

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

PROTOCOLO DE CALIDAD
PARA MANI BLANCHEADO, MANI TOSTADO, MANI FRITO Y PASTA DE MANI

Fecha de oficialización: 29/05/2019

Resolución SAYBI N°: 26/2019

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

ÍNDICE

1. INTRODUCCIÓN	3
2. ALCANCE	4
3. CRITERIOS GENERALES	6
4. FUNDAMENTO DE ATRIBUTOS DIFERENCIADORES.....	8
4.1 Producto	8
4.2 Proceso	8
4.3 Envase.....	8
5. ATRIBUTOS DIFERENCIADORES.....	9
5.1 Atributos diferenciadores de producto.....	9
5.2 Atributos diferenciadores de proceso.....	12
5.3 Atributos diferenciadores de envase.....	14
6. GLOSARIO.....	16
7. ENTIDADES Y/O PROFESIONALES INTERVINIENTES EN LA CONFECCIÓN DEL PROTOCOLO.....	17

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

1. INTRODUCCIÓN

El maní (*Arachis hypogaea* L.) es una especie originaria de América del Sur. Es una planta anual, pertenece a la familia de las fabáceas y produce frutos que contienen semillas utilizada en gastronomía.

Restos de maní de casi 8000 años fueron descubiertos en PERÚ y los conquistadores españoles observaron el consumo de este alimento en la ciudad azteca de Tenochtitlan en el actual MÉXICO. Se difundió rápidamente en África donde pasó a ser un elemento importante de la dieta en varios países y en Asia, sobre todo en CHINA e INDIA.

Es una hierba semi erecta, entre VEINTE CENTÍMETROS (20 cm) y CUARENTA CENTÍMETROS (40 cm) de altura, con tallos pubescentes de color amarillento, glabrescentes. Sus flores miden de OCHO MILÍMETROS (8 mm) a DIEZ MILÍMETROS (10 mm) con tubo de cáliz estrecho de CUATRO MILÍMETROS (4 mm) a SEIS MILÍMETROS (6 mm). Corola de color amarillo dorado; estandarte abierto y a las distintas, oblongas a ovadas; el fruto es una legumbre de desarrollo subterráneo, oblonga, inflada, de DOS a CINCO CENTÍMETROS (2-5 cm) por UNO a UNO CON TRES CENTÍMETROS (1 -1,3 cm), de paredes gruesas, reticuladas y veteadas, con UNA (1) o más semillas. Estas últimas tienen un tegumento de color rojizo de varias tonalidades, son de formas variadas y de unos DIEZ a QUINCE MILÍMETROS (10 – 15 mm) de diámetro.

El maní es rico en proteínas con un VIENTITRES a VIENTIOCHO POR CIENTO (23 - 28%), contiene carbohidratos con un DIECISEIS a DIECIOCHO POR CIENTO (16 - 18%), CUARENTA Y SEIS a CINCUENTA Y UN POR CIENTO (46 - 51%) de aceite de grasas totales y TRES POR CIENTO (3%) de cenizas. Posee vitaminas E (aproximadamente NUEVE CON UNO MILIGRAMOS (9,1 mg)) y del Grupo B como por ejemplo B₁ (Tiamina) con CERO CON NUEVE MILIGRAMOS (0,9 mg); B₂ (Rivoflavina) con CERO CON QUINCE MILIGRAMOS (0,15 mg); B₆ (Piridoxina) con CERO CON TRES MILIGRAMOS (0,3 mg) y B₅ o Ácido Pantoténico con DOS CON SEIS MILIGRAMOS (2,6 mg).

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

La composición de los aceites, en particular el porcentaje de ácido oleico es un elemento importante de la calidad de las semillas, dado que presenta una mayor resistencia a los procesos de deterioro oxidativo (rancidez), ofreciendo mayor estabilidad química y sensorial.

Del maní, se obtienen diferentes productos, como maní blanchado, maní tostado, y maní frito a través de procesos con altas temperaturas dependiendo del producto que se desea obtener, como así también la Pasta de Maní.

Los principales productores mundiales de maní son CHINA, INDIA, ESTADOS UNIDOS, NIGERIA, SUDÁN, INDONESIA, SENEGAL y ARGENTINA, entre otros.

ARGENTINA, INDIA, CHINA y ESTADOS UNIDOS son los principales exportadores; los países de la UNIÓN EUROPEA y CHINA son los principales importadores mundiales.

2. ALCANCE

El presente protocolo define y describe los atributos de genuinidad y calidad para Maní Blanchado, Maní Tostado, Maní Frito y Pasta de Maní que aspiren a utilizar el Sello “Alimentos Argentinos – Una Elección Natural”.

El objetivo que persigue este documento es brindar a los Procesadores de Maní una herramienta adicional para la obtención de productos de calidad diferenciada.

Los elaboradores que aspiren a implementar este protocolo deben tomar en cuenta que queda implícito el cumplimiento de las reglamentaciones vigentes sobre la implementación de las Buenas Prácticas Agrícolas (BPA), de Manufactura (BPM) y las condiciones para su producción, como también las exigencias sobre envases y rotulado, entendiéndose como tales a las descritas en el Código Alimentario Argentino (CAA): Capítulo I “Disposiciones Generales”; Capítulo II “Condiciones Generales de las Fábricas y Comercios de Alimentos; Capítulo III “De los Productos Alimenticios”; Capítulo IV “Utensilios, Recipientes, Envases, Envolturas, Aparatos y Accesorios”; Capítulo V “Normas para la Rotulación y Publicidad de los Alimentos”; Capítulo XI “Alimentos Vegetales”, como así también, cualquier otra normativa

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

nueva que modifique, reemplace o sustituya a las enunciadas relacionadas con estos productos.

Del mismo modo, se deberá considerar la norma de calidad para la comercialización del maní en el mercado interno, exportación e importación definida por Resolución N° 1075 de fecha 12 de diciembre de 1994 de la ex-SECRETARÍA DE AGRICULTURA, GANADERÍA Y PESCA (SAGyP), del entonces MINISTERIO DE ECONOMÍA Y OBRAS Y SERVICIOS PÚBLICOS, y sus modificatorias y complementarias, entre las que se encuentra la Resolución N° 814 del 17 de noviembre del 2000 de la ex-SECRETARÍA DE AGRICULTURA, GANADERÍA, PESCA Y ALIMENTACIÓN (SAGPyA), del entonces MINISTERIO DE ECONOMÍA.

Según el CAA, dedica al Maní el artículo 920 (Resolución conjunta SPR el N° 169/2013 y la Resolución SAGyP N° 230/2013): “Con el nombre maní o cacahuete se entienden las vainas de *Arachis hypogaea* L. y también las semillas sanas crudas o tostadas del mismo, peladas o cubiertas con su tegumento”.

Mientras que, la Pasta de Maní está definida por el Artículo 925 del CAA: “Con el nombre de pasta de maní, maní en pasta o manteca de maní, se entiende el producto preparado con semillas libres de tegumento de maní fresco y tostado, mediante el proceso de molienda y homogeneización. Se admite el agregado de hasta el TRES POR CIENTO (3%) de cloruro de sodio y hasta el TRES POR CIENTO (3%) de aceite de maní hidrogenado que deberá declararse. Este producto no contendrá más de TRECE POR CIENTO (13%) de agua, OCHO COMA CINCO POR CIENTO (8,5%) de sustancias sacarificables calculadas en almidón y de SIES POR CIENTO (6%) de cenizas totales a QUINIENTOS y QUINIENTOS CINCUENTA GRADOS CENTRÍGRADOS (500-550°C). El contenido en materia grasa estará comprendido entre CUARENTA y CINCUENTA Y CINCO POR CIENTO (40%-55%)”.

En relación a los parámetros de genuinidad, estos se actualizarán en función de la correspondiente modificación, cuando se encuentre en vigencia, en el Código Alimentario Argentino (CAA).

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

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

3. CRITERIOS GENERALES

Los atributos diferenciadores para Maní Blanqueado, Maní Tostado, Maní Frito y Pasta de Maní, enunciados en este protocolo surgen de la recopilación de información del sector público o privado.

Cabe destacar que los análisis solicitados en el presente protocolo deben realizarse mediante la metodología analítica oficial (CAA-Capítulo XX) y en laboratorios que formen parte de redes oficiales (“SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD Y CALIDAD AGROALIMENTARIA” – SENASA o “Red Argentina de Laboratorios Oficiales de Análisis en Alimentos” – REDALOA). De no haber laboratorios en estas condiciones, ellos deben estar acreditados por el Organismo Argentino de Acreditación (OAA).

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

Por otro lado, para la elaboración de este protocolo se consultaron los siguientes documentos:

- IRAM 14102 - Buenas prácticas de manufactura para la Industria Alimenticia.
- IRAM 14803 - Toxinas naturales. Micotoxinas. Determinación de aflatoxinas y zearalenona en maíz y maní, por la técnica de cromatografía en capa delgada (TLC).
- IRAM 14812-1 - Aflatoxinas en maíz, maní y sus productos derivados. Determinación por cromatografía líquida de alta resolución (HPLC). Parte 1 - Derivatización pre columna con ácido trifluoroacético (TFA).
- IRAM 14812-2 - Aflatoxinas en maíz, maní y sus productos derivados. Determinación por cromatografía líquida de alta resolución (HPLC). Parte 2 - Derivatización electroquímica post columna.
- MERCOSUR GMC/RES N° 80/96 - Reglamento técnico de Mercosur sobre las condiciones higiénico-sanitarias y de Buena Prácticas de Manufactura para establecimientos Elaboradores/Industrializadores de alimentos.

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

- RESOLUCIÓN N° 934 de fecha 29 de diciembre de 2010 del SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD Y CALIDAD AGROALIMENTARIA (SENASA), organismo descentralizado de la ex-SECRETARÍA DE AGRICULTURA, GANADERÍA Y PESCA (SAGyP) y sus modificatorias - Requisitos en límites máximos de residuos nacionales que deben cumplir los productos y subproductos agropecuarios para el consumo interno.
- RESOLUCIÓN N° 12 de fecha 19 de abril de 1999 de la ex-SECRETARÍA DE AGRICULTURA, GANADERÍA, PESCA Y ALIMENTACIÓN (SAGPyA), del entonces MINISTERIO DE ECONOMÍA - Normas de Calidad para la Comercialización del Maní.
 - RESOLUCIÓN CONJUNTA N° 87 de la SECRETARÍA DE POLÍTICAS, REGULACIÓN E INSTITUTOS y N° 340 de la ex-SECRETARÍA DE AGRICULTURA, GANADERÍA, PESCA Y ALIMENTO de fecha 24 de abril de 2008. - Directrices para la aplicación de HACCP.
- CODEX STAN CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003 - Código internacional de las prácticas Recomendado – Principios generales de higiene de los Alimentos.
- CODEX STAN CAC/GL 21-1997 - Principles for the establishment and application of microbiological criteria for foods.
 - CODEX STAN 210-1999, Adopted in 1999. Revision: 2001, 2003, 2009, 2017. - STANDARD FOR NAMED VEGETABLE OILS
- COMMISSION REGULATION (EC) N° 401/2006 - Sampling and Analysis for official control of the levels of Mycotoxins in foodstuffs.
- COMMISSION REGULATION (EC) N° 1881/2006 de 19 de diciembre de 2006– Contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios.

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

4. FUNDAMENTOS DE ATRIBUTOS DIFERENCIADORES

4.1 Producto

En este documento se presentan las características que debe tener el maní para ser considerado diferenciado, de manera de preservar su calidad desde la cosecha hasta la comercialización, manteniendo óptimas condiciones sanitarias y organolépticas. Para lo cual, se han considerado referencias especiales a parámetros físicos, biológicos y químicos, estableciendo rangos y tolerancias máximas por atributo, según el caso.

4.2 Proceso:

Los atributos de proceso comprenden el sistema de gestión de calidad aplicado desde la producción en el campo hasta la comercialización del producto, incluyendo los aspectos relacionados con el acondicionamiento, el almacenamiento y el transporte de la mercadería.

Por lo tanto, las etapas del proceso desarrolladas son las siguientes:

1. Sistema de gestión de la calidad alimentaria
2. Características de proceso
3. Almacenamiento del producto procesado

En cuanto a la producción de Maní Blanchado, Maní Tostado, Maní Frito y Pasta de maní, es de suma importancia por parte de los elaboradores realizar acciones que garanticen la sustentabilidad ambiental, para lo cual se deben gestionar los residuos resultantes y se recomienda aplicar la Norma Serie ISO 14.000.

4.3 Envase

Respetando la normativa vigente para envases en general, que sea de preferencia en los mercados de destino y que permita el correcto mantenimiento del producto a lo largo de su vida útil.

Además, se evaluará todo material innovador aprobado por la autoridad competente y aceptado en el mercado de destino, pudiendo eventualmente ser variable la forma y el tamaño de los mismos.

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

5 ATRIBUTOS DIFERENCIADORES

5.1 Atributos diferenciadores de producto

En este protocolo se presentan las características que deben tener los productos Maní Blanqueado, Maní Tostado, Maní Frito y Pasta de Maní para ser considerados diferenciados, de manera de preservar su calidad desde la cosecha hasta la comercialización, manteniendo óptimas condiciones sanitarias y organolépticas.

En este protocolo se consideran las variedades de *Arachis hypogaea* L. y los calibres alcanzados son: VENTIOCHO / TREINTA Y DOS (28/32), TREINTA / TRENTA Y CINCO (30/35), TRENTA Y OCHO / CUARENTA Y DOS (38/42), CUARENTA / CINCUENTA (40/50) y CINCUENTA / SESENTA (50/60). Este calibre está determinado por la granulometría del lote. La granulometría se calcula a partir del recuento de la cantidad de granos que entran en una onza (VEINTIOCHO CON CINCO GRAMOS (28,35 gr)).

Este protocolo será aplicable a los siguientes productos alimenticios de la Industria Manisera:

MANI BLANCHEADO O REPELADO (entero o partido). Grano de maní confitería crudo, según anexo XIII de la citada Resolución SAGYP N° 1075/1994, al cual se ha quitado la piel o tegumento.

Será considerado maní blanqueado con calidad diferenciada, aquel que a través del procesamiento logre las siguientes características:

- Porcentaje de granos sin blanquear menor al DOS POR CIENTO (2%) (se considera grano no blanqueado aquel que contenga más de TRES CUARTAS ($\frac{3}{4}$) partes de su superficie cubiertas con piel)
- La cantidad de granos sucios no supere el DOS POR CIENTO (2%)
- Deberán presentar niveles de acidez inferiores al DOS POR CIENTO (2%)

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

- Índice de peróxido inferior al DOS MILIEQUIVALENTES DE OXIGENO POR KILOGRAMO (2 mEqO₂/kg).

MANI TOSTADO O FRITO (entero, partido, cuarteado, grana, fileteado). Grano de maní confitería, según anexo XIIIId de la Resolución SAGYP N° 1075/1994 o Blanqueado sometido a un tratamiento térmico de cocción y en algunos casos salado, saborizado y/o con cobertura. Dependiendo del tipo de cocción se lo denominará tostado (horneado) o frito para el caso de cocción en baño de aceite.

Los atributos diferenciadores de estos productos serán:

- Acidez inferior al DOS POR CIENTO (2%)
- Índice de peróxido inferior al DOS MILIEQUIVALENTES DE OXIGENO POR KILOGRAMO (2 mEqO₂/kg).

Tanto como para Maní Blanqueado y Maní tostado o frito, se debe cumplir con las siguientes características:

- Presencia de cuerpos extraños UNA (1) pieza por tonelada

PASTA DE MANI, MANI EN PASTA O MANTECA DE MANI: Producto preparado con semillas libres de tegumento de maní fresco y tostado, mediante el proceso de molienda y homogeneización. Se admite el agregado de ingredientes como cloruro de sodio, azúcar, estabilizantes y/o aceite.

Solo en el caso que sea el producto para exportación, se permite producto preparado con semillas con tegumento de maní fresco y tostado, mediante el proceso de molienda y homogeneización.

Se consideran atributos diferenciadores para este producto los siguientes: acidez inferior al TRES POR CIENTO (3%) e índice de peróxido inferior a DIEZ MILIEQUIVALENTES DE OXIGENO POR KILOGRAMO (10 mEqO₂/kg).

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

5.1.2. Contaminantes químicos para el uso en cultivo

Respecto de los contaminantes químicos se solicita el control de agroquímicos habilitados para este producto, cumpliendo con los límites máximos de residuos (LMR): PRINCIPIO ACTIVO USO LMR (mg/Kg), definido por la citada Resolución SENASA N° 934/2010, como así también, cualquier otra normativa nueva que modifique, reemplace o sustituya a las enunciadas relacionadas con estos productos.

Contaminantes químicos para maní sin cascara, blanchado de exportación o Mercado Interno, ya sea entero o partido, con piel o sin piel:

- **Aflatoxina B1 + B2 + G1 + G2:** VEINTE PARTES POR BILLÓN (20 µg/Kg) como límite máximo, determinados por HPLC, de acuerdo a Reglamento Mercosur, considerando que si el país de destino tiene requerimientos más estrictos se deberán cumplimentar los mismos.

Contaminantes químicos para pasta de maní, maníes tostados y fritos, enteros, partidos o granulados:

- **Aflatoxina B1 + B2 + G1 + G2:** VEINTE PARTES POR BILLÓN (20 µg/Kg) como límite máximo, determinado por HPLC, de acuerdo a Reglamento Mercosur, considerando que si el país de destino tiene requerimientos más estrictos se deberán cumplimentar los mismos.

5.1.3. Vida útil:

La vida útil del producto, estará determinada por el índice de peróxido y la acidez libre indicados en este protocolo.

Hay factores que favorecen la vida útil, como por ejemplo, un envase barrera, al vacío o con barrido de nitrógeno, lo que aumenta esta vida útil. Mientras que en condiciones normales

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

de almacenamiento, estudios realizados demuestran que a los DOCE (12) meses el producto mantiene sus características.

Se deja sentado que la vida útil podrá ser extendida hasta VENTICUATRO (24) meses, en aquellos casos de exportadores que cuenten con estudios respaldatorios.

5.2. Atributos diferenciadores de proceso

5.2.1 Sistemas de Gestión:

La producción de Maní Blanqueado, Maní Tostado, Maní Frito y Pasta de Maní que aspiren a obtener el Sello “Alimentos Argentinos - Una Elección Natural” debe realizarse bajo el cumplimiento de las Buenas Prácticas Agrícolas (BPA), Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos (APPCC o HACCP por sus siglas en Inglés) elaborado de acuerdo con los principios APPCC del Codex Alimentarius, así como también las plantas de procesamiento deberán tener certificada una de las siguientes normas de seguridad alimentaria reconocidas por GFSI: BRC o FSSC 22.000.

Trazabilidad

La empresa debe cumplir con un sistema de trazabilidad que contemple toda la información y registros que permitan un seguimiento completo del producto desde su lugar de producción hasta su comercialización.

5.2.2. Características del Proceso

Recepción: la materia prima que ingresa a la planta se muestrea y se somete a análisis y luego, en función de los resultados obtenidos, la misma es segregada, dependiendo de su aptitud y calidad, para industria de confitería o para molienda aceitera.

Se realiza un proceso de secado puede ser natural a campo o artificial en planta, debe regularse de acuerdo a las condiciones ambientales para no dañar la calidad del producto.

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

Acondicionamiento (limpieza y secado): es el proceso por el cual se acondiciona la materia prima, es decir se limpia para reducir los contaminantes físicos y se seca artificialmente para disminuir el contenido de humedad de los granos a valores que permitan su posterior almacenamiento.

Descascarado: al ingresar a producción, el maní en cáscara es sometido a diferentes pasos de zarandas para eliminar cuerpos extraños, para así facilitar los procesos posteriores. Luego es sometido a descascarado, siendo este el proceso por el cual el grano del maní crudo es liberado de su vaina o cáscara.

Selección y tamañado: es el proceso por el cual se separan los granos dañados de los aptos y se tamaña en calibres.

Blancheado: es el proceso de remoción del tegumento a los granos de maní confitería, obteniendo granos de maní crudo sin piel, para lo cual se lo somete a un tratamiento térmico que va desde los SETENTA Y CINCO GRADOS CENTÍGRADOS (75°C) a los NOVENTA Y CINCO GRADOS CENTÍGRADOS (95°C) dependiendo del producto a blanchar, esto se realiza con el objeto de reducir la humedad de los granos sin tostarlos ni cocerlos; luego circula por zonas donde se disminuye la temperatura, estas rondan entre VEINTE y VENTIOCHO GRADOS CENTÍGRADOS (20°C–28°C), esto otorga una condición favorable para remover por medios mecánicos el tegumento. Los tiempos dependerán de las características del producto, como se mencionó anteriormente. Posteriormente, los granos de maní blanchado son sometidos a un proceso de selección electrónica (y en algunos casos manual) con el fin de asegurar la remoción de cuerpos extraños. Luego se procede al envasado, previo paso por detector de metales.

Tostado o frito: es el proceso por el cual se cocinan los granos enteros o partidos de maní confitería o Blanched. La cocción se realiza en el horno (para obtener maní tostado) o en freidora (para obtener maní frito) y luego puede ser cubeteado, fileteado, salado o saborizado (si fuera el caso), para proceder al envasado.

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

Molienda de maní: la molienda para obtención de pasta de maní se realiza en etapas, moliendo inicialmente los granos y luego, en caso de requerirlo el cliente agregando estabilizantes y, eventualmente, saborizantes. A posteriori se envasa el producto, que en este estado toma el nombre de Pasta de Maní.

La misma se obtiene por molienda y posterior agregado de ingredientes (en caso de ser requerido), de granos de maní confitería limpios, tostados y libres de impurezas y con niveles de aflatoxinas inferiores a VEINTE PARTES POR BILLON (20 PPB) totales, o acordes al mercado de destino en caso que este tenga requerimientos inferiores.

5.2.3. Almacenamiento del producto procesado

El lugar de almacenamiento del producto terminado deberá ser cerrado, limpio, ventilado, exclusivo para este uso, estar libre de contaminantes y plagas.

La estructura de los depósitos, no debe ceder olores, humedad, ni otro tipo de contaminantes al producto.

5.3. Atributos diferenciadores de envase

El maní será empacado en envases nuevos, limpios, secos y de un material que no transmita olores o sabores extraños, ni pueda causar al producto alteraciones internas ni externas. El envase deberá satisfacer las características de calidad, higiene, ventilación y resistencia requeridas para asegurar un manejo y distribución apropiados, conservando las propiedades originales del maní.

Del mismo modo dichos envases deberán ser aprobados por SENASA.

Tipo de envases:

A continuación se detallan las posibles presentaciones a utilizar como empaque para el producto:

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

Maní blanched:

Bolsa de Yute

Bolsas de polipropileno no coteado

Bolsas de polipropileno coteado

Bolsones de polipropileno no coteado

Maníes fritos y/o Tostados:

Bolsones de diferentes capacidades.

Bolsones al vacío/barrido de nitrógeno de diferentes capacidades.

Cajas de cartón con bolsa interna al vacío/barrido de nitrógeno.

Envases flexibles de diferentes capacidades.

Pasta de Maní:

Tambores Metálicos

Cajas de cartón con envase plástico interior

Baldes plásticos de capacidades varias

Frascos de PET o de vidrio de capacidades varias

Los empaques utilizados para envasar el producto terminado, deberán cumplir con el Capítulo IV “Utensilios, recipientes, envases, envolturas, aparatos y accesorios” y sus respectivas actualizaciones. El cual contempla la Resolución 36/92 GMC.

Los empaques deberán cumplir con las exigencias referidas en la Resolución 15/10 GMC, “Colorantes en Envases y Equipamientos Plásticos Destinados a estar en Contacto con Alimentos”. Todos los empaques en contacto con el producto deberán ser grado alimenticio.

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

6. GLOSARIO

- Cuerpos extraños: Son todos aquellos granos o pedazos de granos que no sean de maní, así como restos vegetales, vainas o cáscaras sueltas de maní y toda otra materia inerte, excluida la tierra.
- Granos sucios: Se considera como tales a los granos que presentan adherencias de tierra u otra suciedad, independientemente de la definición de REVOLCADO, que se refiere al lote en su conjunto.
- Revolcado: Este defecto se refiere al lote en su conjunto, considerándose como tal a todo lote que presenta una elevada proporción de granos que llevan tierra o cualquier otro elemento adherido en la mayor parte de su superficie.
- Envase Coteado: es un envase con costura.

 		
Secretaría de Agroindustria Secretaría de Alimentos y Bioeconomía Dirección Nacional de Alimentos y Bebidas	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA58	Versión: 07	Fecha: 25/01/2019

7. ENTIDADES Y/O PROFESIONALES INTERVINIENTES EN LA CONFECCIÓN DEL PROTOCOLO

Este protocolo fue elaborado por la Dirección de Gestión de Calidad de la Secretaría de Alimentos y Bioeconomía.

Asimismo, se consultaron a los siguientes profesionales, entidades y empresas relacionadas con el sector:

Javier MARTINETTO, Presidente de la Cámara Argentina del Maní

Eduardo H. NERVI, Vicepresidente de la Cámara Argentina del Maní

Edoardo M. FRACANZANI, Profesional designado por la Cámara Argentina del Maní

Lic. Estela KNEETEMAN, Coordinadora de toxicología y nutrición. Agroalimentos – Instituto Nacional de Tecnología Industrial (INTI).

Ingeniero Agrónomo Marcelo Jorge ALVAREZ, Analista Técnico perteneciente a la Coordinación General de Piensos y Granarios dependiente de la Dirección de Calidad e Inocuidad de Productos de Origen Vegetal del Servicio Nacional de Sanidad y Calidad Agroalimentaria (SENASA).

Dr. Luis Ernesto ERAZZU, Coordinador del Programa Nacional Cultivos Industriales, Doctora María José MARTINEZ, de la EEA Manfredi y Dr. Nelson Rubén GROSSO, Investigador Principal de CONICET. Instituto Nacional de Tecnología Agropecuaria (INTA).