

1. Disposiciones generales

CONSEJERIA DE AGRICULTURA Y PESCA

ORDEN de 30 de agosto de 2006, por la que se aprueba el Reglamento específico de Producción integrada de Andalucía para industrias de procesado de forraje deshidratado.

De acuerdo con lo establecido en el artículo 2 de la Orden de 13 de diciembre de 2004 por la que se desarrolla el Decreto 245/2003, de 2 de septiembre, por el que se regula la Producción integrada y su indicación en los productos agrarios y sus transformados, la Consejería de Agricultura y Pesca establecerá los Reglamentos específicos de Producción integrada para cada producto agrario y los transformados y elaborados a partir de los mismos, en los que se establecerán los requisitos de cada una de las operaciones de producción, transformación o elaboración. La aprobación de los Reglamentos específicos se realiza mediante Orden del titular de la Consejería de Agricultura y Pesca a propuesta de las Direcciones Generales de la Producción Agraria o de Industrias y Promoción Agroalimentaria, según el ámbito de sus competencias y previa audiencia de las organizaciones representativas de los sectores afectados.

La sección 2.^a del Capítulo IV del Decreto 245/2003, de 2 de septiembre, regula la Marca de Garantía de Producción Integrada de Andalucía. La Consejería de Agricultura y Pesca es titular de la referida Marca, con su correspondiente distintivo, que se utilizará en el etiquetado de los productos certificados en cumplimiento de la normativa vigente indicada en los apartados a) y d) del artículo 2 del Decreto y en los Reglamentos de producción integrada que sean de aplicación en cada caso. La concesión de identificaciones de garantía y certificados de aptitud queda regulada por el artículo 22 de la Orden de 13 de diciembre de 2004 por la que se desarrolla el citado Decreto.

La Orden de 24 de octubre de 2003 establece los requisitos generales de Producción Integrada de Andalucía para Centros de manipulación e industrias de transformación de producto, disponiendo en su artículo único, apartado 2, que estos requisitos generales deben ser considerados en la elaboración de Reglamentos Específicos de productos agrarios transformados y elaborados. De acuerdo con esto, el objeto del Reglamento que se aprueba con la presente Orden es la definición de las prácticas de procesado y envasado que deben llevar a cabo las industrias de procesado de forraje deshidratado, teniendo en cuenta los requisitos generales establecidos en la Orden de 24 de octubre de 2003.

Por todo lo expuesto, y dado que las técnicas para el procesado del forraje deshidratado se encuentran desarrolladas y que se aplican en los procesos citados, procede promulgar mediante una Orden el Reglamento específico de Producción

integrada de Andalucía para industrias de procesado de forraje deshidratado.

En su virtud, a propuesta del Director General de Industrias y Promoción Agroalimentaria, previa consulta con los sectores afectados y en uso de las competencias que tengo atribuidas y de la facultad que me confiere la disposición final primera del Decreto 245/2003, de 2 de septiembre,

DISPONGO

Artículo único. Reglamento específico de Producción integrada de Andalucía para industrias de procesado de forraje deshidratado.

1. Se aprueba el Reglamento específico de Producción integrada de Andalucía para industrias de procesado de forraje deshidratado y cuyo texto se incorpora en el Anexo de la Presente Orden.

2. Este Reglamento específico define las prácticas de procesado y envasado que, bajo la dirección de un servicio técnico competente conforme a los artículos 2.g y 6.b del Decreto 245/2003, de 2 de septiembre, que regula la producción integrada y su indicación en productos agrarios y sus transformados y la Orden de 13 de diciembre de 2004 que la desarrolla, deben llevar a cabo las industrias de procesado de forraje deshidratado.

3. La revisión de este Reglamento específico se realizará, al menos, cada cinco años. No obstante, la Consejería de Agricultura y Pesca podrá añadir o modificar algunos aspectos de los mismos cuando exista una variación de la normativa aplicable o de las circunstancias del sector afectado y las condiciones técnicas así lo aconsejen.

El Reglamento específico una vez revisado se aprobará mediante Orden del titular de la Consejería de Agricultura y Pesca, a propuesta del titular de la Dirección General de Industrias y Promoción Agroalimentaria y previa audiencia de las organizaciones representativas de los sectores afectados, conforme a los apartados 2 y 3 del artículo 2 de la Orden de 13 de diciembre de 2004.

Disposición final primera. Desarrollo y ejecución.

Se faculta al titular de la Dirección General de Industrias y Promoción Agroalimentaria para dictar las disposiciones necesarias para el desarrollo y ejecución de la presente Orden.

Disposición final segunda. Entrada en vigor.

La presente Orden entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el Boletín Oficial de la Junta de Andalucía.

Sevilla, 30 de agosto de 2006

ISAIAS PEREZ SALDAÑA
Consejero de Agricultura y Pesca

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA INDUSTRIAS DE PROCESADO DE FORRAJE DESHIDRATADO

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
1. Proceso de transporte, elaboración y envasado			
1.1 Transporte del forraje fresco o presecado (alfalfa, veza, maíz forrajero, etc.) y contenedores			
<p>1.1.1 Transporte del forraje (fresco o presecado)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Transporte separado del forraje fresco o presecado en función de su calidad. - Métodos que permitan mantener intacta la integridad del forraje y aseguren su respiración. 	<ul style="list-style-type: none"> - Transporte de cualquier material diferente al forraje (personas, herramientas, animales, maquinaria, etc.). 	<ul style="list-style-type: none"> - Los remolques serán preferentemente basculantes y sin que el forraje alcance gran altura.
<p>1.1.2 Contenedores y receptáculos de vehículos</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Los receptáculos y contenedores de los vehículos utilizados para transportar el forraje fresco o presecado deberán encontrarse limpios y en condiciones adecuadas de mantenimiento, a fin de proteger de la contaminación de forma que permitan la limpieza o desinfección adecuadas. - Cuando se haya utilizado receptáculos de vehículos o contenedores para el transporte de otra cosa distinta de forraje, deberá procederse a una limpieza eficaz entre las cargas para evitar el riesgo de contaminación. 		<ul style="list-style-type: none"> - Establecer en el sistema de limpieza o mediante un protocolo las operaciones y periodicidad de limpieza de receptáculos y contenedores, así como datos del productor y transportista, conservándose los registros de las limpiezas efectuadas. - Exigir una hoja de ruta con los transportes y limpiezas efectuadas
1.2 Recepción del o forraje fresco o presecado e instalaciones.			
<p>1.2.1 Recepción del forraje</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Declaración de responsabilidad del agricultor de identificación del forraje procedente de parcelas acogidas a Producción integrada. - Recolección o recepción del forraje con un grado de humedad relativa del 25 % o superior. - Debe existir un registro de partidas que entran, en el que figure: producto, cantidad, unidad de cultivo con tratamiento homogéneo de origen. - Los vehículos que lleguen a las instalaciones deberán estar en adecuadas condiciones de higiene y cargados exclusivamente con forraje fresco o presecado. - Inspección visual de las partidas de forraje aportadas a la industria. - Establecer un sistema para la verificación del índice de madurez y la calidad de los productos entrantes para cada tipo o variedad forraje. - Existirá un registro de incidencias en caso de incumplimiento. Las partidas que no cumplan los requisitos anteriores deben dejar de considerarse como productos de Producción integrada, recogándose en un procedimiento interno las posibilidades de otros cauces de comercialización. 	<ul style="list-style-type: none"> - Aceptación de forraje verde o presecado que presente algún tipo de deterioro que comprometa el proceso de elaboración y la calidad del producto final. 	<ul style="list-style-type: none"> - Recolección del forraje presecado durante 2 a 3 días, una vez cortado y acondicionado en la parcela de cultivo, con un grado de humedad relativa entre 30 a 40 %, adecuándose al estado vegetativo del cultivo y a las condiciones atmosféricas. - Establecer un límite en el índice de madurez en el forraje para su aceptación, además de las condiciones de acondicionamiento o presecado en campo en su caso y la presentación o picado del forraje según el tipo de producto a elaborar (harina, granulo, cubos, pacas, etc.).

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<p>1.2.2 Pesado, toma de muestras y control de Calidad</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Una vez recepcionado el forraje se procede a la toma de muestras y a su pesada, debiendo existir registros que garanticen la identificación de las muestras y las partidas recepcionadas. - Todas las partidas recepcionadas deben tener un control de calidad, anotándose los datos del mismo en un registro que acompañará a la muestra y que deberá conservarse, debiendo existir un procedimiento de toma de muestras que garantice la representatividad y que incluya circunstancias y situaciones excepcionales que pudieran producirse (tipo o variedad de forraje, sanidad, limpieza, etc.). - Las determinaciones analíticas mínimas serán: humedad e impurezas, debiéndose conservar registro de los datos de las determinaciones efectuadas o boletín de análisis de cada muestra. 		<ul style="list-style-type: none"> - Realizar otras determinaciones para la determinación de características nutricionales y palatabilidad como el contenido en proteína y fibra bruta, materia seca y xantófilas para la estimación de rendimiento y condiciones de elaboración de tipos o variedades nuevas de forraje.
<p>1.2.3 Instalaciones de recepción</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de bandas, tolvas u otros elementos de recepción que permitan una adecuada circulación del forraje, evitando al máximo el deterioro del mismo. - Utilización de bandas, tolvas u otros elementos de recepción con superficies interiores en contacto con el forraje construidas o recubiertas con materiales inertes o pinturas autorizadas, evitando con un mantenimiento adecuado el desprendimiento de sustancias indeseables y manteniendo las características organolépticas de los productos a elaborar. - Disponer de instrumentos necesarios de control de la humedad adecuados a las muestras y control de calidad establecidos. - No se deben almacenar productos químicos, ni desechos en la zona de recepción del forraje. - Separación real, definida por períodos de trabajo o en líneas independientes y señalizadas en la recepción, limpieza y almacenamiento para el forraje recepcionado procedente de Producción integrada. - Pulcritud permanente en las zonas de recepción. - Las zonas de maniobra de los vehículos estarán pavimentadas, tendrán suficiente amplitud para la carga y descarga y con evacuación de las aguas pluviales. - Las instalaciones de recepción tendrán en cuenta las posibles adversidades climatológicas disponiendo de las oportunas protecciones y cubiertas necesarias para evitar el deterioro del forraje. 	<ul style="list-style-type: none"> - Recubrimiento interior de las tolvas de recepción con pinturas (excepto en el caso de utilización pinturas autorizadas que no resulten tóxicas y respeten las condiciones de salubridad de la normativa vigente para la alimentación animal, así como la calidad organoléptica de los productos elaborados) - Utilización de aceites y lubricantes no autorizados en aquellos elementos de los sistemas hidráulicos que puedan contaminar o entrar en contacto con los productos primarios. 	<ul style="list-style-type: none"> - Disponer de instrumentos de medida rápida para la determinación de la humedad del forraje en los controles de recepción.

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
1.3 Acondicionamiento y deshidratación del forraje verde o presecado.			
<p>1.3.1 Acondicionamiento del forraje verde o presecado.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Acondicionamiento y elaboración del o forraje en 24 horas, una vez recepcionado el producto primario. - Se procederá al picado según el tipo o variedad de forraje y el producto a elaborar un tamaño de paja entre 3 a 15 cm. inclusive, así como según el grado de impureza a eliminar mediante cribado u otro sistema los elementos extraños que les acompañen (tierra, piedras, etc.). 	<ul style="list-style-type: none"> - Mezcla de tipos o variedades distintas de forrajes previamente a su acondicionado o deshidratado. 	<ul style="list-style-type: none"> - Realizar el secado progresivamente descendiendo la humedad relativa en cada pasada por el tromel u otro sistema de deshidratación de forma consecutiva, hasta obtener la Hr. final de proceso o conservación. - Efectuar el picado con un tamaño de paja entre 4 a 6 cm. Inclusive, efectuándose controles granulométricos periódicos de tamaño de picado y elementos finos que se producen en el mismo.
<p>1.3.2 Deshidratación</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Deshidratación con una temperatura mínima de 250 °C. - Duración de la deshidratación hasta de 3 horas y como máximo 3 pasadas en caso de utilizar tromel como sistema de deshidratación. - En el caso de deshidratación del forraje en capas el espesor máximo será de 1 m. - La humedad máxima del forraje deshidratado será entre 11 a 14% ambos inclusive, excepto el forraje que se destine a gránulo a harina que será como máximo hasta el 11 ó 10%, respectivamente. 	<ul style="list-style-type: none"> - Adición de aditivos previamente a la deshidratación o sin dosificador. - Utilizar aditivos no autorizados o en dosis que puedan comprometer la composición del producto final. - Adiciones de aditivos por encima de las dosis recomendadas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Temperatura de trabajo de la secadora o tromel entre 250 a 800° C según las condiciones del forraje. - Temperatura de entrada de la secadora o tromel de 800° C. - Descenso de la humedad relativa de forma progresiva, a ser posible en dos pasadas en caso de utilización de secadora o tromel. - Efectuar una deshidratación del forraje aproximadamente de 12%, para la presentación de fardos o cubos una vez prensada y aproximadamente 10,5 ó 9,5% cuando se pretenda destinar a gránulo o harina respectivamente (ver práctica obligatoria en este mismo apartado 1.3.2)
<p>1.3.3 Instalaciones de acondicionamiento y deshidratación</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Acondicionamiento y secado del forraje con equipos apropiados que preserven la integridad o las características organolépticas del producto elaborado. - Limpieza periódica o cuando las condiciones de elaboración lo precisen de los sistemas de acondicionamiento y deshidratación del forraje, de forma que se asegure las condiciones organolépticas del producto elaborado, así como el mantenimiento de su inocuidad como alimento animal. - Disponer una picadora que permita obtener los fragmentos de forraje adecuados para el producto y la presentación que se pretenda elaborar. - Alimentación directa y de forma continua desde la picadora hasta la secadora o tromel que se utilicen como sistema de deshidratación. 		<ul style="list-style-type: none"> - Efectuar el picado de forraje con una picadora de martillos, con elementos que permitan regular el tamaño de la paja obtenida. - Disponer en su caso de un sistema automatizado y cerrado de alimentación desde la picadora hasta la secadora o tromel que se encuentre elevado respecto al sistema de deshidratación para evitar contaminaciones de otros elementos o sustancias nocivas y permita su carga por gravedad. - El tromel dispondrá de un sistema neumático por aspiración de transporte del forraje en su interior. - Alimentación continua desde la picadora hasta la secadora o tromel directamente mediante una cinta de tablillas metálicas y entrada del forraje picado a través de elementos refractarios que impidan su contaminación.

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
1.3.3 Instalaciones de acondicionamiento y deshidratación	<ul style="list-style-type: none"> - Empleo de sistemas de deshidratación tipo tromel u otros que permitan el control de temperaturas y un volumen de deshidratación suficiente para la cantidad diaria de producto a elaborar. - Disponer en su caso, en la salida del tromel un cajón decantador con materiales interiores que aseguren las condiciones organolépticas del producto elaborado, así como el mantenimiento de su inocuidad como alimento animal. 		<ul style="list-style-type: none"> - Aprovechamiento en los quemadores de la inyección de gases de combustión y controlar los periodos de deshidratación y utilización de temperaturas menores para el ahorro de combustible y minimizar la contaminación atmosférica. - Disponer de aislamientos en la secadora, tromel o equipos utilizados en los procesos de deshidratación, para evitar pérdidas de calor.
1.4 Almacenamiento del forraje deshidratado			
1.4.1 Almacenamiento del forraje deshidratado (previo a su procesado o transporte).	<ul style="list-style-type: none"> - La evacuación de los desechos se realizará en recipientes o dependencias exclusivas para este fin, que se limpiarán periódicamente. - Control y registro de la humedad del o forraje deshidratado en cada unidad de almacenamiento, previamente a su elaboración o transporte. - Tratamiento de almacenes enteros, previamente al depósito de los productos elaborados y guardando las condiciones y plazos de seguridad de la normativa vigente para los alimentos de animales. - Disponer y mantener registros de los tratamientos de almacenes efectuados en que se recojan los datos mínimos: producto utilizado, cantidad aplicada, forma de utilización, almacén tratado, fecha de utilización, fecha de depósito de producto elaborado y condiciones de almacenamiento. 	<ul style="list-style-type: none"> - Almacenamiento de forraje deshidratado en condiciones de humedad, con niveles de impureza, enfermedades, parásitos o defectos que comprometan su elaboración. - Adición de aditivos previamente a la deshidratación o sin dosificador. - Utilizar aditivos no autorizados o en dosis que puedan comprometer la composición del producto final. - Adiciones de aditivos por encima de las dosis recomendadas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Control y registro automatizado de temperatura en los almacenes donde se almacene el forraje deshidratado con termosondas en distintos niveles del producto almacenado, previamente a su envasado.
1.4.2 Instalaciones de almacenamiento del forraje deshidratado.	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización en su caso, de tolvas de almacenamiento con un diseño que permita una adecuada circulación previamente a la elaboración del forraje deshidratado a en sus distintas presentaciones como producto elaborado. - Utilización de sistemas de alimentación, sinfines o cintas transportadoras de material inerte en las superficies en contacto con el forraje deshidratado. - Utilización de termosondas o sistemas de control de temperatura en su caso, que permitan la determinación en distintos niveles de humedad de forraje deshidratado, para el almacenaje previo al transporte como producto sin otra elaboración. - Limpieza sistemática de las tolvas de almacenamiento. - La zona de almacenamiento de desechos deberá limpiarse según lo establecido en el plan de limpieza 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de palas cargadoras sin control o mantenimiento periódico o cualquier mecanismo de alimentación, almacenamiento u otros elementos que no preserven la integridad del forraje deshidratado. 	<ul style="list-style-type: none"> - Empleo de vibradores que faciliten la salida del forraje deshidratado almacenado. - Utilización en su caso de cintas transportadoras o sinfines de acero inoxidable. - Disponer sistemas de control y registro automatizado de temperaturas con termosondas en distintos niveles del forraje deshidrato almacenado.

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
1.5 Molienda y granulado (obtención de harina y granulado de forraje deshidratado)			
1.5.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - Limpieza sistemática de los sinfines o tornillo elevador de alimentación de forraje deshidratado. - Control de cantidad de entrada de forraje deshidratado en el proceso. - Regulación periódica del molino y granuladora para la obtención de harina o tamaño de partícula para granulado que se precise obtener del forraje deshidratado y minimizar la obtención de finos. - Transporte de la harina neumáticamente por aspiración hasta el sistema de alimentación de la granuladora. - En las industrias que no se produce la totalidad del forraje deshidratado de producción de Producción integrada realizarán una limpieza exhaustiva en la línea de molienda, tamizado y granulado, previamente al proceso de elaboración con forraje de Producción integrada, debiéndose dejar registrada las condiciones y características de la limpieza efectuada. 		<ul style="list-style-type: none"> - Efectuar un control del proceso de molienda y tamizado, determinándose el rendimiento teórico del producto final y los subproductos obtenidos. - Elaboración de granulado de tamaño de 3 cm. de longitud, con 6 a 8 mm. de diámetro y un ángulo de quiebra de 30 grados, para favorecer la palatabilidad y asimilación por parte de los animales.
1.5.2 Instalaciones molienda, tamizado y granulado.	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de materiales inertes en los elementos de molienda, tamizado, transporte de la harina y granulado, que se pongan en contacto con los productos obtenidos a partir del forraje deshidratado. - Disponer de un ciclón decantador para el transporte de la harina. - Instalación de protecciones en los molinos, tamices o filtros que impidan la incorporación, incluso accidental de materias extrañas a los productos obtenidos del forraje deshidratado. - Disponer la instalación de mecanismos que eliminen las piedras o elementos densos y posibles elementos metálicos que se puedan encontrar en el forraje deshidratado, previamente a la entrada del molino. - Disponer de sistemas de eliminación de pequeñas piedras o elementos densos, así como elementos metálicos que permanezcan al final del proceso de molienda. - Disponer de granuladoras con elementos de materiales inertes en superficies en contacto con el forraje deshidratado y en la puerta y cámara de granulación de acero inoxidable. - Disponer de enfriadora para los gránulos elaborados con detectores de nivel, sistema de aspiración y eliminación de finos. 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de grasa y aceites no alimentarios en cualquier mecanismo del molino, tamices, sinfines o sistemas de transporte de la harina y en su caso granuladora. 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilizar molinos de martillos de doble bancada, que incluyan el despedregador e imán permanente. - Disponer un ciclón decantador con caracol con diámetros aproximadamente de 190 cm. De diámetro, con filtros de mangas con limpieza neumática automática, procurando minimizar las emisiones de polvo.
1.6 Almacenamiento, envasado y transporte de productos elaborados (fardos, cubos, gránulos y harina)			
1.7.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - Los productos elaborados se almacenarán en depósitos separados según calidades. - Los depósitos y envases para los productos elaborados de forraje deshidratado se utilizarán exclusivamente para este fin. - Los envases y materiales de envasado deberán almacenarse en lugar limpio y protegido. - Los envases de productos elaborados no podrán ser reutilizables. 	<ul style="list-style-type: none"> - Depositar o mantener en el almacén cualquier producto distinto a los productos elaborados de forraje deshidratado. - Limpieza de depósitos y conducciones con productos no homologados para industrias de alimentación para animales. 	<ul style="list-style-type: none"> - Mantener la temperatura en el almacén inferior a 25 ° C. y una humedad relativa del aire inferior a 75%. - Elaborar presentaciones de fardos entre 350 y 850 kg. de forraje deshidratado con una longitud de paja de 6 a 10 cm. - Elaborar presentaciones de cubos con un volumen aproximado de 100 cm³, con una longitud de paja de 3 cm.

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
1.7.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - Los envases llenos de harina o gránulos, así como, las cajas llenas de productos envasados no deben estar nunca en contacto con el suelo. - La maquinaria empleada para el envasado de productos elaborados debe ser de material inerte y de fácil limpieza. - En la zona de almacenamiento de los envasados no se deben almacenar productos químicos, ni desechos. - El producto debe estar almacenado a la temperatura y humedad tal que no lo deteriore. - Los palets guardarán una distancia mínima entre ellas y con las paredes para permitir una correcta circulación del aire. - Antes de cargar, todos los recintos de transporte deben encontrarse limpios, en buen estado y exentos de olores y objetos extraños. - Limpieza sistemática de depósitos. - Limpieza permanente del almacén de productos elaborados. 		
1.7.2 Instalaciones para el almacenamiento, envasado y transporte de forraje deshidratados	<ul style="list-style-type: none"> - Los envases y materiales de envasado deberán reunir los requisitos establecidos en la legislación vigente. - Depósitos contruidos en material inerte con formas que permitan y aseguren un vaciado completo, dotados de mecanismos de limpieza, llenado superior y sistema de muestreo. - El revestimiento y conservación de depósitos se realizará de forma periódica y con materiales autorizados para productos alimentarios. - Las zonas de almacenamiento de envases y materiales de envasado estarán claramente diferenciadas de la zona de envasado y manipulación. - El almacén de productos elaborados estará en una dependencia independiente y alejada de fuentes de olores no deseables. - Paramentos verticales y horizontales de materiales impermeables y de fácil limpieza. 	<ul style="list-style-type: none"> - Depósitos de hierro sin revestir. - Depósitos abiertos. 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de depósitos de acero inoxidable para el almacenamiento de harina o granulado de forraje deshidratado. - Envasar la harina o granulado de forraje deshidratado en envases de plástico aplicando el vacío. - Disponer de un sistema manejable para mantener una buena rotación y control de las existencias. - Disponer un almacén o una dependencia del mismo de Producción integrada separados físicamente del resto de los productos elaborados. - Envasado de la harina o granulado de forraje deshidratado en local independiente del almacén de productos elaborados. - Disponer en el almacén de sistemas de control de temperatura y humedad relativa. - Almacén de productos elaborados aislado térmicamente.

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
2. Identificación y Trazabilidad de la procedencia del forraje deshidratado y de los productos elaborados.			
2.1 Condiciones generales			
2.1.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - En cada centro de recepción y/o manipulación debe existir registros de control y albaranes de entrada, en el que figure el producto, cantidad, parcela de origen, unidad de cultivo con tratamiento homogéneo y fecha de entrada, firmado por la persona que realiza la entrega. - Las empresas que no procesan la totalidad del forraje deshidratado sujeta a este reglamento para su control y certificación, tendrán además que cumplir: - Debe existir un sistema documentado e implantado de identificación y Trazabilidad de los productos para garantizar la separación, desde la parcela de cultivo hasta la entrega del forraje deshidratado al cliente. - Deben quedar claramente diferenciadas los vehículos y receptáculos empleados para la recolección o transporte de productos amparados por esta norma, no pudiéndose emplear estas para otros productos. - Deberá quedar claramente definido el intervalo de tiempo durante el cual se obtendrá cada tipo de producto esté o no acogido a Producción integrada, lo cual debe ser conocido por todo el personal implicado en el proceso. - Las líneas de elaboración se deberán limpiar completamente de producto de origen distinto a Producción integrada, antes de proceder al procesado de forraje deshidratado amparado por esta norma. - Los productos amparados por esta norma serán identificados y tratados en todo momento del proceso técnico, administrativo y de comercialización como un producto distinto del resto de los productos obtenidos por la empresa. 	<ul style="list-style-type: none"> - No podrán comercializarse como productos amparados por esta norma, productos procedentes de parcelas que no cumplan en toda su producción las normas y Reglamentos de Producción integrada que le afecten. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se recomienda que la empresa implante un sistema que permita identificar la unidad de cultivo de origen de las producciones comercializadas
3 Instalaciones generales			
3.1 Condiciones generales			
3.1.1 Materiales	<ul style="list-style-type: none"> - Todos los materiales que se usen en las instalaciones deben ser aptos para uso alimentario para los animales, adaptándose a las distintas especificaciones y necesidades a la normativa vigente. - Materiales poliméricos autorizados serán inocuos y no deberán transmitir al forraje deshidratado u otros productos elaborados, propiedades nocivas para los animales, ni cambiar sus características organolépticas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Todos los especificados en la normativa vigente, cuyos niveles se establecen en la normativa vigente que regula las sustancias indeseables en los productos destinados a la alimentación animal. Se indica los más importantes: materiales o instalaciones que puedan aportar: mercurio, flúor, arsénico, cadmio y plomo, además de las soldaduras con aleaciones de estaño-plomo. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se utilizará de forma general aceros inoxidable austeníticos que resistan el ataque de detergentes y soluciones esterilizadoras.
3.2 Características constructivas, de diseño y mantenimiento			
3.2.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - Todas las superficies en contacto directo con el forraje en sus distintas fases del proceso de elaboración, deben ser fácilmente accesibles o desmontables para la comprobación de su estado de limpieza. - En toda instalación, cintas transportadoras, sinfines o tornillos elevadores, depósitos, etc. debe asegurarse que el vaciado sea total y permita su limpieza. 	<ul style="list-style-type: none"> - La utilización de equipamientos con grietas, picaduras o zonas muertas en las que se acumulen sustancias o productos elaborados a las que no lleguen las soluciones de limpieza. Asimismo no se utilizará tornillos o fileteados en las zonas en contacto con el forraje en sus distintas fases del proceso de elaboración. 	<ul style="list-style-type: none"> - Controlar la rugosidad de los materiales adaptándose a las especificadas por los equipos, pudiéndose aceptar otras mayores, aumentado en estos casos el grado y los tiempos de limpieza. - Las separaciones entre máquinas, o de éstas con las paredes serán como mínimo de 45 cm.

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
3.2.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - Las instalaciones estarán en buen estado de conservación mediante un adecuado mantenimiento. - Los pasillos dentro del almacén de manipulación se encontrarán libres de obstáculos, existiendo pasillos para el personal y pasillos de vehículos. - Las esquinas y obstáculos fijos deben estar señalizados adecuadamente. - La zona de procesado, envasado y de manipulación del forraje deshidratado debe estar perfectamente limpia y construida de tal forma que permita una higiene adecuada (paredes alicatadas, desagües, etc.). 		
3.2.2 Aseos y vestuarios	<ul style="list-style-type: none"> - Debe existir un número suficiente de aseos debidamente localizados y señalizados, incluido un cartel recordatorio de la obligatoriedad del lavado de manos después de la utilización de los mismos. - Los lavabos para la limpieza de las manos estarán provistos de agua corriente así como de material de limpieza y secado higiénico de las manos (distribuidores de jabón y dispositivos de secado de manos por aire o toallas de un solo uso). - Los aseos no comunicarán directamente con los locales en los que se manipulen productos. - El número de vestuarios se ajustará a las necesidades del personal de la empresa, se dispondrá de taquillas para ropa y calzado, de fácil limpieza y desinfección. - Se evitarán huecos y ventanas o se pondrán elementos que impidan la entrada de insectos. 		<ul style="list-style-type: none"> - Se recomienda que los lavabos sean preferentemente de accionamiento no manual
3.2.3 Ventilación	<ul style="list-style-type: none"> - Todas las instalaciones deben tener ventilación natural o mecánica adecuada que asegure la eliminación de condensación e impida el crecimiento de hongos y bacterias, especialmente en los servicios sanitarios 		<ul style="list-style-type: none"> - En caso de sistemas de ventilación mecánica se recomienda que se pueda accederse fácilmente a los filtros y otras partes que deban limpiarse o sustituirse.
3.2.4 Iluminación	<ul style="list-style-type: none"> - Los locales por donde circulen los productos deben estar suficientemente iluminados por medios naturales o artificiales. - Los tubos fluorescentes o lámparas se protegerán con medios adecuados para evitar la posible caída de cristales en caso de rotura y su fijación al techo o a las paredes será de forma que facilite su limpieza y se evite la acumulación de polvo. 		
3.2.5 Desagües	<ul style="list-style-type: none"> - Los sistemas de desagüe serán los adecuados. - En caso de existir sumideros, se dispondrá de los medios que permitan la evacuación de las aguas de baldeo o limpieza. Estos sumideros estarán provistos de los dispositivos adecuados que eviten el retroceso. 		
3.2.6 Superficies	<ul style="list-style-type: none"> - Las superficies de suelos, paredes y techos deben ser sólidas, duraderas y fáciles de limpiar. Los suelos además deberán tener un tratamiento antideslizante, en caso de no utilizarse otros medios para evitar el deslizamiento y posibles accidentes laborales producidos por esta causa. 		

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<p>3.2.7 Zonas de almacenamiento</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Deberán existir zonas diferentes para el almacenamiento de productos y de envases vacíos. - Las zonas de almacenamiento se mantendrán ordenadas y limpias. - Se evitará el almacenamiento de materiales de desecho en la zona de manipulado. - Los productos químicos deben estar almacenados en un lugar que se pueda cerrar y debidamente señalizado. El acceso al lugar de almacenamiento de productos químicos así como la manipulación de los mismos, sólo podrá realizarse por el personal designado por la empresa. - Los productos químicos almacenados estarán correctamente etiquetados y con autorización para su uso en la industria alimentaria. 		<ul style="list-style-type: none"> - El almacenamiento de los productos se realizará a 45 cm. del perímetro de las paredes y a más de 10 cm. del suelo.
<p>3.2.8 Suministro de agua</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La empresa dispondrá de un suministro de agua potable clorada (o cualquier otro sistema de potabilización y desinfección autorizado por la Administración sanitaria competente) utilizada para el contacto directo con los productos (lavado, tratamiento, o la humidificación del producto) o con cualquier superficie en contacto con éstos. - Los depósitos intermedios de agua deben limpiarse y desinfectarse periódicamente. 		<ul style="list-style-type: none"> - Efectuar análisis periódicos de la calidad del agua potable suministrada por la red pública, en aquellas empresas que utilicen ésta para la limpieza de productos primarios, maceración o en el proceso de elaboración. - Utilización de filtros de carbón activo para el agua de consumo de proceso de elaboración.
<p>4. Higiene y mantenimiento sanitario de las instalaciones</p>			
<p>4.1 Plan de limpieza y desinfección</p>			
<p>4.1.1 Condiciones generales</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Cada empresa debe disponer de un plan de limpieza y desinfección detallado de las instalaciones, líneas de elaboración de grano y envasado, así como los sinfines y depósitos, que corresponda a sus necesidades. - El plan, desglosado por zonas, líneas de trabajo o secciones, con instrucciones claras, concretas y sencillas, debe proporcionarse por escrito y estar accesible a los que deban llevarlo a cabo. - El plan debe especificar los tipos de productos utilizados, la frecuencia con la que se realizan estas operaciones y el personal designado para estas tareas. El personal que deba llevarlo a cabo tendrá la formación adecuada en este campo. - Los productos de limpieza deben ser convenientes para el fin perseguido y deben estar autorizados para su uso en industria alimentaria, guardándose en un local específico con el resto de utensilios de limpieza - Se dispondrá de un local donde se pueda comer o permanecer independiente de las zonas de recepción, elaboración, envasado y almacenamiento. 		

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
4.2. Lucha contra plagas			
4.2.1 Insectos y roedores: Plan de desinsectación y desratización	<ul style="list-style-type: none"> - Cada empresa debe disponer de un plan de desinsectación y desratización detallado que corresponda a sus necesidades, puesto en práctica por un equipo con autorización legal para este fin. - El plan debe contener, al menos, la siguiente información: identificación del equipo de trabajo, tareas y frecuencia de las mismas, material y productos que se van a emplear y el método de aplicación. - El uso de insecticidas y/o raticidas se debe realizar de modo que no alcancen a los productos alimentarios, además deben cumplir la legislación y estar autorizados para su empleo en la industria alimentaria. - Los cebos deben estar debidamente señalizados y numerados y debe existir un plano de señalización de los mismos. - Cuando se utilicen trampas luminosas para insectos, éstas no deben situarse nunca sobre los equipos y líneas de recepción de grano o elaboración y envasado. 		<ul style="list-style-type: none"> - Se recomienda el uso de trampas luminosas para insectos.
4.2.2 Pájaros y otros animales	<ul style="list-style-type: none"> - La empresa tomará las medidas necesarias para evitar la entrada de pájaros a las instalaciones e impedir su nidificación y pernocta. Asimismo, no se debe permitir la entrada de ningún otro animal en las instalaciones. 		<ul style="list-style-type: none"> - Se recomienda que las puertas de acceso y ventanas se diseñen de tal forma que se impida la entrada de animales
4.2.3 Evacuación de desperdicios industriales	<ul style="list-style-type: none"> - Los desechos de la planta deben ser evacuados según una planificación ordenada para minimizar los olores anormales, la nidificación de insectos y sabandijas y sobre todo para prevenir la contaminación de los alimentos, las superficies en contacto con los alimentos y los alrededores de la planta o el suministro de agua. - Las aguas residuales tendrán un tratamiento especial a fin de cumplir las exigencias de la normativa vigente. 		
5 Equipos			
5.1 Condiciones Generales.	<ul style="list-style-type: none"> - Las empresas deben establecer y llevar a cabo el mantenimiento de los equipos para asegurarse de su correcto funcionamiento y tomar las medidas necesarias para evitar el contacto de los productos con sustancias químicas u objetos extraños (protectores, bandejas, etc.). 		
5.2 Diseño	<ul style="list-style-type: none"> - La disposición de los equipos debe permitir su mantenimiento y limpieza adecuados, en línea con unas buenas prácticas de higiene. 		
5.3 Superficies de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> - Las superficies de trabajo se mantendrán en buen estado y se renovarán cuando sea necesario. 		
5.4 Carretillas	<ul style="list-style-type: none"> - Las carretillas de gasoil se usarán exclusivamente fuera del almacén. 		

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
5.5 Máquinas y herramientas	<ul style="list-style-type: none"> - Se deben utilizar máquinas y herramientas en buen estado que sean seguras y con los medios de protección adecuados (resguardos, dispositivos de seguridad, etc.). Además deben estar almacenados en un lugar adecuado. 		
6 Personal			
6.1 Formación	<ul style="list-style-type: none"> - La empresa debe asegurar la formación del personal de almacén en materia de buenas prácticas de higiene y manipulado, conservando un registro de los cursos impartidos. - El maestro molinero, debe estar formado en el Proceso indicado por los Reglamentos de Producción integrada de procesado de forraje deshidratado y de los productos elaborados que le afecten. 		<ul style="list-style-type: none"> - Asegurar la formación del responsable técnico y de calidad de la industria.
6.2 Buenas practicas de higiene y manipulado	<ul style="list-style-type: none"> - La empresa debe disponer de una guía de buenas prácticas de higiene y manipulado que debe recoger como mínimo los siguientes requisitos: <ul style="list-style-type: none"> a. los manipuladores deben mantener un grado elevado de aseo personal b. las personas afectadas por enfermedades infecciosas no deben trabajar en las dependencias donde se manipulen los productos c. los cortes y las heridas de los manipuladores que no impidan continuar el trabajo, deben cubrirse con vendajes impermeables d. todo el personal debe lavarse las manos, antes de volver a la labor tras cualquier ausencia del puesto de trabajo e. en caso de utilización de guantes por parte de los manipuladores, estos se mantendrán en perfectas condiciones de higiene en el punto de trabajo y se renovarán cada vez que sea necesario f. el pelo y la barba de los manipuladores deben recogerse y cubrirse adecuadamente para conseguir una protección efectiva. g. el personal debe vestir ropa de trabajo adecuada y limpia. Los visitantes de las zonas de manipulación y envasado deben llevar ropa protectora y cumplir las mismas disposiciones de aseo personal h. Los manipuladores no se deben salir del recinto de trabajo con las prendas de trabajo. i. En las zonas de trabajo los manipuladores no deben: <ul style="list-style-type: none"> - comer, beber o masticar chicle. - llevar las uñas de las manos largas, esmaltadas o falsas. j. toser o estornudar sobre el forraje - Se colocarán carteles en lugar visible que recuerden éstas normas de buenas de prácticas higiene y manipulado. 	<ul style="list-style-type: none"> - Queda prohibido que, en las zonas de trabajo, los manipuladores lleven efectos personales que puedan desprenderse. 	
6.3. Salud y seguridad	<ul style="list-style-type: none"> - La empresa debe tener documentado un plan de prevención de riesgos laborales. - Los contratos laborales deben ajustarse a los convenios laborales vigentes. 		

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
7 Control de calidad			
7.1 Calidad del producto	<ul style="list-style-type: none"> - Se llevará un sistema preventivo de control de los alimentos para los animales que garantice la seguridad de los mismos, siendo suficiente un Sistema de vigilancia APPCC de "Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos" implantado y revisado, adecuándose a la normativa vigente para la elaboración y conservación de alimentos para animales. - La empresa debe tener definido e implantado, un muestreo sistemático de la producción que sirva para comprobar que se cumplen las normas existentes en la legislación vigente referentes a la analítica y normalización comercial. <p>Esta práctica de autocontrol de calidad actuará como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. en la procedencia y recepción de forraje incluido sus muestreos. b. elaboración de forraje deshidratado. c. sobre el producto antes del envasado d. en el producto ya terminado y listo para su expedición <p>Los parámetros a comprobar son los especificados para cada producto en las normas de calidad de la legislación vigente para el procesado de forraje deshidratado respecto a:</p> <p>Los aditivos y coadyuvantes utilizados durante los procesos de manipulación, elaboración, envasado y conservación.</p> <p>Análisis de residuos de productos fitosanitarios en la recepción de productos (apartado a) de materias activas permitidas en los tratamientos y prácticas fitosanitarias de cultivo, tanto los autorizados en el sistema de calidad del producto primario y aquellos excepcionales que se hubieran efectuado.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Análisis que determine la caracterización del forraje deshidratado, en el producto antes del envasado o ya terminado y listo para su expedición (apartados c ó d). - Se deben conservar los registros de los controles y análisis efectuados. <ul style="list-style-type: none"> - En el caso de que alguna partida no cumpla las condiciones de cultivo o procesado de forraje deshidratado recogidas en los Reglamentos de Producción integrada, la empresa deberá disponer de un documento o manual de actuación para su comercialización fuera del régimen de Producción integrada y en su caso, su posible destino para uso industrial o su destrucción si no se cumplen las condiciones mínimas como producto alimentario para la alimentación animal, la salud humana y el medio ambiente. 		
7.2 Comprobación del instrumental de medida	<ul style="list-style-type: none"> - La empresa debe disponer de procedimientos escritos que especifiquen la periodicidad y exactitud con que se deben verificar los instrumentos de medida empleados para comprobar la calidad comercial. Estos procedimientos establecerán los registros que deberán quedar de estas verificaciones. 		

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
7.3 No conformidades	<ul style="list-style-type: none"> - La empresa debe disponer un procedimiento de detección y constancia de registros por escrito la acción correctora a desarrollar cuando se detecten "no conformidades" en cualquiera de los aspectos contemplados en este Reglamento. 		
7.4 Reclamaciones de los clientes	<ul style="list-style-type: none"> - Se dispondrá de un sistema para el tratamiento de las reclamaciones de clientes relacionadas con las obligaciones y requisitos recogidos en este Reglamento. - El sistema contemplará la recepción registro y evaluación, así como la conservación de los registros de las reclamaciones recibidas, su evaluación y las acciones correctoras emprendidas. 		<ul style="list-style-type: none"> - Diseño de planes de mejora basados en los resultados obtenidos en la Auditoría interna.
7.5 Auditoría interna	<ul style="list-style-type: none"> - La empresa debe auditar, al menos una vez al año, los requisitos establecidos en este Reglamento, con el fin de asegurarse de que se llevan a cabo, son adecuados y cumplen las normas. - Debe de quedar registro de la auditoría realizada y de los resultados de la misma. 		

ORDEN de 4 de septiembre de 2006, por la que se establecen las bases reguladoras de la concesión de ayudas para el fomento de medidas de ahorro energético y de reactivación del sector pesquero andaluz, y se efectúa su convocatoria para el año 2006.

El alza experimentado en los últimos años en el precio del gasóleo pesquero, unido a la disminución principalmente de las poblaciones demersales, está generando en el sector de la pesca serias dificultades económicas y sociales. En particular los más de 200 arrastreros que faenan en el caladero nacional del Golfo de Cádiz atraviesan por una grave crisis motivada, además, por la finalización del Acuerdo de Pesca con Marruecos en 1999 y la posterior incorporación al caladero nacional de algunos barcos que no han contado con otra alternativa.

La Comisión Europea en su Comunicación al Consejo y al Parlamento Europeo de fecha 9 de marzo de 2006, sobre la situación económica de la industria europea señala las dificultades que plantean al sector el incremento de los costes de operatividad, el debilitamiento de los stocks, restricciones por la aplicación de medidas de gestión, etc. que lleva a muchos barcos con elevado consumo de combustible a operar incluso generando pérdidas. Asimismo identifica las medidas a corto y largo plazo que contribuirían a superar las dificultades.

La flota pesquera andaluza se beneficia de las posibilidades de ayudas cofinanciadas por el Instrumento Financiero de Orientación de la Pesca reguladas mediante Orden de 26 de julio de 2000 (BOJA núm. 94, de 17 de agosto de 2000). Entre estas ayudas se encuentran las dirigidas a la modernización de la flota y al ajuste de su capacidad de pesca. No obstante estas posibilidades son insuficientes para contribuir a la reactivación del sector. En consecuencia a través de la presente Orden se habilitan ayudas por un lado, para favorecer las innovaciones tecnológicas en los buques que mejoren el consumo del combustible y, por otro, para primar en condiciones más ventajosas la paralización definitiva de los buques que no puedan continuar con el ejercicio de la pesca. A su vez, estas ayudas tienen la consideración de contribuciones financieras del estado miembro a operaciones cofinanciadas con el Fondo Europeo de la Pesca y previstas en el programa operativo, y en consecuencia no le es de aplicación

lo previsto en los artículos 87 a 89 del Tratado constitutivo de la Comunidad Europea.

En su virtud, a propuesta de la Dirección General de Pesca y Acuicultura y de acuerdo con el Decreto 204/2004, de 11 de mayo, de estructura orgánica de la Consejería de Agricultura y Pesca, y el artículo 107 de la Ley 5/1983, de 19 de junio, de la Hacienda Pública de la Comunidad Autónoma de Andalucía,

D I S P O N G O

CAPITULO I

DISPOSICIONES GENERALES

Artículo 1. Objeto y régimen jurídico.

1. El objeto de la presente Orden es regular la concesión de ayudas al sector pesquero andaluz para fomentar las innovaciones tecnológicas en los buques que favorezcan la reducción del consumo de combustible y para el ajuste de la capacidad de la flota pesquera mediante la paralización voluntaria con carácter definitivo de buques de pesca. Asimismo, se efectúa la convocatoria de estas ayudas para el año 2006.

2. La presente Orden se enmarca dentro del ámbito competencial que establece el artículo 13.18 del Estatuto de Autonomía para Andalucía, según el cual, la Comunidad Autónoma tiene competencia exclusiva en materia de pesca en aguas interiores, el marisqueo y la acuicultura, así como, en su artículo 15.1.6.ª, que atribuye a la Comunidad Autónoma, en el marco de la regulación general del Estado, el desarrollo legislativo y la ejecución en materia de ordenación del sector pesquero y puertos pesqueros.

Artículo 2. Finalidad y objetivos.

La finalidad de las ayudas reguladas en la presente Orden es contribuir al ahorro energético en las actividades pesqueras que realiza la flota andaluza a través del fomento de las inversiones a bordo de los buques y favorecer su reactivación a través de medidas de ajuste de su capacidad.