

## 2. Vehículo Propio.

Km.
0,22 €.

2. En los casos de desplazamientos en coche propio o empresa se abonarán las siguientes cantidades:

CONCEPTO	JUSTIFICACIÓN	IMPORTE MÁXIMO
Desayuno (1)	Factura	2,80 €
Comida / Cena	Factura	13,49 €
Hotel	Proporcionado Empresa	*****

(1) Únicamente procederá el abono del desayuno en el supuesto de no estar incluido en la factura del hotel.

Los valores establecidos tendrán la consideración de importes máximos. El abono de facturas con importes superiores sólo será posible previa justificación de la necesidad del gasto y con aprobación del Director de Centro o UN/US.

En fines de semana o festivo únicamente procederá el abono de los valores establecidos en el punto 3.1 cuando el servicio lo requiera.

Las cantidades recogidas en el presente Anexo se actualizarán conforme a las subidas salariales pactadas en el presente Convenio Colectivo abonándose como máximo el tope establecido como exento a efectos de IRPF.

*RESOLUCIÓN de 10 de septiembre de 2008, de la Dirección General de Fomento e Igualdad en el Empleo del Servicio Andaluz de Empleo, sobre la actualización del importe de las becas en el Programa de Escuelas Taller y Casa de Oficio.*

Cumpliendo con el trámite previsto en el art. 14.1.c) de la Orden de la Consejería de Empleo de 5 de diciembre de 2006, y al amparo de lo previsto por la Orden TAS/718/2008, de 7 de marzo, en su art. 25, Disposición transitoria cuarta y Anexo III,

## RESUELVO

Actualizar el importe de las becas previstas para los alumnos del programa de Escuelas Taller y Casas de Oficio de Andalucía, en su convocatoria de 2007/2008, hasta una cuantía máxima de 9 euros por día de asistencia. Tal y como prevé la referenciada normativa estatal, la citada cuantía podrá incrementarse hasta en un 50% sólo cuando los destinatarios de las becas pertenezcan a colectivos con mayores dificultades de inserción y participen en los programas específicos de itinerarios de formación profesional personalizados.

Así mismo, dicho importe es de aplicación para los proyectos de Escuelas Taller y Casas de Oficios iniciados a partir de la entrada en vigor de la Orden TAS/718/2008. Las becas de alumnos participantes en proyectos ya iniciados en dicha fecha continuarán rigiéndose por la cuantía establecida en la normativa aplicable.

Sevilla, 10 de septiembre de 2008.- La Directora General, Dolores Luna Fernández.

## CONSEJERÍA DE AGRICULTURA Y PESCA

*ORDEN de 20 de octubre de 2008, por la que se aprueba el Reglamento específico de producción integrada de Andalucía para industrias de transformación de tomate.*

La producción integrada es el sistema de obtención de productos agrarios y sus transformados que utiliza mecanismos de regulación naturales, teniendo en cuenta la protección del medio ambiente, la economía de las explotaciones e industrias de transformación de productos agroalimentarios, así como las exigencias sociales de acuerdo con los requisitos que se establezcan para cada producto en el correspondiente reglamento de producción o elaboración, de forma que los productos obtenidos bajo este sistema pueden llevar la marca o identificación de garantía en este sentido.

El Decreto 245/2003, de 2 de septiembre, por el que se regula la producción integrada y su indicación en productos agrarios y sus transformados, dispone en su artículo 3 que la Consejería de Agricultura y Pesca establecerá los Reglamentos de producción integrada para cada producto agrario y los transformados y elaborados a partir de los mismos, en los que se establecerán los requisitos de cada una de las operaciones de producción, transformación o elaboración, con el contenido mínimo que dicho artículo describe.

Por su parte, el artículo 2.1 de la Orden de 13 de diciembre de 2004, modificada por la de 24 de octubre de 2005, por la que se desarrolla el Decreto 245/2003, de 2 de septiembre, establece que los Reglamentos específicos contemplarán las prácticas obligatorias, prohibidas y recomendadas, e incorporarán los requisitos generales de producción integrada de Andalucía.

Por otra parte, mediante la Orden de 24 de octubre de 2003, se establecen los requisitos generales de producción integrada para centros de manipulación e industrias de transformación de productos. Por lo tanto, y dado que las técnicas para la transformación de tomate se encuentran suficientemente desarrolladas y que se aplican en los procesos citados, procede aprobar el correspondiente Reglamento específico.

En su virtud, a propuesta del Director General de Industrias y Calidad Agroalimentaria, previa consulta con los sectores afectados y en uso de las competencias que me confiere el artículo 3 y la disposición final primera del Decreto 245/2003, de 2 de septiembre, así como el artículo 44.2 de la Ley 6/2006, de 24 de octubre, del Gobierno de la Comunidad Autónoma de Andalucía,

## DISPONGO

Artículo único. Reglamento específico de producción integrada de Andalucía para las industrias de transformación de tomate.

Se aprueba el Reglamento específico de producción integrada de Andalucía para las industrias de transformación de tomate, cuyo texto se incorpora en el Anexo de la presente Orden.

Disposición final primera. Desarrollo y ejecución.

Se faculta al titular de la Dirección General de Industrias y Promoción Agroalimentaria para dictar las disposiciones necesarias para el desarrollo y ejecución de la presente Orden.

Disposición final segunda. Entrada en vigor.

La presente Orden entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el Boletín Oficial de la Junta de Andalucía.

Sevilla, 20 de octubre de 2008

MARTÍN SOLER MÁRQUEZ  
Consejero de Agricultura y Pesca

## ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<b>1. PROCESO DE TRANSPORTE, RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO DE TOMATE RECOLECTADO</b>			
<b>1.1 TRANSPORTE DE TOMATE Y CONTENEDORES</b>			
<b>1.1.1 Transporte de tomate recolectado</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Transporte y entrega en la industria de transformación del tomate una vez efectuada la recolección y durante el día en que se realiza la misma.</li> <li>- Métodos que permitan mantener la integridad del tomate recolectado y aseguren la respiración necesaria.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Transporte de cualquier material diferente al tomate recolectado. (Personas, herramientas, maquinaria, etc.)</li> <li>- Empleo de receptáculos o contenedores cerrados que impidan la respiración del tomate recolectado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Efectuar una preselección de los frutos durante la recolección en el campo.</li> <li>- En el uso de remolques para el transporte a granel del tomate, se evitará la sobrepresión y que el fruto alcance gran altura, teniendo las características siguientes:               <ul style="list-style-type: none"> <li>a) que disponga de fondos en remolques o contenedores que eviten los daños en la recolección.</li> <li>b) que tenga salidas adecuadas que permitan la descarga del fruto.</li> </ul> </li> <li>- Utilización de cajas apilables en su caso, de capacidad reducida, que permitan la respiración del fruto.</li> </ul>
<b>1.1.2 Contenedores, receptáculos de vehículos y cajas de campo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se utilizarán receptáculos y contenedores de materiales o recubrimientos autorizados que permitan su limpieza y desinfección.</li> <li>- Los receptáculos y contenedores de los vehículos utilizados para transportar el tomate recolectado deberán encontrarse limpios y en condiciones adecuadas de mantenimiento, a fin de proteger de la contaminación de los frutos.</li> <li>- Se efectuará una limpieza con agua después de cada descarga de los receptáculos y contenedores.</li> <li>- Cuando se haya utilizado receptáculos de vehículos o contenedores para el transporte de otra cosa distinta de tomate o para el transporte de productos alimenticios distintos, deberá procederse a una limpieza especial entre las cargas, asegurando que no se produzca ninguna contaminación.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Altura máxima de carga de los contenedores o remolques de 1,20 m.</li> <li>- Se utilizarán contenedores abiertos con capacidad aproximada de 5 Tm.</li> <li>- Utilización de receptáculos o contenedores exclusivos para el transporte de tomate de Producción integrada.</li> <li>- En el caso de utilización de cajas para la recolección o transporte de tomate, serán preferentemente apilables y con una capacidad máxima de 500 kg.</li> <li>- Establecer en el sistema de limpieza o mediante un protocolo, las operaciones y periodicidad de limpieza de receptáculos y contenedores, que incluya los datos del productor y transportista, conservándose los registros de las limpiezas efectuadas.</li> </ul>

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<p><b>1.1.2 Contenedores, receptáculos de vehículos y cajas de campo</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se efectuará el control en caso de utilizar cajas de campo en la recolección y transporte del tomate recolectado a la industria de transformación, debiendo quedar claramente diferenciadas las cajas empleadas con tomate recolectado que provenga de parcelas de Producción integrada, reflejándose en un procedimiento interno.</li> <li>- Revisión y limpieza sistemática de las cajas o envases y contenedores utilizados para la recolección y transporte del tomate para su elaboración.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilización de cajas o envases cuyo material no este autorizado en la normativa vigente para productos alimentarios y aquellas que transfieran olores o sabores extraños al producto elaborado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Disposición y control por parte de la industrias de transformación de cajas de campo diferenciadas para la recolección y transporte del tomate de Producción integrada.</li> <li>- Disponer un sistema de limpieza para las cajas y envases en la industria de transformación.</li> <li>- Utilización de agua a presión en la limpieza de cajas, envases y contenedores de recolección y transporte, en lugar separado de la zona de recepción.</li> </ul>

<b>1.2 RECEPCIÓN Y DESCARGA DE TOMATE E INSTALACIONES</b>			
<p><b>1.2.1 Recepción y descarga de tomate</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Declaración de responsabilidad del agricultor de identificación de los productos primarios procedentes de parcelas sujetas a Producción integrada.</li> <li>- Debe existir un registro de partidas que entran, en el que figure: producto, cantidad, unidad de cultivo con tratamiento homogéneo en origen y fecha de entrada, firmado por la persona que realiza la entrega.</li> <li>- Los vehículos que lleguen a las instalaciones deberán estar en adecuadas condiciones de higiene y cargados exclusivamente con tomate.</li> <li>- Los contenedores y las cajas de campo en su caso, deben estar en adecuado estado de limpieza, esta se efectuara de forma periódica y con productos autorizados para la industria alimentaria, recogándose en el Plan de limpieza.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Aceptación de tomate que presente algún tipo de deterioro que comprometa la elaboración y la calidad del tomate elaborado a obtener.</li> <li>- Uso de agua a presión para favorecer la descarga, que produzca alteraciones y daños del tomate recepcionado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Establecer límites en el índice de madurez y calidad de los productos primarios para su aceptación.</li> <li>- Disposición del tomate recepcionado adecuándolo al orden de proceso de cada partida.</li> <li>- Descarga del tomate conducidos por flotación, utilizando el agua de lavado.</li> </ul>

## ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<p><b>1.2.1 Recepción y descarga de tomate</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspección visual de las partidas del tomate aportado a la industria de transformación, estableciendo un sistema de verificación del índice de madurez y calidad de los productos entrantes, que incluirá como mínimo la toma de muestras sistematizada y la determinación de la riqueza de azúcares (ver apartado 1.3.3).</li> <li>- Existirá un registro de incidencias en caso de incumplimiento. Las partidas que no cumplan los apartados y prácticas anteriores deben dejar de considerarse como productos de Producción integrada, recogiendo en un procedimiento interno las posibilidades de otros cauces de comercialización.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Determinación rápida del contenido de azúcares mediante refractómetro.</li> </ul>
<p><b>1.2.2 Instalaciones de recepción</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilización de sistemas de recepción que permitan una adecuada circulación del fruto, construidas con material inerte y que eviten la sobrepresión.</li> <li>- En los sistemas de recepción deben adoptarse las medidas de seguridad correspondientes.</li> <li>- No se deben almacenar productos químicos, ni desechos en la zona de recepción de tomate.</li> <li>- Pulcritud permanente en las zonas de recepción.</li> <li>- Se dispondrá en su caso de un túnel de lavado y desinfección de cajas de campo, en local separado de las otras instalaciones de recepción.</li> <li>- Las zonas de maniobra de los vehículos estarán pavimentadas, tendrán suficiente amplitud para la carga y descarga y con evacuación de las aguas pluviales.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Recubrimiento interior de los receptáculos de recepción con pinturas (excepción en el caso de pinturas de calidad alimentaria).</li> <li>- Utilización de agua no apta en la descarga del fruto, así como presiones que puedan dañar la integridad del mismo (ver apartado 5.2.8).</li> <li>- Utilización de aceites y lubricantes no alimentarios en aquellos elementos de los sistemas hidráulicos que puedan contaminar o entrar en contacto con los productos primarios.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se utilizará plataformas u otros sistemas de pesado, preferentemente con balanzas provistas de mecanismos de impresión digital.</li> <li>- Utilización en contenedores con un chorro de agua para facilitar la descarga por gravedad que permitan la descarga automática de los remolques.</li> <li>- Utilización de canales de transporte de acero inoxidable.</li> <li>- Diseño de instalaciones de recepción y transporte de producto primario que eviten, al máximo, el deterioro del fruto.</li> <li>- Las instalaciones de recepción tendrán en cuenta las posibles adversidades climatológicas.</li> </ul>

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
-----------	--------------	------------	--------------

**1.3 TOMA DE MUESTRAS, PESADO, CONTROL DE CALIDAD Y ACONDICIONAMIENTO DEL TOMATE**

<p><b>1.3.1 Toma de muestras, pesado y control de Calidad</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se procederá a la toma de muestras y a la pesada del tomate, debiendo existir registros que garanticen la identificación de las muestras y las partidas recepcionadas (ver apartado de identificación y trazabilidad, apartado 4.1.1)</li> <li>- Todas las partidas recepcionadas deben tener un control de calidad, anotándose los datos del mismo en un registro que acompañara a la muestra y que deberá conservarse, debiendo existir un procedimiento de toma de muestras que garantice la representatividad de los resultados de las determinaciones que se efectúen.</li> <li>- El procedimiento de muestreo deberá garantizar la representatividad de las muestras obtenidas al azar, en número suficiente de diversas zonas y distintos niveles (superficie, fondo y cualquier punto intermedio), así como las circunstancias y situaciones excepcionales que pudieran producirse (variedad, sanidad, limpieza, etc.)</li> </ul>		
---	--	--	--

<p><b>1.3.1 Toma de muestras, pesado y control de Calidad</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Las determinaciones analíticas mínimas serán: proporción de pudrición o defectos del tomate y contenido en azúcares, debiéndose conservar registro de los datos de las determinaciones efectuadas o boletín de análisis de cada muestra.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Incluir en los boletines de análisis los datos de variedad y tipo de tomate, así como efectuar otras determinaciones analíticas como la acidez, dureza u otros índices de madurez para la determinación de la calidad.</li> </ul>
---	--	--	--

<p><b>1.3.2 Instalaciones de Toma de muestras, pesado y control de Calidad</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se dispondrá de los equipos y elementos necesarios para la toma de muestras y la realización de determinaciones que se realicen.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilización de aceites minerales en los hidráulicos de las plataformas u otros sistemas de pesado que los tengan.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Disponibilidad de equipo tomamuestras directamente de los remolques o contenedores de transporte.</li> </ul>
--	--	---	---

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<p><b>1.3.3 Acondicionamiento del fruto</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Procesado del tomate recepcionado antes de 24 horas.</li> <li>- En caso de imposibilidad de procesado del tomate en el mismo día de su recepción, se deberá prever y adoptar las medidas de conservación para evitar su deterioro. Las instalaciones de recepción tendrán en cuenta las posibles adversidades climatológicas.</li> <li>- Se establecerá un programa de cosecha contemplando las distintas cantidades y calidades de cada productor, evitando la acumulación de los remolques y contenedores en los muelles de recepción.</li> <li>- Efectuar el lavado preciso para eliminar los restos de tierra, piedras, hojas y otras impurezas que acompañen al fruto, evitando producir daños al tomate recepcionado.</li> <li>- Selección manual o automática del tomate apto para el proceso de transformación que corresponda, eliminando los frutos inapropiados (coloraciones verdes, amarillas, así como frutos con podredumbres y rotos, etc.).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilización de agua no apta para los lavados y acondicionamiento del fruto (ver apartado 5.2.8).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Procesado del tomate en el mismo día de recepción, evitando la dilación de su descarga o almacenamiento.</li> <li>- Realizar las operaciones de lavado mediante inmersión del fruto y ducha con transporte de rodillo posteriormente a la recepción, que permita la eliminación de impurezas y restos de tomate.</li> <li>- Realizar la clasificación y selección del tomate de forma automatizada.</li> <li>- Utilización de varios lavados por aspersión en el tomate recepcionado, posteriores al lavado previo por inmersión.</li> </ul>

<p><b>1.3.3 Instalaciones de acondicionamiento del fruto</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Disponer sistemas de transporte, como cintas de rodillo u otras, que tengan las superficies en contacto con el tomate de calidad alimentaria para el proceso de transporte y selección.</li> <li>- La evacuación de los desechos se realizará en recipientes exclusivos para este fin, que se limpiarán periódicamente.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Disponer de sistemas ópticos automáticos para la separación de frutos por color.</li> <li>- Instalación de mecanismos que eliminen elementos metálicos del tomate recepcionado.</li> </ul>
--	---	--	---

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
-----------	--------------	------------	--------------

**2 PROCESO ELABORACION DE TOMATE TRANSFORMADO**

**2.1 CONDICIONES GENERALES ELABORACION DE TOMATE TRANSFORMADO**

<p><b>2.1.1 Condiciones generales</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Los tomates estarán sanos, limpios de tierra, hojas u otras impurezas, previamente a los procesos de elaboración de los productos.</li> <li>- La clasificación y selección deben procurar el mantenimiento de las características organolépticas del producto elaborado, así como evitar daños y contaminación de los frutos.</li> <li>- Limpieza permanente del material y locales de proceso de transformación.</li> <li>- Limpieza de todo el material y un lavado sistemático, después del uso de las tolvas de descarga, cintas de transporte, cintas o mesas de selección y cualquier equipo o instalación que esté en contacto con el tomate entero o el producto elaborado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Empleo de detergentes y desengrasantes que no se encuentren autorizados y homologados en la industria alimentaria.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Control periódico de la maduración para determinar el momento de recolección del tomate.</li> </ul>
---	---	--	--

**2.2 OBTENCION DE TOMATE AL NATURAL (PELADO Y CORTADO EN CUBOS O TROCEADO)**

<p><b>2.2.1 Escaldado y pelado tomate</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se efectuará un escaldado del fruto mediante cualquiera de los sistemas siguientes:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Aplicación de vapor a presión y sistemas pelado termofísico y vacío.</li> <li>b) Mediante uso de vapor, manteniendo el tomate a una tª entre 75 a 95 °C.</li> <li>c) Escaldado químico mediante una solución de hidróxido sódico.</li> </ul> </li> <li>- Ducha o aspersión de agua sobre el producto escaldado, que permita el pelado y enfriamiento del tomate, en caso de escaldado químico la eliminación de sales de la solución alcalina.</li> <li>- Control de la alimentación y la velocidad del proceso de escaldado y pelado para asegurar la integridad del tomate.</li> <li>- Control en su caso, según el sistema de escaldado utilizado, del tiempo y temperatura y posterior enfriamiento.</li> <li>- Control de la eliminación de hidróxido sódico al final del proceso, en caso de utilizar el escaldado químico.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilización de cantidades de coadyuvantes autorizados por encima de las dosis recomendadas o que comprometan el cumplimiento de la normativa vigente.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Uso de agua a presión y rodillos giratorios en el pelado posterior al escaldado del tomate.</li> <li>- No usar el escaldado químico. En caso de utilizarse se hará con concentraciones de hidróxido sódico entre 15 a 20 % de la solución alcalina.</li> <li>- Uso de agentes tensoactivos para reducir el tiempo de aplicación de soluciones alcalinas, en caso de utilizar este sistema de pelado.</li> <li>- Limpieza periódica de equipos de escaldado y enfriamiento, utilizando exclusivamente agua.</li> <li>- Reducir, al máximo, el transporte del tomate pelado a los equipos de cortado en cubos.</li> </ul>
---	---	---	--

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<p><b>2.2.2 Instalaciones de escaldado y pelado tomate</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilización de controles automáticos de pH y contenido de hidróxido sódico en la solución, en caso de utilizar el escaldado químico.</li> <li>- En las industrias que no obtienen la totalidad de tomate elaborado procedente de producción integrada realizarán una limpieza exhaustiva en la línea de escaldado y pelado, así como las cintas o sistemas de transporte, lavado y enfriado del tomate pelado, previamente al proceso de elaboración con tomate de producción integrada debiéndose dejar registrada las condiciones y características de la limpieza efectuada.</li> <li>- Utilización de materiales inertes o acero inoxidable en los elementos o equipos de escaldado, pelado, enfriado y cintas de transporte en contacto con el tomate o producto a elaborar.</li> <li>- Instalación de protecciones en los equipos de escaldado, pelado o enfriado que impidan la incorporación, incluso accidental de materias extrañas el tomate o producto a elaborar.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilización de grasa y aceites no alimentarios en cualquier mecanismo de escaldado, transporte o bombas de impulsión.</li> <li>- Adiciones de cantidades de hidróxido sódico y coadyuvantes por encima de las dosis recomendadas o que comprometan el cumplimiento de los límites en la normativa vigente.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilización de cintas o sistemas de transporte y equipos que respete la integridad y no produzca daños en el tomate pelado.</li> <li>- Aprovechamiento y reutilización de calor en el precalentamiento previo del producto primario.</li> <li>- Reutilización de soluciones de alcalinas en el escaldado químico, con control de contenidos de materia orgánica e impurezas.</li> <li>- Utilización de acero inoxidable en los elementos o equipos de escaldado, pelado, enfriado y en contacto con el tomate o producto a elaborar</li> </ul>
<p><b>2.2.3 Lavado y enfriamiento</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Lavado y enfriamiento del tomate pelado con agua potable mediante duchas de aspersion o en caso de efectuar escaldado químico por inmersión del fruto.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Alcanzar temperaturas aproximadas o inferiores a 40 ° C, en los primeros 30 segundos de enfriamiento.</li> </ul>
<p><b>2.2.4 Selección y escogido</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Efectuar una selección de tomate pelado para eliminar frutos con defectos o restos de piel adheridos, pudiéndose realizar de forma manual o automatizada.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilización de tomates rojos con un color uniforme.</li> <li>- Uso de selectores mecanizados de color, con sistemas fotométricos de discriminación de frutos.</li> </ul>
<p><b>2.2.5 Cortado en cubos o troceado</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Efectuar el cortado en cubos o troceado, según la presentación a envasar, preservando las características organolépticas del producto elaborado.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Efectuar una selección de tomate cortado en cubos o troceado para eliminar productos defectuosos, pudiéndose realizar de forma manual o automatizada.</li> </ul>

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<b>2.3 OBTENCION DE PURE, PASTA O CONCENTRADOS DE TOMATE</b>			
<b>2.3.1 Triturado y tamizado de tomate</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Empleo de sistemas de trituración que preserven la calidad del producto elaborado.</li> <li>- Control de la alimentación y la velocidad del proceso de triturado y tamizado para asegurar la calidad del producto elaborado.</li> <li>- Control de los tamices que asegure su correcto funcionamiento y sustitución en caso de deterioro o rotura.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Precalentamiento del tomate previamente a su trituración.</li> <li>- Utilizar un sistema para la rotura del fruto en caliente, con salida del fruto con temperaturas entre 65 a 110 °C.</li> <li>- Uso de sistemas de precalentamiento con reutilización de calor.</li> <li>- Limpieza permanente de equipos de triturado, utilizando exclusivamente agua caliente a presión.</li> </ul>
<b>2.3.2 Concentrado tomate triturado</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Realizar la concentración del tomate triturado mediante evaporación por transmisión de calor y sistemas de vacío.</li> <li>- Control sistemático de temperatura y duración de proceso de evaporación adecuándola a cada producto elaborado.</li> <li>- Control del contenido en azúcar en el producto elaborado.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Empleo de sistemas de evaporación múltiple, con reutilización de vapor para el calentamiento.</li> <li>- La temperatura del tomate triturado durante el proceso de evaporación se encontrará entre 40 a 90 °C, debiéndose controlar la temperatura del agua de salida de los condensadores para adecuarse a la temperatura del proceso.</li> </ul>

<b>3. ENVASADO Y TRANSPORTE DE TOMATE ELABORADO</b>			
<b>3.1 Condiciones generales</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mantenimiento de las condiciones ambientales de 1º ambiente en la zona de envasado, adecuada a la conservación del tomate elaborado.</li> <li>- Se efectuarán controles periódicos de temperatura y de pH en el tomate elaborado, así como determinaciones microbiológicas, de los que se deberá dejar registro.</li> <li>- Ajustar la acidez del producto elaborado a valores de pH iguales o inferiores a 4,5.</li> <li>- Uso exclusivo en el ajuste de acidez de ácido cítrico en concentración máxima en peso de producto elaborado de 2, 5 ppm.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Adiciones de cantidades de aditivos y coadyuvantes por encima de las dosis recomendadas o que comprometan el cumplimiento de los límites en la normativa vigente.</li> <li>- Limpieza de equipos de esterilización, envasado y conducciones con productos no homologados para industrias alimentarias.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Establecer un sistema de control de la temperatura en la zona de envasado.</li> <li>- Realizar ensayos a varias temperaturas para verificar la destrucción térmica de microorganismos.</li> <li>- Efectuar un proceso de pasteurización del líquido de gobierno o zumo de tomate previamente a añadirlo en el producto elaborado.</li> <li>- Precalentamiento del producto a envasar, para envases de lata o vidrio, que produzca suficiente vacío durante el llenado y cierre del envase, si no se dispone sistemas de extracción de aire en la cabeza del envase.</li> <li>- Utilización en el precalentamiento vapor a 110º C. en el envase abierto.</li> </ul>

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<p>3.1 Condiciones generales</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Los envases y materiales de envasado deberán almacenarse en lugar limpio y protegido, en zonas diferentes para el almacenamiento de productos elaborados.</li> <li>- Limpieza permanente de la zona de envasado.</li> <li>- Limpieza sistemática y mantenimiento periódico de equipos de esterilización, envasado y conducciones, según un plan de limpieza específica de los mismos, manteniendo registro de las operaciones efectuadas.</li> <li>- Los envases llenos de tomate elaborado, así como en su caso, las cajas llenas de productos envasados no deben estar nunca en contacto con el suelo.</li> <li>- La maquinaria empleada para el envasado debe ser de acero inoxidable y de fácil limpieza, pudiendo disponer en las superficies de contacto del tomate elaborado de elementos de calidad alimentaria.</li> <li>- Se efectuará un lavado de los envases de lata o vidrio previamente al llenado, mediante inyección de agua caliente, excepto para envases preesterilizados. Efectuándose sistemáticamente una verificación de la limpieza y un control microbiológico de los envases lavados, de las que se guardará un registro.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se utilizará materiales de envase o cierres adecuados al producto a elaborar, tratamiento térmico aplicado y que su obtención tenga menor repercusión medioambiental.</li> </ul>

<p>3.1 Condiciones generales</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En el caso de realizar "envasado aséptico":                             <ul style="list-style-type: none"> <li>a) se verificará la esterilización del envase previamente al llenado.</li> <li>b) Mantenimiento de los equipos de envasado (llenado y cerrado de envases) en condiciones de esterilidad.</li> <li>c) Disponer los equipos de llenado con sistemas de presión positiva para evitar contaminaciones.</li> </ul> </li> </ul>		
----------------------------------	---	--	--

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
-----------	--------------	------------	--------------

**3.2 TRATAMIENTO TERMICO Y ENVASADO**

<p><b>3.2.1 Tratamiento térmico, enfriamiento y envasado</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- El tratamiento térmico aplicado, combinado con otros tratamientos de conservación, debe ser adecuado al tiempo y condiciones del producto elaborado, así como para el almacenamiento previsto para el mismo.</li> <li>- Se efectuará control y registro de temperatura durante el proceso y así como a la entrada y salida del producto, ajustando la cantidad de producto a esterilizar y el calor recibido por el producto elaborado.</li> <li>- Los envases y materiales de envasado deberán reunir los requisitos establecidos en la legislación vigente.</li> <li>- Enfriar el producto elaborado a una temperatura inferior a 45 °C. en un periodo de 24 horas a partir de su envasado.</li> <li>- Control del contenido de cloro en el agua potable, en el caso de su utilización durante el enfriamiento de envases</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Alcanzar en el tratamiento térmico a efectuar un valor Fo en el centro del envase igual o superior 0,1. En el caso de envasado aséptico será igual o superior a 0,5.</li> </ul>
--	---	--	--

<p><b>3.2.2 Instalaciones Tratamiento térmico y envasado</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Paramentos verticales y horizontales de materiales impermeables y de fácil limpieza, en las zonas de llenado y envasado.</li> <li>- Las zonas de almacenamiento de envases y materiales de envasado estarán claramente diferenciadas de la zona de llenado, envasado y almacenamiento de producto elaborado.</li> <li>- La zona de llenado y envasado estará separada de las instalaciones de elaboración, en un local con paramentos verticales y horizontales de materiales impermeables y de fácil limpieza.</li> <li>- La limpieza e higiene de la zona de llenado y envasado será permanente, incluyendo normas precisas y visibles que afecten al personal.</li> <li>- Sistema de tuberías instalaciones de llenado y envasado, construidas en material inerte y con pendientes adecuadas para su completo vaciado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilización de productos de limpieza y desinfección no autorizados para uso alimentario.</li> <li>- Utilización de máquinas de lavado y envasado que produzcan niveles sonoros superiores a 80 decibelios.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilización en envases metálicos o de cristal de pequeño volumen, máquinas de lavado automático, con verificación electrónica.</li> <li>- Utilización de envasadoras automáticas para envases de lata o vidrio, con eliminación de aire y ajuste de nivel de llenado.</li> </ul>
--	---	--	---

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
-----------	--------------	------------	--------------

**4. IDENTIFICACIÓN Y TRAZABILIDAD DE LA PROCEDENCIA DE TOMATE Y PRODUCTOS ELABORADOS**

**4.1 CONDICIONES GENERALES**

<p><b>4.1.1 Condiciones generales</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cada centro de recepción de la industria debe existir un albarán de control de entrada, en el que figure el producto, cantidad, parcela de origen, unidad de cultivo con tratamiento homogéneo y fecha de entrada, firmado por la persona que realiza la entrega.</li> <li>- Para las empresas que no tienen la totalidad de productos procedentes de Producción integrada, tendrán además que cumplir:                         <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Debe existir un sistema documentado e implantado de identificación y Trazabilidad de los productos para garantizar la separación, desde la explotación hasta la entrega del tomate elaborado al cliente.</li> <li>b) Deben quedar claramente diferenciadas los receptáculos o transporte utilizado, o en su caso, las cajas de campo empleadas para la recolección o transporte de productos amparados por esta norma, no pudiéndose emplear estas para otros productos.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- No podrán comercializarse como productos amparados por esta norma, productos procedentes de parcelas que no cumplan con lo indicado en toda su producción las normas y Reglamentos de Producción integrada que le afecten.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Implantación de un sistema que permita identificar la unidad de cultivo de origen de las producciones comercializadas o controles de verificación de calidad de las entradas de productos primarios.</li> <li>- Establecimiento de periodos independientes de recepción y proceso de elaboración de tomate de Producción integrada.</li> </ul>
---	---	--	---

<p><b>4.1.1 Condiciones generales</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>c) Deberá quedar claramente definido el intervalo de tiempo durante el cual se elabora cada tipo de producto este o no acogido a Producción integrada, lo cual debe ser conocido por todo el personal implicado en el proceso.</li> <li>d) Los distintos elementos y equipos utilizados en las fases del proceso de elaboración y envasado deberán ser limpiados completamente de producto de origen no controlado antes de proceder a la manipulación de producto amparado por esta norma.</li> <li>- Los productos amparados 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.</li> </ul>		
---	---	--	--

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<b>5 INSTALACIONES GENERALES</b>			
<b>5.1 CONDICIONES GENERALES</b>			
<p><b>5.1.1 Materiales</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 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 normativa vigente.</li> <li>- Materiales poliméricos autorizados serán inocuos y no deberán transmitir al tomate a elaborar o elaborado propiedades nocivas ni cambiar sus características organolépticas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Todos los especificados en el Código Alimentario Español (Art. 2.04.03) y normativa vigente. Se indica los más importantes: el hierro cromado en las instalaciones para agua potable, el plomo y las soldaduras con aleaciones de estaño-plomo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se utilizará de forma general aceros inoxidable austeníticos que resistan el ataque de detergentes y soluciones esterilizadoras.</li> </ul>

<b>5.2 CARACTERÍSTICAS CONSTRUCTIVAS, DE DISEÑO Y MANTENIMIENTO</b>			
<p><b>5.2.1 Condiciones generales</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Todas las superficies en contacto directo con el producto primario y el tomate elaborado deben ser fácilmente accesibles o desmontables para la comprobación de su estado de limpieza.</li> <li>- En toda instalación, tuberías, válvulas, etc. debe asegurarse que el escurrido por gravedad sea total.</li> <li>- Las instalaciones estarán en buen estado de conservación mediante un adecuado mantenimiento.</li> <li>- Las esquinas y obstáculos fijos deben estar señalizados adecuadamente.</li> <li>- La zona transformación y envasado del tomate elaborado deben estar perfectamente limpias y construidas de tal forma que permita una higiene adecuada (paredes con pinturas lavables o alicatadas, desagües, etc.).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La utilización de equipamientos con grietas, picaduras o zonas muertas en las que se acumulen sustancias o productos elaborados a las que no lleguen las soluciones de limpieza.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La rugosidad de superficies en contacto con el tomate o los productos elaborados debe ser Ra 0´8 µm. Pudiéndose aceptar rugosidades mayores siempre que estén especificadas claramente el grado y aumento de tiempos de limpieza.</li> <li>- Las separaciones entre máquinas, o de éstas con las paredes serán como mínimo de 45 cm.</li> </ul>

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<p><b>5.2.2 Aseos y vestuarios</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 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.</li> <li>- 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 (distribuidores de jabón y dispositivos de secado de manos por aire o toallas de un solo uso).</li> <li>- Los aseos no comunicarán directamente con los locales en los que se hagan operaciones de elaboración de productos, así almacenes donde se encuentre el tomate previamente a su elaboración.</li> <li>- 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.</li> <li>- Se evitarán huecos y ventanas o se pondrán elementos que impidan la entrada de insectos.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se recomienda que los lavabos sean preferentemente de accionamiento automatizado no manual</li> </ul>
<p><b>5.2.3 Ventilación</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 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 los servicios sanitarios</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- En caso de sistemas de ventilación mecánica se recomienda pueda accederse fácilmente a los filtros y otras partes que deban limpiarse o sustituirse.</li> </ul>
<p><b>5.2.4 Iluminación</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Los locales donde se efectúen operaciones de elaboración o envasado, así como donde se efectúen muestreos y controles, deben estar suficientemente iluminados por medios naturales o artificiales.</li> <li>- 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 de forma que facilite su limpieza y se evite la acumulación de polvo.</li> </ul>		

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<p><b>5.2.5 Desagües</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Los sistemas de desagüe serán los adecuados.</li> <li>- En caso de existir sumideros, se dispondrá de los medios que permitan la evacuación de las aguas de baldeo o limpieza. Estos sumideros estarán provistos de los dispositivos adecuados que eviten el retroceso.</li> </ul>		
<p><b>5.2.6 Superficies</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Las superficies de suelos, paredes y techos deben ser sólidas, duraderas y fáciles de limpiar. Los suelos además deberán tener un tratamiento antideslizante.</li> </ul>		

<p><b>5.2.7 Zonas de almacenamiento</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- El producto elaborado debe estar almacenado a la temperatura tal que no lo deteriore.</li> <li>- Las zonas de almacenamiento se mantendrán ordenadas y limpias.</li> <li>- Efectuar el almacenamiento en zonas independientes y alejada de fuentes de olores no deseables.</li> <li>- En la zona de almacenamiento de los productos envasados no se deben almacenar productos químicos, ni desechos.</li> <li>- Los productos químicos deben estar almacenados en un lugar que se 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.</li> <li>- Los productos químicos almacenados estarán correctamente etiquetados y con autorización para su uso en la industria alimentaria.</li> <li>- Antes de cargar, todos los recintos de transporte deben encontrarse limpios, en buen estado y exentos de olores y objetos extraños.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Almacenamiento de tomate elaborado de producción integrada separados físicamente del resto de los productos existentes en la industria.</li> <li>- Disponer de un sistema manejable para mantener una buena rotación y control de las existencias.</li> <li>- El almacenamiento de los productos alimenticios estarán separados 45 cm. del perímetro de las paredes y a más de 10 cm. del suelo.</li> <li>- El almacén estará aislado térmicamente.</li> </ul>
---	--	--	---

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<p><b>5.2.8 Suministro de agua</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 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, etc.) o con cualquier superficie en contacto con éstos.</li> <li>- Los depósitos intermedios de agua deben limpiarse y desinfectarse periódicamente.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Efectuar análisis periódicos de la calidad del agua potable suministrada por la red pública, en aquellas empresas que utilicen ésta para la limpieza de productos primarios o en el proceso de transformación.</li> </ul>

**6 HIGIENE Y MANTENIMIENTO SANITARIO DE LAS INSTALACIONES**

**6.1 PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**

<p><b>6.1.1 Condiciones generales</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cada empresa debe disponer de un plan de limpieza y desinfección detallado de las instalaciones, zonas de elaboración y envasado del tomate elaborado, así como las utilizadas para almacenar productos envasados, que corresponda a sus necesidades.</li> <li>- El plan, desglosado por zonas, líneas de trabajo o secciones, con instrucciones claras, concretas y sencillas, debe estar por escrito y accesible a los que deban llevarlo a cabo.</li> <li>- 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.</li> </ul>		
---	---	--	--

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<p>6.1.1 Condiciones generales</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 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.</li> <li>- Se proveerá un local donde se pueda comer y en su caso fumar o permanecer independiente de las zonas de recepción, elaboración, envasado y almacenamiento.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Establecer la prohibición de fumar dentro de las instalaciones o almacenes.</li> </ul>

6.2 LUCHA CONTRA PLAGAS			
<p>6.2.1 Insectos y roedores: Plan de desinsectación y desratización</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 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.</li> <li>- 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.</li> <li>- 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.</li> <li>- Los cebos deben estar debidamente señalizados y numerados y debe existir un plano de señalización de los mismos.</li> <li>- Cuando se utilicen trampas luminosas para insectos, éstas no deben situarse nunca sobre los equipos de transformación o envasado.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se recomienda el uso de trampas luminosas para insectos.</li> </ul>

## ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<b>6.2.2 Pájaros y otros animales</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La empresa tomará las medidas necesarias para evitar la entrada de pájaros a las instalaciones e impedir su nidificación y pernosta.</li> <li>- Asimismo, no se debe permitir la entrada de ningún otro animal en las instalaciones.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se recomienda que las puertas de acceso y ventanas se diseñen de tal forma que se impida la entrada de animales.</li> </ul>
<b>6.2.3 Evacuación de desperdicios industriales</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Los desechos de la planta 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.</li> <li>- Las aguas residuales tendrán un tratamiento especial a fin de cumplir las exigencias de la normativa vigente.</li> </ul>		

**7 EQUIPOS**

<b>7.1 CONDICIONES GENERALES</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Las empresas deben establecer y llevar a cabo el mantenimiento de 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.</li> </ul>		
<b>7.2 DISEÑO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La disposición de los equipos debe permitir su mantenimiento y limpieza adecuados, en línea con unas buenas prácticas de higiene.</li> </ul>		
<b>7.3 SUPERFICIES DE TRABAJO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Las superficies de trabajo se mantendrán en buen estado y se renovarán cuando sea necesario.</li> </ul>		
<b>7.4 Carretillas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Las carretillas de gasoil se usarán exclusivamente fuera de la zona de almacenamiento, en caso de realizarse en un recinto cerrado.</li> </ul>		

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<p><b>7.5 MÁQUINAS Y HERRAMIENTAS</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se deben utilizar máquinas y herramientas en buen estado que sean seguros y con los medios de protección adecuados (resguardos, dispositivos de seguridad, etc.). Además deben estar almacenados en un lugar adecuado.</li> </ul>		

<b>8 PERSONAL</b>			
<p><b>8.1 FORMACIÓN</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La empresa debe asegurar la formación del personal de envasado y almacén en materia de buenas prácticas de higiene y manipulado, conservando un registro de los cursos impartidos.</li> <li>- El personal de la industria, debe estar formado en el Proceso de Producción integrada de transformación de tomate y la normativa, cursos y reglamentos que le afecten.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Asegurar la formación del responsable técnico y de calidad de la industria.</li> </ul>

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<p><b>8.2 BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE Y ENVASADO</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La empresa debe disponer de una guía de buenas prácticas de higiene y envasado de tomate, que debe recoger como mínimo los siguientes requisitos:</li> <li>a) Los manipuladores deben mantener un grado elevado de aseo personal</li> <li>b) Las personas afectadas por enfermedades infecciosas no deben trabajar en las dependencias donde se manipulen los productos</li> <li>c) Los cortes y las heridas de los manipuladores que no impidan continuar el trabajo, deben cubrirse con vendajes impermeables</li> <li>d) Todo el personal debe lavarse las manos, antes de volver a la labor tras cualquier ausencia del puesto de trabajo</li> <li>e) 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</li> <li>f) El pelo y la barba de los manipuladores deben recogerse y cubrirse adecuadamente para conseguir una protección efectiva.</li> <li>g) 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</li> <li>h) Los manipuladores no deben salir del recinto de trabajo con las prendas de trabajo.</li> </ul>		

<p>8.2 Buenas practicas de higiene y envasado</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>i) En las zonas de trabajo los manipuladores no deben:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>- comer, beber, masticar chicle, llevar las uñas de las manos largas, esmaltadas o falsas.</li> <li>- llevar efectos personales que pudieran desprenderse.</li> <li>- toser o estornudar sobre los alimentos</li> </ul> </li> <li>j) No fumar en las zonas de trabajo y de almacenamiento</li> <li>- Se colocarán carteles en lugar visible que recuerden éstas normas de buenas de prácticas de higiene y envasado de tomate elaborado.</li> </ul>		
---	--	--	--

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
<p><b>8.3 Salud y seguridad</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La empresa debe tener documentado un plan de prevención de riesgos laborales. Los contratos laborales deben ajustarse a los convenios laborales vigentes.</li> </ul>		

<b>9 CONTROL DE CALIDAD</b>			
<p><b>9.1 CALIDAD DEL PRODUCTO</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se llevará un sistema preventivo de control de los alimentos que garantice la seguridad de los mismos, siendo suficiente el Sistema de vigilancia APPCC de "Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos" implantado y revisado según indique la normativa vigente.</li> <li>- 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 normalización comercial.                      Esta práctica de autocontrol de calidad actuará como mínimo:                     <ol style="list-style-type: none"> <li>a) En la procedencia y recepción de tomate, incluido sus muestreos.</li> <li>b) Procesos de elaboración.</li> <li>c) Sobre el producto antes del envasado.</li> <li>d) En el producto ya terminado y listo para su expedición.</li> </ol>                     Los parámetros a comprobar son los especificados para cada producto en la legislación vigente de calidad para el tomate elaborado así como los aditivos y tratamientos térmicos de los procesos de elaboración, envasado y conservación que se hubieran efectuado.</li> </ul>		

## ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION DE TOMATE

PRACTICAS	OBLIGATORIAS	PROHIBIDAS	RECOMENDADAS
9.1 CALIDAD DEL PRODUCTO	<p>Se efectuarán análisis de residuos de productos fitosanitarios en los apartados c ó d según se prevea en su procedimiento de control de la calidad (se comprende en estos análisis la comprobación de las materias activas permitidas en los tratamientos y prácticas fitosanitarias de cultivo, tanto los autorizados en Producción integrada, como aquellos excepcionales que se hubieran efectuado).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Se deben conservar los registros de los controles y análisis efectuados.</li> </ul>		
<b>9.2 COMPROBACIÓN INSTRUMENTAL DE MEDIDA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 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 verificaciones.</li> </ul>		
<b>9.3 NO CONFORMIDADES</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La empresa debe disponer un procedimiento de detección y constancia de registros por escrito la acción correctora a desarrollar cuando se detecten no conformidades en cualquiera de los aspectos contemplados en este Reglamento.</li> </ul>		
<b>9.4 RECLAMACIÓN DE CLIENTES</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Se dispondrá de un sistema para el tratamiento de las reclamaciones de clientes relacionadas con las obligaciones y requisitos recogidos en este Reglamento.</li> <li>- 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.</li> </ul>		