

Secretaría de Agricultura, Ganadería y Pesca

PRODUCTOS ALIMENTICIOS

Resolución 314/2009

Apruébase el Protocolo de Calidad para los Quesos Tybo y Holanda Argentinos.

Bs. As., 30/12/2009

VISTO el Expediente N° S01:0127703/2009 del Registro del ex MINISTERIO DE PRODUCCION, la Resolución N° 392 de fecha 19 de mayo de 2005 de la ex SECRETARIA DE AGRICULTURA, GANADERIA, PESCA Y ALIMENTOS del entonces MINISTERIO DE ECONOMIA Y PRODUCCION, y

CONSIDERANDO:

Que en el mercado global, el grado de exigencia de clientes y consumidores respecto de la calidad de los alimentos se ha elevado, en virtud del aumento de la información disponible y de la diversificación de la oferta.

Que a efectos de garantizar a clientes y consumidores que los Quesos Tybo y Holanda Argentinos lleven efectivamente los atributos de valor diferenciadores, es necesario contar con sistemas eficaces de gestión e identificación.

Que se debe ponderar la excelente calidad de los Quesos Tybo y Holanda que se producen en la REPUBLICA ARGENTINA con atributos y autenticidad vinculadas al origen, las prácticas de producción y los sistemas que aseguren su calidad.

Que los consumidores con mayor información, son selectivos al momento de elegir, así cuando se les ofrecen Quesos Tybo y Holanda Argentinos que cumplen con las características y exigencias demandadas, tienden a privilegiarla.

Que en la elaboración del protocolo ha tomado intervención la COMISION ASESORA DE LOS ALIMENTOS ARGENTINOS, creada por Resolución N° 392 de fecha 19 de mayo de 2005 de la ex SECRETARIA DE AGRICULTURA, GANADERIA, PESCA Y ALIMENTOS del entonces MINISTERIO DE ECONOMIA Y PRODUCCION, la cual se encuentra integrada por la CAMARA ARGENTINA DE CERTIFICADORAS DE ALIMENTOS (CACER); la CAMARA DE EXPORTADORES DE LA REPUBLICA ARGENTINA (CERA); la CAMARA DE INDUSTRIAS DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS (CIPA); el CONSEJO FEDERAL DE INVERSIONES (CFI); la COORDINADORA DE LAS INDUSTRIAS DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS (COPAL); la FUNDACION ARGENTINA; la FUNDACION EXPORTAR; el INSTITUTO NACIONAL DE ALIMENTOS (INAL), organismo dependiente de la ADMINISTRACION NACIONAL DE MEDICAMENTOS, ALIMENTOS Y TECNOLOGIA MEDICA (ANMAT) del MINISTERIO DE SALUD; el INSTITUTO NACIONAL DE TECNOLOGIA AGROPECUARIA (INTA), organismo descentralizado en la órbita del MINISTERIO DE AGRICULTURA, GANADERIA Y PESCA; INSTITUTO NACIONAL DE

TECNOLOGIA INDUSTRIAL (INTI), organismo descentralizado en la órbita de la SECRETARIA DE INDUSTRIA, COMERCIO Y DE LA PEQUEÑA Y MEDIANA EMPRESA del MINISTERIO DE INDUSTRIA Y TURISMO; el MINISTERIO DE RELACIONES EXTERIORES; COMERCIO INTERNACIONAL Y CULTO; el ORGANISMO ARGENTINO DE ACREDITACION (OAA), el SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD Y CALIDAD AGROALIMENTARIA (SENASA), organismo descentralizado en la órbita del MINISTERIO DE AGRICULTURA, GANADERIA Y PESCA y el MINISTERIO DE INDUSTRIA Y TURISMO.

Que en dicho orden de ideas, los sistemas de certificación voluntaria prestados por entidades independientes, se han probado aptos a esa finalidad, cuando los atributos diferenciales de valor no son factibles de ser comprobados directamente por clientes y consumidores, porque resumen innumerables condiciones y decisiones a lo largo de la cadena agroalimentaria.

Que las tendencias actuales muestran claramente que el camino de la calidad es al que se deben orientar todas las acciones y propuestas vinculadas con la producción de los Quesos Tybo y Holanda Argentinos.

Que conforme a lo establecido por la Resolución N° 392/05, que crea el Sello "ALIMENTOS ARGENTINOS UNA ELECCION NATURAL" y su versión en idioma inglés, "ARGENTINE FOOD A NATURAL CHOICE", resulta un requisito esencial cumplir con un Protocolo de Calidad para la obtención del mismo, como así también, brindar a los consumidores garantía de que los productos han sido elaborados de conformidad a características específicas y/o condiciones especialmente establecidas.

Que la "calidad" por consiguiente, es un componente estratégico para el desarrollo competitivo de los Quesos Tybo y Holanda Argentinos y un factor diferencial para el ingreso a mercados nuevos, desarrollo de mercados, o permanencia en los mercados existentes con innovación de mantenimiento.

Que un Protocolo de Calidad para los Quesos Tybo y Holanda Argentinos resulta ser un patrón o medida para las empresas productoras que deseen diferenciar su producto como estrategia competitiva.

Que la SECRETARIA DE AGRICULTURA, GANADERIA Y PESCA del MINISTERIO DE AGRICULTURA, GANADERIA Y PESCA, tiene entre sus objetivos definir las políticas referidas al desarrollo, promoción, calidad y sanidad de productos, industrializados o no, para consumo alimentario de origen animal o vegetal.

Que debido a las directivas impartidas por el Gobierno Nacional en materia de contención del gasto público, la presente medida no implicará costo fiscal alguno.

Que por lo antes expuesto, la mencionada Secretaría tiene interés en la aprobación de un Protocolo de Calidad de carácter no obligatorio y de adhesión e implementación voluntaria, que identifique los atributos diferenciales de los Quesos Tybo y Holanda Argentinos.

Que el desarrollo de esta estrategia posibilitará el posicionamiento de los Quesos Tybo y Holanda Argentinos en los mercados extranjeros con valor agregado.

Que la Dirección de Legales del Area de Agricultura, Ganadería, Pesca y Alimentos dependiente de la Dirección General de Asuntos Jurídicos del MINISTERIO DE ECONOMIA Y FINANZAS PUBLICAS, ha tomado la intervención que le compete, conforme a lo establecido por el Artículo 7º del Decreto N° 1366 de fecha 1 de octubre de 2009.

Que el suscripto es competente para resolver en esta instancia de acuerdo a las facultades conferidas por el Decreto N° 1366 de fecha 1 de octubre de 2009.

Por ello,

EL SECRETARIO DE AGRICULTURA, GANADERIA Y PESCA

RESUELVE:

Artículo 1º — Apruébase el Protocolo de Calidad para los Quesos Tybo y Holanda Argentinos que figura en el Anexo que forma parte integrante de la presente resolución.

Art. 2º — Invítase a las personas físicas y jurídicas que conforman la cadena productiva a adoptar e implementar las normas técnicas y de calidad contenidas en el Protocolo aprobado por el Artículo 1º de la presente medida.

Art. 3º — Invítase a todas las provincias a difundir, en sus respectivas jurisdicciones, el Protocolo de Calidad para los Quesos Tybo y Holanda Argentinos.

Art. 4º — Comuníquese, publíquese, dése a la Dirección Nacional del Registro Oficial y archívese.
— Lorenzo Basso.

ANEXO

PROTOCOLO DE CALIDAD PARA LOS QUESOS TYBO Y HOLANDA ARGENTINOS

INTRODUCCION

Los elaboradores de alimentos han evolucionado en la implementación de sistemas y procedimientos relativos a la calidad de los mismos, como respuesta a la demanda de los consumidores. En este sentido, el comportamiento del consumidor se manifiesta no sólo interesándose en comprar un producto final que responda a ciertos criterios de calidad, sino también en saber que ese producto fue correctamente manipulado durante todo su proceso de elaboración.

Estas nuevas condiciones de la demanda, requieren la aplicación de medidas adecuadas de control higiénico-sanitarias de la leche y de los productos lácteos, y de la adopción de sistemas de producción más eficientes con estrictos controles de calidad. En la misma línea, los quesos, que desde siempre han contado con un amplio reconocimiento por ser un alimento natural, así como también por las importantes propiedades nutricionales, no pueden quedar exentos de esta dinámica.

La preferencia de los consumidores hacia productos diferenciados por sus materias primas y/o ingredientes y a la información sobre sus procesos de elaboración, sumado a la tendencia hacia un mayor consumo de productos lácteos, y en particular de quesos, permite continuar avanzando en el agregado de valor, a través de la identificación de los mismos con el Sello "ALIMENTOS ARGENTINOS UNA ELECCION NATURAL" y su versión en idioma inglés "ARGENTINE FOOD A NATURAL CHOICE".

a) Alcances:

El presente protocolo define y describe los atributos de calidad para los Quesos Tybo y Holanda que aspiren a utilizar el Sello "ALIMENTOS ARGENTINOS UNA ELECCION NATURAL" y su versión en idioma inglés "ARGENTINE FOOD A NATURAL CHOICE".

El Código Alimentario Argentino (C.A.A.) define ambos quesos de la siguiente manera: El Artículo 633 establece: "Con el nombre de Queso Tybo se entiende el queso madurado que se obtiene por coagulación de la leche por medio del cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas, complementada o no por la acción de bacterias lácticas específicas...".

El Artículo 631 define con la denominación de Queso Holanda o Queso Edam: "...se entiende el producto de mediana humedad, semigraso, elaborado con leche parcialmente descremada, acidificada por cultivo de bacterias lácticas y coagulada por cuajo y/o enzimas específicas..."

El propósito del presente documento es brindar a las empresas productoras de los quesos Tybo y Holanda de la REPUBLICA ARGENTINA una herramienta adicional para la obtención de productos de calidad diferenciada.

Por tratarse de un documento de características dinámicas, este protocolo podrá ser revisado periódicamente sobre la base de las necesidades que surjan del sector público y/o privado.

Los productos que aspiren a implementar el presente protocolo y cumplir con los requisitos para la obtención del mencionado Sello, deben tomar en cuenta que queda implícito, el cumplimiento de las reglamentaciones vigentes, condiciones necesarias mínimas para elaborar dichos productos, entendiendo como tales las descriptas en el Código Alimentario Argentino (C.A.A.), como así también cualquier otra normativa nueva o que modifique, reemplace o sustituya a las enunciadas relacionadas con estos productos:

- Código Alimentario Argentino (C.A.A): Capítulo I "Disposiciones generales".
- Código Alimentario Argentino (C.A.A): Capítulo II "Condiciones Generales de las Fábricas y Comercios de Alimentos", Resolución N° 80 del 11 de octubre de 1996 del GRUPO MERCADO COMUN del MERCADO COMUN DEL SUR (MERCOSUR) incorporada al Código por Resolución N° 587 del 1 de septiembre de 1997 del entonces MINISTERIO DE SALUD Y ACCION SOCIAL.
- Código Alimentario Argentino (C.A.A): Capítulo IV "Utensilios, Recipientes, Envases, Aparatos y Accesorios".
- Código Alimentario Argentino (C.A.A.): Capítulo V "Normas para la Rotulación y Publicidad de los Alimentos".
- Código Alimentario Argentino (C.A.A.): Capítulo VIII "Alimentos Lácteos", Artículos: 605, 606, 610, 611, 612, 631 y 633.
- Decreto N° 4238 de fecha 19 de julio de 1968, "Reglamento Inspección de productos, subproductos y derivados de origen animal" y sus modificatorios vigentes.
- Decreto N° 2687 de fecha 5 de septiembre de 1977 "Normas para habilitación y funcionamiento de los establecimientos lácteos".
- Resolución N° 435 de fecha 26 de junio de 1997 del entonces MINISTERIO DE SALUD Y ACCION SOCIAL, que incorpora resoluciones del GRUPO MERCADO COMUN del MERCADO COMUN DEL SUR (MERCOSUR), referidas a reglamentos técnicos de identidad y calidad, en relación con aditivos alimentarios, Quesos Pategras Sándwich, Tandil, Tilsit, Tybo y masa para elaborar Queso Muzzarella.
- Resolución N° 42 de fecha 21 de junio de 1996 del GRUPO MERCADO COMUN del MERCADO COMUN DEL SUR (MERCOSUR), "Reglamento Técnico MERCOSUR de Identidad y Calidad del Queso Tybo".

- Resolución N° 79 de fecha 3 de diciembre de 1994 del GRUPO MERCADO COMUN del MERCADO COMUN DEL SUR (MERCOSUR); "Reglamento Técnico MERCOSUR de Identidad y Calidad de Quesos".

- Resolución N° 69 de fecha 14 de enero de 1994 del GRUPO MERCADO COMUN del MERCADO COMUN DEL SUR (MERCOSUR), "Reglamento Técnico General MERCOSUR para fijación de los Requisitos Microbiológicos de Quesos".

- Resolución N° 1621 de fecha 5 de septiembre de 2006 de la OFICINA NACIONAL DE CONTROL COMERCIAL AGROPECUARIO, organismo descentralizado en la órbita de la entonces SECRETARIA DE AGRICULTURA GANADERIA, PESCA Y ALIMENTOS del ex MINISTERIO DE ECONOMIA Y PRODUCCION, "Registro de Operadores de Lácteos".

Sin perjuicio a lo indicado en el Código Alimentario Argentino (C.A.A.), para que los Quesos Tybo y Holanda sean considerados de calidad diferenciada, a los fines del presente Protocolo, deberán cumplir con atributos adicionales contemplados en el mismo, vinculados fundamentalmente al producto, al proceso y al envase.

Los atributos diferenciales a considerar en este protocolo consisten en:

- Método de obtención de la leche.
- Características de la leche.
- Otros ingredientes y aditivos empleados.
- Proceso de elaboración.
- Producto final (composición y características organolépticas).

b) Criterios Generales.

Los atributos diferenciadores para los Quesos Tybo y Holanda plasmados en el presente documento, surgen de información recopilada proveniente de distintas instituciones públicas y privadas.

Cabe destacar que los análisis solicitados en el presente protocolo deben realizarse mediante técnicas oficiales reconocidas y en laboratorios que formen parte de redes oficiales. De no haber laboratorios en estas condiciones los mismos deberán estar acreditados para las técnicas que se soliciten.

Además, en forma complementaria se podrán presentar análisis provenientes de laboratorios propios de la empresa, los que no suplirán los análisis oficiales solicitados.

c) Fundamentación de Atributos Diferenciales.

I) Atributos Diferenciadores del Producto.

El presente documento se basa en atributos vinculados a parámetros físico-químicos, bioquímicos y microbiológicos, tomando de base las exigencias del Código Alimentario Argentino (C.A.A.).

Cabe aclarar que los ingredientes obligatorios (no excluyentes) según el presente protocolo para la elaboración de los Quesos Tybo y Holanda son: la leche bovina pasteurizada, cultivos de bacterias lácticas específicas (fermentos naturales o liofilizados o congelados), cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas y cloruro de sodio.

Debido a que el ingrediente principal del producto es leche, la cual proviene exclusivamente del ordeño de bovinos, es que la obtención de la misma y su calidad resulta ser un factor diferencial. Para lo cual, en este documento se establecen parámetros para la leche cruda bovina que permiten fijar factores que aseguren un producto final de calidad diferenciada.

II) Atributos Diferenciadores del Proceso.

Las empresas productoras de quesos que deseen aspirar al Sello "ALIMENTOS ARGENTINOS UNA ELECCION NATURAL" y su versión en idioma inglés "ARGENTINE FOOD A NATURAL CHOICE", debe tener implementado el sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP), desde la recepción de materia prima hasta la obtención del producto terminado.

El presente protocolo incluye condiciones referentes a la producción primaria de manera de asegurar la calidad de la materia prima, como la implementación de las Buenas Prácticas Pecuarias (BPP). Las prácticas de higiene para la elaboración del producto estarán de acuerdo con lo que se establece en el Código Alimentario Argentino (C.A.A.) sobre las condiciones higiénico-sanitarias y de Buenas Prácticas de Fabricación para Establecimientos Elaboradores/Industrializadores de Alimentos.

Los ingredientes, aditivos y productos químicos de limpieza utilizados, deben contar con sus respectivos Certificados de Calidad, que avalen su idoneidad, genuinidad e inocuidad para su posterior uso.

Por otro lado, las condiciones y parámetros de transporte y almacenamiento deberán respetar lo establecido en el sistema de aseguramiento de la inocuidad y calidad aplicado y en el Código Alimentario Argentino (C.A.A.).

Además, se debe contar con un Sistema de Trazabilidad desde el tambo hasta la obtención del producto terminado. Dicho sistema debe ser expuesto por parte de la entidad solicitante.

Se recomienda contar con un sistema de inyección, tratamiento (mediante filtración) y climatización de aire, el cual produzca la presurización de los ambientes, para mantener una adecuada calidad del aire en las salas de producción, envasado u otro según corresponda.

III) Atributos Diferenciadores del Envase.

Respetando la normativa vigente para envases en general, se ha tomado el criterio del envase de preferencia en los mercados de destino, principalmente AMERICA y EUROPA. No obstante, serán considerados y evaluados otros materiales innovadores aprobados por la autoridad sanitaria competente.

Además, el envase debe asegurar la integridad del producto durante la logística de distribución así como en toda la vida útil del producto.

ATRIBUTOS DIFERENCIADORES DEL PRODUCTO

Materia Prima: Los Quesos Tybo y Holanda deben ser elaborados exclusivamente con leche de vaca.

a) Método de obtención y condiciones de conservación de la leche.

Se entiende por método de obtención, tanto al procedimiento mecánico como al manual.

La materia prima utilizada para la fabricación de los Quesos Tybo y Holanda debe provenir de establecimientos primarios cuyo sistema de alimentación se base principalmente en un consumo de pasturas con suplementación. Asimismo, la alimentación no debe transmitir defectos organolépticos a los quesos.

Las leches deben provenir de rodeos que han sido controlados adecuadamente, cuyo estatus sanitario debe ser evaluado mediante el Recuento de Células Somáticas (RCS) en leche. Dicho control se efectúa de modo de prevenir en el ganado la mastitis clínica y/o subclínica, dado que las mismas provocan cambios en la composición química y celular de la leche, por ende, en la calidad de los productos que se obtienen con la misma.

Es por ello que se recomiendan valores de Recuento de Células Somáticas (RCS) en leche de tanque iguales o inferiores a las DOSCIENTAS CINCUENTA MIL RECuento DE CELULAS SOMATICAS SOBRE MILILITROS (250.000 RCS/ml) de leche (media aritmética móvil de los

resultados de las muestras analizadas durante un período de TRES (3) meses, con al menos DOS (2) muestras por mes).

- Tiempo entre ordeño y elaboración: menor a CUARENTA Y OCHO (48) horas.
- Temperatura de conservación durante la totalidad del anterior período: máximo CINCO GRADOS CENTIGRADOS (5°C), recomendable CUATRO GRADOS CENTIGRADOS (4°C).
- Temperatura durante el transporte: máxima SEIS GRADOS CENTIGRADOS (6°C) durante la totalidad del recorrido.

El tambo proveedor de la leche utilizada para la elaboración de Quesos Tybo y Holanda deberá cumplir con Buenas Prácticas Pecuarias (BPP) y cumplir con los requisitos para la exportación de productos lácteos a la UNION EUROPEA, además de contar con la constancia de tambo registrado otorgada por el SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD Y CALIDAD AGROALIMENTARIA (SENASA), organismo descentralizado en la órbita del MINISTERIO DE AGRICULTURA, GANADERIA Y PESCA (Procedimiento Incorporación de tambos proveedores para UNION EUROPEA, versión 5 del 2006 o versiones posteriores cuando correspondiesen).

También, se recomienda tomar como referencia el Parte de Supervisión UE —versión 7 del mencionado SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD Y CALIDAD AGROALIMENTARIA (SENASA), el Cuaderno Tecnológico N° 4 del INSTITUTO NACIONAL DE TECNOLOGIA INDUSTRIAL (INTI), organismo descentralizado en la órbita de la SECRETARIA DE INDUSTRIA, COMERCIO Y DE LA PEQUEÑA Y MEDIANA EMPRESA del MINISTERIO DE INDUSTRIA Y TURISMO— Sector Lácteos y el Código de Buenas Prácticas de Higiene para la Leche y los Productos Lácteos, elaborado por el Comité del "Codex" para la Higiene de los Alimentos. Además, se deberá realizar una rutina de ordeño que incluya la desinfección preordeño (también llamada "predipping") con productos debidamente aprobados para su uso y el secado posterior del pezón.

b) Características de la leche.

La leche utilizada para la elaboración de los Quesos Tybo y Holanda debe cumplir con los siguientes requisitos: (Quedan excluidos los tambos proveedores de aquellos establecimientos que se encuentren inscriptos a programas oficiales para control y erradicación de Brucelosis y Tuberculosis).

I) Recuento de las Células Somáticas (RCS): hasta DOSCIENTAS CINCUENTA MIL CELULAS POR MILILITRO (250.000 cel/ml) (valor correspondiente a la media aritmética móvil de los resultados de las muestras analizadas durante un período de TRES (3) meses, con al menos DOS (2) muestras al mes, de la leche cruda en el momento de la recepción en el establecimiento).

II) Recuento de bacterias aeróbicas mesófilas: hasta CIEN MIL UNIDADES FORMADORAS DE COLONIAS POR MILILITRO (100.000 UFC/ml) (valor correspondiente a la media aritmética de los resultados de las muestras analizadas durante un período de DOS (2) meses, con al menos DOS (2) muestras al mes, correspondientes a la leche cruda en el momento de la recepción en el establecimiento).

III) Descenso crioscópico: máximo MENOS CERO CON QUINIENTOS DOCE GRADOS CENTIGRADOS (-0,512°C) equivalente a MENOS CERO CON QUINIENTOS TREINTA GRADOS HORVET (-0,530°H).

IV) Ausencia de residuos de sustancias antimicrobianas. Este parámetro se dará por cumplido cuando presente un resultado "Negativo" a las pruebas de inhibición microbiológica.

V) Acidez: CERO CON CATORCE GRAMOS DE ACIDO LACTICO EN CIEN CENTIMETROS CUBICOS (0,14 gramos ácido láctico/100cm³) a CERO CON DIECIOCHO GRAMOS DE ACIDO LACTICO EN CIEN CENTIMETROS CUBICOS (0,18 gramos ácido láctico/100cm³).

VI) pH: SEIS CON SESENTA (6,60) a SEIS CON SETENTA Y CINCO (6,75).

VII) Densidad a QUINCE GRADOS CENTIGRADOS (15°C): UNO CON CERO VEINTIOCHO GRAMOS POR MILILITRO (1,028 g/ml) a UNO CON CERO TREINTA Y CUATRO GRAMOS POR MILILITRO (1,034 g/ml).

VIII) Materia grasa: mínimo TRES GRAMOS EN CIEN CENTIMETROS CUBICOS (39/100cm³).

IX) Proteínas totales: mínimo TRES CON DIEZ GRAMOS EN CIEN GRAMOS (3,10 g/400 g).

X) No existan precipitados al ser mezclada con igual volumen de etanol al SETENTA Y CINCO POR CIENTO VOLUMEN SOBRE VOLUMEN (75% v/v).

XI) Temperatura: DOS GRADOS CENTIGRADOS (2°C) a SEIS GRADOS CENTIGRADOS (6°C).

Se recomienda efectuar controles de microorganismos esporulados en la leche que es destinada a la elaboración de los quesos contemplados en el presente protocolo.

c) Otros ingredientes y aditivos empleados

Para este protocolo, no se aceptará la adición de ningún tipo de caseinato, leche en polvo, ni de ninguna clase de materia grasa, incluida la manteca y/o crema.

Además, los ingredientes y/o aditivos utilizados deben contar con sus respectivos Certificados de Calidad expedidos por el proveedor, o protocolo de análisis expedido por dicho proveedor o una tercera entidad autorizada, a tal fin que avalen su genuinidad e inocuidad para su posterior uso tecnológico.

I) Cultivo de bacterias lácticas

En el proceso de elaboración sólo se pueden utilizar fermentos naturales de leche y/o suero, cultivos seleccionados liofilizados y/o congelados, que confieran las características organolépticas deseadas al producto.

La composición microbiológica de la leche cruda y/o suero, y por ende, la de los fermentos que de ellos se obtienen, varía con la zona geográfica, por lo que los resultados obtenidos en una región no son extrapolables a otra.

II) Cuajo y/o coagulantes específicos

Se permite el uso de cuajos de origen microbiano y cuajos de alto contenido en quimosina. Se debe tratar de evitar mediante el uso de estos coagulantes, la aparición de sabores amargos y "off flavour".

III) Cloruro de sodio

Sólo se deberá utilizar salmuera preparada con cloruro de sodio, entrefina, prelavada, libre de yodo y de grado alimenticio (Código Alimentario Argentino (C.A.A.): Capítulo XVIII "Aditivos Alimentarios" y "Codex Stan" 150-1985 - Revisión. 1-1997, Enmienda 1-1999).

IV) Cloruro de calcio

Se permite, únicamente, la adición de Cloruro de Calcio Anhidro (mediante soluciones concentradas), cuya dosificación y empleo estará de acuerdo a las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM). Se debe impedir que dicha adición eleve los niveles de la sal en el producto terminado y/o con la humedad del producto. Se recomienda máxima pureza, mínimo SETENTA Y CINCO POR CIENTO (75%) de cloruro de calcio.

V) Colorantes

En caso de utilizarse, se autoriza únicamente los colorantes carotenoides de origen natural.

VI) Conservantes

No se admite el uso de ningún tipo de conservantes a la pasta (interior de la pieza).

d) Producto final

Los Quesos Tybo y Holanda deberán responder a las siguientes características:

I) Sensoriales:

Queso Tybo:

- Consistencia: semidura, elástica.
- Textura: compacta, granulosa.
- Color blanco amarillento uniforme.
- Sabor: láctico, suave, ligeramente salado, característico.
- Olor: característico, poco acentuado.
- Corteza: lisa, consistente, bien formada, sin grietas ni fisuras o sin corteza.
- Ojos: algunos ojos pequeños bien diseminados o sin ojos.

Queso Holanda

- Consistencia: compacta, firme, elástica.
- Textura: lisa no granulosa.
- Color: amarillento uniforme.
- Sabor y aroma: dulce, ligeramente picante, suave, agradable, bien desarrollado.
- Corteza: lisa y de consistencia adecuada, bien formada, sin grietas ni fisuras o sin corteza.
- Ojos: algunos ojos pequeños bien diseminados o sin ojos.

Para la clasificación de quesos por calidad (Código Alimentario Argentino (C.A.A.), Artículo 610 Capítulo "Alimentos Lácteos") los Quesos Tybo y Holanda que aspiren a obtener el Sello "ALIMENTOS ARGENTINOS UNA ELECCION NATURAL" y su versión en idioma inglés "ARGENTINE FOOD A NATURAL CHOICE", deberán obtener un puntaje en su evaluación sensorial igual o superior a NOVENTA Y TRES (93) puntos (Calidad Extra).

II) Apariencia

Queso Tybo

- Forma: paralelepípeda de sección transversal rectangular.
- Peso: de TRES KILOGRAMOS (3 kg) a CINCO KILOGRAMOS (5 kg). Queso Holanda
- Forma: esférica, ligeramente achatada en ambas caras.
- Tamaño: El tiempo de maduración conforme al tamaño será:
- Grande: más de CINCO KILOGRAMOS (5 kg) y hasta DIEZ KILOGRAMOS (10 kg).
- Mediano: peso UNO CON CINCUENTA KILOGRAMOS (1,50 kg) a CINCO KILOGRAMOS (5 kg).
- Chico: peso menor a UNO CON CINCUENTA KILOGRAMOS (1,50 kg).

III) Físico-químicas

- Semigraso: entre VEINTICINCO POR CIENTO (25%) y CUARENTA Y CUATRO CON NOVENTA POR CIENTO (44,90%) de materia grasa en extracto seco.
- Humedad: mediana, entre TREINTA Y SEIS POR CIENTO (36%) y CUARENTA Y CINCO CON NOVENTA POR CIENTO (45,90%).
- pH: CINCO CON VEINTE (5,20) a CINCO CON SESENTA (5,60).

IV) Biológicas:

(1) "Compendium of methods for the microbiological examinations of foods". 3ª Edición. Editado por Don Carl VANDERZANT y Don F.

SPLITTSTOESSER.

Fuente: "International Commission on Microbiological Specifications for Foods" (ICMSF) - Métodos de muestreo para análisis microbiológicos.

Método de toma de muestra: FIL 50 C:1999.

n: número de unidades de muestra analizada.

c: número máximo de unidades de muestra cuyos resultados pueden estar comprendidos entre "m" y "M".

m: nivel máximo del microorganismo en el alimento, para una calidad aceptable.

M: nivel máximo del microorganismo en el alimento, para una calidad aceptable provisionalmente.

Tanto el producto terminado como el intermedio y las materias primas, deberán encontrarse libres de parásitos, ácaros, entre otros organismos distintos a los enunciados.

V) Contaminantes químicos

Respecto de la leche corola que se produce, la empresa deberá presentar los resultados del control al menos UNA (1) vez al año realizado en la planta en el marco de los compuestos exigidos por la Resolución N° 215 de fecha 7 de abril de 1995 del entonces SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD ANIMAL (SENASA), organismo descentralizado en la órbita de la entonces SECRETARIA DE AGRICULTURA, GANADERIA, PESCA Y ALIMENTACION del ex MINISTERIO DE ECONOMIA, OBRAS Y SERVICIOS PUBLICOS "Plan Nacional de Control Higiénico-Sanitario y de Residuos químicos en productos, subproductos y derivados de origen animal”.

Los métodos de análisis para los contaminantes químicos están establecidos en el Plan CREHA 2008, debiéndose respetar las actualizaciones del mismo a partir de su entrada en vigencia. En caso de que la empresa no requiera para su comercialización efectuar los análisis contemplados en el Plan CREHA 2008, a los fines del sistema del Sello, debe igualmente respetar (anualmente) en materia de determinaciones analíticas, la frecuencia, cantidad y tipo de analitos según los criterios establecidos por el SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD Y CALIDAD AGROALIMENTARIA (SENASA) para dicho plan.

Nota: en caso de realizar otras determinaciones por exigencias externas o por controles internos de la empresa que no se enuncien en el presente protocolo, se deberá adjuntar copia de los registros asociados (internos y/o externos) al momento de la auditoría correspondiente al sistema del Sello "ALIMENTOS ARGENTINOS UNA ELECCION NATURAL" y su versión en idioma inglés "ARGENTINE FOOD A NATURAL CHOICE". Por otro lado, el solicitante de la marca deberá presentar documentación informando la periodicidad de los análisis y fundamentar el método de muestreo utilizado.

Asimismo, se deberá contar en tiempo y forma con los registros asociados a todos los controles internos que efectúa la empresa, de modo de que los mismos estén a disposición al momento que se requiera para cualquier auditoría vinculada al sistema del Sello "ALIMENTOS ARGENTINOS UNA ELECCION NATURAL" y su versión en idioma inglés "ARGENTINE FOOD A NATURAL CHOICE".

Plan CREHA 2008: Plan Nacional de Control Higiénico-Sanitario y de Residuos Químicos en Productos, Subproductos y Derivados de Origen Animal.

HPLC: Cromatografía Líquida; TLC: Cromatografía en capa delgada; MS: Espectrometría de Masas; CG: Cromatografía Gaseosa; ECD: Detector de Captura de Electrones; AA: Absorción Atómica; VA: Voltametría Anódica; HV: Hidruros Volátiles; VF: Vapor Frío; SC: "Screening con Conf (Charm II Test)"; FPD: Fotométrico de llama con filtro para fósforo; NPD: Detector de Nitrógeno / Fósforo.

ATRIBUTOS DIFERENCIADORES DEL PROCESO

El o los tambos proveedores de la leche utilizada para la elaboración del Quesos Tybo y Holanda con el amparo del Sello deberá/n cumplir con las Buenas Prácticas Pecuarias (BPP), como así también con los requisitos para ser habilitado/s para exportar productos lácteos a la UNION EUROPEA.

Se recomienda tomar como referencia: el "Sistema de incorporación de tambos registrados por el SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD Y CALIDAD AGROALIMENTARIA (SENASA) versión 05 del 2006 y versiones posteriores cuando entren en vigencia"; "Parte de Supervisión UE versión 07 del SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD Y CALIDAD AGROALIMENTARIA (SENASA)", el "Cuaderno Tecnológico N° 4 del INSTITUTO NACIONAL DE TECNOLOGIA INDUSTRIAL (INTI) Lácteos" y el "Código de Buenas Prácticas de Higiene para la Leche y los Productos Lácteos" elaborado por el Comité del "Codex" para la Higiene de los Alimentos.

a) Sistema de aseguramiento de la calidad alimentaria

La elaboración se realizará en plantas habilitadas por la autoridad sanitaria nacional, bajo estrictas normas de higiene y seguridad. Deben estar sujetas a un programa de auditorías de carácter nacional y/o internacional, por parte de entes privados como estatales, y las cuales sean verificables.

La empresa elaboradora de Quesos Tybo y Holanda que aspire a obtener el Sello "ALIMENTOS ARGENTINOS UNA ELECCION NATURAL" y su versión en idioma inglés "ARGENTINE FOOD A NATURAL CHOICE" debe cumplir con el Sistema de Análisis de Peligros y Control de Puntos Críticos desde la recepción de materia prima hasta el producto final a comercializar. Se recomienda tomar como referencia la Resolución N° 718 de fecha 2 de julio de 1999 del SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD Y CALIDAD AGROALIMENTARIA (SENASA), organismo descentralizado en la órbita de la ex SECRETARIA DE AGRICULTURA, GANADERIA, PESCA Y ALIMENTACION del entonces MINISTERIO DE ECONOMIA Y OBRAS Y SERVICIOS PUBLICOS, que aprueba el "Manual para la Aplicación del Sistema de Análisis de Riesgo y Puntos Críticos de Control en la industria lechera (HACCP)" y el "Codex Alimentarius" CAC/RCP 1-1969, Revisión 4 (2003) "Código internacional de prácticas recomendado - Principios generales de higiene de los alimentos".

Trazabilidad: La empresa deberá poseer y demostrar un sistema de trazabilidad desde los tambos hasta la obtención del producto terminado.

b) Características del agua del proceso

La empresa elaboradora de Quesos Tybo y Holanda que aspire a obtener el Sello "ALIMENTOS ARGENTINOS UNA ELECCION NATURAL" y su versión en idioma inglés "ARGENTINE FOOD A NATURAL CHOICE", debe utilizar en todo el proceso de elaboración, agua con características que respondan a las enunciadas en el Código Alimentario Argentino (C.A.A.), Capítulo XII "Bebidas analcohólicas, bebidas hídricas, agua y agua gasificada", Artículo 982, debiéndose respetar las actualizaciones del mismo o su sustitución, a partir de su entrada en vigencia.

La concentración de cloro residual en el agua de proceso no debe ser inferior a CERO CON VEINTE MILIGRAMOS SOBRE LITRO (0,20 mg/lt) y la misma debe ser verificable a través de registros.

c) Elaboración

I) Recepción de leche en planta:

Antes de la descarga a los silos, se debe extraer una muestra de la leche del camión (de diferentes cisternas) y se le realizarán los controles correspondientes de manera tal que satisfaga los parámetros de calidad estipulados en el presente protocolo (acidez, ph, composición físico-química, antibióticos, temperatura, entre otros).

II) Preparación de la leche cruda

1) Higienización: La leche se higieniza, mediante el uso de fuerza centrífuga, eliminando todas las impurezas y compuestos macroscópicos que pudiera acarrear la misma.

2) Normalización del contenido graso: La relación grasa/proteína deberá ajustarse de acuerdo al contenido de materia grasa correspondiente a la categoría de queso semigraso.

3) Pasteurización: Tratamiento térmico que asegure la inactivación de la fosfatasa alcalina (luego de ser llevado a cabo el presente proceso, se debe obtener una reacción negativa al test de la fosfatasa alcalina) y un recuento inferior a DIEZ COLIFORMES POR MILILITRO (10 Coliformes/ml).

III) Agregado de aditivos y cultivos de bacterias lácticas

Una vez que se dispone de leche pasteurizada y a una temperatura constante de TREINTA Y SEIS GRADOS CENTIGRADOS (36°C) más/menos UN GRADO CENTIGRADO (1°C), se procede, mediante agitación constante, a la adición del fermento, del cloruro de calcio y eventualmente colorante (natural).

IV) Coagulación

Al inicio de este proceso y antes del agregado del cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas, se produce una acidificación de la leche que deberá poseer las siguientes características:

1) pH: SEIS CON TREINTA (6,30) a SEIS CON CUARENTA Y CINCO (6,45) dependiendo del tipo de cultivo bacteriano utilizado.

2) Temperatura: TREINTA Y CINCO GRADOS CENTIGRADOS (35°C) a TREINTA Y SIETE GRADOS CENTIGRADOS (37°C).

3) Tiempo total de coagulación (floculación más endurecimiento): deberá estar entre los DIECIOCHO (18) y los VEINTITRES (23) minutos.

V) Corte de la cuajada

Una vez obtenido el grado de endurecimiento de la cuajada se procede a realizar el corte de la misma.

Tamaño uniforme de grano: CUATRO MILIMETROS (4 mm) a VEINTE MILIMETROS (20 mm) de lado.

VI) Calentamiento con agitación

La cuajada cortada es agitada durante OCHO (8) a DIEZ (10) minutos y sometida a un proceso de calentamiento, donde se aumenta progresivamente la temperatura desde TREINTA Y CINCO GRADOS CENTIGRADOS (35°C) a CUARENTA Y TRES GRADOS CENTIGRADOS (43°C), a razón de UN GRADO CENTIGRADO (1°C) por minuto.

La agitación prosigue durante DIEZ (10) a CATORCE (14) minutos hasta lograr el secado del grano. Si fuese necesario se deberá continuar agitando hasta obtener las características deseadas del grano, manteniendo la temperatura alcanzada en este proceso.

VII) Lavado

A fin de disminuir la concentración de ácido láctico y favorecer la elasticidad del producto, se procede al lavado de la masa por adición de agua caliente (aproximadamente OCHENTA GRADOS CENTIGRADOS (80°C)), previa remoción parcial del suero. La disminución de los valores de acidez va a depender del tipo de cultivo bacteriano utilizado.

Nota: Esta etapa de proceso, eventualmente no se llevará a cabo en la elaboración de Queso Holanda.

VIII) Prensado y Moldeo

Se debe realizar un preprendado de la cuajada obtenida, cuyas condiciones de proceso pueden variar según las elaboraciones de los tipos de quesos mencionados en el presente protocolo.

Luego la cuajada es cortada en bloques, los cuales se depositan en moldes, a los cuales se le colocan las tapas y se apilan unos sobre otros en prensa vertical, efectuándose el volteo periódico de los quesos de manera tal que reciban un prensado uniforme.

El tiempo de prensado dependerá del pH final que se alcance en la masa, el cual deberá ser de CINCO CON DIEZ (5,10) a CINCO CON VEINTE (5,20).

IX) Salazón

Una vez que los quesos están prensados, y llegaron al pH adecuado, se introducen por inmersión en piletas de salmuera, durante aproximadamente VEINTICUATRO (24) horas, este tiempo va a depender de las condiciones de temperatura, circulación, edad de la salmuera, entre otros.

1) Concentración de cloruro de sodio: DIECINUEVE GRADOS BOUME (19°Be) a VEINTITRES GRADOS BOUME (23°Be).

2) Temperatura: OCHO GRADOS CENTIGRADOS (8°C) a DOCE GRADOS CENTIGRADOS (12°C).

3) Acidez titulable: menor o igual a TREINTA Y OCHO GRADOS DORNIC (38°D).

4) pH: CINCO CON DIEZ (5,10) a CINCO CON TREINTA (5,30).

Se deben realizar controles físico-químicos diarios y cada QUINCE (15) días el análisis microbiológico (fundamentalmente recuentos de: Coliformes totales, Staphylococcus y Hongos y Levaduras) para mantener las salmueras dentro de los rangos establecidos de trabajo. Hacer correcciones cuando sea necesario.

X) Extracción y oreo

Los quesos son extraídos de la salmuera y se colocan en la cámara de oreo durante aproximadamente DOS (2) días. El ambiente debe tener las siguientes condiciones:

- Temperatura: CUATRO GRADOS CENTIGRADOS (4°C) más/menos UN GRADO CENTIGRADOS (1°C).
- Humedad relativa del ambiente: OCHENTA Y CINCO POR CIENTO (85 %) más/menos DOS POR CIENTO (2 %).

XI) Envasado

El envasado se debe realizar de forma tal que asegure la vida útil del producto y que preserve otros aspectos de la calidad del mismo.

XII) Maduración

Queso Tybo:

Tiempo mínimo de maduración de VEINTICINCO (25) días (contados a partir de la fecha de elaboración).

Las condiciones de maduración deberán ser las siguientes:

- 1) Temperatura ambiente: SEIS GRADOS CENTIGRADOS (6°C) más/menos DOS GRADOS CENTIGRADOS (2°C).
- 2) Humedad relativa del ambiente: NOVENTA POR CIENTO (90 %) a NOVENTA Y CINCO POR CIENTO (95 %).
- 3) Velocidad del aire del sistema de refrigeración: UNO CON CINCUENTA METROS POR SEGUNDO (1,50 m/seg).

Queso Holanda

Tamaño:

- Grande: mínimo SESENTA (60) días.
- Mediano: mínimo CUARENTA Y CINCO (45) días.
- Chico: mínimo TREINTA (30) días.

Las condiciones de maduración deberán ser las siguientes:

- 1) Temperatura ambiente: SEIS GRADOS CENTIGRADOS (6°C) más/menos DOS GRADOS CENTIGRADOS (2°C).
- 2) Humedad relativa de ambiente: NOVENTA POR CIENTO (90 %) a NOVENTA Y CINCO POR CIENTO (95 %).
- 3) Velocidad del aire del sistema de refrigeración: UNO CON CINCUENTA METROS POR SEGUNDO (1,50 m/seg).

Importante: se deberá separar el producto que se enmarca en el presente protocolo y en la Resolución N° 392 de fecha 19 de mayo de 2005 de la SECRETARIA DE AGRICULTURA, GANADERIA, PESCA Y ALIMENTOS del entonces MINISTERIO DE ECONOMIA Y PRODUCCION, e identificar correctamente los lotes y los cargamentos, de forma tal de garantizar el manejo de los mismos separados del resto de los productos sin el amparo del Sello "ALIMENTOS ARGENTINOS UNA ELECCION NATURAL" y su versión en idioma inglés "ARGENTINE FOOD A NATURAL CHOICE". Para ello, la empresa deberá contar con documentación y registros que avalen la mercadería que lleva en su rótulo la marca.

XIII) Características de transporte y almacenamiento

Los productos conservados por el frío, deberán ser trasladados en medios de transportes que contengan algún dispositivo de medición de temperatura, a fin de controlar la cadena de frío, lo cual deberá ser comprobado en el momento de la auditoría del Sello.

El transporte debe estar habilitado y ser utilizado exclusivamente para transportar alimentos, asimismo el transportista debe cumplir con las condiciones de higiene del vehículo (Normativa de referencia: Código Alimentario Argentino - Capítulo II "Condiciones Generales de las Fábricas y Comercios de Alimentos" y Capítulo III "Condiciones Generales", Artículos 154bis y 157

respectivamente, y Decreto N° 4238 de fecha 19 de julio de 1968, "Reglamento Inspección de productos, subproductos y derivados de origen animal" y sus modificatorios vigentes, Capítulo 28 "Transportes").

ATRIBUTOS DIFERENCIADORES DEL ENVASE

Respetando la normativa vigente para envases en general, para el presente protocolo se admitirá el uso de envases poliméricos termocontraíbles. Asimismo, se recomienda que los envases posean el espesor adecuado de modo que los mismos proporcionen resistencia mecánica, evitando así posibles defectos en el producto final.

Además, serán considerados y evaluados otros materiales innovadores aprobados por la autoridad competente.