



GUÍA PARA LA ELABORACIÓN DE DOCUMENTOS PARA INDUSTRIAS

-GENERALIDADES-

¿Qué documentos deben presentar las industrias que solicitan la certificación de producción ecológica?

Cuando un operador presenta la solicitud de certificación como industria agroalimentaria (o como comercializador o importador) tiene que **aportar la documentación referida en la hoja de Indicaciones para la inscripción de industrias agroalimentarias**.

Dentro del listado de documentos a aportar los hay de una especial importancia desde el punto de vista del cumplimiento de los requisitos técnicos de certificación.

Con el fin de facilitar el proceso de cumplimentación a los operadores solicitantes se ha elaborado esta guía explicativa.

¿Cuál es el contenido de estos documentos?

Plano o Croquis de la maquinaria y elementos. Debe describir los elementos que forman parte de sus instalaciones indicando (si procede) si se utiliza para producción ecológica, conversión o no ecológica.

Protocolo de limpieza/desinfección/desratización. Debe describir los procedimientos de manejo de plagas, limpieza y desinfección de sus instalaciones y equipos (procedimientos, frecuencia, responsabilidad, documentación...).

Protocolo de Separación. Debe explicar los métodos de separación en todas las fases de la producción para evitar mezcla, contacto o sustitución entre productos de diferentes categorías, indicando si se trata de separación física (distancias, barreras o marcas de separación) o separación temporal (horario o fechas de trabajo con los productos ecológicos, en conversión y no ecológicos, y previa limpieza de elementos comunes), atendiendo a los puntos críticos que presente la industria. Como referencia puede utilizar la "**Guía de Control de Riesgos**" que podrá encontrar en nuestra página web, www.caae.es.

Diagrama de flujo. Debe enumerar las etapas para el proceso de elaboración indicando las diferencias del producto Ecológico, en Conversión y el producto No ecológico.

Protocolo de trazabilidad. Debe describir el sistema utilizado para asegurar una correcta trazabilidad de sus productos desde el origen hasta las ventas finales e indicar las diferencias con el loteado de producto Ecológico, en Conversión y No ecológico. También debe incluir el sistema de numeración de lotes.

IMPORTANTE: Todos estos documentos deben ir encabezados con un título que haga referencia a la producción ecológica. Por ejemplo Plano de la maquinaria para la producción de aceite de oliva virgen ecológico, Diagrama de flujo para la producción de pan ecológico,...

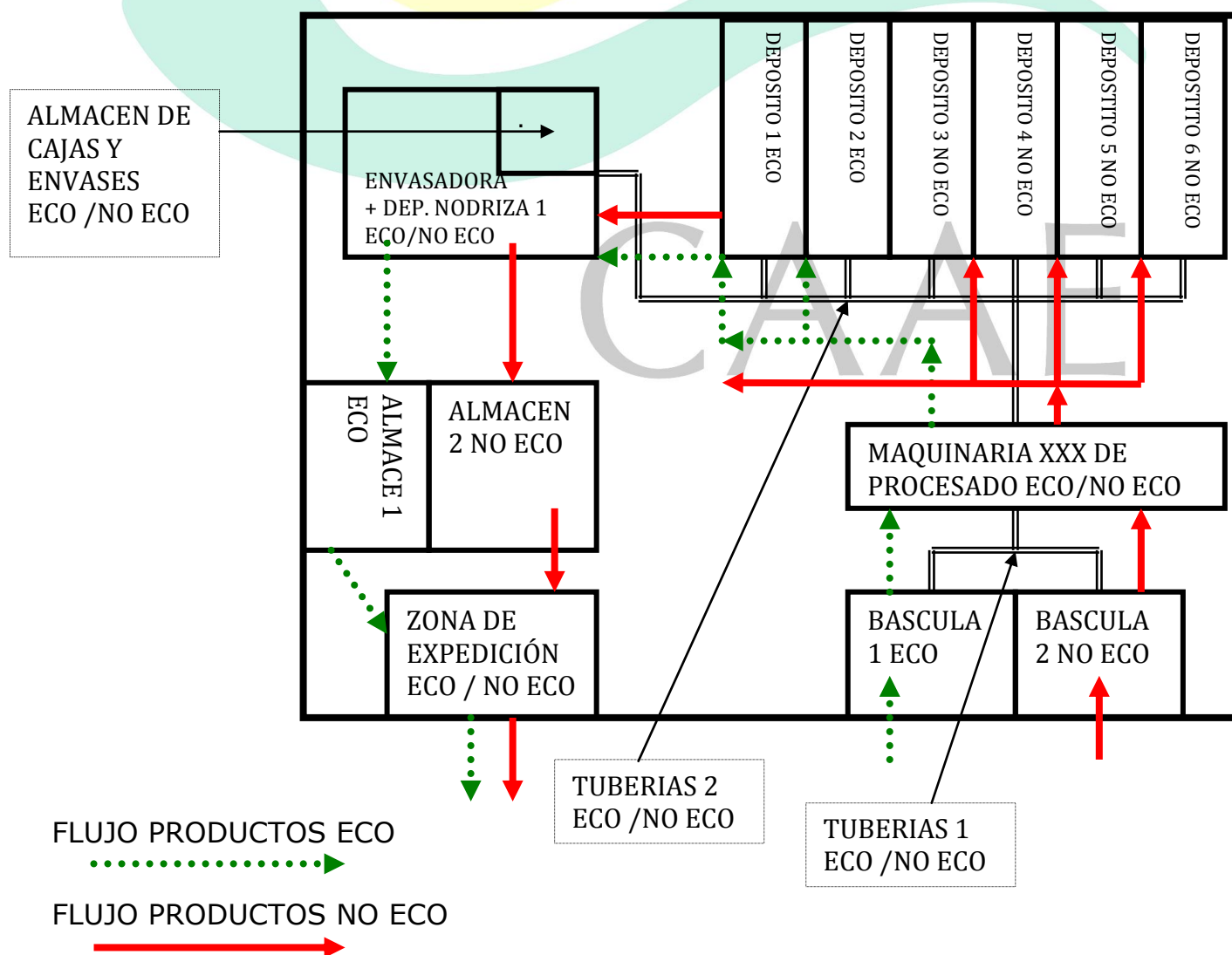
GUÍA PARA LA ELABORACIÓN DE DOCUMENTOS PARA INDUSTRIAS

- PLANO O CROQUIS DE LA MAQUINARIA Y ELEMENTOS -

REQUISITOS DEL DOCUMENTO

- ✓ Incluir en la denominación del documento la referencia a la producción ecológica.
- ✓ Incluir toda la maquinaria, elementos de las zonas de recepción, de procesado, de conservación, de almacenamiento, de envasado, de conducción o transporte, de etiquetado y de expedición tanto para productos ECO y CONVERSIÓN como NO ECO (incluido las materias primas, aditivos, envases, auxiliares utilizados en los productos ECO y CONVERSIÓN).
- ✓ Identificar las maquinarias y elementos con su nombre y un código.
- ✓ Distribuir los elementos en el plano coincidiendo con la ubicación real de los mismos.
- ✓ Indicar si los elementos se usan para producción ECO/NO ECO /CONVERSIÓN de manera exclusiva o compartida.
- ✓ Opcionalmente, se puede indicar en el plano mediante flechas el flujo de los productos ECO /NO ECO /CONVERSIÓN. Este requisitos se obvia si esta información se puede obtener en el Diagrama de Flujo y Protocolo de Separación.

EJEMPLO: PLANOS DE LAS INSTALACIONES DE PRODUCCIÓN ECOLÓGICA



GUÍA PARA LA ELABORACIÓN DE DOCUMENTOS PARA INDUSTRIAS

- PROTOCOLO DE LIMPIEZA/DESINFECCIÓN/ DES RATIZACIÓN-

REQUISITOS DEL DOCUMENTO

- ✓ Incluir en la denominación del documento la referencia a la producción ecológica.
- ✓ El protocolo de limpieza se debe aplicar sin perjuicio del cumplimiento de los Planes Generales de Higiene y A.P.P.C.C. implantados en la industria con carácter general.
- ✓ Los productos utilizados en la limpieza, desinfección y desratización deben aplicarse sin que provoque contaminación a los productos ecológicos (o en conversión), o a las materias primas elementos, envases, etc. que se utilicen en la elaboración de productos ecológicos (o en conversión).
- ✓ Incluir toda la maquinaria, elementos de las zonas de recepción, de procesado, de conservación, de almacenamiento, de envasado, de conducción o transporte, de etiquetado y de expedición que se utilicen para los productos incluidos en la solicitud de certificación (incluido materias primas, aditivos, envases, auxiliares utilizados en los productos ecológicos).
- ✓ Identificar las maquinarias y elementos con su nombre y un código.
- ✓ Distribuir los elementos en el plano coincidiendo con la ubicación real de los mismos.
- ✓ Indicar si los elementos se usan para producción ECO/NO ECO /CONVERSIÓN de manera exclusiva o compartida.

EJEMPLO: PROTOCOLO DE LIMPIEZA, DESINFECCIÓN Y DES RATIZACIÓN PARA PRODUCCIÓN ECOLÓGICA

Elementos/ Identificación	Uso ECO / NO ECO / CONVERSIÓN	Método de limpieza / Frecuencia	Desratización/ Desinsectación
BASCULA 1	ECO	No procede uso exclusivo eco	Cebo con bromadiolona al 0,005% a 2 m. de distancia
TUBERIAS 1	ECO/NO ECO	Se desmonta y se lava con agua caliente a presión y cepillado. Frecuencia: 1 hora antes de su uso en productos eco	No se realiza
MAQUINARIA XXX DE PROCESADO	ECO/NO ECO	Elementos fijos: cepillado con agua e hipoclorito sódico. Elementos móviles: Aire a presión y cepillado en seco. Frecuencia: Al final del día al finalizar el uso diario	No se realiza
TUBERIAS 2	ECO/NO ECO	Arrastre de 200 litros con producto ecológico, que se destina como no eco. Frecuencia: 1 hora antes de su uso	No se realiza
DEPÓSITOS 1 Y 2	ECO	No procede uso exclusivo eco	Cebo con bromadiolona al 0,005% a 2 m. de distancia
ENVASADORA +DEPÓSITO NODRIZA 1	ECO/NO ECO	Deposito nodriza: Agua caliente a presión. Frecuencia: Deposito nodriza: Justo después de cada vaciado Circuito de la envasadora: Arrastre con 200 litros de producto ecológico, que se destina como no eco. Frecuencia: Circuito de la envasadora: 1 hora de su uso.	Cebo con bromadiolona al 0,005% a 2 m. de distancia
ALMACÉN DE CAJAS Y ENVASES	ECO /NO ECO	No procede el material se almacena paletizado y precintado	Cebo con bromadiolona al 0,005% a 2 m. de distancia
ALMACÉN 1	ECO	No procede uso exclusivo eco	Cebo con bromadiolona al 0,005% a 2 m. de distancia
ZONA DE EXPEDICIÓN	ECO/NO ECO	No procede los producto se expiden envasados y paletizados	Cebo con bromadiolona al 0,005% a 2 m. de distancia

GUÍA PARA LA ELABORACIÓN DE DOCUMENTOS PARA INDUSTRIAS

- PROTOCOLO DE SEPARACIÓN -

REQUISITOS DEL DOCUMENTO

- ✓ Incluir en la denominación del documento la referencia a la producción ecológica.
- ✓ Identificar cada fase con el tipo de separación física o temporal.
- ✓ Describir las medidas con detalle a tomar para prevenir riesgos de contaminación, mezcla o sustitución
- ✓ Incluir toda la maquinaria, elementos de las zonas de recepción, de procesado, de conservación, de almacenamiento, de envasado, de conducción o transporte, de etiquetado y de expedición que se utilicen para los productos incluidos en la solicitud de certificación (incluido materias primas, aditivos, envases, auxiliares utilizados en los productos ecológicos).
- ✓ Identificar las maquinarias y elementos con su nombre y un código y su uso exclusivo o compartido.
- ✓ Las medidas de separación tienen que incluir ECO / NO ECO, ECO /CONVERSIÓN y CONVERSIÓN / NO ECO.

EJEMPLO: PROTOCOLO DE SEPARACIÓN ENTRE PRODUCCIÓN ECOLÓGICA /NO ECOLÓGICA

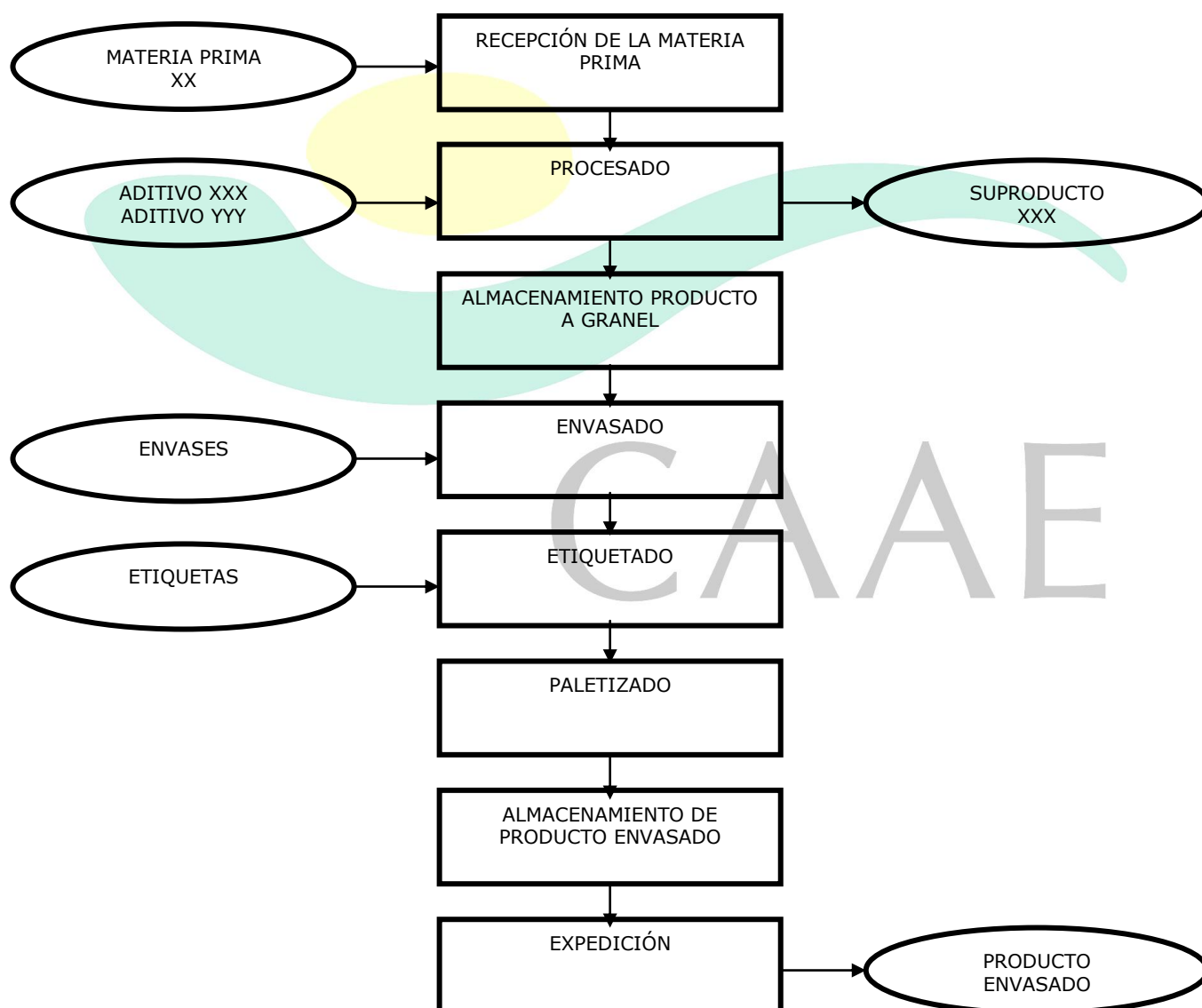
Fase	Tipo de Separación	Descripción de las medidas de separación
Recepción de materia prima	SEPARACIÓN FÍSICA	Báscula 1 para uso exclusiva como ECO y la báscula 2 para uso NO ECO. Separación entre báscula 1 y 2 con una valla de 1 metro de altura. Esta identificada con un cartel que indica "ECOLÓGICO"
Procesado	SEPARACIÓN TEMPORAL	Tuberías desde la báscula 1 (ECO) y 2 (NO ECO) de uso compartido Maquinaria de procesado de uso compartido para ECO/NO ECO. Procesado de productos ECO a primera hora de la jornada, con limpieza previa. La fase de procesado y el transporte por la tubería (y la limpieza) se realiza desde la recepción hasta el almacenamiento a granel
Almacenamiento a granel	SEPARACIÓN FÍSICA	Depósito 1 y 2 para uso exclusivo como ECO, y los depósitos 3, 4, 5 y 6 para uso NO ECO. Los depósitos son de paredes no permeables no es posible la mezcla. Están identificados con un cartel que indica "ECOLÓGICO"
Almacenamiento de envases y etiquetado	SEPARACIÓN FÍSICA	No se ha establecido una ubicación concreta para cada tipo de material según sea ECO y NO ECO, simplemente se colocan en sitios separados entre 0,5-1 metro de distancia para facilitar su acceso ya que la mezcla es imposible al estar en cajas independientes e identificados por modelos.
Envasado y etiquetado	SEPARACIÓN TEMPORAL	Deposito nodriza 1 y maquinaria de envasado de uso compartido ECO/NO ECO. Trasporte por la tubería y envasado de productos ECO a primera hora de la jornada, con limpieza previa
Paletizado	SEPARACIÓN TEMPORAL	Los lotes de producto envasado se paletizan inmediatamente después de finalizar el envasado de cada lote.
Almacenamiento de producto envasado	SEPARACIÓN FÍSICA	Almacen de envasado tiene una zona 1 para uso exclusivo ECO y una zona 2 para uso NO ECO. La zona 1 esta identificada con un cartel que indica "ECOLÓGICO". Separación entre zona ECO y NO ECO mediante una cortina o lona.
Expedición	SEPARACIÓN TEMPORAL	La salida de productos ECO y NO ECO se realiza sin horario definido, según pedido pero no se hace de manera simultanea. No hay riesgo de mezcla o sustitución ya el el producto sale ya paletizado desde la zona de envasado y cada palet lleva el parte de envasado de color verde para ECO y de color ROJO para NO ECO.

- DIAGRAMA DE FLUJO PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN -

REQUISITOS DEL DOCUMENTO

- ✓ Incluir en la denominación del documento la referencia a la producción ecológica.
- ✓ Incluir todas las fases del proceso de elaboración desde su entrada hasta la expedición
- ✓ Relacionar cada fase con la entrada de materias primas, aditivos, auxiliares, envase; y la salida de productos y de subproductos

EJEMPLO: DIAGRAMA DE FLUJO DE PRODUCCIÓN ECOLÓGICA: PRODUCTO XXXX



GUÍA PARA LA ELABORACIÓN DE DOCUMENTOS PARA INDUSTRIAS

- PROTOCOLO DE TRAZABILIDAD -

REQUISITOS DEL DOCUMENTO

- ✓ Incluir en la denominación del documento la referencia a la producción ecológica.
- ✓ Cumplir los requisitos descritos en el RCE 178/2002 de tal manera que permita seguir el movimiento de un alimento (o pienso) y sus materias primas a lo largo de toda la cadena y etapas de producción, a través de los registros generados y los documentos de etiquetado e identificación.
- ✓ Utilizar un sistema de loteado que permita identificar los productos ecológicos, no ecológicos y en conversión.
- ✓ Incluir todas las fases del proceso de elaboración desde su entrada hasta la expedición.
- ✓ Definir y explicar los códigos utilizados en la creación de los lotes.
- ✓ Relacionar el registro con el nº de lote de la fase anterior.

EJEMPLO: PROTOCOLO DE TRAZABILIDAD DE PRODUCTOS ECOLÓGICOS

Fase	Producto/ Materia prima	Nº de lote	Explicación del nº de lote	Registro generado
Recepción de materia prima	Materia prima XX	E-032-01-125 E-012-01-125 E-001-01-125	E Ecológico/ A No ecológico- NNN nº de proveedor- NN nº de entrega de proveedor en el día- NNN fecha de entrega día del año (de 000 a 365)	Albarán de entrada Registro de compras (se registra el lote de recepción)
Procesado	Producto XX	E-125-01	E Ecológico/ A No ecológico- NNN fecha de entrega día del año (de 000 a 365)- NN nº de lote de fabricación del día	Parte de elaboración (se registran los lotes de recepción)
Almacenamiento a granel	Producto XX	E-125-01-02 E-126-01-02 E-135-01-02	E Ecológico/ A No ecológico- NNN fecha de entrega día del año (de 000 a 365)- NN nº de lote de fabricación del día- NN nº del deposito donde se almacena a granel	Registro de Existencias (se registran los lotes de procesado)
Envasado y etiquetado	Producto envasado XX	E-010710-02-01	E Ecológico/ A No ecológico- ddmmaa fecha de envasado (día mes año)- NN nº del deposito de donde procede NN nº de lote de envasado del día-	Parte de envasado Etiquetado (se registran los lotes de almacenamiento)
Paletizado	Producto envasado XX	E-010710-02-01	E Ecológico/ A No ecológico- ddmmaa fecha de envasado (día mes año)- NN nº del deposito de donde procede NN nº de lote de envasado del día-	Parte de envasado Etiquetado (se registran los lotes de envasado)
Almacenamiento de producto envasado	Producto envasado XX	E-010710-02-01	E Ecológico/ A No ecológico- ddmmaa fecha de envasado (día mes año)- NN nº del deposito de donde procede NN nº de lote de envasado del día-	Registro de existencias (se registran los lotes de envasado)
Expedición	Producto envasado XX	E-010710-02-01	E Ecológico/ A No ecológico- ddmmaa fecha de envasado (día mes año)- NN nº del deposito de donde procede NN nº de lote de envasado del día-	Albarán de Expedición Registro de ventas C.M.R. (se registran los lotes de envasado)