



PROCESO DE PRODUCCION DEL TOMATE EN POLVO.

El proceso se inicia con la formación de los agricultores con los que se contrata, que consiste en la entrega de un listado de variedades que pueden usar (todas son variedades industriales que están certificadas como no modificadas genéticamente), un libro con las materias activas que pueden emplear, nombre comercial, uso, dosis, plazo de seguridad, etc... y hojas para registrar todas las labores y aplicaciones que realicen, las buenas prácticas agrícolas y sostenibles que han de realizar para poder garantizar que el tomate es sostenible. Todos los agricultores reciben mínimo dos auditorías agrícolas desde la siembra hasta la recolección. El cultivo del tomate se realiza por tanto al aire libre, utilizando prácticas de cultivo sostenible; cuando la plantación alcanza la madurez, se recolecta mediante cosechadoras de tomate automáticas. El tomate que llega a la fábrica, y tras superar los controles de calidad correspondientes, se descarga y transporta mediante canales de agua y duchas para su lavado. Durante este trayecto, han de pasar por unos selectores de color, y por unas cintas de selección manual (retirada de tomate que no sea apto así como de cualquier objeto extraño que pudiera venir).

Todo el proceso es cerrado una vez que ha pasado la línea de selección, y consiste en triturado, tratamiento térmico para influir en la viscosidad del producto, separación de pieles y semillas mediante tamices, filtrado y evaporación del jugo, concentración del mismo mediante evaporación del agua con calor y tratamiento térmico aséptico para estabilizar el producto. Así se consigue un concentrado de tomate que sirve como materia prima para su deshidratación posterior.

Dicho proceso consiste en una mayor concentración del producto por evaporación de agua, pasteurización y secado mediante spray en cinta y secado con aire (proceso de deshidratación denominado Filtermat). Una vez que el tomate se ha deshidratado, se somete a molienda y tamizado, atraviesa un sistema de cajas magnéticas (8000 gauss mínimo) y supera los detectores de metales. Posteriormente es dosificado en envases más pequeños y etiquetado para que pueda llegar al consumidor. En todo momento, la trazabilidad está garantizada.