

INDUSTRIAS DE ACEITUNAS DE MESA.

PROTOCOLO.

**Gema Beorlegui Aristu.
M^a Filomena García González.**

Octubre 2002.

1. INTRODUCCIÓN	2
2. OBJETIVOS.....	3
3. AMBITO DE APLICACIÓN	4
4. LEGISLACIÓN APLICABLE	5
5. PROTOCOLO DE INSPECCION INICIAL	6
6. PROTOCOLO DE CONTROL DE PRODUCCIÓN	11
• PROTOCOLO 1: RECEPCIÓN DE ACEITUNAS, INGREDIENTES, Y MATERIAL ENVASADO	12
• PROTOCOLO 2: ALMACENAMIENTO DE INGREDIENTES Y MATERIAL DE ENVASADO	13
• PROTOCOLO 3: ELABORACIÓN	14
• PROTOCOLO 4: ALMACENAMIENTO INTERMEDIO	15
• PROTOCOLO 5: ENVASADO	16
• PROTOCOLO 6: ETIQUETADO	17
• PROTOCOLO 7: PASTEURIZACION/ ESTERILIZACIÓN.....	18
• PROTOCOLO 8: ALMACENAMIENTO FINAL	19
7. ANEXO	20

1.INTRODUCCIÓN

La consecución del mercado único requiere confianza en el nivel de seguridad y salubridad de los productos alimenticios, tanto de aquellos que son objeto de comercio intracomunitario como de los destinados al mismo Estado miembro donde se fabrican.

El RD 50/1993, de 15 de enero relativo al Control Oficial de los productos alimenticios, establece que son las empresas las obligadas a producir y fabricar alimentos seguros e inocuos y las autoridades sanitarias las encargadas de la supervisión de las mismas.

Sin embargo, la forma de realizar la supervisión a los diferentes establecimientos por parte de las autoridades sanitarias, no está claramente definida en los textos legales. Es por esto, que hasta ahora, las actuaciones de control se pueden cifrar en tantas como inspectores encargados de realizarlas. Las autoridades de nuestra Comunidad Autónoma, han tomado conciencia del problema y han decidido crear este Protocolo para unificar actuaciones. El objetivo es valorar de una forma normalizada una serie de cuestiones importantes, dejando constancia al cumplimentar este protocolo.

Hay que tener en cuenta la amplia gama de tipos, elaboraciones, tratamientos, preparaciones y presentaciones de aceituna de mesa, lo cual hace difícil el diseño de un protocolo único que contemple todos los aspectos. Por otra parte, queremos dejar claro que, si bien la preparación de encurtidos es una actividad vinculada a este tipo de industria, se trata de una Conserva Vegetal, que se rige por su propia Reglamentación Técnico Sanitaria de Conservas Vegetales,(RD 2420/1978), y es objeto de su propio protocolo.

2.OBJETIVOS

1. **El objetivo primero y fundamental en toda inspección es asegurar la calidad higiénica de los productos elaborados. Que las aceitunas de mesa elaboradas y conservadas en este tipo de industria lleguen al consumidor final siendo sanas, inocuas y que transmitan propiedades nutritivas.**
2. **El segundo objetivo más específico es el de unificar criterios de actuación a la hora de acometer una inspección. Aplicar la misma sistemática independientemente del tipo de industria de que se trate e independientemente del inspector que la realice, (objetividad).**
3. **Servir de herramienta ó guía tanto para realizar una inspección completa de la industria, como por zonas ó sectores en las distintas visitas de control que rutinariamente se realizan.**
4. **Facilitar la toma de decisiones una vez concluida la visita y una vez evaluado el resultado de la misma.**
5. **Indicar de forma muy general cuales serían aquellos aspectos ó cuestiones que siempre se deberían tener en cuenta en cualquier inspección que realicemos.**

3.AMBITO DE APLICACION

El presente protocolo de actuación será de aplicación en los tipos de industrias cuyos procesos básicos de elaboración incluyan:

- Aderezo
- Curado en salmuera
- Oxidación
- Deshidratación
- Otros procesos de elaboración de formas diferentes ó complementarias a las anteriormente indicadas.

Y en los tipos de industrias cuyos procesos básicos de conservación incluyan:

- Adicción de conservadores.
- Vacío.
- Refrigeración.
- Esterilización.
- Pasteurización.
- Otros procesos de conservación aplicados separada o conjuntamente para sumar sus efectos.

4.LEGISLACION APLICABLE

RD 1230/2001, de 8 de Noviembre, por el que se aprueba la Reglamentación técnico-sanitaria para la elaboración, circulación y venta de las aceitunas de mesa.

RD 1424/1983, que aprueba la Reglamentación técnico-sanitaria de sal y salmueras comestibles.

RD 50/1993 , de 15 de Enero, por el que se regula el control oficial de los productos alimenticios.

RD 2207/ 1995, de 28 de Diciembre, por el que se establecen las normas generales de higiene de los productos alimenticios.

RD 1334/ 1999, de 31 de Julio, por el que se aprueba la Norma General de etiquetado, presentación y publicidad de los productos alimenticios.

RD 238/ 2000, de 18 de Febrero, que modifica el RD 1334/ 1999.

RD 1324/2002, que modifica el RD 1344/1999.

RD 202/ 2000, de 11 de Febrero, por el que se establecen las normas relativas a los manipuladores de alimentos.

RD 1138/ 1990, de 14 de Septiembre , que aprueba la RTS para el abastecimiento y control de calidad de las aguas potables de consumo público.

RD 1712/ 1991, de 29 de Noviembre, que regula el Registro Sanitario de Alimentos.

D138/2002, Normas relativas a la formación de los manipuladores de alimentos y al procedimiento de autorización de empresas y entidades de formación de manipuladores de alimentos en la Comunidad Autónoma de Extremadura.

Orden 14 de Enero de 2003, Normas para desarrollo de la formación de manipuladores de alimentos en la Comunidad Autónoma de Extremadura.

5. PROTOCOLO DE INSPECCIÓN INICIAL DE INDUSTRIAS DE ACEITUNA DE MESA

Consejería de Sanidad y Consumo Junta de Extremadura

Área de Salud Zona de Salud
Inspector/ es.....
Fecha.....

DATOS DEL TITULAR

Apellidos y nombre o razón social
DNI o CIF Teléfono
Fax E-mail
Domicilio social
CP/ Municipio Provincia

DATOS DE LA EMPRESA

Denominación o razón social
CIF Teléfono FAX.....
E-mail
Domicilio industrial.....
CP/ Municipio Provincia

Representante o gerente
Licencia municipal de apertura

NºRGSA..... Categoría/s..... Actividad/es.....
Fecha de obtención..... Fecha última convalidación.....

DATOS DE LA PERSONA ASISTENTE A LA INSPECCIÓN.

Apellidos..... Nombre
DNI..... Cargo que ocupa en la empresa

MOTIVO DE LA INSPECCIÓN.

Por irregularidades: por alerta sanitaria por denuncia por sospecha
 a petición de parte a petición de la Administración
 habitual, periódica o programada(especificar)
 otros (especificar)
Visita reflejada en Acta nº

OBSERVACIONES EN GENERAL

.....
.....
.....

REQUISITOS DEL PERSONAL MANIPULADOR

Carné de manipuladores de alimentos en vigor Sí No
Fecha de caducidad de carné de manipuladores.....

Certificado de acreditación de manipuladores de alimentos, en vigor Sí No

Fecha de caducidad de certificados de acreditación.....

Dispone la empresa de programa de formación de manipuladores Sí No

Cumple lo dispuesto en el RD 202/2000, D138/2002 y Orden 14 de enero de 2003, así como en la RTS específica. Con respecto a la higiene y pulcritud Sí No

Como sugerencia, se podrían colocar carteles advirtiendo que está prohibido fumar, y preguntar al respecto.

CONTROL DE LIMPIEZA, DESINFECCIÓN, DESINSECTACIÓN Y DESRATIZACIÓN.

Empresa que efectúa DDD.....

Nº inscripción en Registro Oficial de Establecimientos y Servicios Plaguicidas.....

Registro de operaciones DDD Sí No

Certificado de la última operación DDD efectuada Sí No

Plaguicidas inscritos en Registro de Plaguicidas Sí No

Ficha técnica de biocidas, plaguicidas empleados..... Sí No

Ficha de Datos de Seguridad Sí No

LABORATORIO

Propio

Contratado

Responsable y titulación.....

IMPLANTACIÓN DE APPCC

Implantados sistemas APPCC Sí No

Realizados por: la propia empresa

empresa contratada; Nombre.....

TIPOS DE ACEITUNAS QUE ELABORAN

VERDES.....DE COLOR CAMBIANTE.....NEGRAS.....NEGRAS
NATURALES.....

Especificar la línea de procesado y conservación:

PRODUCTO

1: _____

PRODUCTO

2: _____

PRODUCTO

3: _____

PRODUCTO

4: _____

PRODUCTO

5: _____

CONDICIONES HIGIENICO SANITARIAS GENERALES		
	SI	NO
El establecimiento está suficientemente aislado de cualquier causa susceptible de producir contaminación. Accesos limpios, pavimentados y con drenaje suficiente. Oficinas independientes		
El diseño de las instalaciones industriales garantiza la adecuada aplicación de prácticas de fabricación en condiciones higiénico sanitarias		
Los recipientes, envases, máquinas y tuberías de conducción son de materiales que no alteran las características de su contenido ni la de ellos mismos		
Los depósitos de mampostería y de materiales macromoleculares para tratamiento alcalino presentan paredes totalmente lisas		
Los envases de madera vacíos se conservan limpios y secos		
Los desagües están protegidos con rejillas ó placas perforadas de material resistente		
Los pavimentos son prácticamente impermeables, lavables e ignífugos		
Las paredes son impermeables, no absorbentes, lavables		
Los techos están contruidos con materiales que permitan su conservación en adecuadas condiciones de limpieza		
La ventilación y la iluminación son apropiadas a la capacidad y volumen del local		
Los puntos de luz son protegidos		
Las ventanas están provistas de telas mosquiteras y desmontables (en su caso)		
Las puertas son de superficies lisas y no absorbentes		
Los inodoros comunican directamente con los locales de procesado		
Existen lavabos para limpieza de manos provistos de agua corriente fría y caliente, así como de material de limpieza y secado higiénico de las manos.		
Existen vestuarios y servicios suficientes para el personal de la empresa.		
SUMINISTRO DE AGUA POTABLE		
Disponen de agua potable según la legislación vigente.		
Existe suministro y presión suficiente de agua fría y caliente, según las necesidades del establecimiento		
SUMINISTRO DE AGUA NO POTABLE		
Si dispone de instalación de agua no potable autorizada, las tuberías están diferenciadas de las del agua potable		
El uso de agua no potable es exclusivo para producir vapor, lucha antiincendios ó refrigeración y existe imposibilidad para utilizarse con otros fines y no presenta riesgos de contaminación de los productos		
CONDICIONES AMBIENTALES		
Generación de residuos sólidos		
Adecuada eliminación de residuos sólidos		
Sistema normalizado de eliminación de residuos sólidos		
Generación de aguas residuales		
Análisis de aguas residuales		
Necesidad de depurar las aguas residuales previo vertido		
Autorización de Confederación Hidrográfica para vertido de aguas residuales		

CONTROL DE AGUA POTABLE

- Agua procedente de la red de abastecimiento SI No
- Agua de abastecimiento propio SI No
- Origen:
- Certificado de potabilidad:..... SI NO
- Fecha de expedición del último certificado de potabilidad
- Sistema de desinfección del agua.....
- Productos utilizados aptos para uso alimentario SI NO
- Posee ficha técnica de los productos..... SI NO
- Ficha de datos de seguridad..... SI NO
- NRS de la empresa distribuidora.....
- Dosificador automático SI NO
- Otro sistema de dosificación (especificar) SI NO
- Analíticas periódicas:..... SI NO
- Tipo de análisis Frecuencia:.....
- Posee laboratorio contratado para el control de agua SI NO
- Nombre del laboratorio
- En ambos casos, posee registros diarios de la cantidad desinfectada..... SI NO
- Disponen de depósitos intermedios de acumulación de agua..... SI No
- Sistema de desinfección SI NO
- Libro de registro..... SI NO
-