

**PLIEGO PRODUCTO AGROALIMENTARIO
PARA**

MIEL

**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

Productos especificados

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

- **Miel de flores o multifloral:** producto con humedad inferior al 18% y contenido en hidroximetilfurfural inferior a 28 mg/kg de producto elaborado, cuyo polen procederá las siguientes especies florales, sin existir polen predominante: cistáceas, labiadas, ericáceas, leguminosas, mirtáceas, rosáceas, crucíferas, liliáceas, rutáceas, umbelíferas, borragináceas y compuestas.
- **Miel monofloral:** producto con humedad inferior al 18% y contenido en hidroximetilfurfural inferior a 28 mg/kg de producto elaborado, cuyo polen procederá las siguientes especies florales: cistáceas, labiadas, ericáceas, leguminosas, mirtáceas, rosáceas, crucíferas, liliáceas, rutáceas, umbelíferas, borragináceas y compuestas, siendo el polen predominante de las siguientes especies:
 - Miel de azahar (*Citrus sp.*), el polen de *Citrus sp.* superará el 15% del espectro polínico.
 - Miel de eucalipto (*Eucalyptus sp.*), el polen de *Eucalyptus sp.* superará el 15% del espectro polínico.

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).

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

1.- Orden de 26 de febrero de 2004, por la que se establecen las normas de ordenación de las explotaciones apícolas en la Comunidad Autónoma de Andalucía (BOJA núm. 48 de 10 de marzo de 2004).

2.- Real Decreto 1049/2003, de 1 de agosto, por el que se aprueba la Norma de calidad relativa a la miel. (BOE núm. 185 de 5 de agosto de 2003)

3.- Real Decreto 209/2002, de 22 de febrero, por el que se establece normas de ordenación de las explotaciones apícolas (BOE núm. 62 de 13 de marzo de 2002).

4.- Directiva 2001/110/CE del Consejo, de 20 de diciembre de 2001, relativa a la miel (DO L núm. 10 de 12 de enero de 2002).

5.- 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).

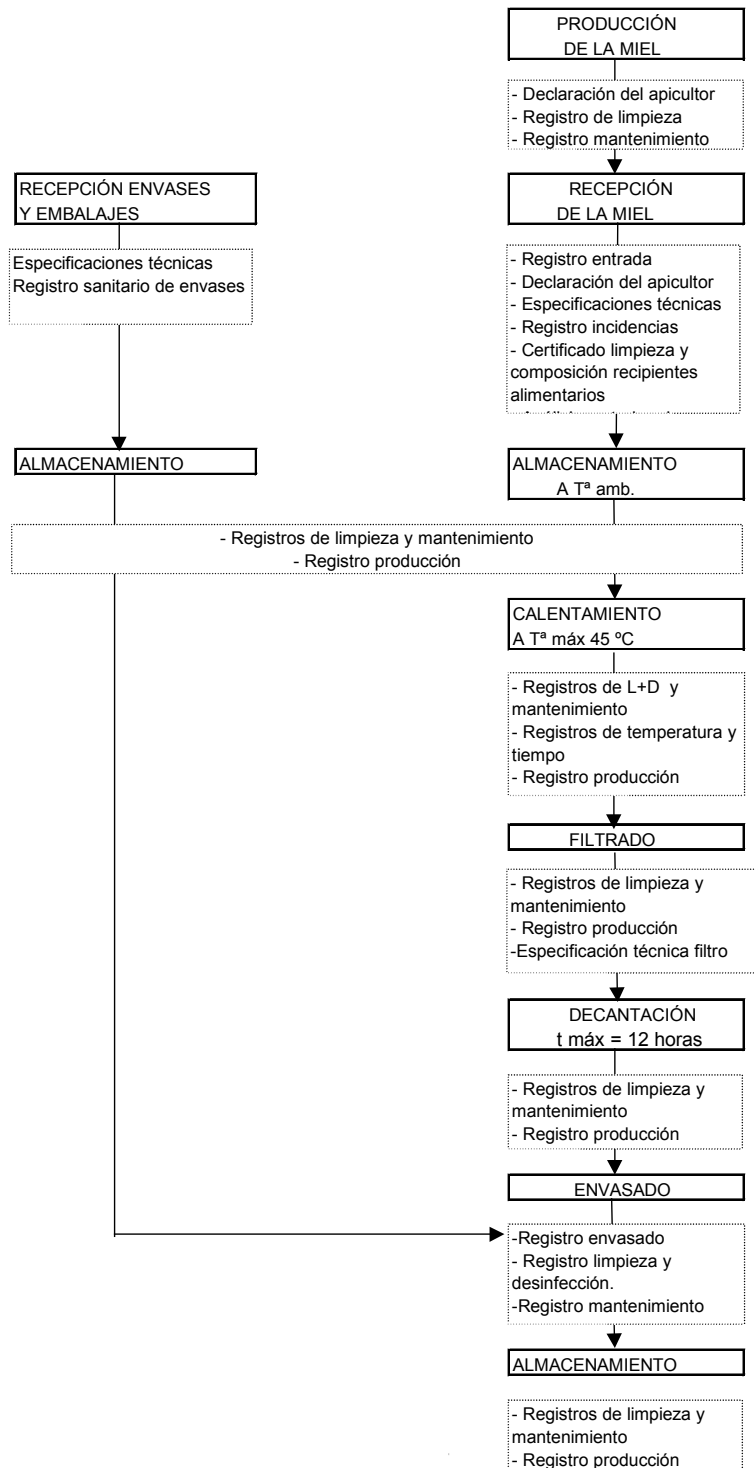
3.- DEFINICIONES SEGÚN NORMATIVA VIGENTE

Las siguientes definiciones son las que dicta la legislación en el Real Decreto 1049/2003, de 1 de agosto, por el que se aprueba la Norma de Calidad de la Miel (BOE núm. 186 de 1 de agosto).

- *Miel: Es la sustancia natural dulce producida por la abeja Apis mellifera a partir del néctar de plantas (miel de flores o miel de néctar) o de secreciones de partes vivas de plantas o de excreciones de insectos chupadores presentes en las partes vivas de las plantas (miel de mielada), que las abejas recolectan, transforman combinándolas con sustancias específicas propias, depositan, deshidratan, almacenan y dejan en colmenas para que madure.*

4.- DIAGRAMA DE FLUJO Y CONTROLES APPCC

Las indicaciones y orden de procesos para la elaboración de la miel 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.



ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
-------	--------------------------------	---------	--------------------

5.- CARACTERÍSTICAS

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

1. Procesos de producción y transporte de miel			
1.1. Producción			
1.1.1 Condiciones generales	- Se utilizarán métodos que permitan mantener intacta la integridad de la miel y aseguren su correcta conservación.	- El apicultor, mediante un compromiso cuyo modelo se encuentra en el ANEXO I, garantizará que los datos de los bidones, así como las prácticas de obtención de la miel, cumplen las condiciones establecidas en el mismo y para esta etapa.	- Declaración del apicultor previa a la recolección de la miel en la que se garanticen las especificaciones del Anexo I. - Plan de control de proveedores del que deben quedar registros.
1.1.2 Tipos de colmenas e identificación	- Las colmenas deben estar identificadas con el Código asignado por la Administración y debidamente incluidas en el correspondiente Libro de Registro de la Explotación Apícola.	- La miel que se acoja a la marca CALIDAD será únicamente la extraída de colmenas de cuadro móvil, tanto de desarrollo vertical como horizontal. - Los asentamientos de colmenas, estarán alejados de zonas tratadas con insecticidas y ubicados en un radio superior a 1 kilómetro de ganaderías intensivas y 100 metros de otras instalaciones pecuarias.	- Declaración del apicultor previa a la recolección de la miel en la que se garanticen las especificaciones del Anexo I.

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
1.1.3 Labores de castra		<ul style="list-style-type: none"> -La castra de las colmenas se realizará de cuadros operculados en totalidad y exentos de cría de abejas, tanto operculada como no operculada. - El desabejado de los cuadros se hará preferiblemente por el sistema de cepillado de abejas o bien por sistemas de aire a presión, procurando no abusar del ahumador. -Quedan prohibidos los sistemas con productos repelentes de abejas, ya sean líquidos, sólidos o gaseosos. - Los panales de los cuadros de la cámara de cría tendrán una antigüedad máxima de 3 años. - En las colmenas de desarrollo vertical los panales de las alzas tendrán una antigüedad máxima de 3 años. La renovación de los mismos se procederá al vencer estos plazos. 	<ul style="list-style-type: none"> - Declaración del apicultor previa a la recolección de la miel en la que se garanticen las especificaciones del Anexo I.

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
-------	--------------------------------	---------	--------------------

1.2 Extracción			
1.2.1 Extracción		<ul style="list-style-type: none"> - Los restos de cera y miel, producidos tras el desoperculado, no se podrán nunca verter en el bidón de miel, una vez terminada la extracción. -No se extraerá miel, después de haber realizado tratamientos contra enfermedades y si se han realizado, se deberán mantener los periodos de seguridad de cada uno de los tratamientos. -Toda la miel extraída, será de colmenas sanas, que no presenten ningún cuadro con enfermedad. 	<ul style="list-style-type: none"> - Declaración del apicultor previa a la recolección de la miel en la que se garanticen las especificaciones del Anexo I, en caso de haber sido las colmenas sometidas a tratamientos contra enfermedades u otros, anexas relación de los tratamientos efectuados, indicando los datos mínimos siguientes: fecha y tratamiento, producto utilizado y dosis aplicada. - Plan de control de proveedores del que deben quedar registros.
1.2.2 Instalaciones	<ul style="list-style-type: none"> - Los utensilios y recipientes utilizados para la extracción de miel serán de uso alimentario y se limpiarán convenientemente. 	<ul style="list-style-type: none"> - Las tareas de extracción se realizarán con higiene, en locales habilitados al efecto. No se permitirá la extracción directa en el campo. -El desoperculado de los cuadros se realizará por el sistema tradicional de cuchillos con agua a punto de ebullición, o sistemas eléctricos, vapor, etc., siempre que la utilización de éstos no modifique los factores de calidad de la miel. - La miel se extraerá únicamente por centrifugación. - Se llevará a cabo una limpieza diaria y un mantenimiento trimestral de los utensilios y recipientes utilizados para la extracción de miel. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
-------	--------------------------------	---------	--------------------

2. Proceso de recepción y almacenamiento de materias primas y auxiliares

2.1 Recepción de las materias primas y auxiliares

2.1.1 Condiciones generales

- 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 mieles, 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 que permitan mantener intacta la integridad de la miel y aseguren la correcta conservación de la misma.

- La miel se recepcionará en bidones de 250-325 kg netos.
- A la vez que se pesen los bidones se irán obteniendo muestras representativas de cada bidón, asignándole el mismo número de entrada del bidón del cual procedan.
- Se utilizarán bidones de chapa recubierta de pintura alimentaria, acero inoxidable o cualquier otro sistema autorizado que garantice que la calidad de miel no se deteriora.
- Todos los bidones que contengan miel acogida a CALIDAD deberán llevar en la parte exterior y visible una etiqueta en la que conste:
 - Término municipal del asentamiento de colmenas.
 - Nombre del titular de la explotación apícola.
 - Código de la explotación apícola.
 - Número del bidón dentro del proceso de extracción que se ha llevado a cabo.
 - Contenido aproximado en kilogramos,
 - Fecha de extracción.
 - Tipo de miel considerada por el productor.
 - Espacio en blanco (para que, en caso de que se procediera a la extracción de muestras de miel del bidón para

- Registro de entrada de materias primas y auxiliares (inspección visual de condiciones de limpieza y hermeticidad de los bidones, peso bidones, etiquetado correcto del apicultor y etiquetado correcto de la empresa a la recepción que incluye número de entrada, peso neto, tipo de miel y origen).
- Declaración del apicultor previa a la recolección de la miel en la que se garanticen las especificaciones del Anexo I.
- Se conservarán las especificaciones técnicas y los resultados analíticos de la materia prima.
- Registro de incidencias en caso de incumplimiento. Las partidas que no cumplan los requisitos anteriores no se considerarán como productos de CALIDAD.
- Registro de la Empresa de limpieza, con indicación de la limpieza efectuada en los recipientes alimentarios (bidones de miel).
- Certificado de la Empresa suministradora de la composición de los recipientes alimentarios (acero inoxidable, chapa recubierta de pintura alimentaria, etc.).

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
-------	--------------------------------	---------	--------------------

		análisis y control de su contenido por la Entidad Certificadora, quede reflejado el resultado de la inspección).	
2.1.2 Instalaciones de recepción	<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. 		
2.1.3 Recepción y clasificación de miel	- No se podrá añadir a la miel ningún ingrediente alimentario, incluidos los aditivos alimentarios, ni ninguna otra sustancia aparte de miel.	- Se clasificará la miel según su espectro polínico en miel multifloral o monofloral (miel de azahar o de eucaliptus), según la especificación de cada producto.	<ul style="list-style-type: none"> - Se realizará un análisis sensorial o registro de cata (en el caso de que el análisis sensorial lo efectúe la propia empresa) por bidón, que contendrá, como mínimo, los siguientes parámetros: olor, color, sabor, aroma, aspecto general. - Se realizará un análisis melitopalínológico para mieles monoflorales (miel de azahar o miel de eucaliptus) según un plan de muestreo establecido por la empresa del cual quedará registro. Este análisis contendrá, como mínimo, las determinaciones de los pólenes indicados en el apartado primero del presente Pliego. - Se llevará a cabo un análisis de residuos sanitarios (antibióticos) y fitosanitarios que puedan haber sido empleados en la obtención de la miel o en cultivos próximos al lugar de ubicación de las colmenas, según un plan de muestreo establecido por la empresa y del que quedará registro.
2.1.4 Recepción de envases y embalajes para el producto terminado.	- 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.- <i>Envasado, etiquetado y comunicación</i> , del presente pliego.	<ul style="list-style-type: none"> - Especificación técnica. - Registro General Sanitario de la empresa que fabrica los envases.

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
-------	--------------------------------	---------	--------------------

		- No se permitirá el uso de envases de barro.	
2.2 Almacenamiento de las materias primas y auxiliares			
2.2.1 Almacenamiento de las materias primas y auxiliares.	- Los envases y las cajas con producto no deben estar nunca en contacto con el suelo.	- El tiempo máximo de almacenamiento de miel será de un año en un lugar seco y fresco y alejado de la luz del sol.	- Registro de producción.
2.2.2 Instalaciones.	- El almacenamiento de materias primas y auxiliares se separará convenientemente en el almacén. - El almacén se encontrará en perfectas condiciones de limpieza y desinfección.	- Los bidones no se apilarán en varias alturas a fin de evitar aplastamientos. - Se realizará una limpieza de los bidones tras el vaciado de los mismos. - Se llevará a cabo una limpieza trimestral y un mantenimiento trimestral del almacén de materia prima y auxiliar.	- Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
-------	--------------------------------	---------	--------------------

2.3 Calentamiento			
2.3.1 Condiciones generales	- La miel no debe haberse calentado de manera que las enzimas naturales se destruyan o resulten poco activas.	- Los equipos de calentamiento dispondrán de una sonda que generará un registro de temperatura. - El tiempo máximo de calentamiento será de 36 a 48 horas a una temperatura máxima de 45 °C, en función del tipo de miel y de la época del año. - No se podrá utilizar la pasteurización para la elaboración o conservación del producto.	- Registro de producción - Registro de temperatura y tiempo del equipo de calentamiento.
2.3.2 Instalaciones	- Los recipientes utilizados para el calentamiento de la miel serán de uso alimentario y se limpiarán convenientemente.	- Se llevará a cabo una limpieza por cada carga y mantenimiento trimestral del equipo de calentamiento.	- Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.
2.4 Filtrado			
2.4.1 Condiciones generales	- La miel debe estar exenta, en la medida de lo posible, de materias orgánicas e inorgánicas, ajenas a su composición. - Contenido de sólidos insolubles en agua será de no más de 0,1 g/100 g.	- El tamaño máximo de poro del filtro será de 500 micras, para que no se supere el contenido de sólidos insolubles establecido por la legislación y no mermen las características organolépticas del producto.	- Registro de producción. - Especificación técnica del filtro que contiene el equipo.
2.4.2 Instalaciones	- El equipo de filtrado será de uso alimentario y se limpiará convenientemente.	- Se llevará a cabo una limpieza por cada carga y mantenimiento trimestral del equipo de filtrado.	- Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.
2.5 Decantación			

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
2.5.1 Condiciones generales		<ul style="list-style-type: none"> - La miel se someterá a decantación para eliminar las burbujas de aire que puedan haberse formado en procesos anteriores. - El tiempo mínimo de permanencia en el decanter será de 12 horas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de producción
2.5.2 Instalaciones	<ul style="list-style-type: none"> - El recipiente de decantación será de uso alimentario y se limpiará convenientemente. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se llevará a cabo una limpieza diaria y mantenimiento trimestral del decanter. - El recipiente de decantación será de acero inoxidable. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
-------	--------------------------------	---------	--------------------

2.6 Envasado y etiquetado			
2.6.1 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. - El etiquetado se efectuará de conformidad con lo dispuesto en la legislación vigente. 	<ul style="list-style-type: none"> - La etiqueta y precinto de garantía no ocultarán el contenido. - Los tarros, antes de ser llenados, deberán pasar por un soplador de aire comprimido, que elimina cualquier resto de impurezas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de envasado.
2.6.2 Envasado	<ul style="list-style-type: none"> - Las mieles envasadas deberán ir debidamente acondicionadas y suficientemente protegidas en sus propios envases con objeto de evitar su deterioro y permitir una perfecta conservación. 	<ul style="list-style-type: none"> - La forma de los envases será la adecuada para permitir una perfecta decantación de las microburbujas que puedan producirse en el llenado. - El cierre será hermético, no permitiendo la pérdida de aromas naturales, ni la adición de olores, humedad ambiente, etc., que puedan alterar el producto una vez almacenado. - No se permitirá el cierre manual. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de envasado.
2.6.3 Instalaciones	<ul style="list-style-type: none"> - El equipo de envasado será de uso alimentario y se limpiará convenientemente. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se llevará a cabo una limpieza por cada carga y mantenimiento trimestral del equipo de envasado. 	<ul style="list-style-type: none"> - Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
-------	--------------------------------	---------	--------------------

2.7 Almacenamiento del producto terminado			
2.7.1 Condiciones generales	- En la zona de almacenamiento no se deben almacenar productos químicos, ni desechos.	- Las mieles que se acojan al presente Pliego se almacenarán separadas de aquellos productos que no tengan el distintivo de CALIDAD. Su localización se señalará convenientemente. - El almacenamiento se realizará en un lugar fresco y seco, alejado de la luz del sol.	
2.7.2 Instalaciones.	- El almacén se encontrará en perfectas condiciones de limpieza y desinfección.	- Se llevará a cabo una limpieza trimestral y un mantenimiento trimestral del almacén de producto terminado.	- Registro de limpieza y desinfección. - Registro de mantenimiento.

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
-------	--------------------------------	---------	--------------------

2.8 Características del producto terminado.			
2.8.1 Humedad	- En general, no más del 20%.	- Inferior al 18%.	- Análisis de producto final.
2.8.2 Hidroximetilfurfural (HMF) determinado después de la elaboración y mezcla.	- En general, excepto miel para uso industrial, no más de 40 mg/kg (según el índice diastásico).	- Inferior a 28 mg/kg.	- Análisis de producto final.
2.8.3 Perfil Melitopalínológico	<ul style="list-style-type: none"> - La legislación vigente no especifica los espectros polínicos por CC.AA. - La legislación vigente no fija el porcentaje mínimo de polen de ciertas especies que debe aparecer en el espectro polínico para que la miel reciba la denominación de 'miel de azahar' o 'miel de eucalipto'. 	<ul style="list-style-type: none"> - Para mieles multiflorales: Espectro polínico característico de la vegetación de Andalucía y conformado principalmente por las familias cistáceas, labiadas, ericáceas, fabáceas, leguminosas, mirtáceas, rosáceas, crucíferas, liliáceas, rutáceas, umbelíferas, borragináceas y compuestas. - Para mieles monoflorales: <ul style="list-style-type: none"> - Miel de azahar: El polen de <i>Citrus sp.</i> superará el 15% del espectro polínico. - Miel de eucalipto: El polen de <i>Eucalyptus sp.</i> superará el 15% del espectro polínico. 	<ul style="list-style-type: none"> - Análisis melitopalínológico para mieles monoflorales (miel de azahar y miel de eucalipto), según plan de muestreo establecido por la empresa y del que quedará registro. - Declaración del apicultor para mieles multiflorales en el que consta la ubicación del asentamiento.

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
-------	--------------------------------	---------	--------------------

2.8. 4 Características organolépticas	<ul style="list-style-type: none"> - El color de la miel puede tener desde un tono casi incoloro a un tono pardo oscuro. - Puede tener una consistencia fluida, espesa o cristalizada (en parte o en su totalidad). - El sabor y el aroma pueden variar, pero se derivan del origen vegetal. - La miel no debe tener un gusto o un olor extraños, ni haber comenzado a fermentar. 	<ul style="list-style-type: none"> - Miel multifloral: Miel de color ámbar anaranjado claro, de olor de intensidad débil con ligero perfume floral y sabor suave. - Miel de azahar: Miel de color ámbar extra claro, de olor de intensidad delicado con ligero perfume azahar y sabor muy suave. - Miel de eucalipto: Miel de color ámbar anaranjado claro, de olor de intensidad fuerte con intenso perfume a eucalipto y sabor persistente. - La miel se presentará envasada, en estado líquido (fluida) o sólido (cristalizada), quedando prohibido presentaciones que muestren defectos como la separación de fases, fermentación o marmolización. - No podrá presentarse miel con porciones de panal. 	<ul style="list-style-type: none"> - Análisis sensorial o registro de cata (en el caso de que el análisis sensorial lo efectúe la propia empresa) de producto terminado.

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
3. Identificación y trazabilidad de la procedencia de las materias primas y productos elaborados			
3.1 Condiciones generales			
3.1.1 Condiciones generales	<p>- 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.</p>	<p>- Se realizará un loteado de todas las materias primas que se recepcionen incluyendo los envases y embalajes.</p> <p>- 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.</p> <p>- Existirá un albarán de salida en el que se relacione el lote del producto con el destinatario.</p> <p>- Las empresas que no obtienen la totalidad de sus mieles 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>	<p>- Registro de entrada.</p> <p>- Registro de producción.</p> <p>- Registro de expedición.</p>

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
4. Instalaciones generales			
4.1 Condiciones generales			
4.1.1 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 las mieles 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>	
4.2 Características constructivas, de diseño y mantenimiento			
4.2.1 Condiciones generales	<p>- Todas las superficies en contacto directo con la miel deben ser fácilmente accesibles o desmontables para la comprobación de su estado de limpieza.</p> <p>- Las instalaciones estarán en buen estado de conservación mediante un adecuado mantenimiento.</p> <p>- Los pasillos se encontrarán libres de obstáculos, existiendo pasillos para el personal y pasillos de vehículos.</p> <p>- Las esquinas y obstáculos fijos deben estar señalizados adecuadamente.</p> <p>- Las zonas de elaboración y manipulación de la miel deben estar perfectamente aisladas del resto de instalaciones, limpias y construidas de tal forma que permitan una higiene adecuada (paredes alicatadas, desagües, etc.).</p>	<p>- Las separaciones entre máquinas, o de estas con las paredes serán, como mínimo de 45 cm.</p>	
4.2.2 Aseos y vestuarios	<p>- 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.</p>	<p>- Los lavabos dispondrán de agua caliente para facilitar la limpieza de las manos, cepillo de uñas y accionamiento no manual.</p>	

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
	<ul style="list-style-type: none"> - 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"> - Las taquillas de los vestuarios estarán separadas en su interior para almacenar ropa de trabajo y ropa de vestir. 	
4.2.3 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. 	
4.2.4 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. 	
4.2.5 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. 		
4.2.6 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 	<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 	<ul style="list-style-type: none"> - Fichas técnicas. - Fichas de seguridad. - Registro General Sanitario de los productos.

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
	<p>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.</p> <p>- Los productos químicos almacenados estarán correctamente etiquetados y con autorización para su uso en la industria alimentaria.</p>	<p>cuando ésta se esté realizando.</p>	
<p>4.2.7 Suministro de agua</p>	<p>- 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.</p> <p>- Los depósitos intermedios de agua deben limpiarse y desinfectarse periódicamente.</p>	<p>- El plan de control de agua potable estará documentado y actualizado y deberá asignarse un responsable del plan.</p>	<p>- Registro diario de cloro libre residual del agua.</p> <p>- Análisis completos y análisis de control anuales.</p>

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
5. Higiene y mantenimiento sanitario de las instalaciones			
5.1 Plan de limpieza y desinfección			
5.1.1 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 de la miel 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.

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
5.2. Lucha contra plagas			
5.2.1 Insectos y roedores: Plan de desinsectación y desratización	<ul style="list-style-type: none"> - Cada empresa debe disponer de un plan de desinsectación y desratización detallado que corresponda a sus necesidades, puesto en práctica por un equipo con autorización legal para este fin. - El plan debe contener, al menos, la siguiente información: identificación del equipo de trabajo, tareas y frecuencia de las mismas, material y productos que se van a emplear y el método de aplicación. - El uso de insecticidas y/o raticidas se debe realizar de modo que no alcancen a los productos. 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.
5.2.2 Pájaros y otros animales	<ul style="list-style-type: none"> - La empresa tomará las medidas necesarias para evitar la entrada de pájaros a las instalaciones e impedir su nidificación y pernocta. - Asimismo, no se debe permitir la entrada de ningún otro animal en las instalaciones. 	<ul style="list-style-type: none"> - Todas las ventanas y orificios deberán estar provistos de mallas metálicas. 	
5.2.3 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. - 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.

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
-------	--------------------------------	---------	--------------------

6. Equipos			
6.1 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.
6.2 Diseño	- La disposición de los equipos debe permitir su mantenimiento y limpieza adecuados, en línea con unas buenas prácticas de higiene.		
6.3 Superficies de trabajo	- Las superficies de trabajo se mantendrán en buen estado y se renovarán cuando sea necesario.		
6.4 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.	

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
7. Personal			
7.1 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 calidad, debe estar formado en el proceso indicado por el Pliego de Condiciones de elaboración de mieles.</p>	<p>- Registro de los cursos impartidos y certificado de manipulador de alimentos.</p> <p>- Ficha de personal.</p> <p>- Plan de formación.</p>
7.2 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"> los manipuladores deben mantener un grado elevado de aseo personal. las personas afectadas por enfermedades infecciosas no deben trabajar en las dependencias donde se manipulen los productos. Los cortes y las heridas de los manipuladores que no impidan continuar el trabajo, deben cubrirse con vendajes impermeables. Todo el personal debe lavarse las manos, antes de volver a la labor tras cualquier ausencia del puesto de trabajo. 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. El pelo y la barba de los manipuladores deben recogerse y cubrirse adecuadamente para conseguir una protección efectiva. 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. Los manipuladores no deben salir del recinto de trabajo con las prendas de trabajo ni llevar efectos personales que pudieran desprenderse. 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</p>		

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
	buenas prácticas de higiene y manipulado.		
7.3 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. 		
8. Control de Calidad			
8.1 Calidad del producto	<ul style="list-style-type: none"> - 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". 	<ul style="list-style-type: none"> - Es requisito 'sine quatum' 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 miel. c. Sobre el producto antes del envasado d. En el producto ya terminado y listo para su expedición. Los parámetros a comprobar son los especificados para cada producto en las normas de calidad de la legislación vigente de mieles respecto a: 	<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.

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
		<p>Los tratamientos de los procesos de manipulación, elaboración, envasado y conservación.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Análisis que determine la caracterización del miel, 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 mieles 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. 	
8.2 Comprobación del instrumental de medida	- 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.	
8.3 No conformidades	- 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.	- Registro de no conformidades y acciones correctivas.
8.4 Reclamaciones de los clientes	- 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.	

ETAPA	REQUISITOS LEGISLACIÓN VIGENTE	CALIDAD	CONTROL/INSPECCIÓN
	<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>		

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 la miel destinada a comercializarse bajo la marca de CALIDAD 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

Las mieles que se acojan a CALIDAD también reunirán otras características diferenciadoras que serán las que se comuniquen en la etiqueta del producto y que son las siguientes:

- Cosechada en Andalucía.
- Punto verde.
- Precinto de garantía.
- Trazabilidad garantizada.

El material de los envases utilizados para las mieles que se acojan al presente pliego será cristal y PETg*.

Se ha eliminado la tabla de envases.

***PETg** poliéster (tereftalato de polietileno) glicosilado. La letra 'g' se refiere a las glicosilaciones realizadas para disminuir la fragilidad del envase.

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

8.- REVISIÓN

La revisión de este Pliego de Condiciones se realizará anualmente, si es necesario. No obstante, se podrán añadir o modificar algunos aspectos de los mismos 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 apicultor

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

D, TITULAR DE LA EXPLOTACIÓN,
CUYAS COLMENAS TIENEN EL Nº DE REGISTRO DE EXPLOTACIÓN APICOLA
.....

SE COMPROMETE A GARANTIZAR:

QUE LAS MIELES QUE SE ENTREGARÁN EN LOS ALMACENES DE
.....(3), EN(1),.....(4), HABRÁN SIDO
RECOLECTADAS DE SUS COLMENAS, QUE HABRÁN PERMANECIDO EN EL
ASENTAMIENTO....., TÉRMINO MUNICIPAL.....PROVINCIA
.....

Y QUE CUMPLIRÁN TODAS LAS ESPECIFICACIONES, QUE SE DETALLAN EN EL REVERSO
DE ESTE DOCUMENTO.

APICULTOR

LA EMPRESA RECEPTORA

- (1): Ciudad.
- (2): Fecha.
- (3): Nombre de la empresa receptora de la miel.
- (4): Provincia.

ESPECIFICACIONES

1. La miel que se acoja a la marca CALIDAD será únicamente la extraída de colmenas de cuadro móvil, tanto de desarrollo vertical como horizontal.
2. Las colmenas de la explotación están debidamente identificadas e incluidas en el Libro de Registro de Explotación Apícola.
3. Los asentamientos de colmenas, no estarán en zonas de tratamientos de insecticidas y en un radio superior a 1 kilómetro de ganaderías intensivas y de 100 metros de otras instalaciones pecuarias.
4. La castra de las colmenas se realizará de cuadros operculados en tonalidad y exentos de cría de abejas, tanto operculada como no operculada.
5. El desabejado de los cuadros se hará preferiblemente por el sistema de cepillado de abejas o bien por sistemas de aire a presión, procurando no abusar del ahumador.
6. Quedan prohibidos los sistemas con productos repelentes de abejas, ya sean líquidos, sólidos o gaseosos.
7. Los panales de los cuadros de la cámara de cría tendrán una antigüedad máxima de 3 años. En las colmenas de desarrollo vertical los panales de las alzas tendrán una antigüedad máxima de 3 años. La renovación de los mismos se procederá al vencer estos plazos.
8. Todas las tareas de extracción de la miel acogida a CALIDAD se realizarán con maquinaria y métodos autorizados por la legislación vigente.
9. Las tareas de extracción se realizarán con higiene, en locales habilitados al efecto.
10. No se permitirá la extracción directa en el campo.
11. El desoperculado de los cuadros se realizará por el sistema tradicional de cuchillos con agua a punto de ebullición, o sistemas eléctricos, vapor, etc., siempre que la utilización de éstos no modifique los factores de calidad de la miel. La miel se extraerá únicamente por centrifugación.
12. Los restos de cera y miel, producidos tras el desoperculado, no se podrán nunca verter el bidón de miel, una vez terminada la extracción.
13. No se extraerá miel, después de haber realizados tratamientos contra enfermedades y si se han realizado mantener los periodos de seguridad de cada uno de los tratamientos (ANEXAR CERTIFICADO TRATAMIENTO).
14. Toda la miel extraída, será de colmenas sanas, que no presenten ningún cuadro con enfermedad.
15. La recogida y transporte de la miel se realizará en buenas condiciones higiénicas, utilizando bidones de chapa recubierta de pintura alimentaria, acero inoxidable o cualquier otro sistema autorizado que garantice que la calidad de miel no se deteriora.
16. Todos los bidones que contengan miel acogida a CALIDAD deberán llevar en la parte exterior y visible una etiqueta en la que conste:
 - Término municipal del asentamiento de colmenas.
 - Nombre del titular de la explotación apícola.
 - Código de la explotación apícola.
 - Número de del bidón dentro del proceso de extracción que se ha llevado a cabo.
 - Contenido aproximado en kilogramos,
 - Fecha de extracción.
 - Tipo de miel considerada por el productor.
 - Espacio en blanco (para que, en caso de que se procediera a la extracción de muestras de miel del bidón para análisis y control de su contenido por la Entidad Certificadora, quede reflejado el resultado de la inspección).