOARE CARBONATATA | APROBAT ESA                                |

## 2.5. Proprietati fizico chimice.

|  | U M               | LIMITE     |                       |            |
|--|-------------------|------------|-----------------------|------------|
| substanta uscata solubila , grade refractrometrice | °Brix             | 10,1       | 10,3                  | 10,5       |
| dioxid de carbon                                   | g/l               | 1,8<br>2,3 | 2,0 sticla<br>2,5 PET | 2,2<br>2,7 |
| aciditate totala exprimata in acid citric          | g acid citric / l | 0.26       | 0.28                  | 0.30       |
| pH   |                   | 3.0        | 3.2                   | 3.4        |
| Continut de pulpa                                  | %                 | 1.0        | 1.5                   | 2.0        |
| Concetrat in produsul finit                        | mg/l              |            | 12.00                 |            |
| Acid benzoic                                       | mg/l              |            | 136                   |            |

## 2.4.Parametrii microbiologici

Evaluare microbiologica clasa 4

|               | / 100 ml |
|---------------|----------|
| coliforme     | ABSENTE  |
| alte bacterii | 50       |
| mucegaiuri    | 10       |
| drojdii       | 25       |

Pasteurizarea se realizeaza la :

- 72 de grade pentru 20 de minute sau la 74 de grade pentru 10 minute .  
Maxim 1000 UP ( maxim 76 de grade ) pentru ambalajul de sticla
- 96 de grade +/- 1 grad pentru 40 de secunde ( +/- 5 secunde )

|                              |                                 |  |
|------------------------------|---------------------------------|--|
| UNITED ROMANIAN<br>BREWERIES | <b>ORANGINA</b>                 | SPECIFICATIE TEHNICA<br>S.T. NR.210 / 2005 |
|                              | BAUTURA RACORITOARE CARBONATATA | APROBAT ESA                                |

## 2.5 Informatii nutritionale pentru 100 ml

|                     |      |      |
|---------------------|------|------|
|                     | um   |      |
| Valoare energetica  | Kj   | 179  |
|                     | Kcal | 42   |
| Proteine            | g    | 0.1  |
| Carbohidrati        | g    | 10.2 |
| - din care zahar    | g    | 10.2 |
| Grasimi             | g    | 0    |
| - din care saturate | g    | 0    |
| Fibre               | g    | 0    |
| Sodiu               | g    | urme |

## 3. CONTROLUL DE CALITATE

Controlul de calitate pe fluxul de fabricatie si produs finit , se desfasoara conform planului de urmarirea calitatii care face parte din manualul tehnic.

### 3.1.Tip de verificare

Verificarea calitatii sucului se realizeaza prin verificari de lot si verificari periodice pe tot fluxul de fabricatie si produs finit .

Prelevarea probelor se efectueaza conform planului de urmarire a calitatii integrat in manualul tehnic.

Lotul de produs finit este definit ca fiind cantitatea de bautura finita , din acelasi sortiment , ambalata in acelasi ambalaj in 24 de ore.

Pentru produsul finit , pe fiecare lot , conform planului de urmarire a calitatii se verifica :

- proprietatile fizico-chimice
- proprietatile senzoriale
- ambalarea si marcarea

Verificarile microbiologice se realizeaza conform planului de analize integrat in manualul tehnic.

## 4. METODE DE ANALIZA

Metodele de analiza utilizate , corespund normelor de analiza EBC sint parte integranta a manualului tehnic emis de Schweppes International Limited

|                              |                                 |  |
|------------------------------|---------------------------------|--|
| UNITED ROMANIAN<br>BREWERIES | <b>ORANGINA</b>                 | SPECIFICATIE TEHNICA<br>S.T. NR.210 / 2005 |
|                              | BAUTURA RACORITOARE CARBONATATA | APROBAT ESA                                |

## **5. AMBALARE , MARCARE , DEPOZITARE si TRANSPORT**

### **5.1. Ambalare**

Bauturile racoritoare se ambaleaza in ambalaje de desfacere specifice ,

- butelii PET , stcla de 0, 25 l 0,5 l si 2 l , precum si alte capacitati in cazul unor promotii

Toleranta admisa la continutul ambalajelor este , conform normelor legale in vigoare , de  $\pm 2\%$  .

Ambalajele de desfacere si transport sint igienizate inainte de umplere in instalatii specifice.

Sint inchise ermetic si marcate .

### **5.2. Marcare**

Etichetele ambalajelor vor cuprinde urmatoarele informatii , conform legislatiei in vigoare privind etichetarea si marcarea produselor alimentare :

- numele si adresa producatorului sau distribuitorului
- denumirea sortimentului
- lista ingredientelor
- cantitatea continuta in l sau ml
- data expirarii / numarul de lot
- numar de telefon call center

## **6. TERMEN DE VALABILITATE CONDITII DE PASTRARE SI TRANSPORT**

Termenul de valabilitate al bauturii racoritoare ambalate in sticle este de un an ,iar pentru cazul ambalarii in butelii PET este de sase luni de la data imbutelierii

Data expirarii produsului este inregistrata pe capac in zona de sigilare sau in alta parte a buteliei conform etichetei sortimentului .Bauturile racoritoare se depoziteaza in spatii acoperite ferite de incidenta directa a razelor soarelui ,

Temperatura de depozitare nu trebuie sa depaseasca limitele 0 – 30 ° C.

Fiecare lot de livrare va fi insotit de certificatul de calitate care atesta respectarea cerintelor prezentei specificatii in conformitate cu documentele conexe .

Elaborat de :

Manager departament Calitate

Reprezentant management si

Coordonator echipa de siguranta alimentara al

United Romanian Breweries & Carlsrom

Zurini Mario

