

**PLIEGO PRODUCTO AGROALIMENTARIO
PARA**

**ACEITE
DE OLIVA**

**PARA LA OBTENCIÓN DE LA
MARCA "CALIDAD CERTIFICADA"**

LISTADO DE REVISIONES

	FECHA	MOTIVO
00	octubre 05	1ª Edición

ÍNDICE

1.- INTRODUCCIÓN Y ALCANCE DE LA NORMA

2.- NORMAS DE REFERENCIA

3.- DEFINICIONES

4.- DIAGRAMA DE FLUJO Y CONTROLES

5.- CARACTERÍSTICAS

6.- MÉTODOS DE INSPECCIÓN Y CONTROL

7.- ETIQUETADO Y COMUNICACIÓN

8.- REVISIÓN

1.- INTRODUCCION Y ALCANCE DE LA NORMA

Alcance de la certificación

En este pliego de condiciones se describen las características de las diferentes gamas del producto que son objeto de esta certificación.

Productos especificados

Los productos objeto de Certificación según el presente Pliego tienen las características generales siguientes:

Aceite de oliva virgen extra: aceite de oliva elaborado a partir del fruto de una sola variedad de aceituna, recolectado exclusivamente de vuelo y de las variedades arbequino, hojiblanca, picual o manzanilla, obteniendo un producto final con categoría de Aceite de oliva virgen extra y obteniendo los valores de los parámetros analíticos siguientes: acidez libre, expresada en ácido oleico, como máximo de 0,7 g por 100 g, índice de peróxidos de 15 o inferior (expresado en mEq. O₂/Kg) y en la mediana del atributo frutado (Mf) superior a 0,25.

2.- NORMAS DE REFERENCIA

La lista de normas relacionadas a continuación es la de los textos en vigor a la fecha de validación de este Pliego. En caso de variación de la normativa vigente, ésta se considerará incorporada al texto de la norma y sustituidas las referencias obsoletas. Las empresas que se acojan a este Pliego deberán tener al día la legislación vigente.

NORMATIVA GENERAL

1. Real Decreto 142/2002, de 1 de febrero, por el que se aprueba la lista positiva de aditivos distintos de colorantes y edulcorantes para su uso en la elaboración de productos alimenticios, así como sus condiciones de utilización. (BOE núm. 44 de 20 de febrero).

2. Real Decreto 2002/1995, de 7 de diciembre, por el que se aprueba la lista positiva de aditivos edulcorantes autorizados para su uso en la elaboración de productos alimenticios, así como sus condiciones de utilización. (BOE núm. 11 de 12 de enero de 1996).

3. Real Decreto 2001/1995, de 7 de diciembre, por el que se aprueba la lista positiva de aditivos colorantes autorizados para su uso en la elaboración de productos alimenticios, así como sus condiciones de utilización. (BOE núm. 19 de 22 de enero de 1996 y corrección de errores de BOE núm. 52 de 29 de febrero).

4. Real Decreto 1472/1989, de 1 de diciembre, por el que se regula las gamas de cantidades nominales y de capacidades nominales para determinados productos envasados. (BOE núm. 297 de 12 de diciembre y corrección de errores en BOE núm. 101 de 27 de abril de 1990).

5. Real Decreto 723/1988, de 24 de junio, por el que se aprueba la Norma General para el control del contenido efectivo de los productos alimenticios envasados. (BOE núm. 163 de 8 de julio y corrección de errores en BOE núm. 191 de 10 de agosto).

NORMATIVA ESPECÍFICA DEL PRODUCTO Y USO DE OTRAS MARCAS O DISTINTIVOS DE CALIDAD

▪ NORMATIVA UNION EUROPEA

1. Reglamento (CE) 1750/2004 de la Comisión de 8 de octubre de 2004, por el que se modifica el Reglamento (CE) 1019/2002 sobre las normas de comercialización del aceite de oliva (DO L nº 312 de 9 de octubre de 2004).
2. Reglamento (CE) 1989/2003 de la Comisión de 6 de noviembre de 2003, que modifica el Reglamento (CEE) 2568/91, relativo a las características de los aceites de oliva y de los aceites de orujo de oliva y sobre sus métodos de análisis (DO L nº 295 de 13 de noviembre de 2003).
3. Reglamento (CE) 1176/2003 de la Comisión de 1 de julio de 2003, por el que se modifica el Reglamento (CE) 1019/2002, sobre las normas de comercialización del aceite de oliva (DO L nº 164 de 2 de julio de 2003).
4. Reglamento (CE) 1019/2002 de la Comisión de 13 de junio de 2002, sobre las normas de comercialización del aceite de oliva (DO L nº 155 de 14 de junio de 2002).
5. Reglamento (CE) 796/2002 de la Comisión de 6 de mayo de 2002, relativo a las características de los aceites de oliva y sobre sus métodos de análisis, así como las notas complementarias que figuran en el anexo del Reglamento (CEE) 2658/87 del Consejo relativo a la nomenclatura arancelaria y estadística y al arancel aduanero común (DO L nº 128 de 15 de mayo de 2002).
6. Reglamento (CE) 1513/2001 del Consejo, de 23 de julio de 2001, que modifica el Reglamento nº 136/66/cee y el reglamento (CE) nº 1638/98 en lo que respecta a la prolongación del régimen de ayuda y la estrategia de la calidad del aceite de oliva (D.O.L nº 201 de 26 de julio de 2001).
7. Reglamento (CE) 455/2001 de la Comisión de 6 de marzo de 2001, por el que se modifica el Reglamento (CEE) 2568/91 relativo a las características de los aceites de oliva y de los aceites de orujo de oliva y sobre sus métodos de análisis (DO L nº 65 de 7 de marzo de 2001).
8. Reglamento (CE) 379/1999 de la Comisión de 19 de febrero de 1999, por el que se modifica el Reglamento (CEE) 2568/91 relativo a las características de los aceites de oliva y de los aceites de orujo de oliva y sobre sus métodos de análisis (DO L nº 46 de 20 de febrero de 1999).
9. Reglamento (CE) 2815/98 de la Comisión de 22 de diciembre de 1998, relativo a las normas comerciales del aceite de oliva (DO L nº 349 de 24 de diciembre).
10. Reglamento (CE) 282/1998 de la Comisión de 3 de febrero de 1998, por el que se modifica el Reglamento (CEE) 2568/91 relativo a las características de los aceites

de oliva y de los aceites de orujo de oliva y sobre sus métodos de análisis (DO L nº 28 de 4 de febrero de 1998).

11. Reglamento (CE) 2527/1995 de la Comisión de 27 de octubre de 1995, por el que se modifica el Reglamento (CEE) 2568/91 relativo a las características de los aceites de oliva y de los aceites de orujo de oliva y sobre sus métodos de análisis (DO L nº 258 de 28 de octubre de 1995).

12. Reglamento (CE) 656/1995 de la Comisión de 28 de marzo de 1995, por el que se modifica el Reglamento (CEE) 2568/91 relativo a las características de los aceites de oliva y de los aceites de orujo de oliva y sobre sus métodos de análisis y el Reglamento (CEE) 2658/1987 del Consejo relativo a la nomenclatura arancelaria y estadística y al arancel aduanero común (DO L nº 69 de 29 de octubre de 1995).

13. Reglamento (CE) 183/1993 de la Comisión de 30 de enero de 1993, por el que se modifica el Reglamento (CEE) 2568/91 relativo a las características de los aceites de oliva y de los aceites de orujo de oliva y sobre sus métodos de análisis (DO L nº 22 de 30 de enero de 1993, rectificación DO L 176 de 20 de julio de 1993).

14. Reglamento (CE) 1683/1992 de la Comisión de 30 de junio de 1992, por el que se modifica el Reglamento (CEE) 2568/91 relativo a las características de los aceites de oliva y de los aceites de orujo de oliva y sobre sus métodos de análisis (DO L nº 258 de 28 de octubre de 1995).

15. Reglamento (CE) 1492/1992 de la Comisión de 26 de mayo de 1992, por el que se modifica el Reglamento (CEE) 2568/91 relativo a las características de los aceites de oliva y de los aceites de orujo de oliva y sobre sus métodos de análisis (DO L nº 150 de 2 de junio de 1992).

16. Reglamento (CEE) 2568/1991 de la Comisión de 11 de julio, relativa a las características de los aceites de oliva y de los aceites de orujo de oliva y sobre sus métodos de análisis (DO L nº 248 de 5 de septiembre de 1991).

▪ **NORMATIVA NACIONAL**

1. Real Decreto 1431/2003 de 21 de noviembre, por el que se establecen determinadas medidas de comercialización en el sector de los aceites de oliva y del aceite de orujo de oliva (BOE nº 285 de 28 de noviembre de 2003).

2. Real Decreto 1909/1995 de 24 de noviembre, por el que se modifica la Reglamentación Técnico Sanitaria de los aceites vegetales comestibles aprobada por Real Decreto 308/1983 de 25 de enero de 1983 (BOE nº 20 de 23 de enero de 2003).

3. Real Decreto 538/1993 de 12 de abril, por el que se modifica determinadas disposiciones relativas a los requisitos industriales de elaboración, circulación y comercio de los vegetales comestibles (BOE nº 107 de 5 de mayo de 2003).

4. Orden de 30 de noviembre de 1989, por la que se modifica la lista de aditivos y coadyuvantes tecnológicos autorizados en la elaboración de aceites vegetales comestibles (BOE nº 301 de 16 de diciembre de 1989).

5. Orden de 31 de enero de 1989, por la que se aprueba los Métodos de análisis oficiales del contenido de ácido erúxico (BOE nº 36 de 11 de febrero de 1989).

6. Real Decreto 1043/1987 de 24 de julio, por el que se modifica la Reglamentación Técnico Sanitaria de los aceites vegetales comestibles (BOE nº 207 de 29 de agosto de 1987).

7. Real Decreto 2551/1986 de 21 de noviembre, por el que se autoriza la elaboración y comercialización del aceite de orujo refinado y de oliva para consumo humano directo y su empleo en la industria alimentaria (BOE nº 302 de 18 de diciembre de 1986).

8. Orden de 13 de enero de 1986, por la que se aprueba la Lista positiva de aditivos y coadyuvantes tecnológicos para uso en la elaboración de aceites vegetales comestibles (BOE nº 19 de 22 de enero de 1986).

9. Orden de 9 de octubre de 1985, por la que se aprueba los métodos de análisis de aceite y grasas (BOE nº 274 de 15 de noviembre de 1985).

10. Real Decreto 259/1985, de 20 de febrero, por el que se determina el contenido máximo de eritrodíol en los aceites de oliva envasados (BOE núm. 56 de 6 de marzo).

11. Real Decreto 308/1983 de 25 de enero, por el que se aprueba la Reglamentación Técnico Sanitaria de los aceites vegetales comestibles (BOE nº 44 de 21 de febrero de 1983, rectificación BOE nº 17 de 17 d).

12. Real Decreto 3000/1979, de 7 de diciembre, sobre regulación de procesos industriales en el sector del aceite de oliva. (BOE nº 16 de 18 de enero de 1980).

▪ **NORMATIVA AUTONOMICA** (*Consejería de Agricultura y Pesca de la Junta de Andalucía*)

1. Resolución de 27 de octubre de 2003 de la Secretaría General sobre buenas prácticas en el sector oleícola de Andalucía para mejorar la calidad de sus producciones (BOJA núm. 215 de 7 de noviembre de 2003).

2. Decreto 242/2001 de 6 de noviembre, por el que se aprueba la marca Calidad Certificada para los productos agroalimentarios y pesqueros. (BOJA núm. 131 de 13 de noviembre de 2001).

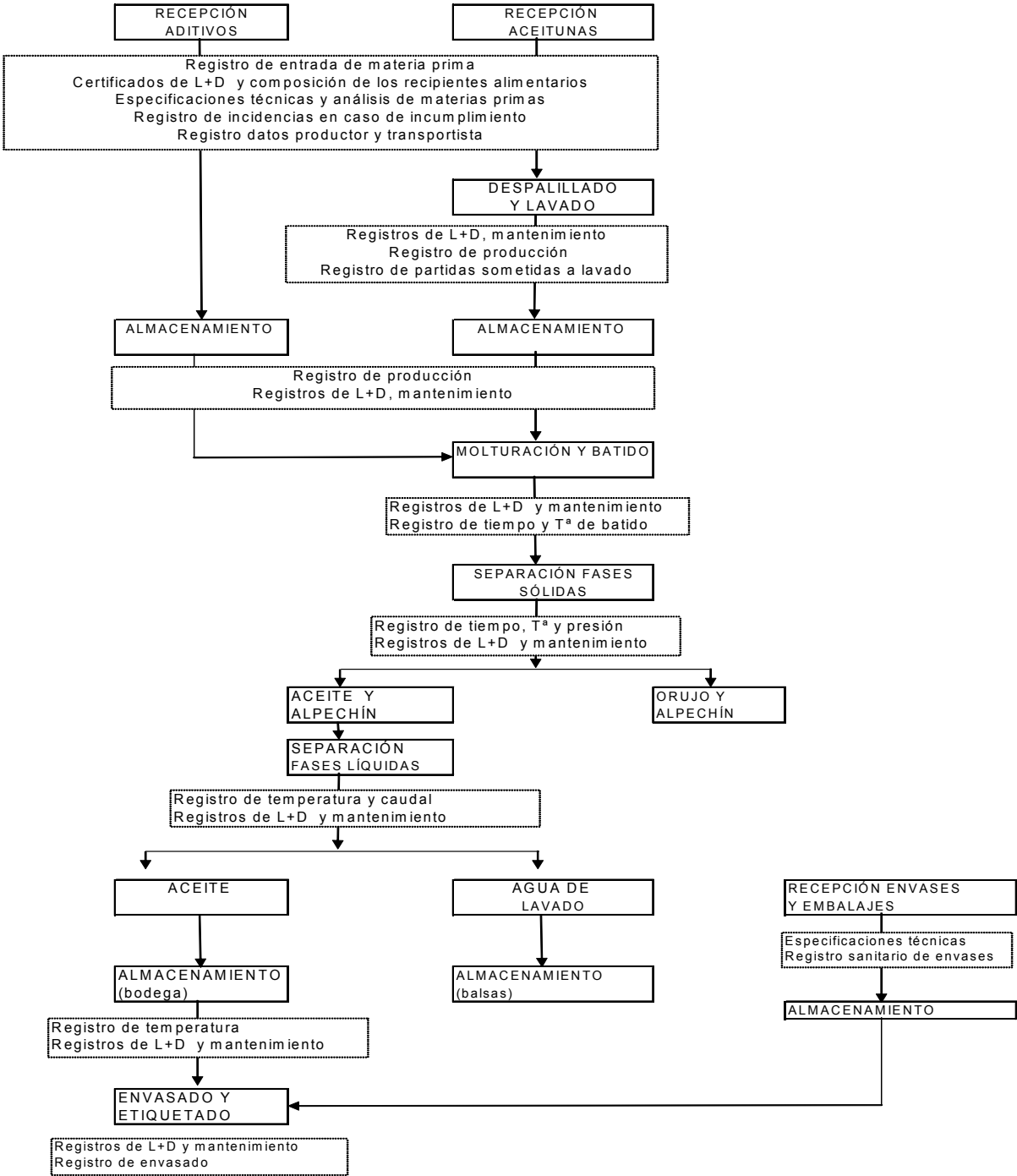
3.- DEFINICIONES SEGÚN NORMATIVA VIGENTE

Aceite de oliva virgen extra: *aceites obtenidos a partir del fruto del olivo únicamente por procedimientos mecánicos u otros procedimientos físicos, en condiciones que no ocasionen la alteración del aceite, y no hayan sufrido tratamiento alguno distinto del lavado, la decantación, el centrifugado y la filtración, con exclusión de los aceites obtenidos mediante disolvente, mediante coadyuvantes de acción química o bioquímica, o por procedimiento de reesterificación y de cualquier mezcla con aceites de otras naturaleza, y que tengan una acidez libre, expresada en ácido oleico, como máximo de 0,8 g por 100 g y cuyas características son conformes a las establecidas para esta categoría. (Según el Anexo del Reglamento (CE) 1513/2001 del Consejo, de 23 de julio de 2001, que modifica el Reglamento nº 136/66/CEE y el Reglamento (CE) 1638/98 en lo que respecta a la prolongación del régimen de ayuda y la estrategia de la calidad del aceite de oliva (D.O.L 201 de 26 de julio de 2001).*

Aceituna de árbol o de vuelo: *La aceituna recogida directamente del árbol o bien la caída o derribada sobre mallas u otros interceptores, que eviten el contacto del fruto con el suelo (conforme al apartado "Segundo. Definiciones" de la Resolución de 27 de octubre de 2003).*

4.- DIAGRAMA DE FLUJO GENERAL Y CONTROLES APPCC

Las indicaciones y orden de procesos para la elaboración de aceites incluidos en el diagrama de flujo que aparece a continuación son de carácter orientativo, para mejorar el funcionamiento y la aplicación de los requisitos recogidos en el Apartado 5. Características.



5. CARACTERÍSTICAS

(Se indican los requisitos legales y las características diferenciales que deben cumplir las industrias de elaboración y envasado de aceites que se acojan al presente Pliego de Condiciones)

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
1. Proceso de recepción y almacenamiento de materias primas y auxiliares			
1.1 Recepción de las materias primas y auxiliares			
1.1.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - El aceite de oliva virgen extra acogido al Pliego de Condiciones se elaborará exclusivamente a partir de aceitunas recolectadas de vuelo. - Las aceitunas que se destinen a la elaboración de aceite procederán de las variedades arbequino, hojiblanca, picual o manzanilla. - Se utilizarán métodos de transporte que permitan mantener intacta la integridad de las materias primas y aseguren la respiración de la aceituna. - Se llevará a cabo un transporte separado de frutos en función de la variedad de aceituna y su calidad (suelo, vuelo, etc.) - Los vehículos que lleguen a las instalaciones deberán estar en adecuadas condiciones de higiene y cargados exclusivamente con aceitunas. - Los recipientes utilizados para transportar las materias primas deberán encontrarse limpios y en condiciones adecuadas de mantenimiento, a fin de proteger el producto de la contaminación, de forma que permitan la limpieza o desinfección adecuadas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe la utilización de sacos. - Se prohíbe el transporte de cualquier material diferente a la aceituna. (Personas, herramientas, maquinaria, etc.) - Se evitará sobrepresión en transporte a granel en remolques, que serán preferentemente basculantes y sin que el fruto alcance gran altura. - En el caso de que se utilicen cajas para el transporte de aceitunas, se recomienda utilizar cajas apilables, de capacidad reducida, que permitan la respiración del fruto. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de entrada de materias primas y auxiliares (producto, cantidad, unidad de cultivo, lote, etc.). - Se conservarán las especificaciones técnicas y los resultados analíticos de la materia prima. - Certificado de la Empresa de Limpieza, de la limpieza de los recipientes alimentarios (envases). - Certificado de la Empresa suministradora, de la composición de los recipientes alimentarios (vidrio, plásticos alimentarios, etc.). - Registro de datos del transportista.

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
1.1.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - Cuando se hayan utilizado recipientes para el transporte de una materia prima distinta a la utilizada para la elaboración del aceite, deberá procederse a una limpieza eficaz entre las cargas para evitar el riesgo de contaminación. - Los recipientes utilizados en el transporte de las materias primas serán de uso alimentario. 		<ul style="list-style-type: none"> - Registro de incidencias en caso de incumplimiento. Las partidas que no cumplan los requisitos anteriores no se considerarán como productos de CALIDAD.
1.1.2 Instalaciones de recepción	<ul style="list-style-type: none"> - Los vehículos que lleguen a las instalaciones deberán estar en adecuadas condiciones de higiene y cargados exclusivamente con aceitunas. - Los receptáculos y contenedores de los vehículos utilizados para transportar las aceitunas 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 las aceitunas o para el transporte de productos alimenticios distintos, deberá procederse a una limpieza eficaz entre las cargas para evitar el riesgo de contaminación. - Se utilizarán cintas transportadoras provistas de bandas de calidad alimentaria. - Se utilizarán tolvas de recepción que permitan una adecuada circulación del fruto y cuya capacidad no supere las 20 Tm. - Pulcritud permanente en las zonas de recepción. - Se llevará a cabo una limpieza por carga y un mantenimiento trimestral de los equipos e instalaciones de recepción. - Se dispondrá de un túnel de lavado y desinfección de cajas de campo en su caso, en local separado de las otras instalaciones de recepción. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe la utilización de tolvas de recepción en tránsito. - Se prohíbe el recubrimiento interior de las tolvas de recepción con pinturas (excepción en el caso de pinturas de calidad alimentaria). - Se prohíbe la utilización de aceites y lubricantes no alimentarios en aquellos elementos de los sistemas hidráulicos que puedan contaminar o entrar en contacto con los productos primarios. - Se recomienda la utilización de tolvas de recepción construidas en material inerte. - Se recomienda un diseño de tolvas que eviten, al máximo, el deterioro del fruto. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección de los receptáculos y contenedores. - Registro de mantenimiento de equipos.
1.1.2 Instalaciones de recepción	<ul style="list-style-type: none"> - No se deben almacenar productos químicos, ni desechos en la zona de recepción de materia prima. - Las zonas de maniobra de los vehículos estarán pavimentadas, tendrán suficiente amplitud para la carga y descarga y para la evacuación de las aguas pluviales. 		

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
1.1.3 Recepción de aceitunas	<ul style="list-style-type: none"> - Declaración de responsabilidad del agricultor de identificación y procedencia de los frutos, así como permitir la realización de los controles de campo que se incluyan como Plan de control por parte de la industria. - Las entregas de aceitunas deben estar perfectamente diferenciadas las procedentes de "suelos" de las de "vuelos". - Se realizará una inspección visual de las partidas de aceituna aportadas a la almazara. - Establecer un sistema para la verificación del índice de madurez y la calidad de los productos entrantes. - Existirá un registro de incidencias en caso de incumplimiento. Las partidas que no cumplan los requisitos anteriores deben dejar de considerarse como productos de CALIDAD , recogándose en un procedimiento interno las posibilidades de otros cauces de comercialización. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe la aceptación de frutos procedentes de suelo o que presenten algún tipo de deterioro que comprometa la calidad del aceite. - Se recomienda realizar una recolección temprana, una vez finalizada la lipogénesis. - Se recomienda para cada partida, tomar una muestra de aceitunas y conservarla en frío. 	<ul style="list-style-type: none"> - Declaración del oliviero (Anexo I).
1.1.4 Pesado, toma de muestras y control de Calidad	<ul style="list-style-type: none"> - Una vez limpiada la aceituna se procederá 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 acompañara 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 (variedad, sanidad, limpieza, etc.) 		

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
1.1.4 Pesado, toma de muestras y control de Calidad	- Las determinaciones analíticas mínimas serán: variedad, humedad y contenido en aceite, debiéndose conservar registro de los datos de las determinaciones efectuadas o boletín de análisis de cada muestra.		
1.1.5 Recepción de aditivos y coadyuvantes	- Se permite el uso de coadyuvantes autorizados por la legislación vigente para estos productos. - La utilización de estos principios activos nunca provocará confusión al consumidor en lo que respecta a la composición real del producto y a la denominación con que se expenda.	- Se utilizarán las dosis de estos componentes recomendadas por el fabricante o bien aquellas que no comprometan el contenido final del producto respecto a las dosis máximas establecidas en la normativa vigente.	- Especificación técnica. - Se llevará a cabo un plan de muestreo y análisis anual de estos componentes en producto terminado.
1.1.6 Recepción de envases y embalajes	- El envase cumplirá las normas de higiene y tendrá la solidez suficiente, para garantizar la protección eficaz de los productos contemplados en este Pliego.	- Los envases utilizados serán los especificados en el apartado 7.- Envasado, etiquetado y comunicación, del presente pliego.	- Especificación técnica. - Registro General Sanitario de la empresa que fabrica los envases.
1.2 Acondicionamiento de las materias primas			
1.2.1 Acondicionamiento de la aceituna	- Los frutos en su acondicionamiento solo deben pasarse por la limpiadora y despalladora, en casos excepcionales se podrá realizar un ligero lavado, siempre con agua limpia, garantizándose la limpieza del agua y el escurrido. - Debe evitarse el lavado de frutos procedentes del vuelo. Caso de ser necesario se realizará un lavado con agua preferentemente en circuito abierto. - Disponer de un sistema de lavado en el acondicionamiento de aceitunas sin retorno de aguas utilizadas en la instalación de lavado, salvo que este sistema asegure el filtrado y potabilización del agua antes de su reutilización en el lavado las aceitunas antes de su molturación.	- Se prohíbe la utilización de frutos procedentes del suelo	- Registro de producción. - Registro de partidas sometidas a lavado donde constarán el tiempo de lavado, de escurrido y los resultados de los análisis del agua de lavado.

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	

1.2.2 Instalaciones de acondicionamiento de la materia prima.	<ul style="list-style-type: none"> - Se llevará a cabo una limpieza del fruto con equipos apropiados que preserven la integridad de la aceituna. - Se emplearán despalilladoras que preserven la integridad del fruto. - Los equipos destinados a acondicionamiento de materia prima se limpiarán de forma periódica, asegurando su limpieza permanente. - Se llevará a cabo una limpieza por carga y un mantenimiento trimestral de los equipos de acondicionamiento de materia prima. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe la utilización de aceites minerales en los hidráulicos de las pesadoras continuas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de Limpieza y Desinfección. - Registro de mantenimiento.
---------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

1.3 Almacenamiento de las materias primas y auxiliares

1.3.1 Almacenamiento de las materias primas y auxiliares.	<ul style="list-style-type: none"> - La molturación del fruto se llevará a cabo antes de 24 horas a contar desde la hora de recepción del fruto. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe el almacenamiento del fruto en trojes. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de producción.
-----------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
1.3.2 Instalaciones.	<ul style="list-style-type: none"> - Se llevará a cabo el almacenamiento en tolvas cuya capacidad no exceda el 50% de la capacidad nominal de la/s línea/s a la/s que alimenten. - Se utilizarán tolvas de almacenamiento cuyo diseño permita una adecuada circulación de la aceituna. - Se emplearán vibradores que faciliten la salida del fruto almacenado. - Se utilizarán cintas transportadoras provistas de bandas de calidad alimentaria. - Se instalarán mecanismos que eliminen elementos metálicos del fruto. - En el caso de que las entregas de aceitunas se realicen en cajas de campo, estas cajas de campo deben estar en adecuado estado de limpieza. - Las cajas con producto no deben estar nunca en contacto directo con el suelo. - La limpieza de las cajas y tolvas de almacenamiento se llevará a cabo por carga y el mantenimiento de tolvas será trimestral. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe la utilización de tolvas de gran capacidad para el almacenamiento del fruto, la capacidad máxima será 50 Tm. - Se prohíbe la utilización de palas cargadoras o cualquier mecanismo de alimentación almacenamiento u otros elementos que no preserven la integridad del fruto. - Se recomienda el uso de tolvas de almacenamiento y sinfines de acero inoxidable. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de Limpieza y Desinfección. - Registro de mantenimiento. - Registro de temperatura.

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	

2. Elaboración del producto			
2.1 Preparación de la pasta, molturación y extracción			
2.1.1 Condiciones Generales	<ul style="list-style-type: none"> - La molturación del fruto se llevará a cabo antes de 24 horas, a contar desde la hora de recepción en la industria. - Se evitará el empleo de enzimas y en todo caso con dosificaciones inferiores al 0,02%. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe incorporar a la masa de aceituna, finos y sólidos procedentes de tamices u otras partes del proceso, así como cualquier materia extraña a la masa de aceituna no autorizada. - Se prohíbe sobrepasar los 35 °C de temperatura en la pasta al final del batido. - Se prohíbe superar las dos horas de batido. - Se prohíben las adiciones de coadyuvantes por encima de las dosis recomendadas. - Se recomienda reducir, al máximo, el transporte de masa de la molienda al batido. - Se recomienda no adicionar agua en el batido, salvo casos extremos. - Se recomienda que La temperatura final de la masa batida sea igual o inferior a los 30 °C. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de producción. - Registro de temperatura y tiempo de batido.
2.1.1 Condiciones Generales		<ul style="list-style-type: none"> - Se recomienda efectuar el batido entre los 60 y los 90 minutos. - Se recomiendan dosificaciones de microtalco no superiores al 2% y siempre adecuadas al estado del fruto. 	

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
2.1.2 Extracción parcial	<ul style="list-style-type: none"> - La circulación del caldo obtenido por éste sistema será independiente. - El aceite obtenido se separará inmediatamente. - Se utilizarán centrifugas verticales para la limpieza del aceite. 		<ul style="list-style-type: none"> - Registro de producción.
2.1.3 Instalaciones de preparación de la pasta, molturación y extracción	<ul style="list-style-type: none"> - Todas las máquinas y demás elementos que estén en contacto con las materias primas o auxiliares, artículos en procesos de elaboración, productos elaborados y envases serán de características tales que no puedan transmitir al producto propiedades nocivas y originar en contacto con él reacciones químicas. Iguales precauciones se tomarán en cuanto a los recipientes, elementos de transporte, envases provisionales y locales de almacenamiento. Todos estos elementos estarán construidos en forma tal que puedan mantenerse en perfectas condiciones de higiene y limpieza. - La limpieza de los molinos será utilizando exclusivamente agua caliente a presión. - Las almazaras que no producen la totalidad del aceite de aceituna de producción para acogerse al pliego de condiciones realizaran una limpieza exhaustiva en la línea de molturación y batido, previamente al proceso de elaboración con aceitunas de producción que puedan acogerse al Pliego de Condiciones. 		<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.
2.1.3 Instalaciones de preparación de la pasta, molturación y extracción	<ul style="list-style-type: none"> - Se utilizarán materiales inertes o acero inoxidable en los elementos de molino y componentes de la batidora en contacto con la masa de la aceituna. - Se instalarán protecciones en la batidora que impidan la incorporación, incluso accidental, de materias extrañas a la masa en el batido. - Se utilizarán batidoras con mecanismos que impidan la formación de corrientes de masa. - Se utilizará material alimentario en raederas. - Se llevará a cabo una limpieza sistemática de los sinfines de alimentación de aceituna a molinos o de masa a batidoras 		

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
2.2 Separación de fases sólidas			
2.2.1 Presión	<ul style="list-style-type: none"> - Se procederá a una renovación total y anual de capachos. - La separación de fases se llevará a cabo a presiones reducidas, sin sobrepasar los 60 Kg. /cm² en el capacho. - En caso de uso de cargos, cada uno se regará con agua caliente con una temperatura máxima de 35 ° C. - En el caso de uso de cargos, el tiempo de prensado del cargo estará comprendido entre los 60 y 90 minutos. - Se utilizarán capachos de fibra mixta. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe la utilización de agua de vegetación o de lavado en el riego de cargos. - Se prohíbe el empleo de productos químicos no autorizados por la legislación vigente en materia alimentaria y de calidad alimentaria en la limpieza de capachos. - No se repicará el cargo. 	-Registro de tiempo y presión del proceso.
2.2.2 Centrifugación de masas	<ul style="list-style-type: none"> - Se realizará un control de potabilidad del agua de inyección y de adición. - La temperatura del agua de inyección será igual o inferior a 35° C. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe la utilización de aguas de vegetación o de reciclado como coadyuvante en la inyección de masa al decanter. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de temperatura. - Análisis de potabilidad del agua de inyección y adición.
2.2.2 Centrifugación de masas	<ul style="list-style-type: none"> - La relación agua/masa no superará la relación 1:2 en caso de elaboración en tres fases. - En la elaboración en dos fases, se utilizará la mínima cantidad de agua compatible con unos buenos agotamientos, sin sobrepasar el 10% del volumen de masa inyectada. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe el uso de cualquier producto que no esté expresamente autorizado en la elaboración del aceite de oliva. - Se prohíbe una segunda centrifugación de la masa. - Se adecuarán los ritmos de inyección al estado de la masa, reduciéndolos si es necesario como medida prioritaria frente a otras más agresivas con el aceite (temperaturas de proceso, cantidad y temperatura del agua de adición, etc.). 	

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
2.2.3 Instalaciones	<ul style="list-style-type: none"> - Se separarán los líquidos de primera y segunda presión, con líneas de circulación y decantación diferenciadas. - Se utilizarán bombas de calidad alimentaria. - Se utilizarán mangueras para inyección de masa y dosificadores automáticos de masa de uso alimentario. - Se llevará a cabo una limpieza y mantenimiento por carga de los capachos, las conducciones y los elementos en contacto con el mosto oleoso, vagonetas, agujas, discos metálicos. - Se llevará a cabo una limpieza y mantenimiento por carga del decanter, tamices y depósitos de aceite y alpechín, así como del recinto de elaboración. - Se utilizarán maquinas lavadoras de capachos y conducciones de caldos cerradas. - Se dotará a los sistemas de doble caudalímetro para dosificar en dos y tres fases. 		<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.
2.3 Separación de fases líquidas			
2.3.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - Se realizará un control de potabilidad del agua de lavado. - Se procederá a un sangrado diario de los pozuelos. - La sala de decantación se encontrará separada del resto de las dependencias de la almazara. - Los aceites en decantación no se lavarán mediante duchas de agua templada. - La temperatura máxima del agua de adición será de 35°C manteniendo el gradiente positivo de temperaturas desde la batidora a la centrifuga vertical. - Se controlará la relación de caudales agua/aceite, sin sobrepasar la relación 1:1. - Capacidad adecuada de decantación será no menor de 6 horas en 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe la reutilización de agua de lavado en la centrifugación de líquidos. - Se prohíbe el empleo de detergentes y desengrasantes no autorizados y homologados en la industria agroalimentaria en la limpieza de pozuelos y centrifugas verticales. - Se prohíbe la centrifugación cruzada en tres fases. - Se prohíbe la práctica de múltiples centrifugaciones para acondicionamiento sensorial de los aceites. - Se recomienda el mantenimiento de la 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de producción. - Registro de temperatura de la sala de decantación. - Registro de potabilidad y temperatura del agua de lavado. - Registro del caudal agua/aceite.

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
	<p>centrifugación y de 36 horas en decantación por gravedad.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se programarán las descargas de la centrifugas de aceite de forma manual. - Se controlara la temperatura de la sala de decantación. 	<p>temperatura de la sala de decantación, en torno a los 20/22° C.</p>	
2.3.2 Instalaciones	<ul style="list-style-type: none"> - Los pozuelos estarán contruidos con material inerte. - Limpieza periódica de los componentes de la centrifugas verticales. - Se dispondrá de pozuelos con fondo inclinado que permitan un sangrado adecuado. - Los pozuelos serán de acero inoxidable. 		<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
2.3.2 Instalaciones	<ul style="list-style-type: none"> - Se llevará a cabo una limpieza por carga y mantenimiento trimestral de los componentes de las centrífugas verticales. - El trasiego de aceites de centrífuga vertical a pozuelos será por gravedad. - Se dispondrá de un sistema de cierre de los pozuelos que evite la caída accidental de materias extrañas al aceite. 		

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	

3. Almacenamiento del producto terminado

3.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - Los aceites se almacenarán en depósitos separados según calidades. - Los depósitos y envases para el aceite se utilizarán exclusivamente para este fin. - La temperatura en bodega se mantendrá en torno a los 18/20° C. - Se utilizarán inertizantes en los depósitos. - Los envases y materiales de envasado deberán almacenarse en lugar limpio y protegido. - En la zona de almacenamiento de los envasados no se deben almacenar productos químicos, ni desechos. - El producto debe estar almacenado a la temperatura 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. - Los aceites que se acojan al presente Pliego se almacenarán separados de aquellos productos que no se acojan. Su localización se señalará convenientemente. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe almacenar en bodega cualquier producto distinto al aceite. - Se prohíbe realizar trasiegos sucesivos. - Los envases no podrán ser reutilizables - Los envases llenos de aceites, así como, las cajas llenas de productos envasados no deben estar nunca en contacto con el suelo. - Se recomienda el uso de borboteo de gas inerte para la homogeneización de aceites. - Se prohíbe la limpieza de depósitos y conducciones con productos no homologados para industrias alimentarias. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de producción. - Registro de temperatura.
3.2 Instalaciones	<ul style="list-style-type: none"> - Los envases y materiales de envasado deberán reunir los requisitos establecidos en la legislación vigente. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe el uso de depósitos de hierro o trujales abiertos, aéreos y sin revestir. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
3.2 Instalaciones	<ul style="list-style-type: none"> - Los depósitos tendrán una capacidad máxima del 10% de la producción total. - Los depósitos estarán contruidos en material inerte con formas que permitan y aseguren un sangrado eficaz, dotados de mecanismos de limpieza, llenado por el fondo y sistema de muestreo. - Se dispondrá de un sistema de tuberías de carga y descarga, contruidas en material inerte y con pendientes adecuadas para su completo vaciado. - Las zonas de almacenamiento de envases y materiales de envasado estarán claramente diferenciadas de la zona de envasado y manipulación. - Bodega en edificio independiente y alejada de fuentes de olores no deseables. - Los parámetros verticales y horizontales serán de materiales impermeables y de fácil limpieza. - La bodega estará aislada térmicamente. - El revestimiento y conservación de depósitos se realizará de forma periódica y con materiales autorizados para productos alimentarios. - Se llevará a cabo una limpieza por carga y mantenimiento trimestral de los depósitos, conducciones de aceites y de la bodega. - Se dispondrá de un sistema manejable para mantener una buena rotación y control de las existencias. 	<ul style="list-style-type: none"> - Los depósitos del aceite serán preferiblemente de acero inoxidable. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de control de productos elaborados.

4. Envasado y etiquetado

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
4.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - Los envases y materiales de envasado deberán almacenarse en lugar limpio y protegido. - El envasado se efectuará, en lugares previstos a tal fin y en condiciones higiénicas satisfactorias. - Los envases y las cajas no deben estar nunca en contacto con el suelo. - Efectuar controles periódicos que garanticen que los envases se encuentren limpios previamente al llenado con aceite. - El filtrado y envasado de los aceites se realizará en un local independiente de la bodega. 		<ul style="list-style-type: none"> - Registro de envasado.
4.2 Instalaciones	<ul style="list-style-type: none"> - La maquinaria empleada para el envasado del aceite debe ser de acero inoxidable y de fácil limpieza. - Se llevará a cabo un mantenimiento trimestral y una limpieza por carga de los equipos de envasado y etiquetado. - Los equipos utilizados para el envasado y etiquetado serán de acero inoxidable. - Las zonas de almacenamiento de envases y materiales de envasado estarán claramente diferenciadas de la zona de envasado y las de vinificación y almacenamiento. - La bodega estará aislada térmicamente. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe el uso de iluminaciones que puedan afectar a los aceites. - Se recomienda la utilización de envasadoras automáticas con eliminación de aire, inertización y ajuste de nivel de llenado. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
4.2 Instalaciones	<ul style="list-style-type: none"> - Se efectuará un lavado de las botellas previamente al llenado, mediante inyección de agua caliente. Efectuándose sistemáticamente una verificación de la limpieza y un control microbiológico de las botellas lavadas, de las que se guardará un registro. - La planta de embotellado estará separada de la bodega, en un local enlosado y con paredes embaldosadas. 		

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	

5. Características del producto terminado			
5.1 Variedades de aceite	- Aceites monovarietales, procedentes de aceitunas de las variedades arbequino, hojiblanca, picual y manzanilla.		- Registro de entrada.
5.2 Procedencia de las aceitunas	- Los frutos procedentes de árbol y los del suelo deben recepcionarse, clasificarse y procesarse por separado. - El aceite se elaborará a partir de aceitunas exclusivamente de vuelo.		- Registro de entrada.
5.3 Características fisicoquímicas	- El aceite de oliva virgen extra que se acoja al Pliego de Condiciones será exclusivamente aceite de oliva virgen extra con las siguientes características: a) grado de acidez (% expresado en ácido oleico): $\leq 0,7$ b) índice de peróxidos (mEq. O ₂ /Kg.): máximo 15.		- Análisis de aceite.
5.4 Organolépticas	- Evaluación organoléptica mediana del atributo frutado (Mf). - La media de frutado (Mf) en los aceites que se acojan al Pliego de Condiciones será superior a 0,25.		- Registro de cata organoléptica.

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	

6. Identificación y trazabilidad de la procedencia de las materias primas y productos elaborados

6.1 Condiciones generales

6.1.1 Condiciones generales

- En cada centro de elaboración de productos acogidos a este Pliego deben existir registros de control y albaranes de entrada, en los que figure el producto, cantidad, proveedor, número de lote y fecha de entrada.
- Las envasadoras dispondrán de un sistema de registros de entrada de materia prima y salida de producto elaborado, debidamente documentado, que como mínimo incorpore, para cada una de las partidas de aceite que recibe la almazara de procedencia y la información de trazabilidad facilitada por aquella. Esta información la trasladarán a los documentos preceptivos que acompañen a las distintas expediciones o ventas de aceite para asegurar el mantenimiento de la trazabilidad.
- Se realizará un loteado de todas las materias primas que se recepcionen incluyendo los envases y embalajes.
- Cada lote de producto final se asociará a los lotes de materia prima con los que ha sido elaborado y con el día de elaboración.
- Existirá un albarán de salida en el que se relacione el lote del producto con el destinatario.

- Registro de entrada.
- Registro de producción.
- Registro de expedición.

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
6.1.1 Condiciones generales	<p>- Las empresas que no obtienen la totalidad de sus aceite sujeta a este Pliego para su control y certificación tendrán además que poseer un sistema implantado y documentado de identificación y trazabilidad de los productos para garantizar la separación del producto que se acoja al Pliego de Condiciones del resto de productos:</p> <p>a) Deberá quedar claramente definido el intervalo de tiempo durante el cual se manipula cada tipo de producto, lo cual debe ser conocido por todo el personal implicado en el proceso.</p> <p>b) Las líneas de manipulación o transformación deberán ser limpiadas completamente de otros productos de origen no sujetos a esta norma antes de proceder a su manipulación o transformación.</p>		
7. Instalaciones generales			

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
7.1 Condiciones generales			
7.1.1 Materiales	<ul style="list-style-type: none"> - Todos los materiales que se usen en las instalaciones deben ser aptos para uso alimentario, adaptándose a las distintas especificaciones y necesidades, según el Código Alimentario Español y la normativa vigente. - Los materiales poliméricos autorizados serán inocuos y no deberán transmitir a los productos propiedades nocivas ni cambiar sus características organolépticas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se utilizarán de forma general acero inoxidable que resista el ataque de detergentes y soluciones esterilizantes. 	
7.2 Características constructivas, de diseño y mantenimiento			
7.2.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - Todas las superficies en contacto directo con el producto deben ser fácilmente accesibles o desmontables para la comprobación de su estado de limpieza. - Las separaciones entre máquinas, o de estas con las paredes serán, como mínimo de 45 cm. - Las instalaciones estarán en buen estado de conservación mediante un adecuado mantenimiento. - Los pasillos se encontrarán libres de obstáculos, existiendo pasillos para el personal y pasillos de vehículos. - Las esquinas y obstáculos fijos deben estar señalizados adecuadamente. 		
7.2.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - Las zonas de elaboración y manipulación del producto deben estar perfectamente aisladas del resto de instalaciones, limpias y construidas de tal forma que permitan una higiene adecuada (paredes alicatadas, desagües, etc.). 		
7.2.2 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 	<ul style="list-style-type: none"> - Los aseos no comunicarán directamente con los locales en los que se manipulen productos (materias primas y producto terminado). 	

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
	<p>corriente así como de material de limpieza y secado higiénico de las manos (distribuciones de jabón y dispositivos de secado de manos por aire o toallas de un solo uso).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los lavabos dispondrán de agua caliente para facilitar la limpieza de las manos, cepillo de uñas y accionamiento no manual. - Las taquillas de los vestuarios estarán separadas en su interior para almacenar ropa de trabajo y ropa de vestir. - 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. 		
7.2.3 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 aseos y vestuarios. 	<ul style="list-style-type: none"> - En caso de sistemas de ventilación mecánica se recomienda que pueda accederse fácilmente a los filtros y otras partes que deban limpiarse o sustituirse. 	
7.2.4 Iluminación	<ul style="list-style-type: none"> - Los locales por donde circulen los productos deben estar suficientemente iluminados por medios naturales o artificiales. - Toda la luminaria estará provista de pantallas protectoras. - 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 e forma que facilite su limpieza y se evite la acumulación de polvo. 		
7.2.5 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. 		

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
7.2.6 Zonas de almacenamiento	<ul style="list-style-type: none"> - Deberán existir zonas diferentes para el almacenamiento de productos y de envases vacíos. - Los productos alimenticios estarán separados 45 cm. del perímetro de las paredes y más de 10 cm. del suelo. - 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 autorizado designado por la empresa y no podrán estar dispuestos en el área de producción cuando ésta se esté realizando. - Los productos químicos almacenados estarán correctamente etiquetados y con autorización para su uso en la industria alimentaria. 		<ul style="list-style-type: none"> - Fichas técnicas. - Fichas de seguridad. - Registro General Sanitario de los productos.

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
7.2.7 Suministro de agua	<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, refrigeración, o la humidificación del producto) o con cualquier superficie en contacto con éstos. - El plan de control de agua potable estará documentado y actualizado y deberá asignarse un responsable del plan. - Los depósitos intermedios de agua deben limpiarse y desinfectarse periódicamente. 		<ul style="list-style-type: none"> - Registro diario de cloro libre residual del agua. - Análisis completos y análisis de control anuales.

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	

8. Higiene y mantenimiento sanitario de las instalaciones

8.1 Plan de limpieza y desinfección

8.1.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - Cada empresa debe disponer de un plan de limpieza y desinfección detallado de las instalaciones, zona de elaboración del producto y envasado, que corresponda a sus necesidades. - El plan, desglosado por zonas, líneas de trabajo o secciones, con instrucciones claras, concretas y sencillas, debe estar por escrito y accesible para 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 preverá un local donde se pueda comer, fumar o permanecer independiente de las zonas de recepción, elaboración, envasado y almacenamiento. 	-	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de verificación de la limpieza. - Análisis test de superficies. - Fichas técnicas productos. - Registro sanitario de productos químicos.
-----------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	

9.2. Lucha contra plagas			
<p>9.2.1 Insectos y roedores: Plan de desinsectación y desratización</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Cada empresa debe disponer de un plan documentado de desinsectación y desratización que deberá contener todas las medidas preventivas de control y lucha, esta última en caso necesario. Y 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. - Se asignará un responsable del plan que establecerá barreras antivectores y evitará acúmulo de aguas en zonas oscuras y de difícil acceso. - Para las medidas de lucha, será una empresa autorizada externa la que realice la aplicación, diagnóstico y tratamiento. - El uso de insecticidas y/o raticidas se debe realizar de modo que no alcancen a los productos. Estos productos 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 materia prima ni de envasado. 		<ul style="list-style-type: none"> - Boletines de diagnóstico y tratamiento. - Registro de los cebos. - Plano de ubicación de los cebos y su identificación. - Registro de verificación de los tratamientos efectuados.
<p>9.2.2 Pájaros y otros animales</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Todas las ventanas y orificios deberán estar provistos de mallas metálicas. - Asimismo, no se debe permitir la entrada de ningún otro animal en las instalaciones. 	<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. 	

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
9.2.3 Evacuación de desperdicios industriales	<ul style="list-style-type: none"> - Los desechos de la industria 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. - Deberá documentarse un plan de eliminación de residuos y aguas residuales, y asignar un responsable. - Se realizará una relación de residuos y subproductos generados y una valoración de los riesgos asociados. - Se establecerá un procedimiento de eliminación y su frecuencia. - Las aguas residuales tendrán un tratamiento especial a fin de cumplir las exigencias de la normativa vigente. 		<ul style="list-style-type: none"> - Registro de eliminación de los residuos. - Plano de distribución de la red (sifones, rejillas, colectores, desagües) y su conexión a la red general.

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	

11. Equipos

11.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - Las empresas deben establecer y llevar a cabo el mantenimiento e 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.) - La empresa tiene la obligación de disponer de un plan de mantenimiento documentado con un responsable y en que se establecerá la frecuencia del mantenimiento, los equipos. - Se establecerán las calibraciones de los equipos y los resultados de estas cuando sea necesario. - Las incidencias o averías serán igualmente registradas. 		<ul style="list-style-type: none"> - Registro de mantenimiento. - Registro de verificación del mantenimiento.
11.2 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. 		
11.3 Superficies de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> - Las superficies de trabajo se mantendrán en buen estado y se renovarán cuando sea necesario. 		
11.4 Carretillas	<ul style="list-style-type: none"> - Las carretillas de gasoil se usarán exclusivamente fuera del almacén. 		

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
11.5 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 almacenadas en un lugar adecuado. - Todos los equipos dispondrán del marcado CE de homologación de calidad. 		

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
12. Personal			
12.1 Formación	<ul style="list-style-type: none"> - La empresa será responsable de la organización y puesta en práctica de un programa de formación continuada del personal, para que este último pueda cumplir las condiciones de producción y venta higiénica, adaptadas a su estructura. - Deberá existir un procedimiento documentado y un plan de formación establecido. - El responsable de producción, debe estar formado en el proceso indicado por el Pliego de Condiciones de elaboración de aceite. 	-	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de los cursos impartidos y certificado de manipulador de alimentos. - Ficha de personal. - Plan de formación.
12.2 Buenas prácticas 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. 		

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
12.2 Buenas prácticas de higiene y manipulado	<p>h. Los manipuladores no deben salir del recinto de trabajo con las prendas de trabajo ni llevar efectos personales que pudieran desprenderse.</p> <p>i. En las zonas de trabajo los manipuladores no deben:</p> <ul style="list-style-type: none"> - comer, beber, masticar chicle, llevar las uñas de las manos largas esmaltadas o falsas. - toser o estornudar sobre los alimentos. - fumar en las zonas de trabajo y de almacenamiento. <p>- Se colocarán carteles en lugar visible que recuerden éstas normas de buenas prácticas de higiene y manipulado.</p>		
12.3 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. 		
13. Control de Calidad			

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
13.1 Calidad del producto	<p>- Se llevará un sistema preventivo de control de los alimentos que garantice la seguridad de los mismos, de acuerdo al Sistema de vigilancia APPCC de "Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos".</p> <p>- 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. Esta práctica de autocontrol de calidad actuará como mínimo:</p> <ol style="list-style-type: none"> en la procedencia y recepción de las materias primas, incluido sus muestreos. Proceso de elaboración de la el producto. Sobre el producto antes del envasado 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 de aceite respecto a:</p> <p>Los coadyuvantes y tratamientos de 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"> - Todos los registros del Sistema de vigilancia APPCC enumerados anteriormente. - Las especificaciones y fichas técnicas del producto. - Analíticas del producto final.
13.1 Calidad del producto	<ul style="list-style-type: none"> - Análisis que determine la caracterización de producto, 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. - En el caso que alguna partida no cumpla las condiciones de elaboración de recogidas en este Reglamento , la empresa deberá disponer e un documento o manual de actuación para su comercialización fuera el régimen del Pliego de Condiciones y, en su caso, su posible destrucción si no se cumplen las condiciones mínimas como producto alimentario. 		

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
13.2 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 de estas verificaciones. - Se establecerá un plan de calibración externa anual además de las verificaciones convenientes. 		
13.3 No conformidades	<ul style="list-style-type: none"> - La empresa debe disponer un procedimiento de detección y constancia de registros por escrito de la acción correctiva a desarrollar cuando se detecten "no conformidades" en cualquiera de los aspectos contemplados en este Reglamento. - Deberá establecerse un procedimiento de no conformidades y acciones correctivas. 		<ul style="list-style-type: none"> - Registro de no conformidades y acciones correctivas.

ETAPA	REQUISITOS		CONTROL/INSPECCIÓN
	OBLIGATORIOS	Prohibiciones y recomendaciones	
13.4 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. - Se registrarán las reclamaciones y se realizará una revisión de las mismas anual por parte de la Dirección de la empresa. - 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. 		



6.- MÉTODOS DE INSPECCIÓN Y CONTROL

Todas las personas físicas o jurídicas acogidas a este Pliego de condiciones, estarán sometidas a control por la Entidad de Inspección y Certificación con objeto de verificar que los aceites destinados a comercializarse bajo la marca de CALIDAD CERTIFICADA cumplen los requisitos del presente Pliego de condiciones.

La Entidad de Inspección y de Certificación será un organismo que deberá cumplir las normas EN ISO 17020 y EN 45011, respectivamente y estar inscrita en el Registro de entidades de Inspección y Certificación de producto agroalimentario de la Consejería de Agricultura y Pesca.

Los controles que realizará la Entidad de Inspección y Certificación consistirán en inspecciones en los lugares de producción y elaboración, donde se revisará la documentación generada y mantenida, el manejo de la materia prima, el proceso de elaboración establecido y las características de la materia prima y del producto final mediante toma de muestras y comprobación analítica y organoléptica.



7.- ETIQUETADO Y COMUNICACIÓN

Los aceites que se acojan al Pliego de Condiciones también reunirán otras características diferenciadoras que serán las que se comuniquen en la etiqueta del producto y que son las siguientes:

- teléfono de atención al consumidor.
- punto verde.

Los envases utilizados para los aceites que se acojan al presente pliego serán vidrio, cerámica, PET y lata.

El etiquetado cumplirá lo dispuesto en la legislación vigente, además se añadirán y controlarán por la Entidad Certificadora las características informativas indicadas.



8.- REVISIÓN

La revisión de este Pliego de Condiciones se realizará anualmente, si es necesario. No obstante, se podrán añadir o modificar algunos aspectos del mismo cuando exista una variación de la normativa aplicable o de las circunstancias de los sectores afectados y las condiciones técnicas así lo aconsejen.



ANEXO I
Declaración del olivarero

.....(1),.....(2) DE 2.00...

D/D^a, CON CIF/NIF N°..... Y N°
DE REGISTRO DE EXPLOTACIÓN AGRÍCOLA, UBICADA EN EL TÉRMINO
MUNICIPAL.....PROVINCIA.....

SE COMPROMETE A GARANTIZAR QUE:

LOS SIGUIENTES LOTES DE ACEITUNAS A ENTREGAR EN LOS ALMACENES DE LA
EMPRESA....., UBICADA EN EL TÉRMINO
MUNICIPAL..... PROVINCIA.....

PROCEDEN EXCLUSIVAMENTE DE ACEITUNAS DE VUELO Y DE UNA SOLA VARIEDAD,
....., CUYO CULTIVO HA SIDO REALIZADO SEGÚN UN PLAN DE CONTROL DE
CAMPO QUE COMPRENDE, ENTRE OTROS, PARÁMETROS FITOSANITARIOS, DOSIS DE RIEGO Y
ABONADO Y QUE SE ENCUENTRA A DISPOSICIÓN DE QUIEN LO SOLICITE. .

OLIVARERO

LA EMPRESA RECEPTORA

FDO.:

FDO.:

(1): El Plan de Control de Campo abarca control de fitosanitarios, dosis de riego y abonado.

