

**PLIEGO DE CONDICIONES PARA LA
CERTIFICACIÓN DE**

**DULCES
NAVIDEÑOS**

**PARA LA OBTENCIÓN DE LA
MARCA “CALIDAD CERTIFICADA”**

LISTADO DE REVISIONES

REV.	FECHA	MOTIVO
00	septiembre 04	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.

La certificación de producto abarca desde los proveedores hasta el producto, con el fin de controlar los estándares de calidad.

Productos especificados

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

Son masas elaboradas con manteca de cerdo o en su caso aceite de oliva virgen extra, harina, azúcar, aromas naturales y especias como ingredientes principales. En función de su temperatura de horneado, forma y proporción de otros ingredientes, reciben los nombres genéricos de:

- **Mantecados:** masa horneada a 170-280 °C durante 11 a 25 minutos, de forma redondeada, a la que se pueden adicionar alguno/os de los siguientes ingredientes: almendra, chocolate y yema de huevo. La masa de este producto se puede elaborar con aceite de oliva virgen extra o bien con manteca de cerdo.
- **Polvorones:** masa horneada a 170-280 °C durante 11 a 25 minutos, de forma elíptica, a la que se pueden adicionar alguno/os de los siguientes ingredientes: almendra, chocolate y azúcar glass.
- **Roscas:** masa horneada a 170-310°C durante 9 a 35 minutos, de forma circular con un hueco central, a la que se pueden adicionar alguno/os de los siguientes ingredientes: vino. La masa de este producto se puede elaborar con aceite de oliva virgen extra o bien con manteca de cerdo.
- **Alfajor:** masa generalmente no horneada a la que se pueden adicionar alguno/os de los siguientes ingredientes: manteca de cerdo y almendra. En caso de horneado, este se realizará a una temperatura comprendida entre 200-270°C durante 10 a 20 minutos. La característica de este producto es que su contenido en almendra es superior al 40%.
- **Dulces de hojaldre:** masa horneada a 200-295 °C durante 11 a 30 minutos, de forma rectangular, a la que se pueden adicionar alguno/os de los siguientes ingredientes: almendra, vino y chocolate.

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, los nuevos textos se aplican sistemáticamente y sustituyen las referencias obsoletas. Las empresas que se acojan a este Pliego deberán tener al día la legislación vigente.

NORMATIVA GENERAL

1.- 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).

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 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).

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).

6.- Real Decreto 2483/1986, de 14 de noviembre, por el que se aprueba la Reglamentación Técnico-Sanitaria sobre condiciones generales de transporte terrestre de alimentos y productos alimentarios a temperatura regulada. (BOE núm. 291 de 5 de diciembre).

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

1.- Real Decreto 2419/1978, de 19 de mayo, por el que se aprueba la Reglamentación Técnico-Sanitaria para la elaboración, circulación y comercio de productos de confitería-pastelería, bollería y repostería. (BOE nº 244 de 12 de octubre y corrección de errores en BOE nº 265 de 6 de noviembre).

2.- Real Decreto 823/1990, de 22 de junio, por el que se aprueba la Reglamentación Técnico-Sanitaria para la elaboración, circulación y comercio de productos derivados de cacao, derivados de chocolate y sucedáneos de chocolate. (BOE nº 154 de 28 de julio y corrección de errores en BOE nº 224 de 18 de septiembre).

3.- Real Decreto 1904/1993, de 29 de octubre, por el que se establece las condiciones sanitarias para la producción y comercialización de productos cárnicos y de otros determinados productos de origen animal. (BOE nº 36 de 11 de febrero).

4.- 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

Las siguientes definiciones son las que dicta la legislación en el Real Decreto 2419/1978, de 19 de mayo, por el que se aprueba la Reglamentación Técnico-Sanitaria para la elaboración, circulación y comercio de productos de confitería-pastelería, bollería y repostería (BOE núm. 265 de 6 de noviembre) y Real Decreto 1978/, de 14 de mayo, por el que se aprueba la Reglamentación Técnico-Sanitaria para la elaboración y venta de turrónes y mazapanes (BOE núm. 183 de 2 de agosto y corrección de errores en BOE núm. 21 de 25 de enero de 1984).

- *Masas azucaradas: Son las compuestas fundamentalmente a base de harina, aceite, otras grasas y azúcares comestibles.*

Con las masas azucaradas se elaboran entre otros mantecados y polvorones.

4.- DIAGRAMA DE FLUJO GENERAL Y CONTROLES APPCC

Las indicaciones y orden de procesos para la elaboración de dulces navideños 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 dulces navideños que se acojan al presente Pliego de CALIDAD.)

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
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"> - Los vehículos que lleguen a las instalaciones deberán estar en adecuadas condiciones de higiene. - 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. - Cuando se hayan utilizado recipientes para el transporte de una materia prima distinta a la utilizada para la elaboración de dulces navideños, 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. - Se utilizarán métodos de transporte que permitan mantener intacta la integridad de las materias primas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se controlará la temperatura del interior de los vehículos de transporte de materias primas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de entrada de materias primas y auxiliares (cata organoléptica cuando proceda, inspección visual de condiciones de limpieza y hermeticidad del embalaje, fecha de caducidad, etiqueta, lote). - Se conservarán las especificaciones técnicas y los resultados analíticos de cada materia prima. - Registro de temperaturas del dispositivo interior de los vehículos de transporte cuando proceda. - Registro de incidencias en caso de incumplimiento. Las partidas que no cumplan los requisitos anteriores no se considerarán como productos de CALIDAD. - Certificado de la Empresa de Limpieza, de la limpieza de los recipientes alimentarios (cisternas de manteca fluida, chocolate, harina). - Certificado de la Empresa suministradora, de la composición de los recipientes alimentarios (acero inoxidable, plásticos alimentarios, etc.).

<p>1.1.2 Instalaciones de recepción</p>	<ul style="list-style-type: none"> - 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. - No se deben almacenar productos químicos, ni desechos en la zona de recepción de materia prima. - Pulcritud permanente en las zonas de recepción. 		
<p>1.1.3 Recepción de harina</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La legislación no discrimina el origen o establece preferencias en la utilización de harina para elaborar dulces navideños. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se utilizará exclusivamente harina de trigo. - La harina se transportará en cisternas o sacos debidamente paletizados. - Se podrá desecar antes de su uso, en función del tipo de dulce navideño que se vaya a elaborar. - El porcentaje de humedad de la harina utilizada para los siguientes dulces navideños será de: <ul style="list-style-type: none"> - 2 a 10%: en polvorones, mantecados, roscos y alfajores. - 10-15%: en dulces de hojaldre. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se realizará una analítica de la calidad de la harina según un plan de muestreo establecido por la empresa y del que quedará registro, que contendrá, al menos, los siguientes parámetros: <ul style="list-style-type: none"> - humedad. - alveograma (para aquellos casos en los que se quiera controlar la subida de la masa). - microbiología. - Especificación técnica.
<p>1.1.4 Recepción de huevo</p>		<ul style="list-style-type: none"> - En el caso de uso de huevo fresco, la temperatura máxima en el transporte de huevos, será de 7 °C. - En el caso de uso de yema de huevo en polvo, se verificarán las condiciones de transporte. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se realizará una analítica microbiológica de la calidad del huevo según un plan de muestreo establecido por la empresa y del que quedará registro. - Especificación técnica.
<p>1.1.5 Recepción de cacao o chocolate.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La legislación no discrimina el origen o establece preferencias en la utilización de materia grasa de cacao para la fabricación de dulces navideños. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se utilizará exclusivamente cacao en polvo que contenga como mínimo un 20% de manteca de cacao en materia seca. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se realizará una analítica de la calidad del cacao según un plan de muestreo establecido por la empresa y del que quedará registro, que contendrá, al menos, los siguientes parámetros: <ul style="list-style-type: none"> - contenido en manteca de cacao. - pH. - humedad. - % materia grasa. - organoléptico

			<ul style="list-style-type: none"> - microorganismos. - Especificación técnica.
1.1.6 Recepción de azúcar	<ul style="list-style-type: none"> - La legislación no discrimina el origen o establece preferencias en la utilización del azúcar para elaborar dulces navideños. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se utilizará exclusivamente azúcar de remolacha. - Sólo se utilizarán azúcares invertidos por métodos enzimáticos y jarabe de glucosa. 	<ul style="list-style-type: none"> - Especificación técnica.
1.1.7 Recepción de canela	<ul style="list-style-type: none"> - Se permite el uso de sucedáneos de canela. - Se prohíbe la mezcla de los sucedáneos con las especias. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se restringirá el uso a canela en rama molida, de calidad comercial de cuatro o cinco ceros. - No se permitirá el uso de sucedáneos ni esencias. 	<ul style="list-style-type: none"> - Especificación técnica.
1.1.8 Recepción de grasa vegetal.	<ul style="list-style-type: none"> - La legislación no discrimina el origen o establece preferencias en la utilización de grasa vegetal para elaborar dulces navideños. 	<ul style="list-style-type: none"> - La grasa vegetal será exclusivamente aceite de oliva virgen con las siguientes características: <ul style="list-style-type: none"> - grado máximo de acidez: 0,8 °. - índice de peróxidos: 7,5 a 10 mEq O2/Kg. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se realizará una analítica de la calidad del aceite, según un plan de muestreo elaborado por la empresa y del que quedará registro, que contendrá, al menos, los siguientes parámetros: <ul style="list-style-type: none"> - índice de peróxidos (mEq O2/Kg.) - grado de acidez (% ác. Oleico). - Especificación técnica.
1.1.9 Recepción de grasa animal (manteca).	<ul style="list-style-type: none"> - La temperatura máxima en el transporte de manteca de cerdo será de 4 °C. - La legislación no discrimina el origen o establece preferencias en la utilización de grasa animal para elaborar dulces navideños. - La legislación establece un índice máximo de peróxidos en 4 mEq/Kg. para manteca de porcino fundida. 	<ul style="list-style-type: none"> - La grasa animal será preferentemente manteca de pella de cerdo ibérico, por ser la de mayor calidad. - No se podrá recepcionar manteca procedente de otras partes del cerdo. - La manteca se transportará en paquetes de hasta 25 Kg. debidamente paletizados y protegidos de la luz y en cámara frigorífica o fundida en cisternas de uso alimentario. - Los parámetros de calidad de la manteca serán: <ul style="list-style-type: none"> - Índice de peróxidos: menor a 4 mEq/Kg. para evitar enranciamientos. - Color: blanco, cuando se presente en 	<ul style="list-style-type: none"> - Se realizará una analítica por partida de la calidad de la manteca, así como una inspección visual, que contendrá, al menos, los siguientes parámetros: <ul style="list-style-type: none"> - índice de peróxidos (mEq O2/Kg.). - Acidez (ácido oleico). - Organolépticas. - Especificación técnica. - Certificado de limpieza de las cisternas de manteca fluída.

		<p>estado sólido.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Estabilidad superior a 30 horas. - Acidez expresada en ácido oleico: 0,5 a 1%. - Punto de fusión: 33-40°C. - Olor y sabor: exenta de olores y sabores extraños y rancios. 	
1.1.10 Recepción de almendra		<ul style="list-style-type: none"> - No se permite la mezcla con avellanas. - La almendra se recepcionará entera y repelada. 	<ul style="list-style-type: none"> - Especificación técnica. - Se realizará un análisis de aflatoxinas según un plan de muestreo establecido por la empresa y del que quedará registro.
1.1.11 Recepción de vino		<ul style="list-style-type: none"> - Se utilizará vino blanco o dulce con una graduación alcohólica máxima de 22% para que ejerza su función aromatizante. 	<ul style="list-style-type: none"> - Especificación técnica.
1.1.12 Recepción de aditivos	<ul style="list-style-type: none"> - Se permite el uso de aditivos 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 permite el uso de agentes aromáticos autorizados por la legislación vigente para estos productos. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe el uso de edulcorantes. - Se emplearán exclusivamente ingredientes naturales para aportar el aroma (por ejemplo, extracto natural de limón y naranja). 	<ul style="list-style-type: none"> - Especificación técnica. - Se utilizarán las dosis de aditivo 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. - Se llevará a cabo un plan de muestreo y análisis anual de aditivos en producto terminado.
1.1.13 Recepción de envases y embalajes	<ul style="list-style-type: none"> - Los envases, embalajes, envolturas y coberturas de los productos que se acojan al presente Pliego, podrán ser de cartón o de papel sulfurizado, parafinado, plastificado, de lámina de aluminio, de celofán, de compuestos macromoleculares autorizados para tal fin o de cualquier otro material autorizado. - El envase cumplirá las normas de higiene y tendrá la solidez suficiente, para garantizar la protección eficaz de los productos contemplados en este Pliego. 	<ul style="list-style-type: none"> - Los envases utilizados serán los especificados en el apartado 7.- Envasado, etiquetado y comunicación, del presente pliego. 	<ul style="list-style-type: none"> - 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 almendra		<ul style="list-style-type: none">- Las almendras se tostarán en la propia industria a una temperatura de 150°C y luego se triturarán.- Para evitar pérdidas de calidad, sólo se triturará la cantidad de almendra que se vaya a utilizar en la producción semanal.- Se conservarán en lugar seco, fresco y alejado de la luz del sol.	<ul style="list-style-type: none">- Registro de producción.
1.2.2 Instalaciones de acondicionamiento de la materia prima.	<ul style="list-style-type: none">- El equipo de tostado y triturado de almendra será de uso alimentario y se limpiará convenientemente.	<ul style="list-style-type: none">- Se llevará a cabo un mantenimiento trimestral y una limpieza diaria del equipo de tostado y triturado de almendra.- El equipo utilizado el triturado de almendra será de acero inoxidable.	<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"> - Los envases y los palets con producto no deben estar nunca en contacto con el suelo. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe el uso de manteca de cerdo de la campaña anterior, siendo la duración de la campaña de julio a diciembre. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de producción.
1.3.2 Instalaciones.	<ul style="list-style-type: none"> - Se dispondrá de las instalaciones frigoríficas para aquellos productos que requieran conservación por el frío, con capacidad siempre acorde con su volumen de producción y venta. - Se utilizarán tanques en agitación y a temperatura de refrigeración para el almacenamiento de manteca. - Se utilizarán silos para almacenamiento de harina. - Los materiales de los recipientes para el almacenamiento de materias primas serán aptos para uso alimentario. - Las cámaras utilizadas en esta fase serán de uso alimentario, se limpiarán convenientemente y someterán a mantenimiento. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se utilizarán cámaras de refrigeración para el almacenamiento de huevo, manteca de cerdo recibida en cajas y levadura. - Las cámaras de almacenamiento de materia prima dispondrán de un sistema automático de registro de temperatura. - Los sacos no se apilarán en altura a fin de evitar aplastamientos. - La limpieza de las cámaras de almacenamiento se llevará a cabo bimensualmente y el mantenimiento de cámaras será trimestral. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registros de temperatura de las cámaras. - Registro de Limpieza y Desinfección. - Registro de mantenimiento.

1.4 Preparación de la masa			
1.4.1 Condiciones generales		<ul style="list-style-type: none"> - Los ingredientes específicos de cada tipo de dulce navideño se mezclarán en una amasadora junto con la harina, el aceite de oliva o la manteca y el azúcar, hasta conseguir una masa totalmente homogénea. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de producción.
1.4.2 Características de la mezcla.		<ul style="list-style-type: none"> - Se prohíbe la mezcla de grasas animales con vegetales. - En este punto se adicionan a la masa el cacao, el vino, la canela, las almendras y la yema de huevo, según el tipo de dulce. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de producción.
1.4.3 Instalaciones	<ul style="list-style-type: none"> - Los recipientes utilizados para la mezcla de materias primas serán de uso alimentario. - Los obradores deberán tener una superficie adecuada a la elaboración, variedad, manipulación y volumen de fabricación de los productos. - Los obradores deberán tener una localización aislada de los servicios, oficinas, vestuarios, lavabos y almacenes. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se llevará a cabo un mantenimiento trimestral y una limpieza diaria del equipo de amasado y del obrador. - El equipo utilizado en el amasado será de acero inoxidable. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.

1.5 Formación de piezas			
1.5.1 Condiciones generales		<ul style="list-style-type: none"> - La masa se hará pasar por una extrusionadora que tiene un molde con la forma del producto y un dispositivo de corte por alambre o una guillotina que va seccionando los tubos de masa y los va depositando sobre las bandejas. 	- Registro de producción
1.5.2 Características de la forma	- La legislación no especifica la forma de los dulces navideños.	<ul style="list-style-type: none"> - Polvorón: elíptica. - Mantecado: circular. - Rosco: circular perforado en el centro. - Dulces de hojaldre: rectangular. 	- Registro de producción.
1.5.3 Instalaciones	- El equipo de formación de piezas será de uso alimentario y se limpiará convenientemente.	<ul style="list-style-type: none"> - Se llevará a cabo un mantenimiento trimestral y una limpieza diaria del equipo de formación de piezas. - El equipo utilizado en la formación de piezas será de acero inoxidable. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.

1.6 Horneado			
1.6.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - El horno utilizado en la cocción de las masas podrá ser de calefacción por combustible sólido, líquido o gaseoso, o mediante calefacción eléctrica. - Cuando se utilicen combustibles sólidos y las masas en cocción estén en contacto con los humos o gases desprendidos de su combustión, estos deberán ser de tal naturaleza que no puedan originar ninguna contaminación nociva de los productos elaborados. En este tipo de hornos queda prohibido utilizar maderas que proporcionen olor o sabor desagradable, juncos, zuros de maíz u otros materiales sólidos que puedan depositar hollín sobre la masa en cocción, así como materiales de desecho que puedan desprender sustancias tóxicas en su combustión. - Cuando se utilicen combustibles líquidos o gaseosos para la calefacción del horno, las masas en cocción no podrán ponerse en contacto, en ningún caso, con los humos y gases de la combustión. 	<ul style="list-style-type: none"> - Las bandejas, con los productos ya formados, se harán pasar por un horno de cinta continuo u otro sistema de fuego indirecto para que los productos no estén en contacto con los gases de combustión. - Los tiempos y temperaturas de horneado serán los siguientes: <ul style="list-style-type: none"> - Mantecados: 170-280 °C durante 11 a 25 minutos. - Polvorones: 170-280 °C durante 11 a 25 minutos. - Roscós: 170-310 °C durante 9 a 35 minutos. - Alfajor: En caso de horneado, este se llevará a cabo a una temperatura comprendida entre 200-270°C durante 10 a 20 minutos. - Dulces de hojaldre: 200-295 °C durante 11 a 30 minutos. - Aquellos productos que no se horneen se recubrirán o no de las especias o azúcar glass y se procederá al liado. - La temperatura y tiempo máximos para aquellos dulces que se sometan a dorado serán 400°C y un minuto, variando estos parámetros en función de la masa del dulce y del tipo de horno. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de producción en el que se incluirán la temperaturas y tiempos en caso de que el horno no posea registro electrónico.
1.6.2 Instalaciones	<ul style="list-style-type: none"> - Los equipos utilizados en el horneado serán de uso alimentario y se limpiarán convenientemente. - Tanto si se utilizan combustibles sólidos, líquidos o gaseosos, la instalación de evacuación de humos y gases de combustión cumplirá las condiciones reglamentarias sobre contaminación atmosférica. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se llevará a cabo un mantenimiento trimestral y una limpieza diaria de los equipos de horneado. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.

1.7 Enfriado			
1.7.1 Condiciones generales	- La legislación no fija el tiempo de enfriamiento de la masa.	<ul style="list-style-type: none"> - Se realizará de forma que el cambio de temperatura no sea brusco, para evitar condensaciones y cambios de textura que afecten al producto final. - Se llevará a cabo un atemperado, que supone un descenso de temperatura de 50°C a 29°C. Este proceso durará cinco minutos. - El tiempo de enfriamiento durará 60 y 90 minutos para alcanzar una temperatura final de 10 a 20 °C. 	- Registro de producción con las temperaturas
1.7.2 Instalaciones	- Los equipos utilizados para el enfriamiento de los dulces navideños serán de uso alimentario y se limpiarán convenientemente.	<ul style="list-style-type: none"> - Se llevará a cabo un mantenimiento trimestral y una limpieza diaria de los equipos de enfriamiento. - Los equipos utilizados para el enfriamiento serán de acero inoxidable. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.
1.8 Cobertura de chocolate			
1.8.1 Condiciones generales		<ul style="list-style-type: none"> - Los productos susceptibles de cobertura de chocolate, a medida que salgan del túnel de frío, se les añadirá una fina capa de chocolate fundido. - En el caso de recepción de cacao en polvo, este se mezclará con el azúcar. La mezcla se verterá sobre el producto. 	- Registro de producción
1.8.2 Instalaciones	- Los equipos utilizados para la adición de cacao serán de uso alimentario y se limpiarán convenientemente.	- Se llevará a cabo un mantenimiento trimestral y una limpieza diaria de los equipos de adición de cacao.	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.
1.9 Cobertura de almendra			

1.9.1 Condiciones generales		<ul style="list-style-type: none"> - Los productos susceptibles de cobertura de almendra, a medida que salgan del túnel de frío, se les añadirá una fina capa de almendra triturada. - La adición de almendra se realizará en las mejores condiciones higiénicas y no modificará la estructura del producto. 	- Registro de producción
1.9.2 Instalaciones	- El material de los recipientes utilizados para la adición de almendra a productos horneados será de uso alimentario y se limpiará convenientemente.	<ul style="list-style-type: none"> - Se llevará a cabo un mantenimiento trimestral y una limpieza diaria de los equipos de adición de almendra a productos horneados. - Los equipos utilizados para la adición de almendra a productos horneados serán de acero inoxidable. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.
1.10 Cobertura de azúcar glass (emborrizado)			
1.10.1 Emborrizado		<ul style="list-style-type: none"> - Los productos susceptibles de emborrizado, a medida que salgan del túnel de frío, se les añadirá una fina capa de azúcar glass. - Los productos no horneados susceptibles de emborrizado se cubrirán de la capa de azúcar glass tras su cortado. 	- Registro de producción.
1.10.2 Instalaciones	- Las superficies donde se realice el emborrizado serán de uso alimentario y se limpiarán convenientemente.	<ul style="list-style-type: none"> - Se llevará a cabo un mantenimiento trimestral y una limpieza diaria de los equipos de emborrizado. - En el caso de que el emborrizado sea manual, se llevará a cabo una limpieza diaria de la zona de emborrizado. - Los equipos utilizados para el emborrizado serán de acero inoxidable. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.

1.11 Liado			
1.11.1 Liado		<ul style="list-style-type: none"> - Se dispondrá de un detector de metales previo al liado. - Aquellos productos que se presenten liados, se irán envolviendo individualmente en envolvedoras del tipo flow pack con un film de polipropileno que hace que los conserven del abrigo de la luz y del aire o en el tradicional papel seda. 	- Registro de producción.
1.11.2 Instalaciones	- Los equipos utilizados para el liado serán de uso alimentario y se limpiarán convenientemente.	<ul style="list-style-type: none"> - Se llevará a cabo un mantenimiento trimestral y una limpieza diaria de los equipos destinados al liado. - Los equipos utilizados para el liado serán de acero inoxidable. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.

1.12 Envasado y etiquetado			
1.12.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - 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. - Los productos de pastelería y repostería se expenderán siempre en embalajes o envases adecuados y debidamente rotulados y etiquetados. - El etiquetado se efectuará de conformidad con lo dispuesto en la legislación vigente. 	<ul style="list-style-type: none"> - Los productos envueltos se envasarán en estuches de cartoncillo, bolsas de polipropileno en diferentes proporciones y formatos. - Los estuches se introducirán en cajas de cartón ondulado que los protegen durante el transporte. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de envasado.
1.12.2 Envasado	<ul style="list-style-type: none"> - Los dulces navideños envasados, deberán ir debidamente acondicionados y suficientemente protegidos en sus propios envases con objeto de evitar su deterioro y permitir una perfecta conservación. 	<ul style="list-style-type: none"> - El obrador donde se realice el envasado de dulces navideños con cobertura de cacao tendrá una temperatura controlada de entre 18 y 20°C. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de la temperatura del obrador.
1.12.3 Instalaciones	<ul style="list-style-type: none"> - Los equipos utilizados para el envasado y etiquetado serán de uso alimentario y se limpiarán convenientemente. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se llevará a cabo un mantenimiento trimestral y una limpieza diaria de los equipos de envasado y etiquetado. - Los equipos utilizados para el envasado y etiquetado serán de acero inoxidable. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.

1.13 Almacenamiento del producto terminado			
1.13.1 Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> - Los palets guardarán una distancia mínima entre ellos y con las paredes para permitir una correcta circulación del aire frío. - En la zona de almacenamiento no se deben almacenar productos químicos, ni desechos. 	<ul style="list-style-type: none"> - Los dulces navideños que se acojan al presente Pliego se almacenarán separados de aquellos productos que no tengan el distintivo de CALIDAD. Su localización se señalará convenientemente. 	
1.13.2 Almacenamiento	<ul style="list-style-type: none"> - La legislación no especifica la temperatura de almacenamiento de los dulces navideños. 	<ul style="list-style-type: none"> - Los dulces navideños se almacenarán y conservarán a una temperatura máxima de 20°C., para evitar aceleración de procesos de enranciamiento, cambios de textura no deseados y absorción del azúcar glasé que se añade a algunos productos. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de temperaturas de las cámaras.
1.13.3 Instalaciones		<ul style="list-style-type: none"> - Las cámaras de almacenamiento de producto terminado dispondrán de un sistema de registro automático de temperatura. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de temperaturas de las cámaras.
1.14 Características del producto terminado.			
1.14.1 Peso	<ul style="list-style-type: none"> - La legislación no especifica el peso máximo que deben de tener los dulces navideños. 	<ul style="list-style-type: none"> - El peso de todos los dulces navideños que se acojan a este Pliego será como máximo de 50 g. 	<ul style="list-style-type: none"> - Análisis de producto final.
1.14.2 Humedad	<ul style="list-style-type: none"> - La legislación no especifica la humedad mínima que deben de tener los dulces navideños. 	<ul style="list-style-type: none"> - Humedad para polvorones, mantecados y roscos: menor al 4%, excepto para el rosco, que será como máximo, del 6-7 %. 	<ul style="list-style-type: none"> - Análisis de producto terminado.
1.14.3 Organolépticas	<ul style="list-style-type: none"> - La legislación no especifica las características organolépticas que deben de tener los dulces navideños. 	<ul style="list-style-type: none"> - <u>Para polvorones, mantecados y roscos:</u> <ul style="list-style-type: none"> - Aroma: según especie utilizada. - Sabor: según especie utilizada. - Textura: producto seco, no crujiente y suave al paladar. - <u>Para dulces de hojaldre:</u> 	<ul style="list-style-type: none"> - Análisis sensorial del producto terminado.

		<ul style="list-style-type: none"> - Aroma: según especie utilizada. - Sabor: según especie utilizada y proporción de ingredientes. - Textura: típica del hojaldre. 	
1.14.4 Contenido en aceite	- La legislación no especifica el contenido mínimo de aceite que deben de tener los dulces navideños.	- El porcentaje mínimo de aceite de oliva virgen extra en los mantecados y roscos que se elaboren con esta grasa, será del 23%.	- Análisis de producto terminado.
1.14.5 Contenido en almendra	- La legislación no especifica el contenido mínimo de almendra que deben de tener determinados dulces navideños para poderse denominar 'de almendra'.	<ul style="list-style-type: none"> - El porcentaje de almendra será el siguiente: - Polvorón de almendra: mínimo 18%. - Alfajor: mínimo 40%. - Dulces de hojaldre con almendra: mínimo 5%. 	- Análisis de producto terminado.
1.14.6 Contenido en yema	- La legislación no especifica el contenido mínimo de yema de huevo que deben de contener determinados dulces navideños para poderse denominar 'de yema'.	- El porcentaje mínimo de yema de huevo será del 1,25% en masa para mantecado de yema.	- Análisis de producto terminado.
1.14.7 Contenido en cacao	- Se permite el uso de la denominación 'al chocolate', 'de chocolate' o 'con chocolate', en los productos alimenticios que contengan un mínimo de 8% de componentes de cacao en los productos sólidos, calculado sobre materia seca. En caso de no alcanzarse estos límites, podrá emplearse la denominación 'al cacao'.	- El porcentaje mínimo de cacao será del 8,5 % para el polvorón de chocolate.	- Análisis producto terminado.
2. Identificación y trazabilidad de la procedencia de las materias primas y productos elaborados			
2.1 Condiciones generales			
2.1.1 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.	<ul style="list-style-type: none"> - Se realizará un loteado de todas las materias primas que se receptionen 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 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de entrada. - Registro de producción. - Registro de expedición.

		<p>destinatario.</p> <p>- Las empresas que no obtienen la totalidad de sus dulces navideños 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 de CALIDAD 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>	
3. Instalaciones generales			
3.1 Condiciones generales			
3.1.1 Materiales	<p>- 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.</p> <p>- Los materiales poliméricos autorizados serán inocuos y no deberán transmitir a los productos propiedades nocivas ni cambiar sus características organolépticas.</p>	<p>- Se utilizarán de forma general acero inoxidable que resista el ataque de detergentes y soluciones esterilizantes.</p>	
3.2 Características constructivas, de diseño y mantenimiento			

<p>3.2.1 Condiciones generales</p>	<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 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. - 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.). 	<ul style="list-style-type: none"> - Las separaciones entre máquinas, o de estas con las paredes serán, como mínimo de 45 cm. 	
<p>3.2.2 Aseos y vestuarios</p>	<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 (distribuciones 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 (materias primas y producto terminado). - 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"> - 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. 	
<p>3.2.3 Ventilación</p>	<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. 	

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 e forma que facilite su limpieza y se evite la acumulación de polvo. 	<ul style="list-style-type: none"> - Toda la luminaria estará provista de pantallas protectoras. 	
3.2.5 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. 		
3.2.6 Zonas de almacenamiento	<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"> - Los productos alimenticios estarán separados 45 cm. del perímetro de las paredes y más de 10 cm. del suelo. - Los productos químicos se encontrarán en un lugar cerrado, señalizado convenientemente, con acceso exclusivo de personal autorizado y no podrán estar dispuestos en el área de producción cuando ésta se esté realizando. 	<ul style="list-style-type: none"> - Fichas técnicas. - Fichas de seguridad. - Registro General Sanitario de los productos.
3.2.7 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. - Los depósitos intermedios de agua deben limpiarse y desinfectarse periódicamente. 	<ul style="list-style-type: none"> - El plan de control de agua potable estará documentado y actualizado y deberá asignarse un responsable del plan. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro diario de cloro libre residual del agua. - Análisis completos y análisis de control anuales.

4. Higiene y mantenimiento sanitario de las instalaciones

4.1 Plan de limpieza y desinfección

4.1.1 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 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">- El plan de limpieza y desinfección estará documentado y actualizado y deberá contener:<ul style="list-style-type: none">- Descripción delimitando zonas según grado de suciedad y riesgo (plano).- Clasificación y delimitación de la maquinaria según grado de suciedad y riesgo.- Descripción de los aparatos y útiles empleados para la limpieza y desinfección.- Tipos, fichas técnicas y dosis de los productos químicos empleados.- Descripción detallada de los métodos de limpieza.- Asignación de un responsable del plan.- Establecimiento de frecuencias, operaciones y productos.	<ul style="list-style-type: none">- Registro de verificación de la limpieza.- Análisis test de superficies.- Fichas técnicas productos.- Registro sanitario de productos químicos.
-----------------------------	---	---	---

4.2. Lucha contra plagas			
<p>4.2.1 Insectos y roedores: Plan de desinsectación y desratización</p>	<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. 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"> - Deberá existir un plan documentado de desinsectación y desratización que deberá contener todas las medidas preventivas de control y lucha, esta última en caso necesario. - 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. 	<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>4.2.2 Pájaros y otros animales</p>	<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"> - Todas las ventanas y orificios deberán estar provistos de mallas metálicas. 	
<p>4.2.3 Evacuación de desperdicios industriales</p>	<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. - Las aguas residuales tendrán un tratamiento especial a fin de cumplir las exigencias de la normativa vigente. 	<ul style="list-style-type: none"> - 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. 	<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.

5. Equipos			
5.1 Condiciones generales	- 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.	- Registro de mantenimiento. - Registro de verificación del mantenimiento.
5.2 Diseño	- 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	- Las superficies de trabajo se mantendrán en buen estado y se renovarán cuando sea necesario.		
5.4 Máquinas y herramientas	- 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.	

6. Personal			
6.1 Formación	<p>- 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.</p>	<p>- Deberá existir un procedimiento documentado y un plan de formación establecido.</p> <p>- El responsable de producción, debe estar formado en el proceso indicado por el Pliego de CALIDAD de elaboración de dulces navideños.</p>	<p>- Registro de los cursos impartidos y certificado de manipulador de alimentos.</p> <p>- Ficha de personal.</p> <p>- Plan de formación.</p>
6.2 Buenas prácticas de higiene y manipulado	<p>- La empresa debe disponer de una guía de buenas prácticas de higiene y manipulado que debe recoger como mínimo los siguientes requisitos:</p> <ol 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 deben salir del recinto de trabajo con las prendas de trabajo ni llevar efectos personales que pudieran desprenderse. i. En las zonas de trabajo los manipuladores no deben: <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>		

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. 		
7. Control de Calidad			
7.1 Calidad del producto	<p>- Se llevará un sistema preventivo de control de los alimentos que garantice la seguridad de los mismos, implantando un Sistema de vigilancia APPCC de "Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos".</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Es requisito 'sine quantum' para formar parte CALIDAD tener autorizado por la Administración Sanitaria e implantado con eficacia un Sistema de vigilancia APPCC. - 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: <ul style="list-style-type: none"> a. en la procedencia y recepción de las materias primas, incluido sus muestreos. b. Proceso de elaboración de la el producto. 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 de dulces navideños respecto a:</p> <p>Los tratamientos de los procesos de manipulación, elaboración, envasado y conservación.</p> <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 	<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.

		<p>expedición (apartados c ó d).</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 de CALIDAD, la empresa deberá disponer e un documento o manual de actuación para su comercialización fuera el régimen de CALIDAD y, en su caso, su posible destrucción si no se cumplen las condiciones mínimas como producto alimentario. 	
7.2 Comprobación del instrumental de medida	<p>- 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.</p>	<p>- Se establecerá un plan de calibración externa anual además de las verificaciones convenientes.</p>	
7.3 No conformidades	<p>- 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.</p>	<p>- Deberá establecerse un procedimiento de no conformidades y acciones correctivas.</p>	<p>- Registro de no conformidades y acciones correctivas.</p>
7.4 Reclamaciones de los clientes	<p>- Se dispondrá de un sistema para el tratamiento de las reclamaciones de clientes relacionadas con las obligaciones y requisitos recogidos en este Reglamento.</p> <p>- 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.</p>	<p>- Se registrarán las reclamaciones y se realizará una revisión de las mismas anual por parte de la Dirección de la empresa.</p>	

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 dulces navideños destinados a comercializarse bajo la marca con 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 45.004 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.- ENVASADO Y ETIQUETADO

Los dulces navideños que se acojan a CALIDAD CERTIFICADA también reunirán otras características diferenciadoras que serán las que se comuniquen en la etiqueta del producto y que son las siguientes:

- elaborado con aceite de oliva virgen (en su caso).
- punto verde.

El peso mínimo de la presentación será de 200 gramos y el máximo de 1500 gramos. Se prohíbe el uso de graneles.

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 Producto de CALIDAD CERTIFICADA 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.