CALIDAD DEL PRODUCTO

CARTA ESPECÍFICA

ACEITES

Marca de Calidad Territorial "AlpujarraGranada"

ASOCIACIÓN PARA EL DESARROLLO RURAL DE LA ALPUJARRA (GRANADA)

ÍNDICE

INTRODUCCIÓN 2
INDICADORES DE CALIDAD DEL PRODUCTO: ACEITE DE OLIVA 4
1) REQUISITOS DEL PRODUCTO. 4
2) PROCESOS. 5
3) NORMAS DE CALIDAD ESTABLECIDAS. 7

CONTROL DE CAMBIOS

ED	CÁUSA	DESCRIPCIÓN	FECHA APROBACIÓN JUNTA DIRECTIVA
01	Aprobación	Entrada en vigor del documento	25/04/2012

INTRODUCCIÓN

La presente Carta Especifica del Aceite de Oliva Virgen Extra tiene por objeto definir los requisitos que han de cumplir aquellas entidades productoras y/o envasadoras de aceite de oliva para poder usar la Marca de Calidad Territorial "AlpujarraGranada".

El consumo de este producto es altamente reconocido culinariamente. Pero los consumidores están exigiendo cada vez más seguridad, calidad e información. La seguridad para los productos alimenticios en general, para el aceite en particular, viene desarrollada por un marco normativo amplio y que supone un control específico por parte de las administraciones públicas. La calidad supone la capacidad para responder a las demandas del consumidor, que cada día van más encaminadas a la demanda de información sobre las condiciones de producción del alimento. Información que es suministrada en este caso por el reconocimiento al buen hacer de una empresa, como es la Marca de Calidad Territorial.

La decisión de adopción de un Sistema de Gestión de la Calidad a través de la obtención de la Marca de Calidad Territorial "AlpujarraGranada" es una decisión individual y libre de la dirección de la entidad solicitante, de acogerse a las prescripciones que aparecen en el presente documento.

Los PROFESIONALES del sector del aceite de la comarca de La Alpujarra de Granada se comprometen en el proceso de calidad, y con vista al uso de la marca en productos ESPECÍFICOS, así como para la valorización del saber-hacer de la profesión en la fabricación del aceite.

Esta primera acción deberá permitir:

- Una valoración del saber-hacer profesional.
- Una reflexión colectiva en el seno del sector sobre acciones más amplias de producción y de promoción.
- Una acción colectiva en relación con otras redes de la Comarca para una coherencia del objetivo de Calidad, y una sinergia de desarrollo conjunto (alojamientos, artesanos, agroalimentario,...).
- Una acción más intensa en el porvenir de nuevas producciones, así como sobre la calidad del lugar de producción, de venta y sobre el papel del PROFESIONAL ESPECIFICO en el territorio.

Esta carta promueve la adopción de un Sistema de Gestión, enfocado a la satisfacción del cliente y a la mejora continua de los procesos desarrollados, cumpliendo además con objetivos económicos, sociales y medioambientales.

El texto de las Cartas específicas ha sido elaborado por un equipo técnico en base a la Carta General de la Marca de Calidad Territorial y a distintas normas específicas.

Todo el sistema de calidad propuesto junto con los indicadores desarrollados para su consecución pretende alcanzar los siguientes objetivos marcados por la Marca de Calidad Territorial "AlpujarraGranada":

- Fomentar la comercialización de los productos de chacinería tradicionales de la Comarca de la Alpujarra.
- Promover el desarrollo de las empresas que ostentan la Marca de Calidad Territorial.
- Facilitar una herramienta de mejora de la gestión de las empresas en las distintas áreas; producto, económica, social y medioambiental.
- Facilitar una red de colaboración entre las empresas participantes del proyecto de Marca de Calidad territorial.
- Unificar la visión del cliente, haciendo que todos los productos queseros tengan las mismas características en cuanto a calidad, estéticas y prestigio.
- Mejorar la competitividad de las empresas con Marca de Calidad Territorial.
- Transmitir seguridad al cliente, con el sello de producto certificado.
- Mejorar la competitividad de las empresas con marca de Calidad territorial.
- Una acción más intensa en el porvenir de nuevas producciones, así como sobre la calidad del lugar de producción, de venta y sobre el papel del PROFESIONAL ESPECIFICO en el territorio.

Son normas básicas, mínimas, que pueden ser mejoradas en el quehacer diario por nuestra permanente inquietud de superación y adaptación a los cambios, buscando, siempre, lo mejor para las empresas certificadas, sus clientes y el territorio.

Su cumplimiento es un deber básico, obligatorio y a partir del cual las empresas participantes podrán mejorar en actitud, aptitud, gestión, comercialización y cualificación.

Todos los indicadores se han definido con el fin único de cumplir los objetivos planteados por la Marca de Calidad Territorial para este sector. Dichos objetivos son:

- Dar a conocer el sector oleícola fuera de la comarca.
- Promover el desarrollo de las empresas con Marca.
- Facilitar la formación a los empresarios.
- Facilitar una red de colaboración entre las empresas que ostentan la Marca.
- Mejorar la calidad del aceite de oliva virgen extra en la comarca, indicando las características mínimas que debe cumplir.
- Mejorar la competitividad de las empresas con Marca, facilitando su comercialización.

Estos indicadores se han definido para conseguir:

- Calidad de Producto.
- Calidad Económica.
- Calidad Social.
- Calidad Ambiental.

INDICADORES DE CALIDAD DEL PRODUCTO: ACEITE DE OLIVA

Las empresas que cumplan los requisitos establecidos en la presente carta de aceite se identificaran con la Marca de Calidad Territorial "AlpujarraGranada" y harán uso de ella en los productos que determinen y bajo las condiciones indicadas en la Carta Gráfica de la Marca.

El uso del distintivo MCT queda restringido a aquellas empresas que forman parte del proyecto, y que cumplan estrictamente las directrices establecidas en esta Carta.

El aceite se comercializará en dos líneas:

- Aceite convencional. Se produce aceite de virgen extra.
- Aceite ecológico.

1) REQUISITOS DEL PRODUCTO.

1.1. Aceite Convencional.

Podrán llevar la Marca de Calidad Territorial AlpujarraGranada, solo aquellos aceites obtenidos a partir del fruto del olivo únicamente por procedimientos mecánicos u otros procedimientos físicos, que no ocasionan alteraciones del aceite. Especialmente aquellos catalogados como Aceite de Oliva Virgen Extra, es decir con un grado de acidez entre 0.3 y 0.8.

Cada almazara aconsejarán sobre la forma de cultivo de la explotación agraria, en base a los criterios de sostenibilidad ambiental.

En la recogida del fruto se valorará:

- Separación del suelo y del vuelo.
- El tiempo transcurrido entre la recogida y el transporte a la almazara no será superior a 24 horas.
- Recogida en el momento óptimo de madurez.
- Forma de transporte.
- La recolección de la aceituna podrá ser manual o realizarse con procedimientos mecánicos, asegurándose siempre la calidad de la aceituna y evitando la mezcla de aceituna de vuelo y suelo. La empresa presentará la documentación necesaria para poder verificar y evaluar el cumplimiento de la legislación aplicable y la calidad del producto marcada por el presente documento.

1.2. Aceite Ecológico.

Podrán llevar la Marca de Calidad Territorial AlpujarraGranada, solo aquellos aceites obtenidos a partir del fruto del olivo que se encuentre certificados en empresas como Comité Andaluz de Agricultura Ecológica (CAAE) y AGROCOLOR.

Solo está autorizada que la recogida de la aceituna sea del árbol y no del suelo, se puede hacer de forma mecánica o manual.

Para conseguir con los objetivos de calidad en el cultivo y la recolección, la almazara debe difundir buenas prácticas agrícolas entre sus proveedores o cooperativistas.

Las empresas productoras y envasadoras deberán cumplir todos los requisitos de puntos críticos, APPCC, exigidos por las autoridades sanitarias, y el resto de la normativa técnico-sanitaria en vigor.

2) PROCESOS.

Los procesos que se desarrollan en las almazaras se dividen en cuatro áreas de trabajo. Cada una de ellas contará con un responsable de calidad.

2.1. Gestión de Patio.

- **Descarga de aceituna**: el acceso al patio debe ser sencillo y rápido, para facilitar la operación de descarga. Durante la descarga de la aceituna se hará la primera inspección.
  En la recepción de la aceituna en la almazara se trata de clasificar en función a si viene del suelo o del árbol, se deposita el fruto en la tolva de recepción desde la cual a través de la cinta transportadora sube hacia la limpiadora de aceituna.
- **Pesado, clasificación y limpieza de la aceituna**: el control y verificación del calibrado de las básculas de pesaje debe realizarse según la normativa.
  Durante el pesado de la aceituna se hará la primera inspección para poder separar aceituna de vuelo y del suelo que serán conducidas a tolvas distintas.
  Para la aceituna de vuelo no es necesario lavar la aceituna. El lavado influye negativamente en el proceso de elaboración del aceite al disminuir la capacidad de extracción de aceite.
- **Tolvas y cintas**: las tolvas de recepción y almacenamiento deben ser de tipo inerte, para evitar transferir trazas metálicas y restos de pintura. En el caso que se encuentren pintadas, estas han de ser de tipo alimentario. Las tolvas de recepción tendrán una capacidad igual o menor a 20tn y las de almacenamiento a 50tn.
- **Tiempo de almacenamiento**: el tiempo recomendable de almacenamiento en la almazara antes de la molturación es 24 horas.

2.2. Gestión de Fábrica.

Una vez que la aceituna pasa a fábrica, empieza el proceso de extracción del aceite, muy importante para el objetivo final de la calidad, se tienen en cuenta los siguientes puntos:

- **Elementos de adicción**: el agua debe ser potable y pasar los controles. La adicción de talcos (micro talco natural) solamente se utilizará en el caso de que los agotamientos en los orujos sean muy bajos.
- **Batido y extracción**: se recomienda que el tiempo de batido sea 60 minutos. Se mantendrá un control del tiempo de batido y temperatura.
  En la extracción tanto horizontal como vertical es necesario controla la temperatura del agua de inyección, en ambos procesos se harán con el objeto de garantizar la calidad del producto.
- **Decantación**: es un proceso recomendable para separar el agua y los sólidos en suspensión del aceite, como también es recomendable hacer una decantación antes del almacenamiento. El material de los decantadores ha de ser inerte.

2.3. Gestión de Bodega.

En el momento que el aceite se encuentra en bodega, ha de cumplir una serie de requisitos para mantener este en óptimas condiciones, como:

- **Bodega**: los materiales de conducción fábrica-bodega deben estar fabricados con materiales inertes y de fácil limpieza como el acero inoxidable. La bodega debe encontrarse aislada para facilitar el mantenimiento de la temperatura en unos 20ºC.
- **Depósitos**: el material será de tipo inerte y será positivo que el tamaño no sea superior a los 50 Tn. Serán de fondo cónico o inclinados para evitar la aireación y deben estar tapados. Es mejor que el llenado se haga por la parte inferior para evitar que el aceite esté en contacto con el aire.

2.4. Gestión del envasado y etiquetado

Una vez que el aceite se va a envasar, se ha de realizar bajo unas condiciones óptimas que hagan que el aceite conserve todas sus propiedades.

- **Filtración**: este sistema beneficia el mantenimiento de las características organolépticas originales del aceite y debe hacerse antes del envasado.
- **Envases**: deben encontrarse en perfecto estado de limpieza. El tipo de envases autorizado para llevar la marca serán:
  - Vidrio opaco y transparente.
  - Latas
- **Etiquetado**: en referente a este punto se cumplirá con la normativa y deberá incluir el logotipo de Marca de Calidad AlpujarraGranada.

3) NORMAS DE CALIDAD ESTABLECIDAS.

3.1. Mapa general de proceso

3.2. Trazabilidad

Tiene por objeto describir el método que se va a seguir para identificar desde las materias primas hasta el producto fabricado, así como su estado de inspección y ensayo.

La responsabilidad de que las operaciones se realicen correctamente será conjuntamente de los productores, Maestro de Almazara, del personal de Administración y del Gerente, de manera que es necesario que exista una comunicación interna organizada dentro de la fábrica.

Todos los aceites elaborados se clasifican en la bodega una vez fabricados, esto se hace mediante depósitos enumerados. Se envasarán identificándolo por lotes.

Todos los resultados de las muestras realizadas a los depósitos serán archivados al menos durante tres años.

Toda la aceituna que entra en el proceso debe ser recepcionada y aceptada por el responsable de patio. Los aceites almacenados en bodega son analizados para identificar las características de los mismos.

Todos los aceites envasados serán inspeccionados y se encuentran preparados para su expedición. El análisis realizado al aceite para envasar debe ser completo.

Debemos de tener seguimiento directo y continuado a lo largo del proceso de la aceituna desde que entra en el patio, molturación, almacenamiento en depósito, fecha de entrada a envasado, número de lote y fecha de expedición, para poder relacionar cada uno de los productos expedidos con los parámetros del proceso en los días que fuese procesado.

Por otro lado debemos de tener un registro de salidas de aceite envasado donde se incluya el número de lote y lugar de destino, para que en el caso de producirse cualquier situación que haga necesaria la retirada de productos, sepamos donde acudir exactamente.

3.3. Sistemas de Autocontrol.

El objeto de esta instrucción es definir las actividades a desarrollar ara determinar los peligros de contaminación del aceite a lo largo de la cadena de producción y desarrollar las acciones para evitar la contaminación del producto.

Este sistema se refleja en el llamado "Documento de Autocontrol", que consta de tres partes:

- Descripción de la actividad. En este apartado deberemos de reflejar:
    - Los datos de la empresa: nombre, dirección, actividad,.....
    - El equipo responsable: personal encargado de poner en marcha las actuaciones del Sistema.
    - Fichas técnicas de los productos: denominación comercial, clasificación, composición, etiquetado,.....
    - Flujo de productos: plasmar documentalmente sobre un plano de las instalaciones la dirección de los productos y de los procesos para detectar posibles apariciones de contaminación cruzada.

- Planes Generales de Higiene (PGH). Definiremos en ellos el conjunto de programas y actividades preventivas básicas, a desarrollar en todas las empresas alimentarias para conseguir reducir el riesgo de contaminación y garantizar la seguridad alimentaria.

Los PGH tienen como objetivo establecer procedimientos operativos sobre aspectos básicos de la higiene y sobre determinadas actividades de su empresa.

En los PGH hacemos referencia a:

- Control de agua potable: Con el desarrollo de este PGH garantizamos que el agua utilizada en el proceso no afecta a la salubridad y seguridad del producto.

  Debemos hacer una descripción de la red de abastecimiento, identificar sobre plano las conducciones y tomas de agua y vigilar periódicamente mediante examen organoléptico y control del cloro residual el estado del agua utilizada.

- Limpieza y desinfección: Con el desarrollo de este PGH aseguramos que el estado de limpieza y desinfección de las instalaciones y equipos previenen cualquier posibilidad de contaminación.

  Debemos de realizar una delimitación de las distintas zonas de la fábrica según grado de suciedad y riesgo para, a continuación, establecer una temporalización de las tareas de limpieza y desinfección de acuerdo a dichos criterios.

  Debemos tener una relación de los aparatos y útiles empleados para la limpieza, así como deberemos tener archivadas todas las fichas técnicas y registros sanitarios de los productos empleados.

- Control de Plagas: Con el desarrollo de este PGH evitaremos la existencia de cualquier plaga o agente extraño en las instalaciones.

  Realizaremos un estudio de las medidas preventivas a adoptar para evitar la aparición de plagas: establecimiento de barreras (mallas, rejillas,...), eliminación adecuada de residuos, mecanismos de detección de presencia de agentes extraños (trampas), revisión anual de la red de desagüe, etc.... En los casos en los que estas medidas preventivas sean insuficientes, y ante indicios de agentes extraños, deberemos de desarrollar un plan de tratamiento con empresa autorizada.

- Mantenimiento de las instalaciones: Con el desarrollo de este PGH garantizamos que las instalaciones y equipos usados en la fábrica, se mantienen en buen estado para su uso, con el fin de evitar cualquier posibilidad de contaminación del producto.

  Realizaremos una descripción de la maquinaria y equipos existentes en las instalaciones y llevaremos a cabo una valoración de cuáles de ellos pueden presentar peligros potenciales para la seguridad del alimento, de manera que se dispongan frecuencias de mantenimiento preventivo de los mismos.

- Trazabilidad: Con el desarrollo de este PGH garantizamos la posibilidad de seguir el rastro al producto, a través de todas las etapas de su producción.

  Debemos tener un registro de entrada de suministros, donde aparezca como mínimo: nombre proveedor, material, fecha, parcela y si la entrega y el material viene correctamente. El sistema de loteado es muy importante, de manera que debemos tener un buen sistema de loteado, con registro de producción y envasado. Cuando el producto envasado salga de las instalaciones igualmente deberemos de anotar la fecha de la salida, el lote y el destino de la misma para que, en caso de tener una retirada de producto, ésta se haga de la forma más ordenada y segura posible.

- Formación de los manipuladores: Con el desarrollo de este PGH garantizamos que todos los manipuladores de alimentos implicados a lo largo del proceso de producción, disponen de los conocimientos adecuados en higiene alimentaria y que se aplican adecuadamente estos conocimientos adquiridos.

  Cuando se trate de una nueva incorporación, deberemos asegurar que la persona incorporada recibe la información necesaria en higiene alimentaria y el correcto desempeño de su puesto de trabajo. Para trabajadores consolidados, realizaremos anualmente un plan de formación continuada, ajustado a las necesidades de cada trabajador y al puesto de trabajo desempeñado.

- Control de proveedores: Con el desarrollo de este PGH aseguraremos que los suministros no incorporan peligros significativos al producto.

  Debemos elaborar un listado exhaustivo de proveedores tanto de materia prima como de materias auxiliares. En este segundo caso debemos tener una ficha para cada proveedor, haciendo constar al menos el nombre de la empresa, tipo de suministro, dirección, teléfono, persona de contacto, nº R.S.I y certificados de calidad. Si durante el proceso de entrega o tras la revisión de las materias encontramos alguna anomalía, debemos de dejar constancia de la misma en la ficha del proveedor. Si la acumulación o tipo de incidencias fueran significativas la Dirección deberá decidir la suspensión como proveedor de esta empresa.

- Eliminación de residuos: Con el desarrollo de este PGH evitamos que los residuos o subproductos generados produzcan contaminaciones cruzadas con el producto.

  Realizaremos una descripción de todos los residuos generados con las zonas donde se produce su generación para diseñar un sistema de eliminación de manera que no se produzca nunca contacto con el alimento, recogiendo las

zonas de ubicación de los contenedores, los horarios de salidas y las personas responsables de su eliminación.

- Guía de buenas prácticas de fabricación: Con el desarrollo de este PGH recogemos documentalmente la forma de realizar correctamente las operaciones de procesado en cada fase del proceso.

- Plan de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control. Se define el Análisis de Peligros como el proceso de recopilación y evaluación sobre los peligros y las condiciones que los originan para decidir cuáles son importantes para la inocuidad de los alimentos.

  Se define como peligros: agente biológico, químico o físico que se encuentre en el alimento o bien que cause un efecto adverso a la salud.

  Se define Punto de Control Crítico como la fase en la que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo en un nivel aceptable.

  Este documento de APP Y PPCC que permite asegurar el control de los peligros que resultan significativos para la seguridad alimentaria.

  - Diagrama de flujo del proceso.
  - Análisis de peligros y medidas de control.
  - Determinación de los puntos de control críticos.
  - Establecimiento de los límites críticos para cada PCC.
  - Establecimiento del sistema de vigilancia para cada PCC.
  - Medidas correctoras (cuando se detecta una pérdida de control)
  - Establecimiento del procedimiento de control.
  - Sistema de documentación y registro

3.4. Normas generales de higiene.

3.4.1. Instalaciones

- Los materiales de las instalaciones de la fábrica deben ser sólidos y las superficies de fácil limpieza.
- Los materiales no deben transmitir ni sabores, olores o residuos al producto.
- Las paredes tienen que estar construidas o revestidas con materiales no absorbentes, absolutamente lisos y lavables, y de color claro. Es importante que estén impermeabilizadas por lo menos hasta 1,80 metros de altura y que sean de fácil limpieza y desinfección.

- Es recomendable que para facilitar la limpieza los ángulos entre paredes y entre éstas y los pisos o los techos se encuentren redondeados.
- Las zonas de tránsito de vehículos deben estar alejadas lo máximo posible de las zonas de manipulación del alimento.
- Es muy importante que las vías de tránsito utilizadas para la circulación dentro del perímetro del establecimiento se encuentren pavimentadas con materiales que soporten el movimiento de camiones, transportes internos y contenedores, y presenten superficies impermeables y lisas para facilitar la limpieza.
- Anualmente se realizará un acondicionamiento general de las instalaciones: pintado, limpieza exhaustiva, reparaciones, etc....
- Todas las estructuras metálicas deben estar tratadas de manera que se evite la presentación de oxidación y, de ser posible, deberían ser de acero inoxidable.
- Las puertas deben abrirse de dentro hacia fuera, para facilitar la evacuación en caso de emergencia y para evitar la entrada de la suciedad hacia zonas limpias.
- La zona de cuerpo de fábrica, trasvase y envasado debe estar totalmente libre de contaminación.
- La ventilación adecuada de las instalaciones es importante para evitar el calor excesivo, la condensación de vapores y la acumulación de polvo. En el caso de tener que optar por la utilización de sistemas de ventilación forzada, los accesos del aire del exterior estarán provistos de filtros para evitar la entrada de agentes contaminantes.
- Las ventanas utilizadas para ventilación deben ubicarse de manera que se evite la dirección predominante de vientos de la zona. Las aberturas que comunican con el exterior deben estar provistas de protección antiplagas (moscas, roedores y pájaros) de fácil conservación.
- Las instalaciones destinadas al personal tienen que estar completamente separadas de las zonas de manipulación de alimentos, sin acceso directo ni comunicación alguna con éstas. Los vestuarios, sanitarios y cuartos de aseo estarán bien iluminados, ventilados y equipados con cierres automáticos en las puertas.
- Las tuberías de agua y gas que se encuentren al descubierto deben estar perfectamente identificadas, pintadas con su color correspondiente:

    - Azul: agua fría.
    - Roja: agua caliente.
    - Amarilla: gas.

- Los lugares de necesidades de control de temperatura dispondrán de termómetro interior y exterior, el cual será revisado y calibrado anualmente. Los termómetros serán revisados diariamente.

3.4.2. Limpieza.

- La limpieza debe realizarse utilizando métodos físicos y químicos por separado, preferentemente.
- Primero se eliminarán los residuos sólidos de las superficies.

- Se aplicará una solución de detergente con agua para desprender la capa de suciedad. Se deja actuar unos minutos.
- A continuación enjuagaremos con abundante agua, hasta eliminar la suciedad suspendida y los residuos de detergente.
- Por último secamos muy bien la superficie.
- Todos los productos de limpieza utilizados deberán tener R.S.I.
- Deberemos utilizar únicamente las dosis recomendadas por el fabricante. Para conocer este dato debemos de tener las fichas técnicas de seguridad de cada producto perfectamente archivadas.
- Las tareas de limpieza estarán programadas por frecuencias y se designará una o varias personas como responsables de la ejecución de cada una de ellas

3.4.3. Higiene personal

- Todo el personal debe acudir en buen estado de limpieza e higiene personal.
- Todo el personal debe llevar ropa adecuada a su puesto de trabajo, ésta será distinta de la ropa de calle y deberá estar limpia al inicio de cada jornada.
- Debemos lavarnos las manos al comienzo de la jornada de trabajo, al finalizar la misma, tras ir al baño, antes y después de comer, tras haber estornudado y siempre que realicemos cualquiera actividad que pueda necesitarlo.
- Las personas que sufran alguna enfermedad que pueda trasmitirse al alimento, no deberán tener acceso a las zonas de manipulación o, en caso de hacerlo, extremar las condiciones de protección: guantes, mascarilla, etc...
- En caso de tener alguna herida o cortadura, deberemos limpiarla y taparla para evitar contaminación.
- Los manipuladores deberán evitar comportamientos que puedan contaminar el alimento como: masticar, estornudar, escupir, comer o fumar.
- Todas las personas que vayan a realizar operaciones relacionadas con el alimento deberán de estar en posesión de la formación específica para manipuladores de alimentos.