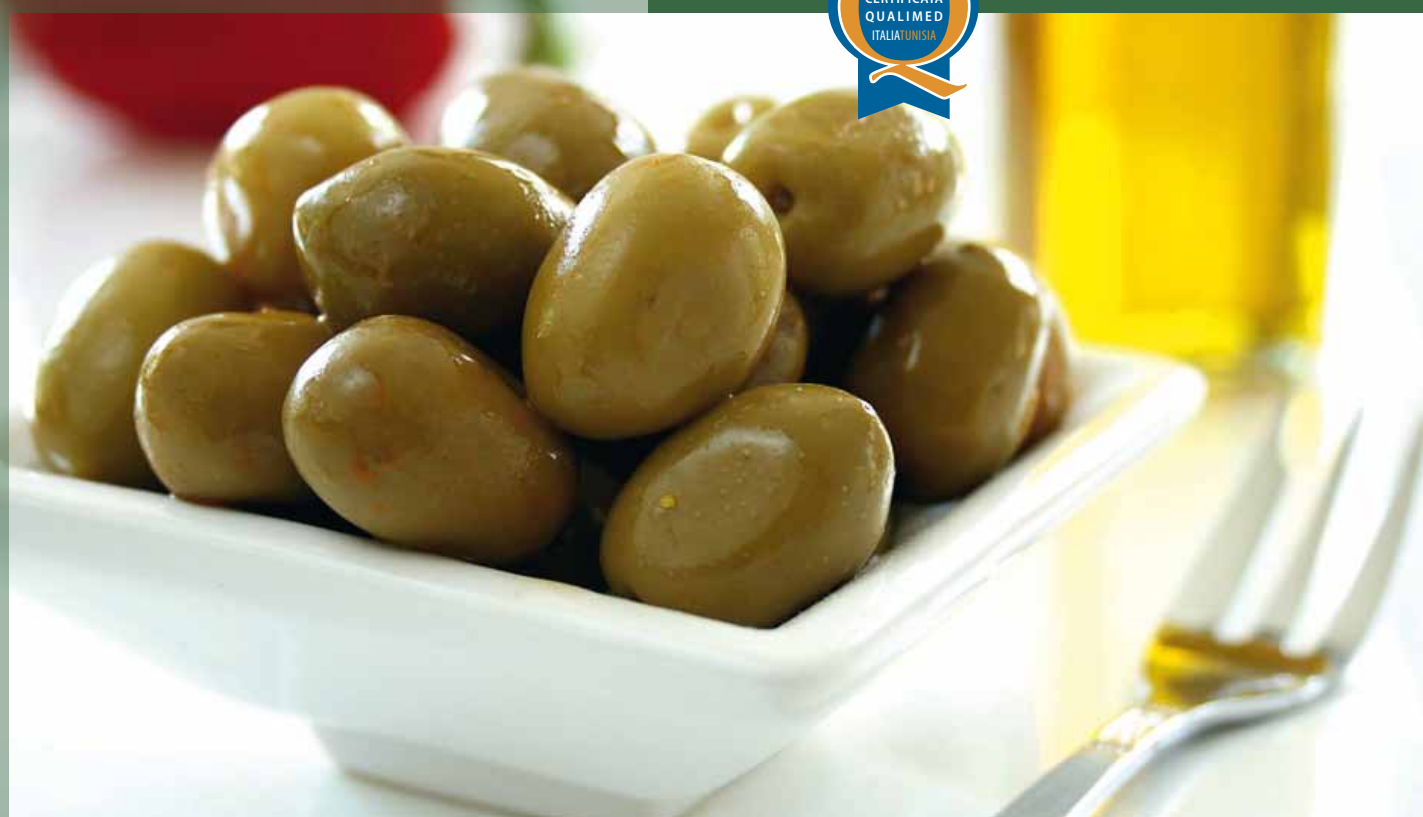


OLIVE DA TAVOLA



DISCIPLINARE
di PRODUZIONE
delle OLIVE
DA TAVOLA a
MARCHIO **QUALIMED**
ITALIETUNISIE 2007-2013

www.progettoqualimed.eu





QUALIMED

Progetto cofinanziato dell'Unione Europea attraverso il Programma Operativo ENPI CBC Italia-Tunisia 2007-2013



IL PROGETTO QUALIMED E LE SUE ATTIVITÀ

Il progetto Qualimed, nell'ambito del programma di cooperazione transfrontaliero Italia-Tunisia 2007-2013, ha svolto un'analisi sulle opportunità di commercializzazione di alcune produzioni locali che rappresentano le peculiarità e le esigenze dei territori interessati. Tale attività è stata realizzata nell'intento di rafforzare la filiera della distribuzione e commercializzazione delle produzioni agroalimentari tra la Sicilia e la Tunisia e la prospettiva di aprire nuovi mercati per i prodotti alimentari etichettati con un marchio di qualità "Qualimed" da parte di settori integrati italo - tunisini.

Il Comitato di Pilotaggio del progetto ha individuato e selezionato 5 prodotti rappresentativi delle due sponde che possono creare delle buone prospettive per i futuri scambi commerciali. Lo staff di tecnici coinvolti ha quindi lavorato per la redazione dei relativi disciplinari a cui attenersi per la loro produzione e commercializzazione.

Per appurare la fattibilità operativa delle procedure individuate sono state selezionate delle aziende pilota sia in Sicilia che in Tunisia. La loro partecipazione ha consentito ad un ente di certificazione internazionale, Certiquality s.r.l., di compiere tutte le verifiche e poter certificare i controlli di natura sensoriale, fisico - chimica e microbiologica che sono stati effettuati.

Inoltre, per approfondire le reciproche conoscenze imprenditoriali, le aziende pilota hanno svolto un breve stage in modo da conoscere i rispettivi concorrenti e poter quindi accrescere le loro capacità di sviluppo.

IL PARTENARIATO

Il partenariato del progetto QUALIMED ha coinvolto associazioni industriali tunisine e di Trapani per rappresentare al meglio le esigenze di scambio economico / commerciale tra le due aree interessate (Confindustria e GICA), la Provincia di Trapani che ha consentito una presenza istituzionale dell'intero territorio trapanese, i consorzi della pesca, del vino e dell'olio che hanno contribuito a rappresentare meglio le imprese locali, garantendo una perfetta conoscenza dello stato dell'arte e delle esigenze; l'UTAP è l'entità che ha rappresentato in modo qualitativo le aree dell'agricoltura e della pesca mentre il CTAA e l'IRTV hanno contribuito a presentare la componente tecnico-scientifica.

Grazie a questo tipo di competenze il partenariato ha potuto contribuire al successo del progetto fornendo capacità, risorse e professionalità delle risorse umane coinvolte.

CAPOFILA

Confindustria Trapani

Confindustria è la principale organizzazione rappresentativa delle imprese manifatturiere e di servizi in Italia e ha la funzione di rappresentare le esigenze e le proposte del sistema economico italiano nei confronti delle principali istituzioni politiche e amministrative. Presente a Trapani da oltre cinquanta anni, Confindustria rappresenta il sistema industriale del territorio partecipando attivamente al suo sviluppo e alla sua trasformazione dal dopoguerra a oggi. Nell'ambito dell'organizzazione Confindustriale, l'Associazione territoriale di Trapani ha ricercato e sviluppato un dialogo costante con le imprese per riuscire a favorire la crescita economica attraverso infrastrutture e servizi reali alle imprese.

I PARTNER

Provincia Regionale di Trapani

La provincia Regionale di Trapani è la più occidentale delle province della Sicilia e occupa una superficie di 2459 km quadrati.

Sempre attenta alle esigenze del territorio, partecipa attivamente a diversi progetti per incentivare lo sviluppo del territorio e delle imprese locali.

Consorzio Siciliano per la Valorizzazione del Pescato - Distretto produttivo della pesca (COSVAP)

Il Distretto Produttivo della Pesca di Mazara del Vallo comprende circa 150 aziende che operano in tutto il settore della pesca: cantieri navali, armatori, aziende per la lavorazione e conservazione dei prodotti della pesca, delle imprese di servizi. Inoltre, sono membri del distretto anche 46 istituti compresi laboratori di ricerca, associazioni di produttori, il Comune di Mazara del Vallo, la Provincia di Trapani, lo IAMC- CNR - (Istituto per l'ambiente marino costiero del Centro Nazionale per ricerca), l'Università degli Studi di Palermo e di Trapani, il Parco Scientifico e Tecnologico, l'Istituto Zooprofilattico.

L'obiettivo del Consorzio è di favorire le strategie di crescita a livello locale e regionale attraverso l'attuazione di programmi e iniziative d'internazionalizzazione, innovazione e integrazione, sostenendo la creazione di settori produttivi e commerciali nei paesi rivieraschi.

Inoltre, il consorzio mira ad armonizzare i sistemi di pesca per la valorizzazione sinergica e duratura delle attività del mare nel rispetto dei contesti sociali, economica ed eco-correlati.

Consorzio distretto vitivinicolo della Sicilia Occidentale

L'arte del vino in Sicilia ha origini antichissime e la Sicilia, con i suoi 128.000 ettari di superficie vitata, è la regione italiana con il più elevato patrimonio viticolo e quella in cui si concentra la maggiore produzione in volumi di vino, superiore, del 10% circa, al dato medio nazionale. Il settore vitivinicolo rappresenta uno tra i più importanti per l'economia regionale e testimonia un'identità molto importante del territorio. In questo contesto nasce il Distretto Vitivinicolo della Sicilia Occidentale che insiste sul territorio delle province di Trapani e Palermo.

Costituito nel 2006, mediante la firma di un protocollo d'intesa da parte di numerosissimi attori economici e sociali, oggi coinvolge circa 170 soggetti economici.

L'obiettivo che si vuole perseguire attraverso la costituzione del Distretto è di mettere in atto una strategia di lungo respiro per il rilancio di tutto il comparto vitivinicolo siciliano.

Consorzio filiera olivicola soc coop

Il consorzio oggi è costituito da 75 consorziati di cui 56 operanti nella produzione di olive da mensa e da olio, 18 trasformatori, e uno operante nel campo dei servizi.

Il comparto olivicolo cui fa riferimento il Consorzio è:

- L'Olio extravergine d'oliva DOP "VALLE DEL BELICE";
- Le Olive da mensa DOP "NOCELLARA DEL BELICE".

L'ambito di riferimento territoriale sono i Comuni della Valle Del Belice, in particolare: Castelvetrano, Campobello di Mazara, Partanna, Poggioreale, Salaparuta e Santa Ninfa.

Gli obiettivi che la società consorziale intende perseguire sono:

- La gestione dell'immagine comune dei consorziati attraverso l'organizzazione e la gestione di specifiche campagne pubblicitarie e promozionali, volti a promuovere e pubblicizzare l'offerta complessiva del comparto olivicolo;
- L'internazionalizzazione delle imprese associate attraverso la partecipazione collettiva a mostre o fiere all'estero o rivolte al mercato estero, missioni economiche italiane nei Paesi esteri;
- Ricerche e studi di mercato concernenti Paesi esteri;
- Lo svolgimento di azioni pubblicitarie a favore dell'esportazione, la raccolta di notizie sulla clientela estera e lo scambio di notizie con la finalità di favorire l'esportazione;
- L'organizzazione di convegni, seminari, mostre ed eventi in Italia e all'estero, finalizzati a promuovere le imprese consorziate.

GICA (Groupement des industries Conserves Alimentaires)

Il Gruppo degli industriali delle conserve alimentari (GICA) è un gruppo che riunisce i professionisti del settore della filiera della trasformazione della frutta, della verdura e del pesce.

La sua MISSIONE è di:

- Contribuire a legare insieme le varie fasi attraverso le quali i prodotti passano nei canali della filiera e promuovere l'adozione di contratti di produzione;
- Facilitare il dialogo tra l'amministrazione e professionisti per stabilire gli obiettivi dei vari settori;
- Contribuire all'equilibrio del mercato e partecipare alla promozione delle esportazioni, in collaborazione e coordinamento con gli organismi professionali e amministrativi interessati;
- Assistere gli industriali ed i produttori a integrare le nuove tecnologie;
- Procedere agli studi di filiere e alla realizzazione di banche dati.

UTAP (Union Tunisienne de l'Agriculture et de la Pêche)

L'Unione tunisina dell'agricoltura e della pesca è un'organizzazione professionale nazionale di sviluppo a carattere sindacale. Fondata nel 1950, è il coronamento di un movimento sindacale agricolo, che ha avuto inizio nel 1920 il cui obiettivo era di creare associazioni professionali agricole in diverse parti del paese per la lotta contro il colonialismo.

L'UTAP raggruppa gli esponenti, grandi e piccoli, dei settori dell'agricoltura e della pesca e le cooperative.

CTAA (Centre Technique Agro Alimentaire)

Il CTAA è il primo centro tecnico agroalimentare in Tunisia e da oltre 12 anni mette a disposizione le sue competenze e le sue esperienze al servizio dei professionisti per rafforzare il dinamismo del settore. Vi aiuta nelle dinamiche di ristrutturazione, la competitività, l'integrazione e la crescita della vostra azienda nel contesto attuale del libero scambio.

Il nostro obiettivo è di aiutarvi a consolidare le vostre esperienze ad affrontare le nuove sfide commerciali e regolamentari del mercato locale e dei mercati esteri, come ad esempio:

- Le performance industriali
- L'Innovazione
- La sicurezza alimentare
- Lo sviluppo sostenibile
- L'alimentazione e la salute

IRTV (Institut de Recherche Veterinaire de Tunisie)

L'Istituto di Ricerca Veterinaria Tunisino nasce nel 1970.

L'Istituto è responsabile delle operazioni e di ricerca e sperimentazione nel campo della scienza veterinaria.

Ha il compito di:


- Organizzare, creare e pubblicare tutto il lavoro di analisi e ricerca sulla salute degli animali e delle zoonosi;
- Organizzare, creare e pubblicare tutti i lavori di analisi e di ricerca sui prodotti alimentari di origine animale per quanto riguarda la preparazione, la distribuzione, la commercializzazione e il livello di esportazione e importazione;
- Partecipare a tutti i lavori di analisi e ricerca sulle tecniche di allevamento, di miglioramento genetico e di alimentazione animale;
- Partecipare alle ricerche d'interesse economico e sociologico in ambito rurale relative alla salute degli animali;
- Fornire assistenza alle attività di sensibilizzazione e dimostrazione, tramite strutture e servizi pubblici, organismi professionali e istituti specializzati, conoscenze e tecniche che possono essere divulgate;
- Preparare, produrre, commercializzare e controllare i vaccini e i prodotti biologici e farmaceutici veterinari tra cui le soluzioni di blu di metilene, di fenoltaleina, floroglucine a 1/1000, soda Dornic, alcool a 70°;
- Partecipare alla formazione di studenti e fornire, in collaborazione con la Scuola Nazionale di Medicina Veterinaria, un'istruzione adeguata in particolare al livello di specializzazione e di perfezionamento dei dirigenti specializzati in campo veterinario;
- Incoraggiare e gestire le reti di sorveglianza epidemiologica;
- Fornire supporto tecnico e scientifico, individuare, diagnosticare e conoscere meglio i principali agenti patogeni, in modo da poterli eliminare e poter disinfettare e migliorare lo stato di salute degli animali;
- Partecipare all'elaborazione di piani e di programmi sanitari e alla loro valutazione.

Principali aree di attività:

- Ricerca e sperimentazione nel campo della scienza veterinaria, gestione delle reti epidemiologiche, indagini, sviluppo di protocolli di trattamento e di tecniche diagnostiche e di vaccini.
- Diagnosi delle malattie degli animali
- Controllo dei prodotti alimentari di origine animale
- Partecipazione alla formazione di studenti e dirigenti, fornendo in collaborazione con la Scuola Nazionale di Medicina un'istruzione adeguata in particolare al livello di specializzazione e di perfezionamento dei dirigenti specializzati in campo veterinario;
- Produzione, commercializzazione e controllo dei prodotti biologici per uso veterinario.

Manuale realizzato a cura di:

Partner coinvolto	Esperto tecnico incaricato
Consorzio di filiera olivicolo	Francesco La Croce
UTAP	Sami Khweildi
GICA	Abdelkader Amri Adel Guedria
CTAA	Rania Bani Sami Ayachi Héla Zghidi Souad Ben Jemaa Samir Jouini



DISCIPLINARE
DI PRODUZIONE
DELLE OLIVE
DA TAVOLA
A MARCHIO
«QUALIMED»

SOMMARIO

1.	Disposizioni generali e obiettivi del marchio «QUALIMED»	12	4.2.3.3	Trattamento alcalino e annerimento	21
2.	Riferimenti normativi	12	4.2.3.4	Lavaggi	21
3.	Definizione del prodotto	12	4.2.3.5	Stabilizzazione	21
3.1.	Definizione del prodotto: Olive da tavola	12	4.2.3.6	Collocazione in salamoia e pastorizzazione	21
3.2.	Specifiche normative	12	4.2.3.7	Denocciolatura, farcitura e affettatura	21
3.3.	Elementi distintivi del marchio « QUALIMED »	12	4.2.3.8	Confezionamento e sterilizzazione	21
4.	Schema di produzione	13	4.2.3.9	Etichettatura e commercializzazione	22
4.1.	Materie prime	13	4.3	Caratteristiche del prodotto finito	22
4.1.1.	Qualità delle materie prime	13	4.3.1	Caratteristiche organolettiche	22
4.1.2.	Tipi di olive	13	4.3.2	Caratteristiche fisico chimiche	22
4.1.3.	Altri ingredienti consentiti	13	4.3.3	Controlli microbiologici	22
4.1.4.	Varietà	14	4.3.4	Additivi alimentari	23
4.1.5.	Trattamenti fitosanitari	14	4.3.5.	Residui di pesticidi	23
4.1.6.	Raccolta	14	4.4	Classificazione commerciale delle olive da tavola a marchio « QUALIMED »	23
4.1.7.	Trasporto	14	4.5	Commercializzazione delle olive da tavola trasformate	24
4.2.	Processi di trasformazione	15	5.	Gestione della qualità	24
4.2.1.	Procedura per la produzione di olive verdi a fermentazione lattica	15	5.1	La programmazione dei pre requisiti in material di igiene	24
4.2.1.1	Ricezione delle olive da tavola	15	5.1.1	Posizionamento	24
4.2.1.2	Stoccaggio, Triage e Calibratura	15	5.1.2	Istallazioni e equipaggiamenti	24
4.2.1.3	Trattamento con soda	15	5.1.3	Personale	25
4.2.1.4	Lavaggi	16	5.1.4.	Locale	25
4.2.1.5	Fermentazione lattica	16	5.1.5	Istallazioni sanitarie	25
4.2.1.6	Smistamento	17	5.1.6	Pulizia e disinfezione	26
4.2.1.7	Denocciolatura, denocciolatura e farcitura, denocciolatura e affetta tura	17	5.1.7	Lotta contro gli infestanti	26
4.2.1.8	Confezionamento	17	5.1.8	Gestione degli scarti	26
4.2.1.9	Etichettatura e commercializzazione	18	5.2	Piano dei controlli	26
4.2.2	Procedura di lavorazione delle olive al naturale	18	5.2.1	Definizioni	26
4.2.2.1	Ricezione, triage e calibratura	18	5.2.2	Modalità di abilitazione degli operatori	27
4.2.2.2	Lavaggio delle olive	18	5.2.3	Modalità di abilitazione degli Agricoltori	27
4.2.2.3	Collocazione in salamoia e fermentazione	18	5.2.4	Modalità di sorveglianza degli operatori	27
4.2.2.4	Smistamento e calibratura	19	5.2.5	Trattamento delle discrepanze	33
4.2.2.5	Denocciolatura e farcitura o affetta tura	19	5.2.6	Rinnovo del certificato	33
4.2.2.6	Confezionamento	19	5.3	Identificazione ,Tracciabilità e programma di richiamo	33
4.2.2.7	Etichettatura e commercializzazione	19	5.3.1	Identificazione,Tracciabilità	33
4.2.3	Procedura di produzione delle olive nere da ossidazione	20	5.3.2	Programma di richiamo	34
4.2.3.1	Raccolta, trasporto ,ricezione , triage e calibratura	20	Appendice		35
4.2.3.2	La conservazione	20			

1. DISPOSIZIONI GENERALI E OBIETTIVI DELL'ETICHETTATURA «QUALIMED»

Questo disciplinare di produzione si inserisce all'interno del progetto Qualimed «marchio di qualità e sicurezza alimentare dei prodotti del bacino del Mediterraneo» che si adatta al «Programma Europeo ENPI di vicinato e cooperazione» confine Italia-Tunisia cooperazione 2007-2013. L'obiettivo globale del progetto Qualimed è il consolidamento e lo sviluppo del commercio dei prodotti agroalimentari provenienti dalle filiere italo-tunisine e le vendite nei mercati internazionali attraverso l'utilizzo di un comune segno distintivo di qualità «Qualimed». L'utilizzazione del marchio Qualimed è riservata alle olive da tavola che soddisfano alle esigenze stabilite dalle normative internazionali disciplinate dal consiglio oleicolo internazionale e ai requisiti Tunisini e di questo disciplinare di produzione

Il prodotto a marchio «Qualimed» è riservato alle olive da tavola prodotte, trasformate e confezionate esclusivamente nei territori della Tunisia e della Sicilia.

L'obiettivo specifico del progetto è quello di istituire un marchio di qualità comune (Qualimed) per i prodotti agro-alimentari tunisini e siciliani che consenta:

- Apportare un maggior valore aggiunto ai prodotti
- Una migliore valorizzazione per l'agricoltura.
- Il rafforzamento delle filiere di distribuzione e marketing integrato.
- Per essere un supporto per l'integrazione delle filiere agro-alimentari tra la Tunisia e la Sicilia.
- L'apertura di nuovi mercati di esportazione per i prodotti alimentari etichettati «Qualimed» provenienti dalle filiere integrate tunisino-italiano.

2. RIFERIMENTI NORMATIVI

Le olive da tavola prodotte con il marchio «Qualimed» devono soddisfare le descrizioni sui tipi di olive, preparati commerciali, le modalità di presentazione oltre ed i criteri essenziali di composizione e requisiti di qualità stabiliti dalla norma commerciale per le olive da tavola (COI / OT / NC I ° dicembre 2004) e della norma Tunisina in vigore relativa alle olive da tavola.

3. DEFINIZIONE DEL PRODOTTO

3.1 Definizione del prodotto: olive da tavola

Definiamo «olive da tavola» il prodotto:

- Preparato partire da frutti sani appartenenti a varietà di olivo coltivato (*Olea europaea sativa* Hoffg. Link), selezionate per la loro produzione di frutti il cui volume, forma, rapporto polpa/nocciolo, la finezza della polpa, sapore, compattezza e facilità di distacco dal nocciolo che li rende particolarmente adatti per la lavorazione, così come diverse caratteristiche di composizione come un limitato contenuto di grassi, polifenoli (sostanze amare) e una buona presenza di zuccheri.
- Ottenuto con trattamenti deamarizzanti e/o conservati mediante fermentazione naturale o trattamento termico, con o senza agenti di conservazione.
- Condizionamento con o senza liquido di governo.

3.2 Specifiche normative

Le olive da tavola devono soddisfare i requisiti di legge e regolamenti vigenti, in particolare per quanto riguarda l'igiene, additivi, contaminanti, residui di pesticidi (Regolamento (UE) N. 441/2012 della Commissione Europea del 24 maggio 2012 e altri prescrizioni della norma commerciale in materia di confezionamento, imballaggio, etichettatura di alimenti preconfezionati e di controllo del contenuto netto con metodo statistico.

3.3 Elementi distintivi del marchio Qualimed

Le olive da tavola devono essere raccolte in uno stadio di maturazione fissato per la loro categoria (tra i mesi di settembre e dicembre di ogni anno);

Dopo la trasformazione e la commercializzazione, le olive da tavola devono essere:

- Sane;
 - Pulite;
 - Prive di odori o sapori anomali;
 - Esenti da difetti che interessano commestibilità o la conservazione;
 - Esenti da corpi estranei ; a parte gli ingredienti autorizzati;
 - Nessun segno di deterioramento durante la conservazione o fermentazioni anomale;
 - Una singola varietà nello stesso contenitore;
 - Intere, non ammaccate o deformate, non schiacciate (non considerando schiacciate le «olive rotte»);
 - Di colore omogeneo anche in profondità nella polpa, salvo per quanto riguarda le olive nere da ossidazione;
 - senza macchie diverse dalla pigmentazione naturale;
- Inoltre le olive da tavola utilizzate per il marchio di qualità «Qualimed» devono soddisfare le seguenti condizioni:
- Il tempo che intercorre tra la raccolta e il ricevimento nelle fabbriche non deve superare le 72 ore;
 - Trasportate e conservate in cassette forate da 20 a 22 kg massimo;
 - Consegnate in lotti omogenei e identificate dal punto di vista: Data e ora di raccolta, il nome dell'agricoltore e/o raccogliatore, nome della zona, data e ora di ricezione;
 - Un contratto di approvvigionamento tra lo stabilimento e il produttore è indispensabile. Il contratto deve indicare tra l'altro, i prezzi di vendita i criteri in funzione dei criteri di qualità di cui al paragrafo 5.1.1 del presente disciplinare.
 - Solo i calibri delle olive da tavola da 60-70 a 240-260 pezzi al kg sono ammessi;
 - Riempimento diretto nel packaging alimentare di prodotti trasformati sono accettati contenitori con peso sgocciolato di 1 kg massimo;
 - Per quanto non previsto dalle superiori note si rinvia allo standard del commercio internazionale sulle olive da tavola (COI / OT / NC NO I dicembre 2004).

4. SCHEMA DI PRODUZIONE

4.1. Materie prime

4.1.1. Qualità delle materie prime

Le olive devono essere sane, carnose, resistenti alla leggera pressione tra le dita, intere, non ammaccate o deformate o schiacciate, di colore uniforme, senza macchie diverse dalla pigmentazione naturale, senza contusioni o lesioni che danneggino la loro origine.

4.1.2. Tipi di olive

A seconda della maturità dei frutti, le olive da tavola sono classificate in una delle seguenti tipologie:

- **Olive verdi:** frutti raccolti prima dell'invaiaura, quando hanno raggiunto dimensioni normali.
- **Olive cangianti:** frutti raccolti prima della completa maturazione;
- **Olive nere:** frutti colti quando hanno raggiunto la piena maturità, o poco prima.

4.1.3. Altri ingredienti consentiti

Altri ingredienti possono essere utilizzati come:

- (A) acqua;
- (B) sale alimentare;
- (C) aceto;
- (D) olio d'oliva;
- (E) zuccheri;
- (F) Qualunque prodotto alimentare semplice o composto utilizzato come condimento o ripieno: per esempio, spezie, cipolla, mandorle, sedano, acciughe, capperi o loro paste;
- (G) le spezie e le erbe o estratti naturali;

4.1.4. Varietà

Esiste una grande moltitudine di varietà di olive da tavola in Tunisia e in Sicilia. Tuttavia, ogni regione di produzione, ha scelto le sue varietà per la produzione delle olive da tavola: il Meski, Picholine, Marsaline, Ascolana, Manzanilla, Nocellara del Belice, Nocellara Etna e Giarrappa.

Lo sviluppo delle loro colture è generalmente legata alle condizioni climatiche o usi culinari locali. Le varietà di olive per la lavorazione delle olive da tavola con etichetta «Qualimed» possono provenire da piantagioni tradizionali e intensive, irrigue o asciutte.

Le qualità specifiche delle varietà di olivo trasformate con etichetta «Qualimed» sono definiti nel paragrafo 4.1

4.1.5. Trattamenti fitosanitari

La qualità di olive fresche è fortemente influenzata da fattori ambientali (clima, tipo di suolo) e le tecniche di coltivazione (lavorazione del terreno, concimazione, irrigazione, dimensioni, erbicidi). I produttori di olive da tavola Qualimed che operano nell'ambito del progetto devono registrare i trattamenti nel quaderno di campagna.

Devono utilizzare pesticidi consentiti in Tunisia e in Europa e rispondere alle dosi e rispettare i tempi di utilizzo prima della raccolta nel quadro della tracciabilità alimentare. Essi devono fornire ogni registrazione all'organo di gestione del marchio «Qualimed.»

4.1.6. Raccolta

È indispensabile rispettare i trattamenti fitosanitari pre-raccolta effettuati sulle olive.

L'epoca di raccolta è diversa a seconda delle varietà e zone di produzione. Le olive raccolte troppo presto un colore verde intenso e il gusto del «legno». Raccolta troppo tardiva si traduce con la presenza di olive la cui pelle è viola o nero. L'epoca di raccolta ideale può essere determinata per le olive verdi valutando:

- Il colore: Si ritiene che il frutto è maturo quando la sua pelle ha un colore giallo-verde paglierino;
 - Rapporto polpa/nocciolo: Tagliando trasversalmente il frutto, si deve facilmente staccare la polpa dal nocciolo;
- La tabella di raccolta delle olive è un'operazione delicata che deve essere eseguita in condizioni ottimali per garantire una migliore qualità della frutta.

La raccolta deve essere svolta manualmente con lavoratori esperti per evitare lesioni con le unghie e / o caduta sul terreno. Le olive vengono raccolte in ceste o cestelli e devono essere poste in cassette di plastica (con una capacità di 20-22 kg al massimo) precedentemente lavate. Le cassette piene devono essere protette dal sole e dalla pioggia. Le olive poste in cassetta non dovrebbero superare le 48 ore.

Una valutazione delle medie dimensioni e la percentuale di olive difettose sarà registrato in azienda.

4.1.7. Trasporto

Il tempo che intercorre tra la raccolta delle olive da tavola e ricezione nello stabilimento di trasformazione non deve superare 72 ore.

Il trasporto delle olive dal campo all'industria conserviera, deve essere eseguita con le seguenti condizioni:

- Rispettare le norme igieniche (proprio veicolo e portando altri prodotti che possono contaminare le olive, cassette pulite, non possono contenere più di 20-22 kg).
- Le cassette devono essere disposte in modo da facilitare l'aerazione. Questo creerà le condizioni di ventilazione naturale riducendo al minimo le variazioni di temperatura.
- La spedizione deve essere conforme alle condizioni delle strutture di stoccaggio provvisori in azienda o centro di raccolta (seguire buone pratiche di igiene).
- Per i viaggi più lunghi, è meglio per fornire il trasporto durante la notte o all'alba per evitare le temperature autunnali possono essere eccessive durante la campagna di raccolta. Durante il giorno non deve superare le 2 ore.
- Le olive da tavola devono essere consegnati in lotti omogenei e identificati come segue: data e ora di raccolta, varietà, nome del produttore e la quantità.

La raccolta delle olive da tavola deve essere conforme alle prescrizioni dei punti 5.1.6 e 5.1.7 e devono garantire la rintracciabilità delle partite consegnate dal produttore alla fabbrica.

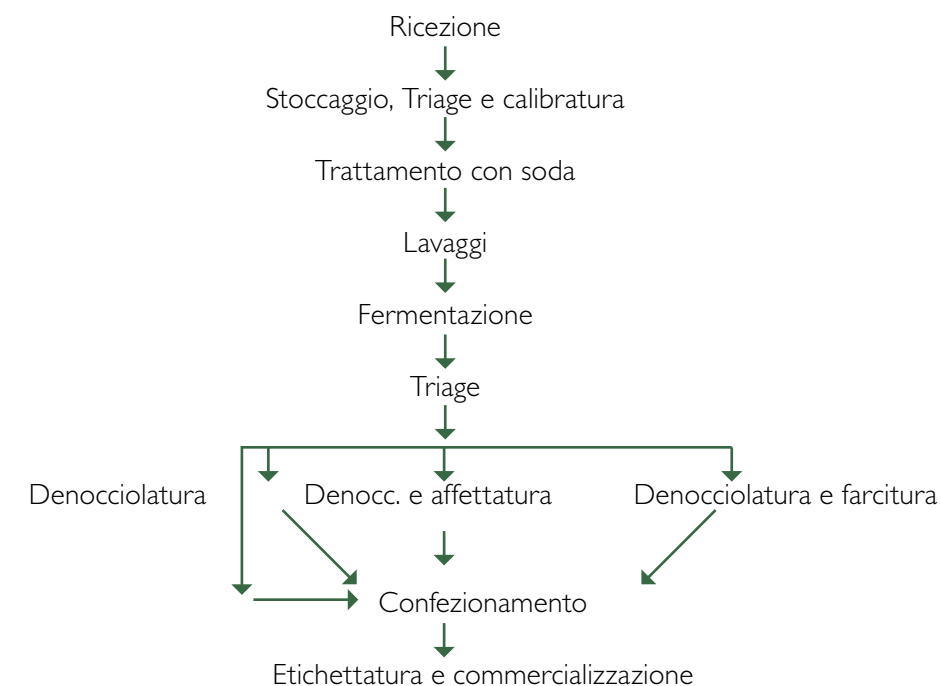
4.2. Processi di trasformazione

I vari sistemi di elaborazione danno luogo a prodotti con caratteristiche organolettiche diverse. Con il frutto della stessa varietà, è possibile adottare diverse tecniche di lavorazione.

È anche possibile utilizzare i sistemi di lavorazione artigianali e / o tradizionali, in alcune zone di produzione, purché siano soddisfatti i tipi di olive da tavola di cui al capitolo 5 e una buona igiene e di fabbricazione.

Olive da tavola etichetta «Qualimed» deve subire trasformazioni per renderli sicuri per il consumo. A tal fine, saranno utilizzati sistemi di trattamento sotto elencati che grazie all'attività di ricerca sono ora utilizzate a livello internazionale.

4.2.1. Procedura per la produzione di olive verdi a fermentazione lattica



4.2.1.1. Ricezione delle olive da tavola

La qualità delle olive da tavola in ricezione deve essere formalizzata. Una ricevuta deve specificare per ciascun numero di lotto della consegna, il nome del produttore, l'orario, la data di raccolta e consegna della varietà vegetale, la qualità e la quantità del prodotto.

Il controllo in entrata si basa sui criteri di valutazione, come dimensioni, forma, le olive danneggiate e di corpi estranei. Come un controllo per la presenza di contaminanti deve essere eseguita con un campionamento per l'analisi dei pesticidi.

4.2.1.2. Stoccaggio, Triage e Calibratura

- **Stoccaggio:** deposito temporaneo in fabbrica deve essere il più breve possibile. In media non deve superare 24 ore ad una temperatura di 20° C.
- **Smistamento:** Lo smistamento dei frutti si basa sui seguenti criteri: varietà, grado di maturazione, condizioni igieniche.
- **Calibrazione:** calibrazione si basa sulla dimensione del frutto. Questo viene fatto in una macchina con cavi divergenti.

4.2.1.3. Trattamento con soda

La deamarizzazione delle olive può essere realizzata mediante trattamento alcalino per immersione o con processi biologici.

Il prodotto può essere conservato in salamoia secondo le proprie caratteristiche, o sale secco o in atmosfera modificata o con trattamento termico, o con l'utilizzo di conservanti o agenti acidificanti.

Oleuropeina → acido oleanolico + idrossitirosolo + Glucosio

Idrolisi alcalina (NaOH)

Lo stesso può essere raggiunto mediante l'attuazione di un processo biologico

Oleuropeina → acido oleanolico + idrossitirosolo + Glucosio

Azione di beta-glucosidasi + esterasi

La concentrazione della soluzione di idrossido di sodio varia a seconda della varietà del frutto, la maturazione della temperatura ambiente all'interno della pianta, abitudini di ogni industria. La differenza di concentrazione può variare tra 1,5 e 3,5%.

Per la deamarizzazione delle olive da tavola si utilizza soda caustica liquida al 40% o in forma di fiocchi o pellets al 99%, che poi può essere diluita con acqua per uso specifico alla trasformazione. Il l'idrossido di sodio liquido deve essere collocato in serbatoi protetti contro urti accidentali e perdite per l'ambiente.

Si ritiene che il trattamento con alcali è completa quando la penetrazione della soluzione nel mesocarpo delle drupe ha raggiunto i 2/3 della polpa.

4.2.1.4. Lavaggi

Dopo la deamarizzazione seguono i lavaggi delle olive. L'obiettivo principale è quello di eliminare quasi tutta la soda dalle olive e facilitare la lisciviazione dei composti risultanti dall'idrolisi del principio amaro delle olive. Tuttavia, si dovrebbe gestire questa operazione, al fine di minimizzare le perdite di materiale fermentabile solubile nel frutto ed i composti responsabili per il mantenimento della capacità tampone durante la fermentazione.

Ci sono diversi metodi di lavaggi che variano da un paese all'altro, ma il più usato da tutti i paesi produttori si lavano che dura da 12 a 14 ore, con tre cambi di acqua.

Risciacquo, dopo 15 minuti, mira ad eliminare dall'epidermide la maggior parte della soluzione alcalina.

Il primo lavaggio ha una durata di 2 ore e il secondo lavaggio 10 a 12 ore.

Durante la fase di deamarizzazione, il pH è molto alto dovuto alla presenza di idrossido di sodio e può essere maggiore di 9. Con lavaggi, il pH scende ad un valore di circa 7,5 / 8.

Neutralizzare le olive a fermentazione lattica può essere ottenuta con insufflazione CO₂ nella salamoia. La procedura prevede un lavaggio per quattro ore dopo la deamarizzazione per rimuovere dalla superficie di olive e gli strati più superficiali. L'acqua di lavaggio viene sostituita da salamoia e si insuffla con CO₂ che porta il pH a 6,2-6,5.

4.2.1.5. Fermentazione lattica

Lavorazione delle olive in una soluzione di idrossido di sodio (NaOH) è un prerequisito per la fermentazione lattica. Fermentazione lattica è la chiave per la buona qualità e le caratteristiche organolettiche del prodotto finale, così come la sua conservazione durante lo stoccaggio e commercializzazione.

Le condizioni necessarie per il corretto svolgimento della fermentazione lattica sono:

- L'anareobiosi dentro i contenitori di tipo alimentare contenenti le olive colmati con salamoia ;
- Sufficiente dotazione in zuccheri olive dopo il trattamento con alcali e lavaggio per agevolare lo sviluppo di batteri lattici (se non sono in quantità sufficiente, è necessario arricchire la salamoia);
- La presenza di salamoia in una popolazione mista microbica di batteri lattici.

L'inoculo di batteri lattici selezionati (starter) può agevolare il processo di fermentazione verso una maggiore efficienza nella produzione di acido lattico e composti secondari che conferiscono al prodotto caratteristiche organolettiche migliori rispetto a fermentazione spontanea.

Durante la prima fase di fermentazione è possibile che, in condizioni di scarsa igiene, specie indesiderate di microrganismi crescano. Questi danno luogo alla comparsa di odori e sapori o malattie associate con olive da tavola e influenzano negativamente la polpa.

Per minimizzare il rischio di danneggiare le olive da tavola si può acidificare l'ambiente della fermentazione ottenendo immediatamente un favorevole sviluppo dei batteri lattici come il *Lactobacillus plantarum* e *brevis*. l'acidificazione si ottiene aggiungendo composti di tipo acido:

- 1) acido lattico uso alimentare 80%;
- 2) acido citrico;
- 3) acido acetico;

Un ambiente leggermente acido (pH 6,2-6,5) promuove i batteri lattici e un valore più basso di pH iniziale ostacola lo sviluppo. Si dovrebbe monitorare regolarmente l'acidità totale e pH, il contenuto di sale e la temperatura della salamoia.

Un aumento del contenuto di sale del 5% all'8% alla fine del processo di fermentazione è indispensabile.

La temperatura salamoia dovrebbe essere tra 15 ° C e 25 ° C per favorire la crescita microbica. Al di sotto di 15 ° C, la fermentazione rallenta di intensità.

Superiore ai 25 ° C, si possono sviluppare fermentazioni nocive.

Dopo la fermentazione sul prodotto semilavorato (non per il consumatore) è necessario effettuare controlli su:

- PH (ottimale ≤ 4,3);
- La percentuale di sale (massimo 9%);
- L'acidità combinata (ottimale N 0,110-0,130);
- Acidità libera (ottimale ≥ 0,8%);
- Acidità volatile (ottimale ≤ 0,6%).

La fermentazione avviene in fermentatori sotterranei o esterni. Il riempimento dei contenitori di alimenti deve essere effettuato in modo rigoroso per evitare di danneggiare le olive.

Dopo la fermentazione, le olive vengono conservate in salamoia durante un determinato periodo.

4.2.1.6. Smistamento

Prima della commercializzazione, le olive sono selezionate utilizzando nastro trasportatore o dispositivi elettronici che permettono di rimuovere le unità difettose. Essi sono raccolti in fusti o contenitori di diversa capacità, dove rimangono fino a quando saranno confezionati tal quali o denocciate o denocciolate e ripiene.

4.2.1.7 Denocciolatura, denocciolatura e farcitura, denocciolatura e affettatura

Le olive denocciolate conservano tutta la loro naturale conformazione anche con il nocciolo rimosso.

L'operatore può effettuare il confezionamento di olive denocciolate o denocciolate e farcite con vari ingredienti (peperone, acciughe, ecc ...) o affettate.

Una volta denocciolate e ripiene o denocciolate e affettate le olive sono selezionate su nastro per separare le unità difettose (frammenti spezzati, ecc ...), quindi vengono collocate in fusti o contenitori prima della loro spedizione.

4.2.1.8 Confezionamento

Questa operazione serve per collocare il prodotto in contenitori di piccole dimensioni di plastica alimentare, vetro o latta per la sua presentazione al consumatore. I requisiti minimi che devono essere soddisfatti da un buon condizionamento sono:

- Il peso corretto non superiore a 1 kg netto sgocciolato;
- Etichettatura in conformità con le norme in vigore;
- Caratteristiche chimiche che garantiscono la stabilità del prodotto confezionato:
 - Acidità libera (tra lo 0,4 e lo 0,6%, espresso in acido lattico).
 - Sale (tra il 5 e il 6%).

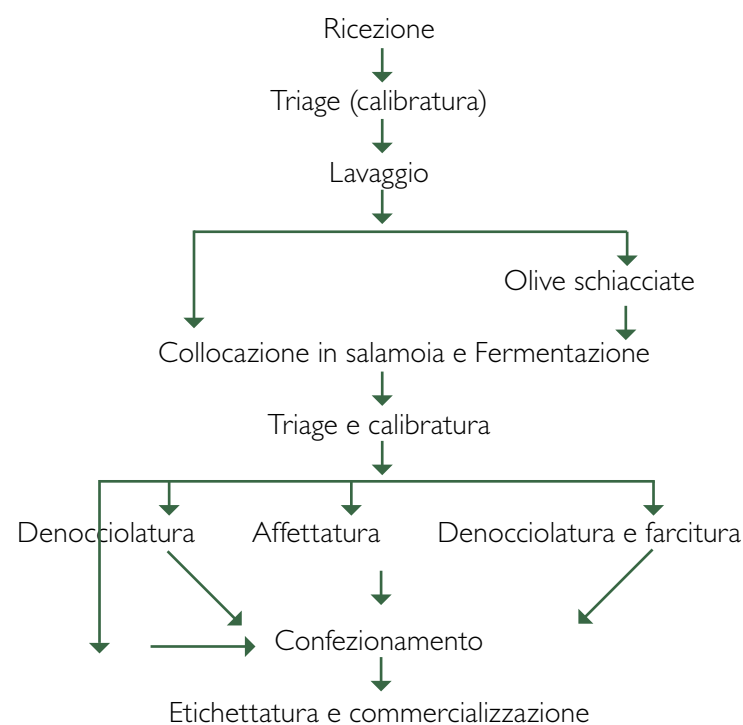
4.2.1.9. Etichettatura e commercializzazione

L'etichettatura delle olive da tavola a marchio "Qualimed" deve essere realizzata in conformità alle disposizioni previste dalla normativa e delle norme nazionali ed europei relativi all'etichettatura dei prodotti alimentari confezionati. Oltre le disposizioni dei regolamenti e delle norme, l'etichetta deve contenere le seguenti indicazioni:

- Logo «Label Qualimed»;
- Riferimento del responsabile della commercializzazione;
- Riferimento dell'organismo di gestione;
- Origine delle olive da tavola: Tunisia o la Sicilia;

Tali indicazioni devono essere raggruppati sulla stessa etichetta. Essi sono presentati in caratteri visibili, leggibili, indelebili e sufficientemente grandi.

4.2.2. Procedura di lavorazione delle olive al naturale



Si trasformano con il processo di cui sopra olive verdi intere, schiacciate, viola e nero.

4.2.2.1. Ricezione, triage e calibratura

Ricevimento: vedi paragrafo 5.2.1.1

- **Smistamento:** smistamento dei frutti si basa sui seguenti criteri: varietà, grado di maturazione (verde, viola, nero) e lo stato sanitario.
- **Calibrazione:** questo è un requisito per le olive difettate, la taratura viene effettuata in base alle dimensioni del frutto. Questa operazione viene eseguita con una macchina a filiere mobili divergenti.

4.2.2.2. Lavaggio delle olive

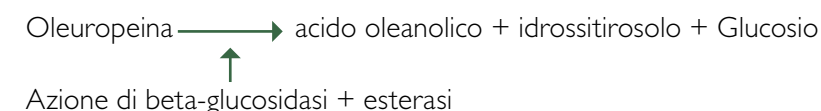
È necessario un energico lavaggio con acqua potabile. Questa operazione è indispensabile effettuarla prima della deamarizzazione.

4.2.2.3. Collocazione in salamoia e fermentazione

Le olive sono poste in salamoia con una concentrazione di 8 a 10% di sale. La tolleranza di concentrazione salamoia dipende dalla varietà delle olive, dalla regione di produzione, dal calibro del frutto, che è inversamente

proporzionale alla sua tolleranza al sale e dal tipo di coltura (le olive prodotte in asciutto sono più resistenti di quelle prodotte in irriguo).

Il processo di fermentazione al naturale è molto lento e sarà condotto secondo i seguenti processi biologici:



Per evitare lo sviluppo di microrganismi indesiderati che possono alterare le olive da tavola, si deve controllare la concentrazione di sale e pH. (Esempio: per le olive nere, deve essere mantenuta la concentrazione di sale superiore all'8% e un pH compreso tra 4 e 3.2). Il prodotto è buono per il consumo dopo 4 a 6 mesi e mantiene un sapore leggermente amaro gradevole e caratteristico di olive in salamoia.

Dopo la fermentazione le olive vengono conservate in salamoia per essere commercializzate dopo le operazioni di smistamento, calibratura e preparazioni commerciali (confezionamento come intere, denocciolate o denocciolate e farcite) di confezionamento, trattamento di conservazione del prodotto confezionato e lo stoccaggio.

4.2.2.4. Smistamento e calibratura

Le olive vengono selezionate utilizzando nastro o dispositivi elettronici che permettono di rimuovere le unità difettose, successivamente saranno classificate in calibri utilizzando calibratrici a filiere mobili divergenti e raccolti in barili alimentari o fermentatori dove rimangono fino a quando non saranno pronte per la commercializzazione.

4.2.2.5. Denocciolatura e farcitura o affettatura

Le olive possono essere confezionate intere o sotto forma di olive snocciolate o snocciolate e farcite con vari ingredienti (peperone, acciughe, ecc ...) oppure denocciolate e affettate.

Una volta snocciolate o snocciolate e ripiene o affettate si selezionano ancora una volta su nastro per separare le unità difettose (frammenti di noccioli o olive rotte, ecc...), quindi vengono conservate in fusti per alimenti in attesa del loro imballaggio finale prima della loro spedizione.

4.2.2.6. Confezionamento

Questa operazione consiste nel confezionare il prodotto in piccoli recipienti di plastica alimentare, vetro o latta per la sua presentazione al consumatore.

Per assicurare una buona conservazione, il prodotto deve essere pastorizzato o con aggiunta di un conservante ammesso.

Esempio: Per le olive nere naturali, la salamoia di confezionamento deve avere le seguenti caratteristiche:

- pH 3.6 /4.5;
- tenore massimo in sale 7 / 10 %
- acidità libera (g/100ml) espressa in acido lattico da 0,3 a 1.

Per le olive verdi naturali, la salamoia di confezionamento deve avere le seguenti caratteristiche:

- Limite massimo di pH 4.0 ;
- tenore minimo in sale da 5 %

Per le olive verdi naturali pastorizzate, la salamoia di confezionamento deve avere le seguenti caratteristiche:

- Limite massimo di pH 4.0 ;
- tenore minimo in sale da 4 %

4.2.2.7. Etichettatura e commercializzazione

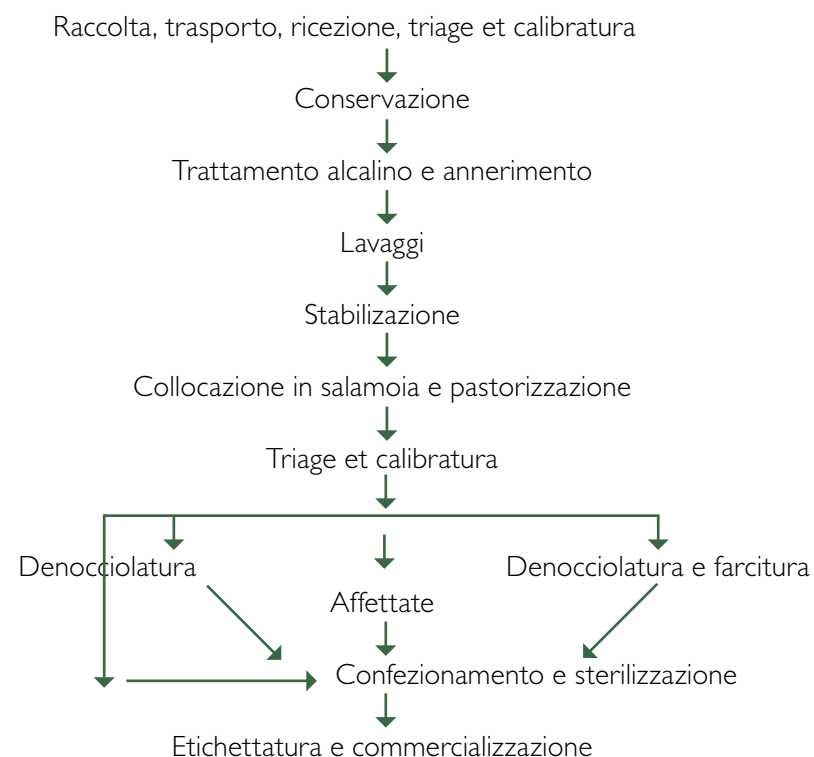
L'etichettatura delle olive da tavola a marchio "Qualimed" deve essere realizzata conforme con le disposizioni della normativa e degli standard nazionali ed europei per l'etichettatura dei prodotti alimentari imballati.

Oltre alle disposizioni dei regolamenti e delle norme, l'etichetta deve contenere le seguenti indicazioni:

- Logo «Label Qualimed»
- Riferimento del responsabile della commercializzazione
- Riferimento dell'organismo di gestione
- Origine delle olive da tavola: Tunisia o la Sicilia.

Tali indicazioni devono essere raggruppate sulla stessa etichetta. Essi sono presentati in caratteri visibili, leggibili indelebili e sufficientemente grandi.

4.2.3. Procedura di produzione delle olive nere da ossidazione



4.2.3.1. Raccolta, trasporto, ricezione, triage e calibratura

La raccolta deve essere effettuata quando le olive sono in maturazione o in prossimità di questa. Il trasporto del prodotto raccolto viene consegnato allo stabilimento di trasformazione in cassette di plastica forate (20-22kg). Al ricevimento le ispezioni visive di routine sono condotte al fine di garantire che la partita non sia danneggiata (grandine, mosca, parassiti, ...).

La selezione e la classificazione, svolta all'inizio del processo ha alcuni vantaggi (separazione delle olive acerbe da quelle mature, facilita anche il trattamento con la soda con il risultato di ottenere un prodotto finale di colore e consistenza più uniforme).

4.2.3.2. La conservazione

Le salamoie di conservazione sono simili a quelle utilizzate per la fermentazione di olive nere naturali in salamoia. La conservazione delle olive in salamoia in grandi contenitori consente la lavorazione di grandi quantità di olive in attesa di processo di ossidazione e annerimento (trattamento alcalino e annerimento).

La conservazione prima dell'annerimento permette di ottenere un prodotto finale con un buon colore e una struttura compatta. Il contenuto di sale varia a seconda della varietà e grado di maturazione.

Durante la permanenza in salamoia, si sviluppa una fermentazione che varia con le condizioni di lavorazione.

I microrganismi responsabili di questo tipo di fermentazione sono simili a quelle che si sviluppano nelle olive nere in salamoia.

4.2.3.3. Trattamento alcalino e annerimento

Le olive fresche o conservate, sono sottoposte a un trattamento alcalino seguito da esposizione all'aria. Questo può essere ripetuto più volte finché si raggiunge il colore desiderato. L'ossidazione delle olive o annerimento può essere ottenuto iniettando aria all'interno fermentatori tramite un collegamento con pompe soffianti.

La durata di uno step di ossidazione (trattamento alcalino ed esposizione all'aria) dura circa 24 ore.

La soluzione alcalina utilizzata ha una concentrazione di 1 / 2%, a seconda della varietà del frutto, il loro stato di maturazione e la temperatura ambiente. Numero di trattamenti alcalini varia da 2 a 3.

4.2.3.4. Lavaggi

Una volta che le olive hanno raggiunto il colore scuro desiderato, sono sottoposti a lavaggi fino a pH tra 7 e 8. Per facilitare l'abbassamento del pH viene aggiunto, talvolta, acido acetico diluito o anidride carbonica.

Questa diminuzione del pH è necessaria per evitare la precipitazione di sali di ferro durante l'operazione di stabilizzare il colore nero.

4.2.3.5. Stabilizzazione

Per stabilizzare il nero ottenuto per ossidazione, le olive vengono immerse in una soluzione contenente ioni ferrici. Viene aggiunto gluconato ferroso (ad una concentrazione di 0,1% (p / v)) o lattato ferroso (alla concentrazione di 0,05% (p / v)). Le concentrazioni di questi prodotti devono essere controllate. La durata complessiva di questa fase è di 24 ore.

Il fabbricante deve adottare precauzioni per ridurre i residui di ferro nel frutto dopo la stabilizzazione a un livello massimo di 0.15g/kg totale Fe.

4.2.3.6. Collocazione in salamoia e pastorizzazione

Terminato il trattamento per immersione in una soluzione di sali di ferro, il frutto viene lavato per rimuovere il ferro in eccesso e poi collocato in salamoia da uno a tre giorni per raggiungere l'equilibrio necessario prima del confezionamento.

Durante questo periodo dato il basso tenore in sale e elevato valore del pH della salamoia, si possono sviluppare microrganismi non desiderati che possono danneggiare le olive. La pastorizzazione deve essere necessaria. (Una temperatura di pastorizzazione di 60 ° C per 45 minuti, oppure mediante iniezione di vapore per portare la salamoia ad una temperatura di 90-95 ° C, seguito da raffreddamento).

4.2.3.7. Denocciolatura, farcitura e affettatura

Prima del confezionamento, olive annerite per ossidazione devono essere selezionate per rimuovere i frutti difettosi, rotti, e quelli che non hanno un colore soddisfacente.

La calibratura deve intervenire in questa fase, se le olive non sono state calibrate prima. Le olive annerite per ossidazione sono confezionate anche come olive snocciolate o snocciolate e farcite con vari ingredienti (peperoni, acciughe, ecc.) oppure affettate.

Una volta snocciolate o snocciolate e ripiene o affettate si selezionano su nastro trasportatore per togliere i frutti difettosi.

4.2.3.8. Confezionamento e sterilizzazione

L'imballaggio utilizzato per questa preparazione sono barattoli di latta o vasetti di vetro. Le olive sono confezionate con salamoia ad concentrazione di circa il 3%.

Le condizioni fisico-chimiche finali (pH compreso tra 5 e 8 unità e di circa il 3% di NaCl) rappresentano per i microrganismi patogeni buone possibilità di sviluppo. La sterilizzazione è necessaria.

Le impostazioni consigliate per la sterilizzazione delle olive da ossidazione applicata negli Stati Uniti e Spagna sono:

Peso della confezione	Temperatura °C	Tempo (minuti)
≤ 1 kg di olive	115 - 116 °C	60'
≤ 1 kg di olive	121.1 °C	45'

I processi termici per le olive intere e denocciolate sono stati determinati dal National Canner Association negli Stati Uniti d'America e sono validi da molti anni.

4.2.3.9. Etichettatura e commercializzazione

L'etichettatura delle olive da tavola a marchio "Qualimed" deve essere in conformità con le disposizioni della normativa e degli standard nazionali ed europei per l'etichettatura dei prodotti alimentari imballati.

In aggiunta alle disposizioni dei regolamenti e delle norme, l'etichetta deve contenere le seguenti indicazioni:

- Logo «Label Qualimed»
- Riferimento del responsabile della commercializzazione
- Riferimento dell'organismo di gestione
- Origine delle olive da tavola: Tunisia o la Sicilia.

Tali indicazioni devono essere raggruppati sulla stessa etichetta. Essi sono presentati in caratteri visibili, leggibili, idelebili e abbastanza grandi.

4.3. Caratteristiche del prodotto finito

4.3.1. Caratteristiche organolettiche

I criteri rigorosi per la selezione delle materie prime, il metodo di produzione e il controllo del processo di fabbricazione utilizzato per ottenere olive da tavola di qualità superiore sono descritti nella Sezione 4.3.

4.3.2. Caratteristiche fisico chimiche

Le caratteristiche chimico-fisiche della salamoia di imballaggio, dopo l'equilibrio osmotico applicata alle olive da tavola etichetta «Qualimed» valutate in salamoia di imballaggio devono corrispondere ai valori indicati nella tabella seguente:

Tipo di preparazione	Concentrazione minima in sale %	Limite massimo del pH
Olives verdi a fermentazione lattica	4%	4.3
Olive al naturale	5%	4.3
Olive fermentazione lattica pastorizzate	BPF	4.3
Olive al natural pastorizzate	BPF	4.3
Olive nere da ossidazione con trattamento alcalino	3%	BPF (5 à 8)

4.3.3. Controlli microbiologici

Dal punto di vista microbiologico le olive da tavola con etichetta Qualimed per la vendita al consumatore finale devono essere sottoposte a un trattamento termico, di 7 giorni alla temperatura di 37 ° C e 55 ° C, come specificato norme nazionali e internazionali in vigore. (Controllo di stabilità e di prodotti in scatola e simili). Per le olive da tavola, che non sono sottoposti a trattamento termico, criteri microbiologici sono:

Controlli microbiologici delle olive destinate al consumatore finale (prodotto non sottoposti a pastorizzazione)			
Prodotto	Microorganismi	Prodotto	Prodotto
Olive confit	Salmonella	Obbligatoria	Assenti su 25 g
	Escherichia coli	Obbligatoria	10 ² /g
	Stafilococchi coagulasi positivi	Obbligatoria	10 ² /g
Olive al naturale	Microorganismi aerobi 30 ° C	Indicativi	5.10 ⁶ /g
	Lievitanti e muffe	Indicativi	5.10 ² /g à 1.10 ⁶ /g

4.3.4. Additivi alimentari

Gli additivi sotto elencati possono essere utilizzati da soli o in combinazione tra di loro

Additivi Alimentari	Concentrazione massima : g/kg (espresso in peso m/m di pulpa)
Acido benzoico e I suoi Sali di sodio e di potassio	1
Acido sorbico e I suoi Sali di sodio e di potassio	0.5
Acido lattico	15
Acido citrico	15
Acido L(+) tartarico	15
Acido L-ascorbico	0.2
Gluconato ferroso	0.15
Lattato ferroso	0.15
Aromi naturali	BPF
Glutammato monosodico (solo per le olive farcite con alici)	5

4.3.5. Residui di pesticidi

Principi attivi	Residui di pesticidi e tenori massimi residuali per le olive da tavola (mg/kg)
Glyphosate	1
Difenoconazole	2

Le analisi organolettiche, fisico-chimiche e microbiologiche delle olive da tavola a marchio Qualimed per la vendita al pubblico sono effettuate per ciascun lotto prodotto da un laboratorio esterno accreditato e / o autorizzati dalle autorità competenti.

Definizione di lotto: un gruppo o una serie di prodotti identificabili ottenuti mediante un determinato processo in circostanze praticamente identiche e prodotti in un dato luogo in un dato processo periodo di produzione.

4.4. Classificazione commerciale delle olive da tavola a marchio «QUALIMED»

Le olive da tavola possono essere riferite alle seguenti preparazioni commerciali:

a) olive trattate: verdi o cangianti o olive nere trattate con trattamento alcalino, confezionati in salamoia in cui sono sottoposti a fermentazione completa o parziale, e conservati con l'aggiunta di agenti acidificanti o meno:

- a-1) olive verdi in salamoia;
- a-2) olive cangianti in salamoia;
- a-3) olive nere condite;

b) Olive naturali: colore verde o cangianti o olive nere trasformate direttamente in salamoia sottoposte a fermentazione completa o parziale e conservati con l'aggiunta di agenti acidificanti o meno:

- b-1) olive verdi naturali;
- b-2) Olive tornitura naturale;
- b-3) olive nere naturali;

c) olive nere per ossidazione: Olive verdi cangianti o in acqua salata, fermentati e annerite da ossidazione in ambiente alcalino e conservati in contenitori ermetici sterilizzati. Il loro colore è uniformemente nero;

d) Specialità: Olive possono essere soggetti a diversi o ulteriori rispetto a quelle previste precedentemente preparati.

I nomi utilizzati per queste specialità devono essere sufficientemente espliciti per non destare nella mente degli acquirenti o consumatori confusione per quanto riguarda l'origine e la natura del prodotto.

4.5. Commercializzazione delle olive da tavola trasformate

Considerato che si tratta di un prodotto alimentare, la lavorazione delle olive da tavola richiede tecnologie appropriate, uso di tecniche che non causano alcun danno alla salute dei consumatori e rispetto delle buone prassi igieniche.

Le olive da tavola devono essere prodotte in conformità con una buona igiene e di fabbricazione. A questo proposito le olive «Qualimed» all'atto della vendita devono avere le caratteristiche previste dalla norma commerciale applicabile alle olive da tavola standard (COI / OT / NC n ° 1 dicembre 2004) del Consiglio oleicolo internazionale.

5. GESTIONE DELLA QUALITÀ

5.1. La programmazione dei pre requisiti in material di igiene

5.1.1. Posizionamento

I siti di confezionamento delle olive da tavola Qualimed devono essere situati in zone lontane da fonti di inquinamento e/o soggette a inondazioni e infestazioni parassitarie. Devono essere posizionati dove i rifiuti liquidi o solidi possono essere smaltiti facilmente.

5.1.2. Installazioni e equipaggiamenti

L'installazione delle apparecchiature e / o materiali deve essere fatto in modo che la sua manutenzione e la pulizia e / o disinfezione comune si svolga nel rispetto dei due principi di «separazione della zona pulita dalla zona sporca e della «la marcia in avanti».

Attrezzature e / o materiali devono operare in conformità con la loro destinazione d'uso

Essi devono essere costruiti con materiali non ossidabili che conservano la natura, la qualità e la composizione del prodotto finito per il confezionamento.

Tutti i materiali e / o gli oggetti destinati a venire a contatto con olive da tavola «Qualimed label» devono essere fabbricati in conformità con i regolamenti e devono essere provvisti di un certificato sanitario.

Devono inoltre essere conservati e trasportati in conformità con le norme e i regolamenti sanitari.

Le strutture devono essere solidamente costruite e materiali durevoli per evitare danni a causa del tempo, del suolo o di altre condizioni;

Impianti devono essere progettati in modo che l'illuminazione e la ventilazione naturali sono sufficienti in ogni area di lavoro;

Il layout interno del locale deve consentire una chiara differenziazione delle aree di lavoro:

- La zona di produzione e confezionamento deve essere , luminosa, ariosa, senza odori estranei, senza fumi e dotato di un sistema di ventilazione ad aria forzata;

- La zona di stoccaggio e conservazione : un minimo di illuminazione e ventilazione sono necessari; L'apparecchiatura deve essere adattata a ciascuna delle funzioni, in buone condizioni di lavoro e ben tenuto e il mezzo di trasporto deve essere adatto al trasporto alimentare e in perfette condizioni;
- Le attrezzature mobili e le macchine devono essere protette con dispositivi di sicurezza;
- Gli impianti devono essere dotati di un dispositivo contro gli incendi;

5.1.3. Personale

Il personale che lavora nell'unità di produzione e confezionamento deve essere privo di malattie che possono essere trasmesse attraverso gli alimenti o afflitti da ferite infette, infezioni o lesioni cutanee o diarrea.

A qualsiasi persona che abbia uno o più sintomi di queste malattie è vietato manipolare le olive da tavola e di entrare nella zona di produzione.

Deve essere sottoposto a controlli sanitari e gli esami medici in conformità con i regolamenti.

Il personale deve mantenere uno standard elevato di pulizia personale e rispettare le disposizioni della salute sul lavoro ai sensi del Codice del Lavoro. E' inoltre tenuto a:

- Indossare abiti da lavoro per l'utilizzo in aree di produzione. Il personale deve assicurare la pulizia dei suoi abiti da lavoro e cambiare su base periodica;
- Indossare un cappello e stivali se è in contatto diretto con l'acqua e prodotti liquidi e in conformità con le normative vigenti;
- Rispettare le norme di igiene, pulizia personale e un comportamento in conformità con i regolamenti;
- Sottoporsi a visite mediche nelle assunzioni e periodicamente in conformità con i regolamenti.

5.1.4. Locale

Unità locale di produzione e confezionamento deve essere pulito e in buono stato.

Attraverso il loro schema, la progettazione, la costruzione, l'ubicazione e le dimensioni dei locali devono essere: Costruzione solida, di facile manutenzione, pulizia e / o disinfezione;

- Costruito e mantenuto per evitare infestazioni di roditori ed insetti;
- Rispetta l'igiene e norme di sicurezza sul lavoro;
- Garantire una ventilazione adeguata e di sufficienti mezzi di naturale o meccanica;
- Dare una illuminazione naturale e / o artificiale.

I siti di produzione e confezionamento di olive da tavola devono rispondere alle seguenti condizioni:

- Esistenza di un drenaggio delle acque piovane e di una rete di acque reflue;
- Utilizzazione di acqua potabile ;

Il rispetto delle disposizioni relative alla protezione dell'ambiente e dell'ambiente in conformità con i regolamenti;

- Esistenza di spazi indipendenti per il trattamento delle acque reflue e la raccolta dei rifiuti solidi;

La produzione locale e confezionamento di olive da tavola devono rispondere alle seguenti condizioni:

- il suolo deve essere pavimentato impermeabile, non assorbente e antiscivolo. Deve essere costruito per facilitare la pulizia e / o disinfezione;
- muri e pareti devono avere una superficie liscia ad un'altezza adeguata. Essi devono essere coperti con materiale resistente, non assorbente, leggero e facile da pulire e / o disinfettare i colori
- soffitti e le attrezzature sopraelevate devono essere costruiti e rifiniti per ridurre al minimo l'accumulo di sporcizia, condensa, e la caduta di particelle;
- finestre devono essere facili da pulire e devono essere progettati in modo da evitare l'accumulo di sporcizia. I bordi devono essere inclinati. Essi devono essere dotati di schermi;
- le porte devono essere lisce, materiali non assorbenti costruite, dipinte di un colore chiaro e di facile pulizia e / o disinfezione.

Unità locale di produzione e confezionamento deve essere tenuto pulito in ogni momento.

5.1.5. Installazioni sanitarie

L'unità di condizionamento deve includere servizi igienici del personale misto indipendente, ben posizionato, ben ventilato e illuminato per garantire un adeguato livello di igiene personale.

Queste strutture devono essere conformi alle normative in vigore e comprendono:

- Lavelli in numero sufficiente, dotati di rubinetti di acqua calda e acqua fredda e di un dispositivo per la pulizia e asciugatura mani. I rubinetti non devono essere azionati manualmente
 - Contenitori con coperchi in numero sufficiente;
 - Servizi igienici di sufficienti progettati in conformità alle norme d'igiene;
 - Spogliatoi con armadietti individuali numero sufficiente;
 - Docce con acqua calda e fredda in numero sufficiente;
- Spogliatoi e servizi igienici deve essere tenuto pulito in ogni momento.

5.1.6. Pulizia e disinfezione

Pulizia e disinfezione devono avere luogo con una frequenza sufficiente ad evitare ogni rischio di contaminazione. Una pulizia e la disinfezione devono essere stabiliti ed applicati. Essa deve fornire la pulizia e la disinfezione dei locali, delle attrezzature e dei materiali utilizzati.

Devono essere fornite adeguate attrezzature per la pulizia, la disinfezione e la conservazione degli strumenti e delle attrezzature di lavoro.

Prodotti per la pulizia e disinfettanti utilizzati devono essere approvati per il loro uso nel settore alimentare in conformità con i regolamenti.

5.1.7. Lotta contro gli infestanti

La lotta permanente ed efficace contro gli infestanti dovrebbe essere attuata e monitorata sia dal personale addestrato e qualificato della produzione o attraverso una società specializzata nel settore.

In caso di infestazione, l'eliminazione di roditori e insetti deve essere effettuato mediante misure adeguate in conformità con i regolamenti.

Prodotti usati per la lotta contro i parassiti devono essere approvati in conformità con i regolamenti .

5.1.8. Gestione degli scarti

Rifiuti e / o solidi liquidi devono essere rimossi e / o eliminati il prima possibile della unità di produzione.

L'unità di produzione deve avere un effluente di scarico e dei rifiuti che deve essere mantenuto in buone condizioni operative.

Tutti i tubi di scarico degli effluenti devono essere costruiti in modo da prevenire la contaminazione di acqua potabile.

Tutti i rifiuti devono essere smaltiti in modo igienico e con rispetto per l'ambiente, in conformità con le normative in vigore e non dovrebbe essere una fonte di contaminazione diretta o indiretta.

5.2. Piano dei controlli

Questa sezione specifica la natura dei controlli implementati per garantire la conformità con i requisiti del presente disciplinare.

5.2.1. Definizioni

I termini di controllo sono:

- L'auto-controllo attuato dagli operatori (responsabile dell'autocontrollo dell'impresa) e descrizione del piano di controllo successivo.
- I controlli esterni realizzati da un laboratorio certificato e / o autorizzati dalle competenti autorità.

Le fasi di implementazione dei controlli includono:

- Gli interventi necessari per l'abilitazione degli operatori e l'attribuzione del marchio Qualimed.
- Gli interventi relativi alla sorveglianza regolare del prodotto certificato.
- Interventi che permettono di rinnovare il certificato.

5.2.2 Modalità di abilitazione degli operatori

L'abilitazione consiste in una verifica precedente della capacità di un operatore della filiera di rispettare continuamente in azienda i requisiti del presente disciplinare.

5.2.3 Modalità di abilitazione degli Agricoltori

Gli agricoltori sono qualificati dalla società di trasformazione. La qualificazione si riassume in:

§ La firma di un impegno a soddisfare i requisiti di qualità e tracciabilità definiti nel presente disciplinare di produzione di oliva da tavola di marchio Qualimed.

§ Condurre un audit di qualifica durante il quale un tecnico qualificato controlla che l'azienda ha attuato i metodi di controllo e la fase raccolta e trasporto. Questa visita dà luogo alla creazione di un rapporto sulla visita.

§ In caso di riconoscimento di non conformità, il produttore agricolo implementa azioni correttive per la rimozione delle discrepanze.

5.2.4 Modalità di sorveglianza degli operatori

Punti di controllo	Valore obiettivo	azione di controllo e monitoraggio		Frequenza	Tipo di controllo	Laboratorio	Registrazioni
		M	Ou C				
Qualità delle materie prime	Olive sane, carnose, resistenti ad una leggera pressione delle dita, intere, non ammaccate o deformate, di colore uniforme, senza macchie libera da fori, contusioni o lesioni.	C	Controllo visivo	Su ogni lotto	Auto controllo interno	-	Scheda di controllo in accettazione
Varietà e regione di produzione	Le olive da tavola devono provenire dalla Tunisia o dalla Sicilia. In Tunisia le varietà Meski, Picholine, Marsaline, Ascolana e Manzanilla e in Sicilia Nocellara del Belice, Nocellara Etnea, Giarraffa.	C	Verifica delle varietà e della loro zona di produzione	Su ogni lotto	Autocontrollo interno	-	Scheda di raccolta e stoccaggio delle olive da tavola
Raccolta delle olive da tavola	- La raccolta può essere fatta da settembre a dicembre. - Condizioni di raccolta e di stoccaggio presso l'azienda agricola (Durata massima dal produttore è di 48 ore)	C	Verifica delle condizioni di raccolta	Su ogni lotto	Autocontrollo interno	-	Scheda di raccolta e stoccaggio delle olive da tavola
Contratto di approvvigionamento (tra lo stabilimento e il produttore e/o raccogliatore)	Fornitura di olive da tavola di buona qualità. -Rispetto della consegna entro le 72 ore al massimo. - L'utilizzo di mezzi di trasporto e stoccaggio appropriato preservare la qualità delle olive - Procedura di raccolta	C	Controllo bolle di consegna delle olive da tavola (tempo di raccolta e la ricezione, olive di qualità, il trasporto e lo stoccaggio delle olive, di identificazione delle partite	-	-	-	- Contratto di approvvigionamento - Scheda di controllo alla ricezione - Buono di trasporto - Buono di consegna

Stoccaggio e raccolta	- Padronanza delle condizioni di stoccaggio e trasporto: * La durata massima dello stoccaggio delle cassette piene non deve superare le 48 ore * Le cassette piene devono essere protette dal sole. * Il tempo massimo tra raccolta e lavorazione non deve superare 72 ore. * Il mezzo di trasporto non deve trasportare altri prodotti che possono contaminare le olive. * Le cassette piene devono essere disposte in maniera di facilitare l'aerazione. * nel corso della giornata il trasporto dal campo allo stabilimento non deve superare due ore. * le olive da tavola devono essere raccolte in lotti omogenei e identificabili	C	verifica delle procedure di trasporto e di stoccaggio	Ad ogni ricezione	Autocontrollo interno	-	Scheda di raccolta e stoccaggio delle olive da tavola Buono di trasporto
Ricezione delle olive da tavola	Prodotto conforme alle specifiche previste dal disciplinare di produzione Rispetto del tenore in residui di pesticidi al massimo (glyphosate 1mg/kg- Difenonazole 2mg/kg) Calibro Peso Qualità delle olive conformi alle specifiche previste al paragrafo 5.1.1.	C	- Analisi fisico chimiche - Valore compreso tra 60 e 260 pezzi al kg -Verifica della registrazione del peso -Controllo visivo	A ogni ricezione A ogni ricezione A ogni ricezione	Autocontrollo interno Autocontrollo interno Autocontrollo interno	Esterno interno interno	Rapporto di analisi Piano di controlli interni Scheda di controllo in ricezione
Tempo di produzione delle olive da tavola	Inferiore a 24 ore dopo la ricezione dello stabilimento	C	* Istruzioni di lavorazione a seconda della varietà e il metodo di preparazione delle olive specificando il time-to-production di olive dopo la ricezione *verifica documentale del rispetto dei tempi	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	-	-Istruzioni -Verifica documentale (Buono di trasporto scheda di controllo alla ricezione)

le olive Verdi a fermentazione lattica : trattamento con soluzione sodica	*Concentrazione della soda (1.5 à 3.5%) *Soda caustica liquida à 40% *Soda caustica sotto forma di granuli al 99%	C	-Rispetto delle guide di buona pratica di fabbricazione - Rispetto della qualità della soda caustica	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	interno	Scheda di deamarizzazione Scheda di ricezione della soda caustica Rapporto di analisi
Lavaggi delle olive verdi	*Acqua potabile *Rispetto dell'orario dei lavaggi da 12 a 14 ore *pH dopo i lavaggi 7.7 à 8	C	- Analisi dell'Acqua -Controllo dei tempi di lavaggio -Controllo del pH	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	Esterno Interno Interno	Scheda di deamarizzazione Rapporto di analisi
fermentazione lattice delle olive verdi	*Controllo dell'acidità totale *Tenore in sale 8% *pH (6.2-6.5) *Temperatura tra 15 e 25°C	C	-Controllo fisico chimico (acidità totale, densità, pH) -Controllo delle temperature	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	interno	Scheda di fermentazione
Triage delle olive verdi	*Buona operazione di triage *Stato del materiale utilizzato	C	- Controllo visivo del triage -controllo dei materiali	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	-	Scheda di produzione
Denocciatura, farcitura e/o affettatura delle olive verdi	*Buona operazione di denocciatura *Stato del materiale utilizzato *Assenza di frammenti di noccioli di olive *conformità della farcitura	C	-Contrôle visuel de l'opération du dénoyautage - Verifica dell'assenza di noccioli nelle olive -Buona pratica di conservazione e manipolazione della farcitura	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	-	Scheda di denocciatura, farcitura e affettatura Scheda di controllo della farcitura
Confezionamento	*Regolamentazione in vigore *Confezionamento in recipienti trasparenti (imballaggio per il consumo) con peso sgocciolato di 1 kg massimo. *Tasso in sale tra 4 e 6% (BPF) *Acidità libera tra 0,4 et 0,6 % espresso in acido lattico *pH 4.3 massimo	C C C C	-Rispetto delle regolamenti sulle materie -Verifica della natura dell'imballaggio -Verifica del peso sgocciolato - Analisi fisico chimiche	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	interno	Scheda di confezionamento Rapporto di analisi
Pastorizzazione e aggiunta di conservanti autorizzati	* Rispetto dei parametri di pastorizzazione (BPF) * Rispetto dell'uso di conservanti autorizzati entro i limite di legge	C C	-Controllo dei parametri di pastorizzazione - Analisi fisico chimiche	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	interno	Scheda di pastorizzazione Rapporto di analisi

Etichettatura e commercializzazione	*Regolamentazione in vigore	C	- Verifica delle indicazioni in etichetta	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	-	Scheda controllo delle etichette
	*Logo del marchio QUALIMED *Coordinamento dell'organismo di gestione del marchio Qualimed *Origine delle olive da tavola Tunisine o Siciliane	C	- Verifica delle indicazioni in etichetta	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	-	Scheda controllo delle etichette
Caratteristiche fisico chimiche del prodotto finito	Olive Verdi: Concentrazione minima di sale (4%) - Limite massimo di pH (4.3) Olive verdi pastorizzate: Concentrazione minima di sale BFP) - Limite massimo di pH (4.3)	C	- Analisi fisico chimiche	Su ogni lotto di produzione	Controllo Ufficiale	Esterno	Rapporto di analisi
Caratteristiche microbiologiche del prodotto finito	Salmonella : Assente su 25 g Escherichia coli: ≤ a 10 ² /g Staphylococcus coagulans positivo: ≤ a 10 ² /g Microorganismi aerobici 30° C : ≤ 5.10 ⁶ /g Lieviti / Muffe: 5.10 ² /g 1.10 ⁶ /g	C	Analisi microbiologiche	Su ogni lotto di produzione	Controllo Ufficiale	esterno	Rapporto di analisi
Le olive al naturale: Fermentazione al naturale Lavaggio	Uso di acqua potabile conformemente alle leggi in vigore	C	Analisi fisico chimiche e microbiologiche dell'acqua	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	esterno	Rapporto di analisi Piano di controllo interno
Sistemazione in salamoia	Concentrazione da 8 al 10% di sale pH ≤4.5	C	Analisi microbiologiche	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	-	Scheda di fermentazione
Triage e calibratura delle olive al naturale	*Buona operazione di triage e di calibratura *Stato dei materiali utilizzati	C	-Controllo del triage e calibratura -controllo dei materiali (calibratrice a filiera mobili)	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	-	Scheda di triage calibratura
Denocciolatura, farcitura e/o affettatura delle olive al naturale	*Buona operazione di denocciolatura * Stato dei materiali utilizzati *Assenza di noccioli o frammenti di essi nelle olive *Conformità della farcitura	C	-Controllo della esecuzione della denocciolatura -Verifica dell'assenza di noccioli nelle olive -Buona pratica di conservazione e manipolazione della farcitura	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno		-Scheda di denocciolatura, farcitura e/o affettatura -Scheda di controllo della manipolazione -Scheda di controllo della farcitura

Confezionamento	*Regolamenti in vigore * Confezionamento in recipienti uso alimentare (imballaggio per il consumo) con peso sgocciolato di 7 kg massimo. *Tenore in sale tra 5 e 10 % (BPF) *Acidità libera (g/100ml) tra 0.3 e 1 % espresso in acido lattico per le olive al naturale *pH tra 3.6 e 4.5 massimo per le olive al naturale *pH : 4 massimo per le olive Verdi e verdi al naturale	C C C " "	-Rispetto delle regolamenti sui materiali -Verifica del tipo di imballaggio -Verifica del peso sgocciolato - Analisi fisico chimiche " "	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	interno	Scheda del confezionamento Rapporto di analisi " "
	Pastorizzazione e aggiunta di conservanti autorizzati	C	-Controllo dei parametri di pastorizzazione -Analisi fisico chimiche	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	interno	Scheda di pastorizzazione Rapporto di analisi
	Etichettatura e commercializzazione	C	- Verifica delle indicazioni in etichetta	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	-	Scheda controllo delle etichette
	Etichettatura e commercializzazione	C	- Verifica delle indicazioni in etichetta	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	-	Scheda controllo delle etichette
	Caratteristiche fisico chimiche del prodotto finito	Olive naturali : Concentrazione minima in sale (5%) - Limite massimo di pH (4.3) Olive al naturale pastorizzate : concentrazione minima in sale (BPF) - Limite massimo di pH (4.3)	C	-Analisi Fisico chimiche	Su ogni lotto di produzione	Controllo ufficiale	esterno
Caratteristiche microbiologiche del prodotto finito	Salmonella : assente su 25 g Escherichia coli: ≤ 10 ² /g Stafilococchi coagulanti positivi: ≤ 10 ² /g Microorganismi aerobici 30° C : ≤ 5.10 ⁶ /g Levures / Moisissures: 5.10 ² /g a 1.10 ⁶ /g	C	Analisi microbiologiche	Su ogni lotto di produzione	controllo ufficiale	esterno	Rapporto di analisi
Le olive nere per ossidazione:							
Triage e calibratura delle olive nere per ossidazione	*Buona pratica di triage e CALIBRATURA *Stato del materiale utilizzato	M	-Controllo visivo del triage e calibratura -Controllo dei materiali (calibratrice a filiere divergenti)	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno		Scheda di triage e calibratura

Conservazione in salamoia	* Tenore in cloruro di sodio tra 8 e 10%	C	- Analisi fisico chimiche	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	interno	Rapporto di analisi
Trattamento alcalino e ossidazione	*concentrazione della soda da 1 à 2% (BPF) *Numero di trattamenti alcalini da 2 a 3 *durata del trattamento alcalino e ed esposizione all'aria 24 ore	C	- Analisi fisico chimiche -Controllo visivo dell'ossidazione	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	interno	Rapporto di analisi Scheda di trattamento alcalino e annerimento
Lavaggi	* Utilizzazione di acqua potabile *pH tra 7 e 8	C	- Analisi fisico chimiche e microbiologiche - Analisi fisico chimiche	Su ogni lotto di produzione	Frequenza : Secondo lo standard corrente	esterno	Rapporto di analisi
Stabilizzazione del colore nero in soluzione di sali ferrosi	*Rispetto della concentrazione (0.1% P/V per il gluconato ferroso 0.05 P/V per il lattato ferroso) *Durata della stabilizzazione : 24 ore *Rispetto del livello Massimo del ferro dopo la stabilizzazione 0.15 g/ kg in Fe totale	C	- Analisi fisico chimiche -Analisi fisico chimiche	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	esterno	Scheda di produzione e rapporto di analisi Scheda di produzione e rapporto di analisi
Collocazione in salamoia e pastorizzazione	*Rispetto dei parametri di pastorizzazione: 60°C per 45 minuti con iniezione di vapore per portare la temperatura della salamoia a 90-95°C	C	-Controllo dei parametri della pastorizzazione	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	-	Scheda di pastorizzazione
Denocciatura, farcitura e affettatura delle olive nere per ossidazione	*Buona pratica di denocciatura *Stato dei materiali utilizzati *Assenza di noccioli o frammenti nelle olive *Conformità della farcitura la farce	C	-Controllo visivo della denocciatura -Verifica dell'assenza di noccioli -Buona pratica di conservazione e manipolazione della farcitura	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	-	Scheda di denocciatura, farcitura e affettatura Scheda di controllo della manipolazione Scheda di controllo della farcitura
Confezionamento	*Regolamentazione in vigore *Rispetto delle caratteristiche della salamoia (massimo 3%) *Confezionamento in recipienti uso alimentare con peso sgocciolato massimo 3.5 kg * pH tra 5 e 8 u	C C C	-Rispetto delle norme in vigore -Vérifica del tipo di imballaggio utilizzato -Vérifica del peso sgocciolato -Analisi microbiologiche	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	interno	Scheda di confezionamento " " Rapporto di analisi
Sterilizzazione delle olive nere per ossidazione	*Rispetto dei parametri di sterilizzazione: ≤ 1 kg di olive - 115-116°C - 60 minuti ≤ 1 kg di olives - 121.1°C - 45 mn	C	-Controlla dei parametri di sterilizzazione	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno	-	Scheda di sterilizzazione

Etichettatura e commercializzazione	*Regolamentazione in vigore	C	- Verifica delle indicazioni in etichetta	Su ogni lotto di produzione	Autocontrollo interno		Scheda controllo delle etichette
	*Logo del Marchio QUALIMED *Coordinamento dell'organismo di gestione del Marchio *Origine delle olive Tunisia e Sicilia	C	- Verifica delle indicazioni in etichetta				Scheda controllo delle etichette
Caratteristiche fisico chimiche del prodotto finito	*Concentrazione minima in sale (3%) – Limite massimo di pH (5- 8 unità) BPF	C	- Analisi microbiologica	Su ogni lotto di produzione	Controllo ufficiale	esterno	Rapporto di analisi
Caratteristiche microbiologiche del prodotto finito	*Stabilizzazione del prodotto : Test di controllo di 7 giorni a un temperatura dei 37°C e di 55°C	C	-Analisi microbiologica	Su ogni lotto di produzione	Controllo ufficiale	esterno	Rapporto di analisi

5.2.5.Trattamento delle discrepanze

- Se l'ispezione rivela una discrepanza, può essere descritto come non conformità. Il responsabile del controllo stabilisce un foglio standard dove indica chiaramente la natura della discrepanza rilevata e il punto della specifica non soddisfatta.
- Non conformità (NC) è definito come qualificanti le specifiche dei requisiti non Qualimed attuati o parzialmente attuati e corretta applicazione mette a repentaglio tutte le specifiche Qualimed riferimento.
 - Tutti NC deve essere risolto prima di applicare per la certificazione. A seguito della verifica di certificazione, l'azienda è stata una NC deve fornire la certificazione entro 30 giorni di calendario dalla data di completamento della verifica, prova della realizzazione delle azioni necessarie per risolvere il CN.
- Raccomandazioni (opportunità di miglioramento), osservazioni che hanno l'intento di promuovere il miglioramento continuo. Essi vengono assegnati quando un requisito, pur essendo rispettato e in conformità con le specifiche Qualimed potrebbe consentire una maggiore efficienza del sistema.

5.2.6. Rinnovo del certificato

Durante la fase di «start-up», la validità del certificato è annuale. Da allora in poi i contratti con una validità di tre anni tra l'ente di certificazione e la società sarà firmato a fornire controlli di monitoraggio annuale. Certificati per la loro continuano ad essere validi per un anno, in conformità con qualsiasi altra certificazione di prodotto convenzionale.

5.3 Identificazione , Tracciabilità e programma di richiamo

5.3. Identificazione,Tracciabilità e programma di richiamo

5.3.1. Identificazione,Tracciabilità

La società deve essere in grado di dimostrare, mediante informazioni accurate prodotte in tempo reale la capacità di identificare tutti i suoi prodotti. Questo può avvenire attraverso:

- * I documenti relativi alla produzione, l'inventario, la distribuzione dei lotti, i nomi, indirizzi e numeri di telefono di clienti.
- * Questa documentazione dovrebbe includere le informazioni che consentono la tracciabilità di un determinato lotto (tracking e tracing).
- * La documentazione deve essere conservata per un anno dopo la data di scadenza del prodotto in etichetta o, in mancanza di una data di prelazione per 3 anni dalla data di fabbricazione o della data di consegna (spedizione / ricezione).

La società deve stabilire e applicare una procedura di tracciabilità dei prevedendo:

- * La definizione dei lotti di olive da tavola per la produzione di olive in etichetta «Qualimed.»

- * Le informazioni di registrazione relative al sale, soda caustica e altri ingredienti utilizzati per la produzione di olive da tavola sotto etichetta «Qualimed.»
- * Le informazioni di registrazione relative alle operazioni di produzione, il marketing, la distruzione e lo smaltimento di olive da tavola sotto etichetta «Qualimed.»
- * Registrazione criteri di produzione

5.3.2 Programma di richiamo

La società deve stabilire un programma di richiamo per ritirare dal mercato i prodotti presentati alla distribuzione con difetti di salute o qualitativi. Questo programma si basa su informazioni sulla tracciabilità lotti.

L'azienda mantiene e rende disponibile per l'organismo di certificazione, sostiene riguardanti qualsiasi problema di salute e sicurezza dei propri prodotti.

ACCORDO DI FILIERA TRA AZIENDE AGRICOLE E IMPRESE CHE ADERISCONO AL MARCHIO QUALIMED

L'accordo di filiera si propone di:

1. Formalizzare l'adesione al settore agricolo.
2. Definire le responsabilità e gli obblighi del contadino contro la società d'olive da tavola, per quanto riguarda le olive da tavola prodotte e trasferite alla stessa società.

OBBLIGHI DEL CONTADINO

1. Identificazione dell'oliveto:

L'azienda che aderisce alla filiera deve avere i seguenti documenti:

- Diventare membro della Camera di Commercio (se applicabile);
- L'esistenza di IVA (se applicabile);
- mappa catastale che mostra le particelle, l'estensione delle singole particelle, il numero di piante e potenziale produttivo.

2. Identificazione del prodotto

2.1 L'agricoltore deve registrare in un registro di campagna:

1. Identificare l'unità o le unità di produzione;
2. Registrare operazioni di raccolta effettuate (concimazione, potatura, irrigazione);
3. Registrare trattamenti fitosanitari effettuati;
4. Registrare la data del trattamento;
5. Principio attivo e nome commerciale utilizzato;
6. Quantità di prodotti utilizzati per ogni trattamento;
7. Condizioni sfavorevoli per la quale il trattamento è effettuato.

2.2 La gestione delle scorte di pesticidi in conformità con gli standard di sicurezza.

2.3 Conservare le fatture di acquisto per i pesticidi usati nei trattamenti fitosanitari utilizzati in conformità con il tempo richiesto dalla legge.

2.4 La registrazione della data di raccolta e la quantità di olive da tavola raccolte.

3. Preparare un rapporto di non conformità.

L'agricoltore deve:

- Completamento della gestione delle non conformità per le eventuali non conformità di cui al presente accordo;
- Fissare il prodotto alla definizione di azioni correttive;
- Identificare non conforme con la scritta «non conforme alle specifiche della produzione Qualimed».

L'AGRICOLTORE SI IMPEGNA A:

- Rispettare tutte le questioni contemplate dal presente accordo nel settore.
- Fornire l'accesso ai partner di progetto tecnico per le verifiche interne.
- Fornire l'accesso ai tecnici di eseguire audit di certificazione ispezione e di controllo e rendere disponibile la documentazione che mostra la tracciabilità del prodotto in conformità con l'accordo del corpo settore.
- Ordinare tutte le registrazioni delle olive da tavola di tracciabilità, con questo accordo nel settore per un periodo di almeno due anni i documenti.

Il sottoscritto _____ nella qualità di Legale Rappresentante

del _____ fattoria dichiara di accettare il presente accordo in tutte le sue parti.

_____ le _____

Timbro e firma

REGISTRO CONSEGNE OLIVE DA TAVOLA

Rev.0 Maggio 2013

Società _____

Indirizzo _____

n° Tel _____ n° Fax _____ e-mail _____

Olive destinate alla produzione di olive da tavola a marchio Qualimed

Agricoltore _____

Indirizzo _____

n° Tel _____ n° Fax _____ e-mail _____

DATA DI CONSEGNA	DATA DI PAGAMENTO	QUANTITÀ DI OLIVE DESTINATE AL M,ARCHIO QUALIMED (KG)	FIRMA DEL RESPONSABILE

REGISTRO PER IL CONTROLLO DEI TRATTAMENTI DELLE OLIVE DA TAVOLA

Rev. 0 Maggio 2013

AGRICOLTORE	DATA DI RACCOLTA	QUANTITÀ DI OLIVE TRATTATE (KG)	TIPO DI OLIVE		DATA DEL TRATTAMENTO	TIPO DI TRATTAMENTO	IDENTIFICAZIONE DEL CONTENITORE	ULTERIORE LAVORAZIONE	TIPO DI CONTENITORE	QUANTITÀ OTTENUTA IN KG	NUMERO DI LOTTO	FIRMA
			NOIRE	VERTE								

CARTA D'IDENTITÀ DEI PRODUTTORI DI OLIVE DA TAVOLA ETICHETTA QUALIMED

Agricoltore _____

Indirizzo _____

n° Tel _____ n° Fax _____ e-mail _____

Superficie				Varietà di olive		Zona	S/Specializzato C/Consociato	Potenzialità produttiva (ton.)
Riferimenti catastali				Varietà coltivate	numero di piante			
Numero di foglio	Numero di particella	Ha	are					

Il sottoscritto _____ dichiara che le informazioni riportate nel presente registro sono complete e conformi alla verità.

Luogo	Data	Timbro e firma del legale Rappresentante

DICHIARAZIONE OGM - ALLERGENI

La società _____

Legale rappresentante _____

Si impegna:

- di utilizzare solo ingredienti (compresi gli additivi, aromi, vitamine e stand) e ausiliari di fabbricazione che non comportano in alcun modo i requisiti per l'etichettatura "geneticamente modificato" o "prodotto da GM
- per attuare le precauzioni individuate nel sistema HACCP di cui la questione degli OGM studio, per evitare la contaminazione accidentale di prodotti Qualimed marchio
- preparazione di una analisi HACCP, se necessario anche estendere ai subappaltatori sui rischi connessi con i processi di produzione in tutta la catena di approvvigionamento (carry-over e la contaminazione incrociata di ingredienti) e di fornire prove documentate.
- per attuare le precauzioni individuate nel sistema HACCP di cui alla questione di analisi allergene per evitare la contaminazione accidentale di prodotti di marca Qualimed.

Allergene	Aggiunta intenzionale			Carry over e/o contaminazione crociata		
	Si / No ¹	Nome specifico ^{2,3,4}	Natura / funzione ⁵	Si / No ⁷	Nome specifico ^{8,9}	Natura / funzione ⁵
Cereali contenenti glutine e prodotti a base di cereali contenenti glutine						
Crostacei e prodotti a base di crostacei						
Uova e prodotti a base di uova						
Pesci e prodotti a base di pesci						
Arachidi e prodotti a base di arachidi						
Soia e prodotti a base di soia						
Latte e prodotti a base di latte (compreso il lattosio)						
Frutta con guscio e prodotti derivati (Es. noci, nocciole, pistacchi, mandorle, noci pecan, noci del Brasile, noci di acagiù, anacardi, ecc.)						
Semi di sesamo e prodotti a base di semi di sesamo						
Solfito ⁶ in concentrazione pari ad almeno 10mg/kg						
Sedano e prodotti a base di sedano						
Senape e prodotti a base di senape						
Lupino e prodotti a base di lupino						
Molluschi e prodotti a base di mollusco						

ISTRUZIONI PER LA COMPILAZIONE DEL FORMULARIO

1. Questo prodotto include l'aggiunta intenzionale, in qualsiasi fase della produzione di uno o più allergeni (compresi gli ausiliari di fabbricazione o solventi di estrazione) del prospetto? Riempire ogni caso con Si o No.
2. Se la risposta è positiva, identificare con il loro nome specifico tutti gli ingredienti, gli additivi alimentari, gli aromatizzanti, i vettori, i coadiuvanti tecnologici e altre sostanze (compresi quelli che sono presenti negli ingredienti composti) corrispondente alla lista specificata e intenzionalmente aggiunte ai prodotti
3. In caso di presenza multipla o presenza di varie forme di vari allergeni identificare sistematicamente ogni componente es. lecitina di soia / olio di soia nel cioccolato
4. Nel caso di composti specificare il nome dell'ingrediente composto, ad esempio maltodestrina grano nel aroma di limone ingredienti
5. Indicare la natura / funzione dell'allergene (ingredienti, additivi, aromi, sostegno, ausiliari di fabbricazione, ecc.)
6. Specificare il contenuto dei solfiti nel prodotto finito
7. In questo ci sono la contaminazione accidentale di uno o più allergeni (compresi gli ausiliari di fabbricazione o solventi di estrazione) del prospetto informativo, a causa di riporto e / o di contaminazione incrociata? Riempire ogni caso con Si o No.
8. Se la risposta è positiva, identificare con il loro nome specifico tutti gli ingredienti, gli additivi alimentari, gli aromatizzanti, i vettori, i coadiuvanti tecnologici e altre sostanze (compresi quelli che sono presenti negli ingredienti composti) corrispondente alla lista specificata presente e per la e / riporto o la contaminazione incrociata
9. In caso di presenza multipla o presenza di varie forme di vari allergeni identificare sistematicamente ogni componente es. lecitina di soia / olio di soia nel cioccolato

**SCHEMA DI RACCOLTA E STOCCAGGIO DELLE OLIVE DA TAVOLA
A MARCHIO QUALIMED CAMPAGNA AGRICOLA**

N°

Agricoltore

Raccoglitore

Regione di produzione:

Data dell'ultimo trattamento

Nome del prodotto del trattamento:

.....

Metodo di raccolta:

Stoccaggio SI No

Durata dello stoccaggio

Media dello stoccaggio de stockage

Condizioni di stoccaggio: riparata (Oui Non) arieggiata (Oui Non)

N° di lotto delle olive da tavola

Varietà

Quantità

Nome del responsabile della raccolta	Firma

**SCHEMA DI CONTROLLO ALLA RICEZIONE DELLE OLIVE DA TAVOLA
A MARCHIO QUALIMED**

N°

data _____ n° del buono di trasporto _____

Nome e codice del fornitore		varietà	
Immatricolazione del camion		regione	
Numero di cassette		Peso	

Controllo delle cassette e del mezzo di trasporto

Stato di pulizia del camion	Stato delle cassette	Osservazioni e misure correttive

Risultati		Decisioni	
Conforme		Accettato	
Non conforme		Rifiutato	
Accettato in deroga :			

Analisi dei pesticidi

Risultati	conforme	Non conforme

% Difetti	Soglia di accettabilità			Prima della pre-calibratura e preselezione		
	Olive V.	Olive Tour.	Olive N.	1*	2**	3***
Rosa						
Rosso						
Difetti nel verde						
Frutti molli						
frutti rugosi						
Test						
Dacus						
Calibro medio						

1* : Controllo del camion 2** : Controllo durante lo scarico 3*** : Controllo del calibro

Osservazioni :

SCHEDA CONTROLLO ETICHETTATURA

Rev. 0 Maggio 2013

Società _____

Indirizzo _____

n° Tel _____ n° Fax _____ e-mail _____

Requisiti	indicazioni	
	Presenti	Assenti
Verifica delle indicazioni obbligatorie		
Logo del « Marchio QUALIMED »		
Coordinate in chiaro del responsabile della commercializzazione		
Coordinate dell'organismo di gestione		
Origine delle olive da tavola : Tunisia o Italia		

Luogo	Data	Nome e Cognome	Firma

“Progetto cofinanziato dall’Unione Europea attraverso il Programma ENPI di cooperazione transfrontaliera Italia-Tunisia 2007-2013” - Progetto 007 - CUP B97FI1001900009.

«Il Programma ENPI ItaliaTunisia 20072013 è un programma bilaterale di cooperazione transfrontaliera cofinanziato dall’Unione Europea nell’ambito dello Strumento Europeo di vicinato e partenariato. Con una dotazione finanziaria di 25,2 milioni di euro, il programma - la cui gestione congiunta è stata affidata al Dipartimento della Programmazione della Regione Siciliana - mira a promuovere l’integrazione economica, sociale, istituzionale e culturale tra l’Italia e la Tunisia».

Il presente documento è stato realizzato grazie all’aiuto finanziario dell’Unione Europea nell’ambito del Programma ENPI CT Italia - Tunisia 20072013. Il contenuto del presente documento è di esclusiva responsabilità di “Confindustria Trapani” e non può in nessun caso essere considerato come riflesso della posizione dell’Unione europea o della posizione delle strutture di gestione del Programma».

COPIA GRATUITA