



ATPIOlivar

asociación técnica de
producción integrada de olivar

BOLETÍN N. 5 ≡ MAYO 2006

EMPRESAS

Estepaoliva S.L.

La realidad de la Producción
Integrada en la aceituna de mesa

La elaboración de aceitunas de mesa en Producción Integrada

El aumento en el consumo está condicionado
por la mejora de la calidad gracias a las prácticas
agrarias respetuosas con el medio ambiente

Evolución de la ATPIOlivar

Desde el 2001, la ATPIOlivar viene trabajando en todos los temas relacionados con la Producción Integrada del Olivar, teniendo siempre presente los roles tan importantes que desempeñan tanto el agricultor que produce con las técnicas de Producción Integrada, como el que realiza el técnico de API.

TEXTO Manuela Martín Sánchez (Presidenta de ATPIOlivar) y Luis Martín Carrero (Secretario)

Nuestra Asociación tiene la gran satisfacción de poder publicar el que es nuestro quinto boletín, puesto que es fruto del gran esfuerzo entre el equipo de la ATPIOlivar y nuestros asociados. Cada año hemos sido constantes en la lucha por defender los derechos de las Agrupaciones de Producción Integrada sin faltar a nuestra filosofía de mantenernos independientes de cualquier grupo, asociación o partido político. Creemos que esta es la mejor manera de ser escuchados y conseguir todas las derechos que consideramos beneficiosos y justos para las APIs. Además, garantizamos que la Producción Integrada son técnicas deseables y demandadas por la sociedad y los consumidores. El producto que se obtiene es de alta calidad y libre de residuos de fitosanitarios, y el cultivo se realiza con técnicas

to que estas prácticas agrícolas recogen todo lo que se exige en las normas de Condicionalidad. Tranquilamente podemos decir que todo agricultor que hace Producción Integrada cumple con la Condicionalidad.

La ATPIOlivar se encuentra en un período de auge y expansión consecuencia de los buenos resultados y progresos que viene logrando. Al día de hoy son casi 2.000 socios los que con su apoyo ratifican que la Asociación Técnica de Producción Integrada de Olivar es una verdadera herramienta en el sector olivarero. Aglutina exclusivamente a los Agricultores y Técnicos que forman las APIs sirviendo de canal de comunicación entre ellos, donde se debaten los problemas, se unifican criterios, se imparte formación, se comunican novedades, etc. Siendo el único interlocutor entre los distintos estamentos de la sociedad, legisladores, distribuidores, consumidores, etc. El siguiente objetivo de la ATPIOlivar, es el de acercar al consumidor los productos elaborados bajo las técnicas de Producción Integrada y que son comercializados bajo el sintagma nominal "Producción Integrada" y su distintivo de identificación de garantía. Haciéndose necesario para este fin que exista una campaña de Promoción desde el productor hasta el consumidor del Sistema de Producción Integrada. Aprovechando estas últimas líneas, la junta directiva quiere agradecer a todos nuestros socios que a continuación enumeramos, la confianza que han depositado en nuestra Asociación, que desde sus inicios ha conservado la independencia y filosofía para la cuál se constituyó "Velar por los intereses de las Agrupaciones de Producción Integrada de Olivar". Pertenecen a la ATPIOlivar 117 socios numerarios entre técnicos de APIs, y agricultores.

CON LA PRODUCCIÓN INTEGRADA SE OBTIENE ALIMENTOS DE ALTA CALIDAD RESPETANDO EL MEDIO AMBIENTE Y LA SALUD HUMANA

respetuosas con el medio ambiente, esto se traduce en Seguridad Alimentaria y Medidas Agroambientales. Desde nuestro punto de vista, la Producción Integrada es un Sistema de Producción de Alimentos de Alta Calidad que debemos mantener y mejorar. No debemos olvidarnos de pasar por alto el nuevo concepto que introduce la reforma de la Política Agrícola Común (PAC), como es la "Condicionalidad". Ésta es una exigencia más para acceder a las ayudas de la PAC, en la cuál, agricultores deberán respetar en su explotación ciertas normas referidas a los ámbitos del medio ambiente, la salud pública, y las medidas fitosanitarias. Esta medida o exigencia no es nueva para el agricultor que hace Producción Integrada pues-

Son Socios Protectores: ACECASA S.L., S.C.A. AGRÍCOLA EL RUBIO, AGROCOLOR, ARBEQUISUR S.C.A., COLEGIO OFICIAL DE INGENIEROS AGRÓNOMOS DE ANDALUCÍA, COOP. OLIVARERA DE PEDRERA, ESTEPA-OLIVA S.L., FEDEPROL CÓRDOBA, LA PURÍSIMA CONCEPCIÓN DE ALAMEDA S.C.A., NTRA. SRA. DE LA PAZ S.C.A., NTRA. SRA. DE LA SALUD S.C.A., NTRA. SRA. DEL ROSARIO S.C.A., NTRA. SRA. DE LAS VIRTUDES S.C.A., OLEOESTEPA S.C.A., OLEOGESTIÓN SL., OLEOSALAR COSE-CHEROS S.L., OPRACOL CÓRDOBA, OPRACOL SEVILLA, SOCOGER, SOR ÁNGELA DE LA CRUZ DE ESTEPA S.C.A., SAN JOSÉ LORA DE ESTEPA S.C.A., SAN ISIDRO LABRADOR S.C.A., SAT 1941 SANTA TERESA.
A todos, muchas gracias.

También pertenecen a ATPIolivar como socios integrados en APIs los que a continuación detallamos:

| Nº de APIs | Agrupación Producción Integrada | Nº socios |
|------------|------------------------------------|-----------|
| 3 | SAT 1941 SANTA TERESA | 394 |
| 3 | SOR ÁNGELA DE LA CRUZ, ESTEPA | 320 |
| 2 | NTRA. SRA. DE LA SALUD | 273 |
| 2 | NTRA. SRA. DE LAS VIRTUDES | 180 |
| 2 | SAN JOSÉ LORA DE ESTEPA | 266 |
| 1 | AGRÍCOLA EL RUBIO | 234 |
| 1 | ARBEQUISUR | 61 |
| 1 | COOP. AGROPECUARIA INDUSTRIAL CAPI | 48 |
| 1 | OLEOSALAR GESTIÓN INTEGRADA | 21 |
| 1 | OLIVARERA DE PEDRERA | 79 |
| 1 | SAN ISIDRO LABRADOR | 87 |

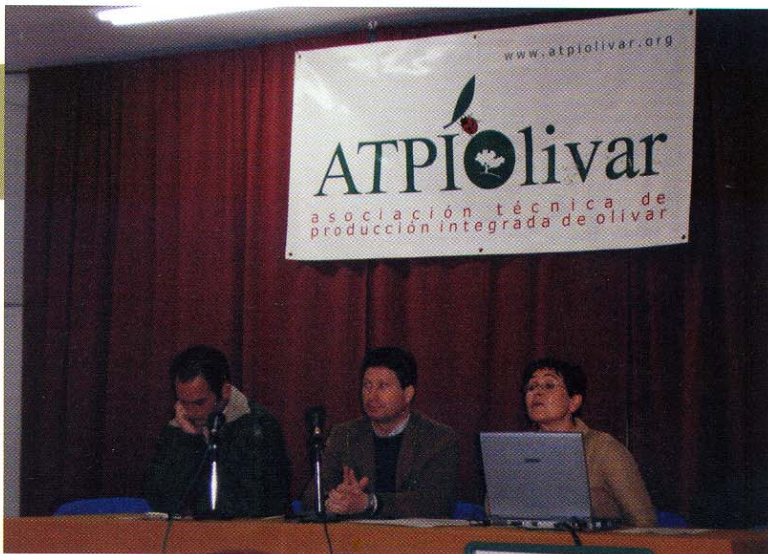


Imagen de la IV Asamblea de la Asociación, con Manuela Martín Sánchez (presidenta), Tomás Molina Ferrero (vicepresidenta) y Luis Martín Carrero (secretario).



Boletín de inscripción

CUOTA ANUAL (2006)

Socios numerarios: 20 € APIs mayores 1.000 has.: 1.000 €
Socios protectores: 150 € APIs menores 1.000 has.: 0,50 €/has.

Rellene los datos de este cupón:

Nombre y apellidos _____
 Tipo de socio _____
 Dirección _____
 Población _____ C.P. _____
 D.N.I. _____ Profesión _____
 Teléfono _____ Fax _____
 E-mail _____

Domiciliación bancaria ENTIDAD OFICINA CONTROL NÚMERO DE CUENTA

Envíese a:

 asociación técnica de
 producción integrada de olivar

Casa de la Cultura
 c/ Juan Ramón Jiménez, 34
 41550 AGUADULCE (Sevilla)
 Telf.: 610 84 89 11
 Email: atpiolivar@atpiolivar.org

Sr. Director: Ruego a Vd. dé las órdenes oportunas al objeto de que a la presentación por la Asociación Técnica de Producción Integrada de Olivar de los recibos emitidos por esta Asociación, sean abonados con cargo a mi cuenta arriba señalada.



Firma

Según los términos establecidos en la L.O. 15/1999, los datos personales facilitados serán recogidos por ATPIolivar. El declarante podrá ejercer los derechos de acceso, rectificación y cancelación en cualquier momento.

LAS EXIGENCIAS DEL MERCADO DEMANDAN PRODUCTOS CADA VEZ DE MÁS CALIDAD

La elaboración de aceitunas de mesa en Producción Integrada

El sector de la aceituna de mesa se caracteriza por ser uno de los más emblemáticos y tradicionales de Andalucía, en los que en los últimos años se está avanzando en la modernización de sus instalaciones y en la mejora del proceso de elaboración, así como en la diversificación de los productos.

TEXTO José Morales Ordoñez y Pilar Ramírez Pérez (CIFA de Cabra) - jose.morales.ext@juntadeandalucia.es


4

Las aceitunas de mesa son frutos sanos de variedades determinadas del olivo cultivado, cogidos en el estado de madurez adecuado y de calidad tal que, sometidos a las elaboraciones adecuadas proporcionen un producto listo para el consumo y de buena conservación. En la Reglamentación técnico-sanitaria para la elaboración, circulación y venta de las aceitunas de mesa, aprobada en el Real Decreto 1230/2001 se definen las normas obligatorias de elaboración, presentación y comercialización que aseguran una calidad mínima para este producto.

Por otra parte el consumo de las distintas elaboraciones de aceituna de mesa, está experimentando un aumento considerable en los últimos años. Las exigencias del mercado demandan cada vez más productos de mayor calidad y seguridad alimentaria, pero además que su producción utilice métodos y prácticas agrarias y de transformación rentables y respetuosas con el medio ambiente. Estas demandas se pueden satisfacer con la producción integrada que es un sistema de obtención de alimentos, que optimiza los recursos y los mecanismos de producción naturales, asegurando a largo plazo una agricultura sostenible, introduciendo en ella métodos de control biológicos, químicos y otras técnicas que compatibilizan las exigencias de la sociedad, la protección del medio ambiente y la productividad agrícola, así como las operaciones realizadas para la manipulación, envasado, transformación y etiquetado de productos vegetales acogidos al sistema.

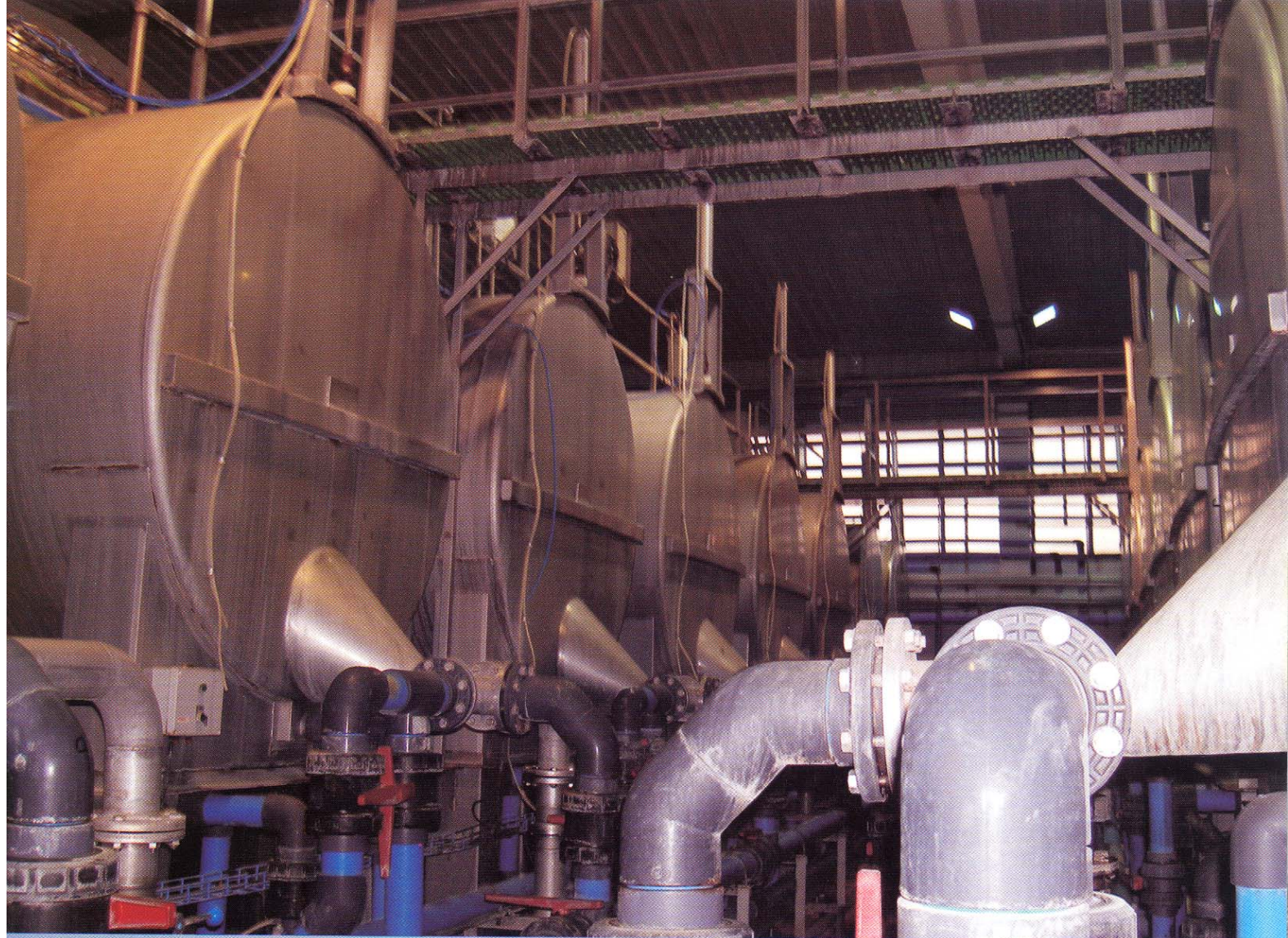
El Reglamento Técnico Específico que regula las prácticas agronómicas del cultivo del olivar, se aprobó mediante la orden de 18 de julio de 2002

y posteriormente se publicó la orden de 16 de junio de 2004, para las industrias de aceituna de mesa, de tal forma que con estas dos normativas se abarca todo el proceso productivo que permite producir aceitunas de mesa en producción integrada. En base a esta normativa, se estructuran las fases del proceso productivo para la elaboración de aceitunas verdes aderezadas, negras por oxidación y negras naturales y de color cambiante, en obligatorias, prohibidas y recomendadas. Además se establecen las condiciones de higiene y mantenimiento sanitario de las instalaciones, de los equipos de manipulación, del personal, así como del control de calidad.

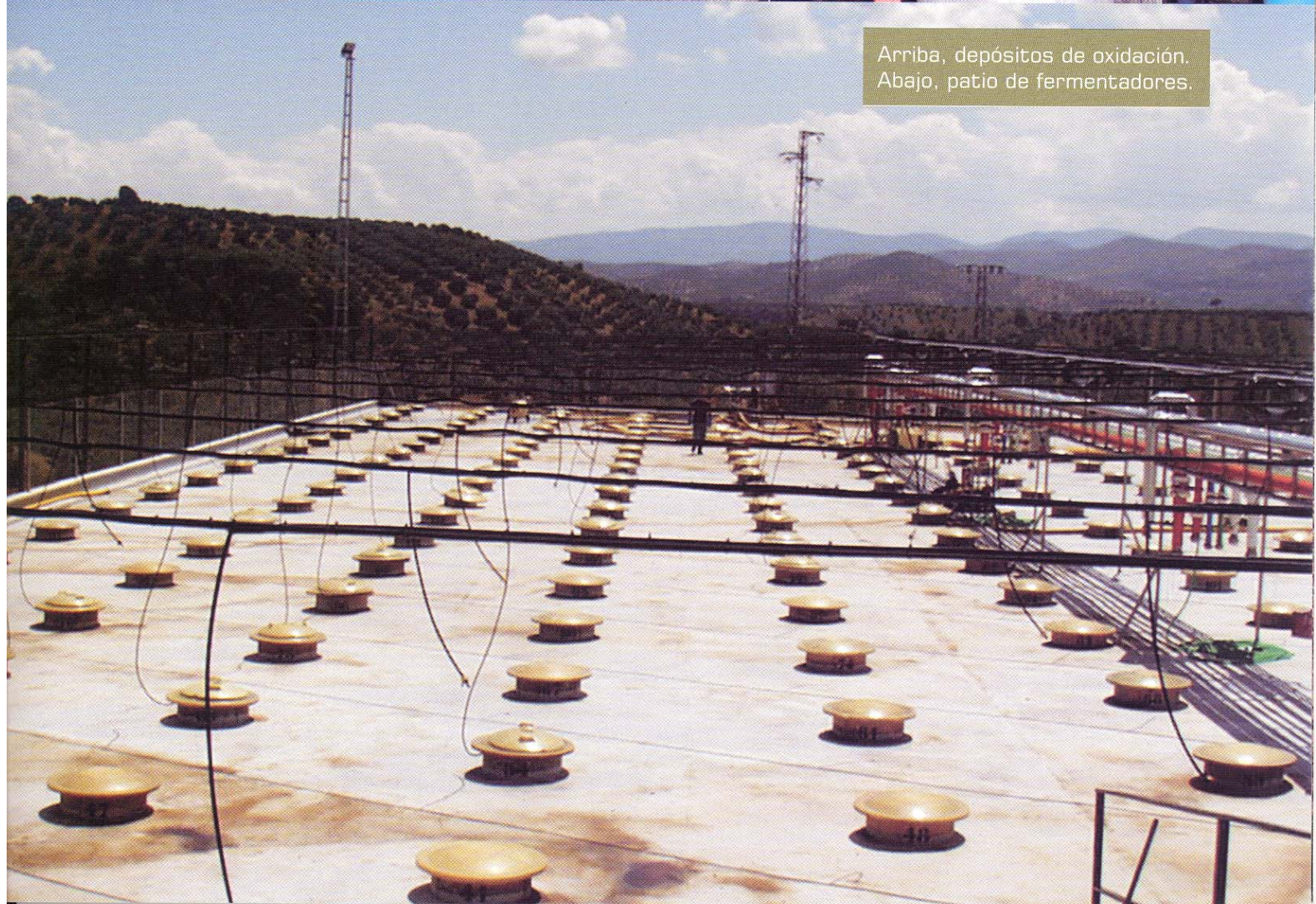
1. Transporte, recepción y almacenamiento de la aceituna

Para el transporte es obligatorio utilizar métodos que permitan mantener intacta la integridad del fruto y aseguren la aireación de la aceituna. Está prohibido el transporte de cualquier material diferente a la aceituna (personas, herramientas, maquinaria, combustibles, abonos, productos fitosanitarios, etc.) a excepción de utensilios de recolección, siempre que se encuentren en un compartimento cerrado y separado de la aceituna (escaleras, fardos, esportones, esterones o macacos, etc.).

Los receptáculos y contenedores de los vehículos utilizados para transportar la aceituna deberán encontrarse limpios y en condiciones adecuadas de mantenimiento. Es recomendable utilizar contenedores abiertos con una capacidad aproximada de 700 kg de aceituna o cajas de capacidad



Arriba, depósitos de oxidación.
Abajo, patio de fermentadores.



APARTADOS DEL REGLAMENTO TÉCNICO ESPECÍFICO

Orden del 18 de julio de 2002

1. Transporte, recepción y almacenamiento de la aceituna.

2. Elaboración de aceitunas verdes aderezadas estilo sevillano o español.

3. Elaboración de aceitunas negras por oxidación

4. Elaboración de aceitunas negras naturales y moradas o de color cambiante

CONDICIONES GENERALES

Tratamiento con solución alcalina (cocido)
Fermentación en salmuera, conservación y envasado

Conservación previa
Tratamiento con solución alcalina, ennegrecimiento y envasado

Fermentación en salmuera y conservación
Envasado

5. Conservación, envasado y transporte de productos elaborados.

6. Identificación y trazabilidad.

7. Instalaciones generales.

8. Higiene y mantenimiento sanitario de las instalaciones.

9. Equipos.

10. Personal.

11. Control de calidad.

6

máxima de 20 kg efectuando en todos los casos la limpieza con agua a presión después de cada descarga.

Es obligatorio que el agricultor haga una declaración de responsabilidad de la identificación de la aceituna y la procedencia de las parcelas acogidas a la producción integrada, tener un registro de todas las partidas de aceituna que entren en la instalación en el que figure: producto, cantidad, unidad de cultivo con tratamiento homogéneo de origen. Las entregas de aceituna deben estar perfectamente diferenciadas por variedades y calidades para optimizar el proceso de entamado. Está prohibida la aceptación de aceituna que no cumpla los índices de madurez o calidad determinados, y presente algún tipo de deterioro que comprometa el proceso de entamado (aceitunas que han sufrido daños, enfermedades fitosanitarias o que han permanecido en contacto

de comercialización. Las tolvas de recepción no pueden superar las 25 Tm de capacidad y la altura máxima de la carga de aceituna no debe ser mayor de 1,20 m, además deben permitir una adecuada circulación del fruto. Se dispondrá de un sistema de limpieza periódico de los receptáculos, contenedores y cajas donde se transporta la aceituna, debiendo dejar registros de la limpieza efectuada.

2. Elaboración de aceitunas.

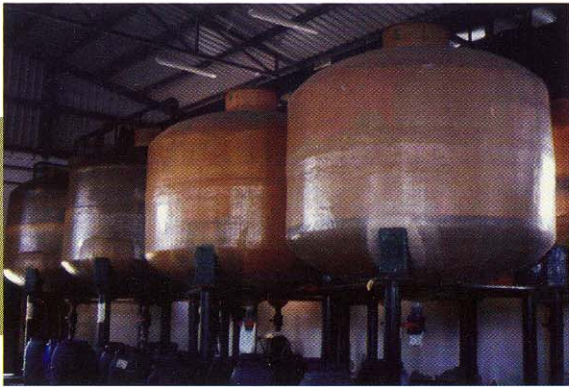
2.1.- Elaboración de aceitunas verdes aderezadas estilo sevillano o español. Son las tratadas con lejía alcalina y acondicionadas posteriormente en salmuera, en la que sufren una fermentación láctica natural total. La coloración del fruto podrá variar del verde al amarillo paja.

El tratamiento con solución alcalina (cocido), es la operación más importante de la elaboración estilo sevillano y lo que le da la tipicidad a este producto. El principal objetivo es eliminar el amargor y favorecer el posterior desarrollo de una fermentación por bacterias lácticas.

Para efectuar el cocido es obligatorio utilizar depósitos de como máximo 16.000 litros de capacidad. Previamente al llenado de las aceitunas, se llena con agua como mínimo una quinta parte del depósito, para amortiguar el golpe y evitar el molestado. Posteriormente se procederá al llenado de los depósitos con aceituna en un tiempo máximo de 30 minutos, recomendando que el llenado de lejía no supere los 10-15 minutos, para evitar inicio de cocido en los frutos que se encuentran en el fondo, mientras que los situados

PARA EL TRANSPORTE DE LA ACEITUNA ES OBLIGATORIO UTILIZAR MÉTODOS QUE PERMITAN MANTENER INTACTAS SUS CALIDADES ORGANOLÉPTICAS

con el suelo, etc.). Además el reglamento obliga a realizar una inspección visual de las partidas de aceituna, establecer un sistema de verificación del índice de madurez y la calidad de los productos entrantes que incluirá como mínimo la toma de muestras sistematizada y control de tamaños por calibres y defectos de fruto. Las partidas que no cumplan los requisitos anteriores deberán dejar de considerarse como productos de producción integrada, recogiendo en un procedimiento interno las posibilidades de otros cauces



A la izquierda, depósitos de cocido. A la derecha, contenedores y cajas para el transporte.

en la parte superior aún no comenzaron. Las concentraciones de hidróxido sódico, empleadas dependerán de la variedad, temperatura, estado de madurez del fruto, prácticas de cultivo (riego, secado) etc. Se recomiendan concentraciones de 1,42 a 3,45% p/v (2-5 °Bé). Es obligatorio que la penetración de la solución alcalina en la pulpa sea de 2/3 a 3/4 partes de la misma. Para su control se realizará un muestreo representativo y un corte longitudinal a nivel del hueso.

Las aceitunas se lavan con agua para eliminar la lejía adherida a la piel y parte de la que ha penetrado en la pulpa. Es obligatorio realizar al menos un lavado y se recomienda efectuar previamente al lavado, un rociado mediante ducha o llenar y vaciar con agua los depósitos, para la eliminación de la solución alcalina adherida a la piel. La duración del proceso de cocido y lavado debe ser como máximo de 24 horas, aunque es recomendable que no supere las 18 horas. Una vez retiradas las aguas de lavado, es obligatorio dar un rociado con agua y un escurrido de los depósitos para evitar que se formen fondos alcalinos en la salmuera, que pueden ser foco de alteraciones. Posteriormente se añade en el mismo depósito una salmuera al 10-12% p/v, dejando los frutos reposar para que dejen de flotar y permitan la descarga a los depósitos de fermentación. La fermentación consiste en la transformación de la materia fermentable que contiene las aceitunas, principalmente glucosa, en ácidos orgánicos y otros productos secundarios por la intervención de los microorganismos. Durante la misma, los azúcares y otros compuestos (nutrientes), van pasando a la salmuera creando un medio de cultivo apto para el desarrollo de los mismos (Bacterias, Levaduras y mohos). En este tipo de elaboración y para evitar alteraciones como el alambrado, se suele controlar el pH casi diariamente observando al mismo tiempo síntomas que puedan provocar inicio de alteración como: formación de espuma y su color, fermentación tumultuosa, temperatura excesiva, porcentaje de aceituna alambrada en la superficie del depósito, etc. Este control se efectúa durante las primeras semanas de la fermentación y hasta que el pH sea lo suficientemente bajo para evitar el problema, dilatándose

su control en el tiempo durante las semanas siguientes del proceso. Cuando aparece la alteración o para prevenirla se suele adicionar ácidos como clorhídrico, carbónico ó láctico, de uso alimentario.

Otros parámetros que se determinan en algún momento del proceso fermentativo son: acidez libre, sal, acidez combinada y en su caso azúcares reductores junto con la retirada de fondos alcalinos.

El reglamento obliga al control y registro en el proceso de la fermentación de los siguientes parámetros:

- PH cada siete días y durante las tres primeras semanas de la puesta en salmuera y posteriormente cada veinte días hasta alcanzar un valor final entre 4,2 y 4,5 unidades
- Acidez libre con la misma frecuencia que el pH pero a partir de pH 8,3.
- Cloruro sódico hasta alcanzar el equilibrio.
- Acidez volátil al final de fermentación
- Retirada de fondos alcalinos al final de la primera semana de fermentación y posteriormente cada mes. Una vez finalizada la fermentación y para conservar el fruto, es obligatorio controlar periódicamente el pH manteniéndolo con un valor menor de 4,2 unidades, así como controles periódicos de acidez libre. Las concentraciones de cloruro sódico suelen estar al final de la fermentación entre el 5-6%, dependiendo de la cantidad inicial, estos valores son buenos para el desarrollo de la fermentación, pero no para la conservación.

ES OBLIGATORIO REALIZAR AL MENOS UN LAVADO PARA LA ELIMINACIÓN DE LA SOLUCIÓN ALCALINA DE LA PIEL

Para conservar el fruto hay que corregirla hasta el 8-9,5%, sobre todo si las aceitunas van a permanecer aún en los fermentadores o bombonas. Esta operación será necesario realizarla gradualmente en varios días, incrementando cada vez el valor como máximo entre 1 a 1,5 %.

Cada semana como mínimo, habrá que retirar los velos generados en la superficie de los depósitos, ya que consumen ácido láctico y producen ablandamiento de los frutos próximos a la boca

2.2.- Elaboración de aceitunas negras por oxidación. Son las obtenidas de frutos que no estando totalmente maduros han sido oscurecidos por oxidación y han perdido el amargor mediante tratamiento con lejía alcalina, debiendo ser envasadas en salmuera y preservadas mediante esterilización con calor. Este tipo de elaboración se puede llevar a cabo directamente a partir de frutos frescos, pero lo más usual es conservarlos durante un periodo de tiempo hasta el momento de su ennegrecimiento. Esta conservación se puede realizar de dos formas: en salmuera y en medio ácido. En la conservación en salmuera según el reglamento es obligatorio añadir ácido acético hasta alcanzar un valor de 0,5 a 0,7 %, mientras que en medio ácido hay que elevar estos valores a 1,5-2 %. Es también obligatorio, controlar periódicamente el pH comenzando el proceso con un valor aproximado de 4,3 unidades y corrigiéndolo, si fuera necesario, con ácido acético. En los dos tipos de conservación hay que añadir cloruro sódico, hasta alcanzar un valor inicial de 5 a 7 % en la solución de salmuera. Es obligatoria la limpieza de las bocas de depósitos y retirar como mínimo semanalmente los velos de levaduras superficiales. Es recomendable oxigenar la salmuera con una cantidad de aire de 0,1 a 0,3 litros por hora y litro de capacidad del depósito, durante 8 horas al día, para evitar problemas de alambrado, pérdidas de peso y en lo posible el arrugado del fruto. La fase de ennegrecimiento es la parte más importante de toda la elaboración de este tipo de aceitunas, ya que de su correcta realización depende, fundamentalmente, la obtención de un buen producto final. El proceso, en general, consiste en someter a los frutos a una serie sucesiva de soluciones diluidas de hidróxido sódico, sumergiéndolas entre cada tratamiento en agua e inyectando aire. El número de lejías varía de uno a tres, permitiendo a la primera que penetre exclusivamente la piel o a unos milímetros de ella, y a las siguientes que vayan haciéndolo progresivamente, hasta que la última llegue al hueso. Es obligatorio realizar un control de finalización de este tratamiento, dándolo por terminado cuando la lejía penetre hasta el hueso.

La concentración de las lejías utilizadas es variable, según variedades de aceitunas, temperatura, estado de madurez, etc. En general oscilan entre 2% y 1,5% de NaOH, siendo la primera lejía de mayor concentración que las sucesivas. Una obligación de este reglamento es reutilizar la primera lejía para los siguientes cocidos. Una vez finalizados los cocidos el reglamento obliga a sumergir las aceitunas en una salmuera nueva al 3% en cloruro sódico y una sal de hierro durante las primeras 6 a 8 horas aireando y manteniendo el pH en valores de 4,5 a 5 unidades mediante la adición de ácido clorhídrico. A continuación se sigue aireando y corrigiendo el pH de la salmuera en valores próximos a 7-8 unidades durante el resto de las veinticuatro horas. No obstante, en la mayoría de los casos se necesitan algunos días más aireando para obtener un color negro óptimo.

Se recomienda añadir la sal de hierro en forma de gluconato ferroso o lactato ferroso, en dosis hasta

el 0,1% y 0,06% (p/p) respectivamente, para mejorar y fijar el color negro y añadir cloruro cálcico hasta 5 a 7 Kg/m³ de salmuera, si la textura de la aceituna fuera deficiente.

2.3.- Elaboración de aceitunas negras naturales y moradas o de color cambiante. Las aceitunas negras naturales son las obtenidas de frutos recogidos en plena madurez o poco antes de ella, pudiendo presentar, según zona de producción y época de la recogida, color negro rojizo, negro violáceo, violeta, negro verdoso o castaño oscuro. Las de color cambiante son las obtenidas de frutos con color rosado, rosa vino o castaño recogidos antes de su completa madurez. El proceso de elaboración que contempla este reglamento, para este tipo de aceitunas es el de tratarlas directamente con una salmuera donde sufren una fermentación completa o parcial.

Las obligaciones, prohibiciones y recomendaciones que describe el reglamento son las mismas que las de la conservación previa en medio ácido expuestas en el apartado de aceitunas negras oxidadas. Respecto a las condiciones específicas de envasado, está prohibida la utilización de condiciones de conservación distintas a las recogidas en la normativa vigente según el método de envasado de la aceituna utilizado, que para este tipo de elaboración es de un pH máximo de 4,3 unidades, un valor de acidez libre mínimo de 0,3% p/v y una concentración de cloruro sódico mínima del 6% p/v para la aceituna no pasterizada, siendo para la aceituna tratada térmicamente los mismos valores, a excepción del contenido en cloruro sódico, en cuyo caso no existe límite alguno. Es obligatorio efectuar un control en cada partida de las condiciones de la salmuera de envasado, incluyendo estos datos en el registro de cada partida de producto y el escogido de aceituna, si este no se hubiera efectuado, retirando frutos defectuosos y los que no hubieran adquirido una coloración suficiente. Se recomienda pasterizar el producto envasado y el empleo de sorbato potásico si se utiliza conservantes.

3. Conservación, envasado y transporte de productos elaborados.

Para los tres tipos de elaboración contemplados en este reglamento, está prohibido utilizar condiciones de conservación distintas a las recogidas en la normativa vigente según el método de envasado de la aceituna utilizado especificado en el apartado 1 de la Reglamentación técnico-sanitaria para la elaboración, circulación y venta de las aceitunas de mesa y utilizar aditivos y conservantes autorizados en cantidades superiores a las recomendadas por el fabricante o a las dosis máximas en la legislación vigente.

Es obligatorio que las aceitunas elaboradas se almacenen en depósitos separados según calidades, efectuar controles de pH y contenido salino (ClNa) en la aceituna elaborada.

El tamaño de los depósitos de conservación será como máximo de 16.000 litros en depósitos verticales y 30.000 litros en depósitos horizontales. Las conducciones o mangueras para el trasiego



Control de lejía en un proceso de dos cocidos.

de aceituna tendrán como mínimo 110 a 120 mm.

Los envases y materiales de envasado deben reunir los requisitos establecidos en la legislación vigente, ser adecuados al sistema de conservación utilizado y se deben almacenar en lugar limpio y protegido. Los envases llenos de aceituna y las cajas llenas de producto no pueden estar nunca en contacto con el suelo. La maquinaria empleada para el envasado de la aceituna debe ser de acero inoxidable y de fácil limpieza, se deben utilizar materiales inertes o acero inoxidable en los elementos de las calibradoras, cintas de transporte o bombas de impulsión y tuberías en contacto con la aceituna.

Es obligatorio que las zonas de almacenamiento de envases y materiales de envasado estén en zonas independientes y alejadas de fuentes de olores no deseables y claramente diferenciadas de la zona de envasado y las de cocido, fermentación y almacenamiento de aceituna elaborada.

4. Identificación y trazabilidad.

Es obligatorio implantar un sistema documentado de identificación y trazabilidad de los productos para garantizar la separación, desde el olivar hasta la entrega de la aceituna al cliente. Este sistema permitirá encontrar y seguir el rastro de todas las etapas de producción, transformación y distribución de las aceitunas.

Es obligatorio diferenciar claramente las cajas de campo empleadas para la recolección o transporte de productos amparados por esta norma, no pudiéndose emplear éstas para otros productos. Los distintos elementos y equipos utilizados en las fases de elaboración incluido el tratamiento con solución alcalina, fermentación en salmuera, conservación y envasado deberán ser limpiados completamente de producto de distinto origen de producción integrada, antes de proceder a la manipulación de producto amparado por este reglamento.

Los productos que se rigen por esta norma serán identificados y tratados en todo momento del proceso técnico, administrativo y de comercialización como un producto distinto del resto de los productos obtenidos por la empresa.

5. Higiene y mantenimiento sanitario de las instalaciones.

La disposición de los equipos debe permitir su mantenimiento y limpieza adecuados, en línea con unas buenas prácticas de higiene y deben establecer y llevar a cabo el mantenimiento de los mismos para asegurarse de su correcto funcionamiento. Se deben utilizar máquinas y herramientas en buen estado que sean seguros y con los medios de protección adecuados (resguardos, dispositivos de seguridad, etc.). Es obligatorio que la empresa tenga un plan de limpieza y desinfección detallado de las instalaciones, así como un plan de desinsectación y desratización. Se exige limpieza permanente de la zona recepción, elaboración, envasado y almacenamiento de productos elaborados, así como de los depósitos,

recipientes y conducciones de aceitunas, manteniéndose registros de las operaciones efectuadas. Además se establecerá un plan de limpieza y mantenimiento de depósitos y envases, evitándose cualquier contaminación debida a la degradación o el material en contacto con la aceituna elaborada.

Los desechos de la planta deben ser evacuados según una planificación ordenada para minimizar y prevenir riesgos de contaminación y las aguas residuales tendrán un tratamiento especial, incluido en el plan de consumo de agua y contemplando la reutilización de soluciones de elaboración, así como el tratamiento o depuración previa de las aguas residuales antes de su eliminación y el destino final de las mismas, conforme a las condiciones establecidas por la normativa vigente.

6. Personal.

El personal de envasado y almacén debe estar formado en materia de buenas prácticas de higiene y manipulación, además el personal de la industria que interviene a lo largo del proceso de elaboración, debe estar formado en el procedimiento interno de producción integrada de elaboración de aceituna. Es obligatorio conservar un registro de los cursos impartidos al personal.

7. Control de calidad.

Se debe implantar un Sistema de vigilancia APPCC de análisis de Peligros y Puntos Críticos. La empresa debe tener definido e implantado, un muestreo sistemático de la producción que sirva para comprobar que se cumple la legislación vigente referente a la analítica y la normalización comercial. Esta práctica de autocontrol de calidad actuará como mínimo:

- En la procedencia y recepción de la aceituna.
- Procesos de cocido, fermentación y conservación de la aceituna.
- Sobre el producto antes del envasado.
- En el producto ya terminado y listo para su expedición.

Se efectuarán mediante muestreo aleatorio y de forma sistemática análisis de residuos de productos fitosanitarios en el producto antes del envasado o en el producto ya terminado y listo para su expedición.

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 y de un procedimiento de detección y constancia de registros de la acción correctora a desarrollar, cuando se detecten "no conformidades" en cualquiera de los aspectos contemplados en el reglamento.

Por último, se dispondrá de un sistema para el tratamiento de las reclamaciones de clientes. El sistema contemplará la recepción, el registro y la evaluación, así como la conservación de los registros de las reclamaciones recibidas, su evaluación y las acciones correctoras que se han emprendido.



Distintas presentaciones de aceitunas de mesa.

Nota de los autores:

Este reglamento es un punto de partida para elaborar aceitunas de mesa en producción integrada, sin embargo, hemos encontrado que algunos puntos del mismo pueden ser mejorados y creemos en la necesidad de una revisión de dichos apartados, como ha ocurrido con otros reglamentos de la producción integrada.

ATPIOlivar estuvo presente en el I Foro a nivel nacional

Nuestra Asociación ATPIOlivar representada por su presidenta Manuela Martín Sánchez, participó en el I Foro Nacional de Producción Integrada, durante los días 21 y 22 de marzo, en la ciudad de Segovia. El acto de inauguración fue a cargo del Ilmo. Sr. Director General de Agricultura del M.A.P.A., Don Francisco Mombiela Muruzábal y el Ilmo. Sr. Director General de Producción Agropecuaria de la Junta de Castilla y León, D. Baudilio Fernández-Mardomingo Barriuso. Se crearon tres mesas de trabajo cuyos temas a tratar fueron los sistemas de certificación, la marca de calidad, la problemática y comercialización de la Producción Integrada.



10

Convenio Marco de Colaboración entre ATPIOlivar y FACUA

FACUA y la Asociación Técnica de Producción Integrada de Olivar firman un convenio de colaboración para promover la formación y educación de los usuarios de productos agrícolas. Entre otros aspectos, se articularán campañas de información y difusión así como estudios relacionados con el Consumo y la Producción Integrada del Olivar.

Francisco Sánchez Legrán, presidente de la Federación de Consumidores en Acción (FACUA), y Manuela Martín Sánchez, presidenta de la Asociación Técnica de Producción Integrada de Olivar ATPIOlivar, han suscrito un convenio de colaboración para el fomento y difusión de todos los aspectos relativos a la Producción Integrada del Olivar. En virtud de dicho acuerdo, se desarrollarán actividades que promuevan la formación y educación de los ciudadanos como consumidores y usuarios con el comercio de productos agrarios derivados de la producción integrada, en beneficio de éstos y de un mejor funcionamiento de este mercado. Asimismo, ambas instituciones promoverán la realización de estudios y fomentarán el asesoramiento mutuo y los intercambios de información en cuestiones relacionadas con el consumo y la producción integrada del olivar.



II Jornada Técnica de Producción Integrada del Olivar el 7 de junio

La Asociación Técnica de Producción Integrada de Olivar, ATPIOlivar, celebrará su II Jornada para técnicos del sector el próximo día 7 de junio, en el Centro de Convenciones de Expoliva, ubicado en la provincia de Jaén. Este año contaremos con la participación del Dr. Ingeniero Agrónomo del CIFA Alameda del Obispo de Córdoba D. José Bejarano Alcázar y D. Ricardo Alarcón Roldán Ingeniero Agrónomo de la Sección de Control Integrado, Servicio de Sanidad Vegetal de la D.G. de la Producción Agraria. Dentro de esta Jornada se celebrará el II Foro de Debate para aunar criterios entre los técnicos de API. Colaborará la Fundación del Olivar y la Caja Rural de Jaén.

Para más información pueden contactar directamente con la Asociación en el teléfono 610 848 911 o por correo atpiolivar@atpiolivar.org.

Cambio de domiciliación social

Comunicamos a nuestros asociados que en la Asamblea General Ordinaria del 10 de febrero de 2006, se procedió al cambio de domiciliación social con el propósito de poseer una sede propia, la nueva dirección es la que se indica "Casa de la Cultura", Calle Juan Ramón Jiménez 34, en Agualduce provincia de Sevilla.

Nos acercamos a los 3.000 socios en ATPIOlivar

Al día de hoy son ya casi poco más de 2.000 asociados que pertenecen a la ATPIOlivar. Se espera que para finales de año se puedan alcanzar más de 3.000 socios. Esto se traduce en un aval lo suficientemente fuerte como para conseguir el mejor cumplimiento de los fines de la Producción Integrada.

El propio sector gestionará los fondos procedentes de la Mejora de la Calidad del Aceite de Oliva

Según últimas noticias, nos informan, que a partir del año 2006, los fondos procedentes del Programa de Mejora de la Calidad del Aceite de Oliva, pasarán a ser gestionados por el propio sector, por lo que en ese caso deberá ser éste y no la administración, el que destine las cuantías que crea oportunas para el fomento de la producción integrada en el cultivo de olivar. Aún así, el presupuesto para Producción Integrada de Olivar, sigue manteniéndose para este mismo año, en base a las cantidades aprobadas por el Programa de Mejora de la Calidad del Aceite de Oliva. Desde la Consejería de Agricultura y Pesca de la Junta de Andalucía, se ha diseñado una línea de ayudas para las APIs que contará con una financiación adicional a las APIs del 50% de los gastos de personal, analíticas y de certificación.



ESTEPAOLIVA S.L.

La realidad de la producción integrada en la aceituna de mesa

La planta de entamado se ha desarrollado en los seis años de historia de esta empresa por fases, partiendo de un volumen de 1.000.000 de Kg. y posteriormente se amplió la capacidad de bodega hasta los 2.500.000. En el tercer año se construyó una nave de 900 m² para montar una línea de clasificado y otra de deshueso y rodajado de aceitunas. En esta campaña 2.005/2.006 se va a instalar una nueva línea para relleno de aceitunas.

En cuanto a los productos, la especialidad es la aceituna Hojiblanca, variedad predominante en la Comarca de Estepa, y las distintas presentaciones son Lisa, Rellena, Deshuesada y Rodajas.

A partir del Sistema de Autocontrol de Calidad implantado por Estepaoliva S.L. y siendo conscientes de que hay dos grandes preocupaciones en relación al consumo de productos agroalimentarios como son la Seguridad Alimentaria y el Respeto por el Medio Ambiente, Estepaoliva, S.L. buscó como objetivo, dentro de su estrategia de diferenciación, conseguir la Certificación de Producción Integrada. Ésta se logró en el año 2.005 siendo la primera Industria que superó la auditoría de acuerdo con el Reglamento Específico de Producción Integrada de Andalucía para Industrias de obtención de aceituna de mesa. (BOJA 123 DE 24/06/04).

Para alcanzar dicha Certificación ha sido fundamental el tener previamente el Certificado de Producción Integrada en la Explotación de

Olivar desde dos años antes. Las técnicas de Producción Integrada abarcan un manejo global de las distintas prácticas de cultivo como la cubierta vegetal, fertirrigación, tratamientos fitosanitarios y poda, de acuerdo con unas pautas obligatorias y otras recomendadas por la normativa andaluza. Estas técnicas permiten hacer compatible el mantenimiento de la viabilidad económica de las explotaciones con la obtención de una alta calidad del producto y la seguridad alimentaria, la protección del medio ambiente y la conservación del medio productivo. Todos ellos son objetivos básicos para garantizar mantenerse en el sector agroindustrial a largo plazo.

Como Industria Agroalimentaria estas Certificaciones ofrecen gran confianza a los clientes pues saben que los controles son muy exhaustivos en todo el proceso de producción y transformación de la aceituna, desde el campo al producto final. Con el fin de ir introduciendo mejoras para obtener un producto de máxima calidad, en esta última campaña 2.005/2.006 se ha incorporado un sistema para el control de temperaturas, tanto en la fase de cocido como en la de fermentación, de tal forma que se puedan disponer de nuevas herramientas orientadas a monitorizar el proceso de transformación industrial.

Al mismo tiempo Estepaoliva S.L. está ensayando con otras variedades y procesos de producción que permitan su diversificación.

Estepaoliva S.L. es una Planta de Entamado y Aderezo de Aceitunas de Mesa ubicada en Estepa. Creada en el año 2000, los socios son varias Sociedades Agrarias de Transformación y una Sociedad Limitada de los Hermanos Loring Lasarte dedicadas principalmente al cultivo del olivar bajo técnicas de Producción Integrada

Contacto

Teléfono: 95 591 30 01

Fax: 95 591 30 00

Email: estepaoliva@estepaoliva.com



ATPIolivar

a s o c i a c i ó n t é c n i c a d e
p r o d u c c i ó n i n t e g r a d a d e o l i v a r

Casa de la Cultura
c/ Juan Ramón Jiménez, 34
41550 AGUADULCE (Sevilla)
Telf.: 610 84 89 11
Email: atpiolivar@atpiolivar.org



CONSEJERÍA DE AGRICULTURA Y PESCA
Instituto de Investigación y Formación Agraria y Pesquera
CONSEJERÍA DE INNOVACIÓN, CIENCIA Y EMPRESA
PROGRAMA DE MEJORA DE CALIDAD DE LA
PRODUCCIÓN DE ACEITE DE OLIVA Y DE ACEITUNA
DE MESA EN ANDALUCÍA: 2005/2006