

Solicitud de aprobación de una modificación menor

Solicitud de aprobación de una modificación menor con arreglo al artículo 53, apartado 2, párrafo segundo, del Reglamento (UE) n.º 1151/2012

«Mantecadas de Astorga»

Nº UE:

DOP () IGP (X) ETG ()

1. Agrupación solicitante e interés legítimo

Nombre de la Agrupación: Consejo Regulador de I.G.P. “Mantecadas de Astorga”

Dirección: Calle Juego de Cañas, 5, 2º A 24700 Astorga (León)

Teléfono: 987616336

Dirección de correo: info@mantecadasdeastorga.es

La agrupación solicitante representa los intereses colectivos de los fabricantes de «Mantecadas de Astorga» y es parte legítima interesada en la solicitud de modificación del Pliego de Condiciones de la Indicación Geográfica Protegida «Mantecadas de Astorga» y promotora también de su protección.

2. Estado miembro o tercer país

España

3. Apartado del pliego de condiciones afectado por la modificación

- Descripción del producto
- Prueba del origen
- Método de obtención
- Vínculo
- Etiquetado
- Otros: Órgano de Control, Requisitos legislativos.

4. Tipo de modificación

- Modificación del pliego de condiciones de una DOP o IGP registrada que, a tenor del artículo 53, apartado 2, párrafo tercero, del Reglamento (UE) n.º 1151/2012, se considera menor, que no requiere la modificación del documento único publicado.
- Modificación del pliego de condiciones de una DOP o IGP registrada que, a tenor del artículo 53, apartado 2, párrafo tercero, del Reglamento (UE) n.º 1151/2012, se considera menor, que requiere la modificación del documento único publicado.
- Modificación del pliego de condiciones de una DOP o IGP registrada que, a tenor del artículo 53, apartado 2, párrafo tercero, del Reglamento (UE) -n.º 1151/2012, se considera menor, cuyo documento único (o equivalente) no ha sido publicado.

- Modificación del pliego de condiciones de una ETG registrada que, a tenor del artículo 53, apartado 2, párrafo cuarto, del Reglamento (UE) n.º 1151/2012, se considera menor.

5. Modificaciones

Modificación 1:

Apartado «Descripción del producto» y subapartado. Características Morfológicas

Se cambia la denominación de harina de trigo floja por harina de trigo panificable con el fin de adaptarse a la norma de calidad en vigor.

La derogada Reglamentación Técnico-Sanitaria de 1984 (Real Decreto 1286/1984) solo describía las harinas de fuerza con W superior a 200; sin embargo, en la legislación vigente (Real Decreto 677/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba la norma de calidad para las harinas, las sémolas y otros productos de la molienda de los cereales) se hace una clasificación de las harinas en función de su calidad panadera: harina de gran fuerza, de fuerza, de media fuerza y panificable. Según esta nueva clasificación, una harina floja equivale a una harina panificable.

Se elimina el valor de 5,5 centímetros de lado y 2 centímetros de altura por tratarse de valores aproximados que no aportan información precisa sobre la característica morfológica del tamaño. Con la definición del peso antes y después del horneado y la indicación de la forma cuadrangular, queda perfectamente determinado el tamaño del producto.

Se suprime la descripción de la forma del pliegue de la cajilla "en paralelo y retorcidas las esquinas donde se solapan los pliegues", ya que, actualmente, se forman también las cajillas de forma no manual.

La industria alimentaria en los últimos tiempos no ha sido ajena a los cambios tecnológicos que se han producido en otros sectores como el automotriz y farmacéuticos, en los que la mecanización y la automatización se ha hecho esencial para la mejora de sus procesos debido a la necesidad de abordar los niveles requeridos de control de calidad, velocidad de producción, escasez de mano de obra y rentabilidad general.

En este sentido, la industria de la mantecada ha entendido que debe adaptarse a los nuevos tiempos introduciendo una mayor mecanización en sus procesos, lo cual favorece no solo un aumento del rendimiento operativo, sino una mejora en la higiene y seguridad alimentaria al reducir la manipulación en una de las etapas de proceso de fabricación, como es la del plegado de la cajilla, tradicionalmente realizada a mano, y en la actualidad, también llevada a cabo por capsuladoras automáticas que forman la cajilla mediante el plegado de los lados.

Otro cambio es eliminar el valor aproximado de 1,5 centímetros de altura de la masa por encima de la cajilla debido a que es un valor orientativo, no pudiendo ser de obligado cumplimiento. La descripción establecida ("en forma redondeada, nunca apuntada") determina de manera suficiente la forma del producto.

Se amplía ligeramente el rango de peso de la mantecada con cajilla después de horneada pasando de 30 a 35 gramos. Este cambio se debe a que la tendencia es elaborar mantecadas cuyo peso medio se sitúa más sobre el límite superior que el inferior, siendo la amplitud de 5 g de la horquilla 25-30 g excesivamente restrictiva.

Justificación del carácter menor de la modificación:

La modificación del pliego de condiciones solicitada afecta exclusivamente a la descripción del producto amparado, pero sin introducir cambios en las características esenciales del producto ni en su método de producción.

Además, la modificación solicitada tampoco implica cambio alguno en el nombre de la IGP, ni en la zona geográfica de elaboración, ni modifica el vínculo del producto con la zona designada. Finalmente, no impone restricción alguna a la comercialización del producto o de sus materias primas.

En definitiva, la modificación que se solicita es menor, en los términos del artículo 53, apartado 2, párrafos tercero y cuarto, del Reglamento (UE) n.º 1151/2012 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 21 de noviembre de 2012, sobre los regímenes de calidad de los productos agrícolas y alimenticios

Este cambio afecta al apartado 4.2 del documento único original o equivalente.

Redacción actual del Pliego de Condiciones:

La Mantecada de Astorga es un producto de pastelería resultante de hornear una masa batida compuesta por los siguientes ingredientes básicos: harina de trigo floja, huevo de gallina, mantequilla de vaca, manteca de cerdo y azúcares.

Sus características morfológicas, organolépticas y físico-químicas serán:

a) Morfológicas:

La mantecada se presentará siempre en su cajilla de papel de uso alimentario tipo *kraft*, formando una caja abierta de forma cuadrangular de aproximadamente 5,5 centímetros de lado y 2 centímetros de altura, con sus lados plegados en paralelo y retorcidas las esquinas donde se solapan los pliegues.

La masa estará expandida en altura, por efecto del horneado, en aproximadamente 1,5 centímetros por encima de la cajilla, en forma redondeada, nunca apuntada y deberá rebosar por los bordes superiores de la cajilla, incluso escurriendo, formando la "lágrima de la mantecada" que podrá llegar a tomar coloración tostada, nunca quemada.

La base de la cajilla deberá estar ligeramente tostada sin llegar a quemarse.

El peso, con cajilla, oscilará entre 25 y 30 gramos cada unidad después del horneado.

Deberá decir:

La Mantecada de Astorga es un producto de pastelería resultante de hornear una masa batida compuesta por los siguientes ingredientes básicos: harina de trigo panificable, huevo de gallina, mantequilla de vaca, manteca de cerdo y azúcares.

Sus características morfológicas, organolépticas y físico-químicas serán:

a) Morfológicas:

La mantecada se presentará siempre en su cajilla de papel de uso alimentario tipo *kraft*, formando una caja abierta de forma cuadrangular con sus lados plegados.

La masa estará expandida en altura por efecto del horneado en forma redondeada, nunca apuntada, y deberá rebosar por los bordes superiores de la cajilla, incluso escurriendo, formando la "lágrima de la mantecada" que podrá llegar a tomar coloración tostada, nunca quemada.

La base de la cajilla deberá estar ligeramente tostada sin llegar a quemarse.

El peso, con cajilla, oscilará entre 25 y 35 gramos cada unidad después del horneado.

Modificación 2:

Apartado «Descripción del producto», Características Organolépticas

Se amplía la presencia de granos de azúcar del centro a toda la superficie superior de la mantecada. Al dosificar el azúcar sobre la masa tras el escudillado esta mantiene una forma apuntada en el centro que favorece que parte del azúcar se extienda a una superficie mayor, aunque la mayor parte quede en la zona central.

Adicionalmente, se elimina la descripción de los alveolos de la masa después del horneado. Un cuerpo esponjoso se define como aquel que es poroso, hueco y más ligero de lo que corresponde a su volumen. Por otro lado, los huecos de un cuerpo esponjoso como es la miga de la mantecada son lo que se denominan alveolos. Por lo tanto, el alveolado está directamente relacionado con la esponjosidad, y habiendo definido la masa de las mantecadas como blanda y esponjosa, es accesoria una mayor descripción que puede llevar a dudosas interpretaciones del mayor o menor tamaño del alveolado.

Por último, se amplía la coloración amarilla de la miga a un intervalo más amplio de tonalidades pudiendo oscilar entre beige claro y amarillo, acorde a la tonalidad de la mantequilla y huevo empleados en su composición. Este cambio se debe a la variabilidad en la coloración que presenta la yema de los huevos y la mantequilla. En el caso de los huevos, el color depende fundamentalmente de la alimentación de las gallinas; concretamente del contenido en carotenoides pigmentantes (en general xantofilas amarillas y rojas) que tengan los piensos. En el caso de la mantequilla, se pueden encontrar en el mercado de un color que varíe desde un amarillo muy pálido, casi blanco, a un amarillo más intenso. Esto depende, como su textura y su gusto, de la alimentación de la vaca, que difiere según la estación, el clima y territorio. Al igual que ocurre con los huevos, la intensidad de la coloración de la mantequilla depende del contenido en pigmentos (caroteno y clorofila) del forraje consumido por el animal. Las mantequillas de verano tienen en general un color amarillo más intenso que las mantequillas de invierno porque la hierba en verano es fresca y rica en pigmentos.

Justificación del carácter menor de la modificación:

La modificación solicitada concierne exclusivamente a la descripción del producto amparado, concretamente, matiza o elimina determinados aspectos descriptivos poco relevantes de algunas características organolépticas, y que en ningún caso supone cambios en las características esenciales del producto.

Asimismo, la modificación solicitada tampoco implica cambios esenciales en el método de producción, ni en la zona geográfica de elaboración, ni en el nombre de la IGP, ni modifica el vínculo del producto con la zona designada, ni impone restricción alguna a la comercialización del producto o de sus materias primas.

En definitiva, la modificación que se solicita es menor, en los términos del art. 53, del Reglamento (UE) n.º 1151/2012, pues la misma cumple con las condiciones previstas en el párrafo tercero del apartado 2 del citado precepto.

Este cambio afecta al apartado 4.2 del documento único original o equivalente.

Redacción actual del Pliego de Condiciones:

b) Organolépticas:

La superficie de la cubierta será firme, dorada y curvada, con presencia visible de granos de azúcar en el centro.

La cajilla deberá separarse fácilmente de la mantecada, pudiendo quedar migas tostadas adheridas y no deberá aparecer empapada en grasa.

La masa en su interior será blanda y esponjosa, con numerosos alvéolos de pequeño tamaño, distribuidos uniformemente.

La coloración de la miga será amarilla, debido a la mantequilla y huevo empleados en su composición.

El sabor será eminentemente dulce, destacando de modo especial los gustos y aromas a mantequilla y huevo; deberá detectarse al masticar el azúcar de la superficie. El componente graso de la mantecada aportará en boca una cierta sensación de humedad, que refuerza lo esponjoso del producto. La miga será suave y resbalará en el paladar.

Deberá decir:

b) Organolépticas:

La superficie de la cubierta será firme, dorada y curvada, con presencia visible de granos de azúcar en la superficie.

La cajilla deberá separarse fácilmente de la mantecada, pudiendo quedar migas tostadas adheridas y no deberá aparecer empapada en grasa.

La masa en su interior será blanda y esponjosa.

La coloración de la miga podrá oscilar entre beige claro y amarillo, acorde a la tonalidad de la mantequilla y huevo empleados.

El sabor será eminentemente dulce, destacando de modo especial los gustos y aromas a mantequilla y huevo; deberá detectarse al masticar el azúcar de la superficie. El componente graso de la mantecada aportará en boca una cierta sensación de humedad, que refuerza lo esponjoso del producto. La miga será suave y resbalará en el paladar.

Modificación 3:

Apartado «Descripción del producto», Características Físico-químicas

Se reduce el límite mínimo de la actividad de agua de 0,80 a 0,70, manteniéndose el máximo. La actividad de agua es la cantidad de agua disponible en los alimentos para llevar a cabo reacciones químicas, enzimáticas y microbianas, por lo que este parámetro influye en el crecimiento microbiano. Así, a valores de actividad de agua por debajo de 0,80 la mayoría de los hongos, que son los microorganismos que principalmente comprometen la inocuidad y vida útil del producto, queda limitada. La mayoría de los productos del mercado similares a las mantecadas tienen actividades de agua entre 0,7 y 0,9. Por ejemplo, el sobao pasiego tiene fijada en su pliego de condiciones una actividad de agua entre 0,7 y 0,9.

Asimismo, se reduce el límite inferior de la humedad del 15% al 13%. La actividad de agua y la humedad o contenido de agua son parámetros directamente relacionados. Estos valores se representan mediante un gráfico llamado isoterma de sorción de agua, a partir del cual, la relación se puede definir y cada parámetro se deriva del otro

interpolando a la misma temperatura de medición. Por lo tanto, reduciendo el valor mínimo de la horquilla de la actividad de agua, se debe reducir también el límite inferior del rango de la humedad.

Finalmente, se elimina el parámetro de textura medido mediante texturómetro y software *Texture Expert Program*.

La textura de la mantecada ya se determina en laboratorio a partir de análisis sensoriales a través de la valoración de los atributos dureza y esponjosidad de la masa y dureza de la superficie.

En los últimos tiempos, los hábitos alimenticios de los consumidores están cambiando hacia una mayor exigencia, otorgándole gran importancia a las sensaciones y los sentidos cuando consumen un producto. El análisis sensorial ha pasado de un mero complemento, a una de las bases fundamentales de un sistema de aseguramiento de la calidad. Esta afirmación se basa en que no existe instrumental que pueda sustituir, hoy en día, las percepciones humanas. Las pruebas sensoriales son las mejores técnicas de las que se dispone para valorar las características sensoriales de un alimento. Por ello, se considera suficiente la determinación de la textura únicamente con análisis sensoriales.

Justificación del carácter menor de la modificación:

La modificación solicitada afecta a varias características físico-químicas del producto, en particular, a valores de humedad y actividad de agua, y al método de medición de la textura. Los valores de humedad y actividad de agua del pliego de condiciones actual se han ajustado ligeramente considerando el tipo de productos al que pertenecen las mantecadas (con baja actividad de agua), sin que esto implique un cambio relacionado con las características esenciales del producto. Asimismo, la elección del método de medición de la textura tampoco introduce cambios ni en el método de producción ni en las características del producto.

Además, la modificación cumple con el resto de condiciones previstas en el párrafo tercero y cuarto del apartado 2 del art. 53, del Reglamento (UE) n.º 1151/2012; por consiguiente, la modificación que se solicita es menor.

Este cambio afecta al apartado 4.2 del documento único original o equivalente.

Redacción actual del Pliego de Condiciones:

- a) Físico-químicas:
- Humedad: Mínimo el 15% y Máximo el 19%
 - Proteínas: Mínimo el 6%
 - Grasa: Mínimo el 20% y Máximo el 27%
 - Hidratos de Carbono (Glucosa): Mínimo el 45%
 - Cenizas: Máximo el 1,70%
 - Actividad del Agua (a_w): Mínimo el 0,8 y Máximo el 0,9
 - Textura (según *Texture Expert Program*): Mínimo 1000 gr. y Máximo 1600 gr.

Deberá decir:

- c) Físico-químicas:
- Humedad: Mínimo el 13% y máximo el 19%
 - Proteínas: Mínimo el 6%

- Grasa: Mínimo el 20% y máximo el 27%
- Hidratos de Carbono (Glucosa): Mínimo el 45%
- Cenizas: Máximo el 1,70%
- Actividad de Agua (a_w): Mínimo el 0,7 y máximo el 0,9

Modificación 4:

Apartado «Descripción del producto», Conservación

Se suprimen los periodos de caducidad eliminando el apartado de conservación.

Este cambio viene motivado por las exigencias del sector de la gran distribución a los fabricantes para el abastecimiento de productos con mayores márgenes de vida útil sin consumir. Aumentar la vida útil de los productos consigue a la vez alargar la vida comercial permitiendo mayores tiempos de almacenamiento, así como, una mayor durabilidad para la conservación y consumo en el hogar.

La reducción de la actividad de agua de la mantecada de 0,80 a 0,70 y de la humedad del 15% al 13% está relacionada con la ampliación de la vida útil del producto. Cuanto menor es la actividad de agua de un alimento, mayor es su vida útil. Los alimentos con baja actividad de agua se conservan mejor durante períodos más largos de tiempo.

En la actualidad, los fabricantes de mantecadas pueden ofrecer productos con una vida útil más larga, manteniéndose al final de la misma las características organolépticas exigidas en el pliego.

Con el fin de no limitar un aspecto esencial para la comercialización del producto como es la caducidad, se elimina este requisito del pliego.

Justificación del carácter menor de la modificación:

La modificación del pliego de condiciones solicitada afecta exclusivamente a la descripción del producto, en concreto a la conservación. La eliminación de los periodos de caducidad no influye en las características del producto, puesto que, al final de la vida útil el producto debe cumplir las características morfológicas, organolépticas y físico-químicas exigidas en el pliego.

Finalmente, la modificación es menor, ya que cumple con el resto de condiciones previstas en el párrafo tercero y cuarto del apartado 2 del art. 53, del Reglamento (UE) n.º 1151/2012.

Este cambio afecta al apartado 4.2 del documento único original o equivalente.

Redacción actual del Pliego de Condiciones:

d) Conservación: Se establece un periodo de caducidad de 60 días para las mantecadas que hayan sido elaboradas entre el 1 de Octubre al 31 de Marzo siguiente (periodo frío), quedando reducido a 45 días para las elaboradas entre el 1 de Abril y el 30 de Septiembre (periodo cálido).

Modificación 5:

Apartado «Elementos que prueban que el producto es originario de la zona»

La estructura de control es el Instituto Tecnológico Agrario de Castilla y León, como autoridad competente.

Se incluye lo establecido en el artículo 4.2 del Reglamento de Ejecución (UE) n.º 668/2014 de la Comisión.

Se elimina toda referencia a la autorización o al control efectuados por el Consejo Regulador puesto que las autorizaciones se han sustituido por declaraciones responsables y el control oficial ha sido asumido por la autoridad competente; y consecuentemente, se reescribe el apartado.

Justificación del carácter menor de la modificación:

La modificación solicitada no afecta a ninguna de las condiciones previstas en el párrafo tercero y cuarto del apartado 2 del art. 53, del Reglamento (UE) n.º 1151/2012: características esenciales del producto y el método de elaboración, vínculo, nombre del producto y zona geográfica. Tampoco supone un aumento de las restricciones impuestas al comercio del producto o de sus materias primas, al contrario: se elimina toda referencia a la autorización o al control efectuados por el Consejo Regulador. Por todo ello, se considera una modificación menor.

Este cambio afecta al apartado 4.4 del documento único original o equivalente.

Redacción actual del Pliego de Condiciones:

Los elementos que prueban que las mantecadas son originarias de la zona son los procedimientos de control y certificación.

Las funciones de vigilar y controlar que la elaboración y calidad de las Mantecadas de Astorga es acorde con lo establecido en este Pliego, las ejercerá el Consejo Regulador a través del Comité de Certificación, que será el órgano encargado de la misma conforme a la norma UNE-EN 45011.

Aspectos que se tendrán en cuenta:

- Las mantecadas se elaborarán y envasarán exclusivamente en industrias elaboradoras inscritas en el Registro de Obradores.
- Los Obradores deberán someterse a una Evaluación Inicial de cara a su inscripción, ya Evaluaciones Periódicas, de cara a su mantenimiento en el registro del Consejo Regulador.
- Las mantecadas deberán elaborarse según el método descrito en el apartado E) de este pliego
- Solo saldrán al mercado con la garantía de origen avalada por el etiquetado del Consejo Regulador las mantecadas que hayan superado todos los controles del proceso.
- El número de etiquetas o contra etiquetas entregadas por el Consejo Regulador a los obradores inscritos irá en función de las cantidades de mantecada elaborada de acuerdo con este pliego de condiciones.
- El Consejo Regulador a través de su personal veedor efectuará controles y evaluaciones periódicas del método de elaboración y de las materias primas utilizadas en los Obradores, revisión de documentación, existencias, toma de

muestras y ensayos de producto en cualquiera de sus fases, incluida la comercialización.

- Sobre las disconformidades detectadas el Consejo Regulador aplicará, si procediera, el régimen sancionador previsto en su Reglamento.
- El Consejo Regulador dispondrá de un Comité de Cata encargado del análisis sensorial de las mantecadas.
- Asimismo, como medida de control se dispondrá de un Registro, nominal y cuantitativo, de distintivos numerados, de credenciales de pertenencia y de certificaciones expedidas por el Consejo Regulador, con todas sus circunstancias.

Deberá decir:

Los elementos que prueban que las mantecadas son originarias de la zona son los procedimientos de control y certificación.

Las funciones de vigilar y controlar que la elaboración y calidad de las Mantecadas de Astorga es acorde con lo establecido en este pliego, las ejercerá el Instituto Tecnológico Agrario de Castilla y León, como autoridad competente.

Las mantecadas se elaborarán y envasarán exclusivamente en industrias elaboradoras sometidas a control, para lo cual, deberán estar inscritas en un registro creado al efecto.

Las mantecadas deberán elaborarse según el método descrito en el apartado E) de este pliego y deberán cumplir la legislación vigente aplicable.

Todos los operadores deberán poder determinar:

- a) el proveedor, la cantidad y el origen de todas las materias primas recibidas;
- b) la dosificación empleada en cada lote de producto terminado, es decir, las cantidades de cada materia prima y sus proporciones;
- c) el destinatario, la cantidad y el destino de los lotes de mantecadas etiquetadas;
- d) la correlación entre cada lote de materias primas a que se refiere la letra a) y cada lote de mantecadas etiquetadas a que se refiere la letra c).

Los controles y evaluaciones periódicas afectarán al método de obtención, revisión de la documentación, control de existencias, toma de muestras y ensayos de producto. Estos ensayos consistirán en la verificación de las características sensoriales mediante la realización de análisis organolépticos del producto final en un laboratorio que cuente con la experiencia, el equipamiento, la infraestructura y el personal para llevar a cabo esas tareas.

Solo se expedirá al mercado con garantía de origen avalada por el etiquetado identificativo de la indicación geográfica protegida, las mantecadas que hayan superado todos los controles del proceso.

Modificación 6:

Apartado «Descripción del método de obtención»

Se incrementa el valor de la fuerza de la harina (W) para adaptar las condiciones del pliego a la normativa vigente. Consecuentemente, se modifica el valor de la relación P/L (tenacidad /extensibilidad), tomándose unos valores que se consideran equilibrados en referencia a la fuerza de la harina. También, se cambia la denominación de harina de trigo floja por harina de trigo panificable.

Como se indicó en la modificación nº1, la derogada Reglamentación Técnico-Sanitaria de 1984 (Real Decreto 1286/1984) solo describía las harinas de fuerza con W superior a 200. En la legislación vigente (Real Decreto 677/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba la norma de calidad para las harinas, las sémolas y otros productos de la molienda de los cereales) se hace una clasificación de las harinas en función de su calidad panadera: harina de gran fuerza, de fuerza, de media fuerza y panificable. Una harina floja equivale a una harina panificable de fuerza entre 70 y 150 ergios.

La fuerza de la harina está actualmente comprendida entre 100 y 140 ergios. El valor de 70 se considera bajo para la elaboración de las mantecadas por lo que se mantienen los 100 ergios, sin embargo, el valor de 140 ergios se amplía hasta 150 de acuerdo a una harina panificable.

La relación P/L (tenacidad /extensibilidad) se corrige acorde al nuevo valor máximo de la fuerza de la harina, estableciéndose un rango de 0,28 a 0,60.

Se amplía ligeramente el intervalo porcentual de la composición de los ingredientes mayoritarios (harina de trigo, antes 28-31%, ahora 30% (+/- 4 %), materia grasa, antes 21%-25%, ahora 23% (+/-3%), huevo, antes 21%-25%, ahora 23% (+/-3%) y azúcar, antes 17%-23%, ahora 20% (+/-4%).

En el pliego de condiciones, concretamente en el apartado *Vínculo con el medio geográfico, en Método de elaboración* se reconoce que a lo largo del tiempo se han ido transmitiendo de generación en generación diferentes composiciones y métodos de elaboración confiriendo a la mantecada el "punto" del fabricante: *"Es importante también la composición cualitativa de los ingredientes, dependiendo de que su fórmula sea más rica en huevo y manteca de vaca, así como el «punto» del fabricante; composición y método de elaboración que cada confitero ha ido heredado de generación en generación, hasta nuestros días."*

La ampliación de los rangos porcentuales de la composición cualitativa de los ingredientes principales permite una variabilidad razonable que da cabida a la posibilidad de que cada fabricante dé a su producto un toque personal, sin que ello comprometa las características morfológicas, organolépticas y físico-químicas, y en definitiva las características esenciales del producto.

Se elimina del texto el empleo de aditivos edulcorantes y se incluye un nuevo apartado de ingredientes minoritarios con propiedades edulcorantes: miel, jarabe de glucosa, dextrosa, azúcar invertido y otros azúcares en sus distintos tipos, manteniendo el mismo porcentaje, máximo el 3% del total del azúcar.

El Reglamento (CE) n.º 1333/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo de 16 de diciembre de 2008 sobre aditivos alimentarios (y posteriores modificaciones) autoriza los edulcorantes para su uso únicamente en cucuruchos y galletas de barquillo para helados sin azúcares añadidos y en obleas. El uso de los polioles o polialcoholes del Grupo IV (también aparecen en el grupo I), así como el jarabe de poliglicitol que contiene una mezcla de polioles, está restringida a productos de valor energético reducido o sin azúcares añadidos, que no es el caso de las mantecadas. Sin embargo, el uso de polialcoholes como humectantes está permitido en dosis *quantum satis* (para fines distintos de la edulcoración). Por tanto, se añade un nuevo grupo de aditivos, los humectantes, en el apartado de aditivos del pliego.

Por otro lado, según el Reglamento (CE) n.º 1333/2008, no se considerarán aditivos alimentarios los monosacáridos, disacáridos u oligosacáridos utilizados por sus propiedades edulcorantes, ni los alimentos que los contengan. Por lo tanto, se rehace la redacción del pliego eliminando el término "monosacáridos" del apartado de aditivos

autorizados edulcorantes, incluyendo estos en un nuevo apartado de "Ingredientes minoritarios".

Se agrupan todos los aditivos en un solo apartado y se añade un nuevo tipo de aditivo: aroma a mantequilla.

La finalidad de la inclusión de este aditivo es estabilizar la variabilidad del gusto a mantequilla del producto debido a la mantequilla empleada, ya que, al igual que su textura y color, la intensidad del sabor depende en gran medida de la alimentación de la vaca.

Otro de los cambios en este apartado es la eliminación de las dosis establecidas para los aditivos, haciendo referencia al uso de aditivos autorizados y en las dosis máximas autorizadas por la normativa vigente. De esta manera se evita que el pliego de condiciones quede obsoleto en estos puntos y, eventualmente, se pueda incumplir la normativa vigente si en esta se modifican las dosis máximas por debajo de las reguladas en el pliego.

Justificación del carácter menor de la modificación:

La modificación solicitada afecta exclusivamente a la descripción del método de obtención, específicamente a la lista de ingredientes y sus características.

La ampliación de los rangos porcentuales de la composición cualitativa de los ingredientes principales no supone una variación significativa de la fórmula del producto. El aroma a mantequilla tiene la función de ajustar el gusto a mantequilla en el producto final, aspecto que continúa manteniéndose como un atributo diferencial y característico del producto. Por consiguiente, estos cambios no comprometen las características morfológicas, organolépticas y físico-químicas, y, en definitiva, las características esenciales del producto.

En lo concerniente a las dosis de los aditivos, se eliminan haciendo referencia al uso de aditivos autorizados y en las dosis máximas autorizadas por la normativa vigente. Asimismo, el aumento del valor de la fuerza de la harina responde a la necesidad de adaptarse a la norma de calidad de las harinas, que establece el límite máximo de una harina panificable, equivalente a una harina floja, en 150 ergios. En ambos casos, se trata de una adaptación formal a la legislación en vigor, cambios que tampoco modifican las características esenciales del producto.

En cuanto al resto de condiciones previstas en el apartado 2 del art. 53, del Reglamento (UE) n.º 1151/2012, se da observancia a todas ellas, por lo que la modificación que se solicita es de carácter menor.

Estos cambios afectan al apartado 4.5 del documento único original o equivalente.

Redacción actual del Pliego de Condiciones:

Las mantecadas se elaborarán exclusivamente con los siguientes ingredientes básicos: harina de trigo floja, huevo de gallina, mantequilla de vaca, manteca de cerdo y azúcar común.

Las proporciones y características de los ingredientes básicos, en masa, serán:

- Harina de trigo floja: De 28% a 31%.

Será obtenida de *Triticum aestivum*, con las siguientes características alveográficas determinadas en alveógrafo de Chopin:

- Fuerza (W) comprendida entre 100 y 140 ergios
 - Relación P/L (tenacidad /extensibilidad) entre 0,28 y 0,40.
- Materia Grasa: De 21 % a 25%.

Las únicas grasas admitidas serán la mantequilla de vaca y la manteca de cerdo. La manteca de cerdo no superará el 20% de la materia grasa, equivalente entre el 4,2% y el 5% del total de la fórmula.

- Huevo: De 21% a 25%.

De gallina, en forma de huevo cascara o huevo pasteurizado.

- Azúcar: De 17 a 23%.

Será sacarosa, en forma de azúcar blanquilla.

Se admitirá el empleo de los siguientes aditivos autorizados:

- Edulcorantes: Se admite la adición de edulcorantes en forma de polialcoholes o monosacáridos en cantidad inferior al 3% del total del azúcar, equivalente entre el 0,51% y el 0,69 % de la fórmula.
- Agente impulsor: De 0,5 a 1,2%.

Los impulsores autorizados serán mezcla de gasificante (carbonatos y bicarbonatos sódicos o cálcico) y agentes acidulantes que favorecen la reacción de producción de gas.

- Emulsionante: De 0,7 a 1,2%.

Los emulsionantes serán mono y diglicéridos, propilenglicol o ésteres de propilenglicol. No se admitirá el uso de preparados emulsionantes con colorante añadido.

- Conservante: Se admite la adición de sorbato potásico en cantidad máxima de 0,5 gramos por cada kilogramo de masa.

Deberá decir:

Las mantecadas se elaborarán exclusivamente con los siguientes ingredientes básicos: harina de trigo panificable, huevo de gallina, mantequilla de vaca, manteca de cerdo y azúcar común.

Las proporciones y características de los ingredientes, en masa, serán:

- Harina panificable: 30% (+/- 4%)

Será obtenida de *Triticum aestivum*, con las siguientes características alveográficas determinadas en alveógrafo de Chopin:

- Fuerza (W) comprendida entre 100 y 150 ergios
- Relación P/L (tenacidad /extensibilidad) entre 0,28 y 0,60

- Materia grasa: 23% (+/- 3%)

Las únicas grasas admitidas serán la mantequilla de vaca y la manteca de cerdo. La manteca de cerdo no superará el 30% de la materia grasa, equivalente entre el 6% y el 7,8% del total de la fórmula.

- Huevo: 23% (+/- 3%)

De gallina, en forma de huevo cáscara o huevo pasteurizado.

- Azúcar: 20% (+/- 4%)

Será sacarosa, en forma de azúcar blanquilla.

- Ingredientes minoritarios.

En la elaboración de la masa de la mantecada se podrá incorporar uno o varios de los siguientes ingredientes: miel, jarabe de glucosa, dextrosa, azúcar invertido y otros azúcares en sus distintos tipos (máximo el 3% del total del azúcar).

- Aditivos.

Se admitirá el empleo de los siguientes aditivos en las cantidades autorizadas por la normativa vigente: impulsores, emulsionantes, conservantes, humectantes y aroma de mantequilla. No se admitirá el uso de preparados emulsionantes con colorante añadido.

Modificación 7:

Apartado «Descripción del método de obtención»

Se sustituye el nombre del apartado “Procedimiento de elaboración” por “Método de obtención”, en consonancia a lo indicado en el artículo 7 del Reglamento (UE) n.º 1151/2012 del Parlamento Europeo y del Consejo de 21 de noviembre de 2012 sobre los regímenes de calidad de los productos agrícolas y alimenticios.

En cuanto a la redacción del apartado, se introducen algunos cambios:

- o Batido del huevo y azúcar y Añadido de la grasa

Se elimina el tiempo de batido del huevo y el azúcar y el del mezclado con la grasa. Al igual que se propone ampliar los intervalos porcentuales de la composición cualitativa de los ingredientes mayoritarios para adaptar el pliego a las diferentes recetas a partir de las cuales se obtiene un producto con el "toque" del fabricante, se pretende hacer lo mismo con el método de elaboración que cada confitero ha heredado de generación en generación: unos fabricantes emplean más tiempo en el batido y el mezclado que otros, y esto no influye significativamente en las características morfológicas y organolépticas del producto, ni en su calidad final.

También se modifica la redacción: “*El huevo junto con el agente emulsionante, y en su caso el conservante, se batirá a velocidad máxima junto con los azúcares o edulcorantes,*” por “*El huevo junto con el agente emulsionante, se batirá a velocidad máxima junto con los azúcares, los ingredientes minoritarios y resto de aditivos, en su caso,*” ya que, los edulcorantes no están autorizados por la legislación vigente para este tipo de productos; además, se hace referencia a los ingredientes minoritarios y resto de aditivos, puesto que son parte de la fórmula del producto

- o Preparación de la mezcla

Se suprime del texto la obligatoriedad de tamizar la harina.

En la actualidad, los fabricantes de harina disponen de tamizadoras que realizan este trabajo como una fase más de su proceso de elaboración y como punto de control dentro de su plan APPCC con el fin de eliminar materias extrañas y grumos de la harina contribuyendo a proteger la calidad de los productos finales y su reputación. Las harinas que reciben los fabricantes están preparadas para su uso directo y un tamizado opcional no influye en las características organolépticas del producto.

- Dosificación y Escudillado

Se reescribe el texto eliminando las referencias, por un lado, a la fase de batido, ya que tampoco se ha definido como tal previamente, y, por otro lado, a la descripción del sistema discontinuo de volcado del perol en la batidora con el fin de no poner restricciones a empresas que tengan un sistema continuo de alimentación de la batidora o deseen tenerlo en un futuro.

Se elimina la forma de sujeción de las cajillas y el tamaño de los cuadrados de papel.

El pliego detalla el modo de sujeción de las cajillas, dejando fuera la posibilidad de realizarlo con otros sistemas sin perjuicio de la calidad del producto. Con el fin de no limitar a las empresas que deseen disponer de otros métodos de sujeción, se elimina este requisito.

Asimismo, en el pliego se define un rango de peso antes y después del horneado quedando perfectamente determinado el tamaño de la mantecada sin necesidad de definir el tamaño del papel (“...a partir de cuadrados de papel entre 8,5 y 10,5 centímetros de lado.”).

- Adición del azúcar grano

Se elimina el requisito de la presencia del azúcar grano únicamente en el centro de la mantecada. Asimismo, se ha solicitado en la modificación n.º 2 ampliar la presencia de granos de azúcar del centro a toda la superficie superior de la mantecada. La justificación es la misma: al dosificar el azúcar sobre la masa tras el escudillado esta mantiene una forma apuntada en el centro que favorece que parte del azúcar se extienda a una superficie mayor, aunque la mayor parte quede en la zona central.

Se cambia en la descripción “del batido” por “de la masa” para no dar pie a confusión, ya que lo que se dosifica no es únicamente huevo y azúcar batidos, sino la mezcla de todos los ingredientes.

- Horneado

Se descarta incluir los tiempos y metodología de horneado: “(...) durante 14 o 15 minutos en hornos de cámara y de 17 a 20 minutos en hornos de aire. Durante el horneado se mantendrá el tiro cerrado como mínimo en los dos primeros tercios de la cocción y abierto o semiabierto en la última fase para que tomen la coloración adecuada.”

En la actualidad, los hornos industriales se han modernizado y existen en el mercado una amplia gama de hornos y modelos con complejos sistemas de ventilación y distintos tipos de cocción. Por lo tanto, los tiempos y metodología de horneado va a depender mucho del horno del que disponga el fabricante, el cual selecciona unas condiciones de trabajo del horno determinadas para que producto final tenga una cocción y coloración adecuada con el fin de obtener un producto que cumpla las características morfológicas, organolépticas y físico-químicas del pliego.

- Envasado

Se incluye la posibilidad de introducir el producto en lata y el envasado previo antes del embalaje. El pliego detalla que el producto se introduce a granel en cajas de madera o de cartón sin envasado previo, dejando fuera la posibilidad de utilizar otro tipo de embalaje, incluso realizar un envasado previo con el fin de alargar la vida útil del producto. La modificación se realiza con el fin de no poner restricciones a empresas que deseen o necesiten hacer un envasado previo del producto o introducirlo en una lata, aparte de los embalajes ya admitidos.

Justificación del carácter menor de la modificación:

La modificación solicitada afecta exclusivamente a la descripción del método de obtención, particularmente, al procedimiento de elaboración. En efecto, la modificación que se solicita adecúa el procedimiento de elaboración del pliego y de los fabricantes de mantecadas sin introducir cambios esenciales en el método de producción ni en las características esenciales del producto.

Por último, la modificación que se solicita es menor, en los términos del art. 53, apartado 2, párrafos tercero y cuarto, del Reglamento (UE) n.º 1151/2012.

Este cambio afecta al apartado 4.5 del documento único original o equivalente.

Redacción actual del Pliego de Condiciones:

Procedimiento de elaboración

Para la elaboración de las mantecadas se efectuarán únicamente las siguientes operaciones y en el siguiente orden:

Esponjado de la materia grasa. Para ello las materias grasas integrantes serán batidas hasta formar una crema. No es necesario que la grasa esté atemperada. En los casos en que esta fase retrase mucho la producción será posible batir la grasa el día anterior, en cuyo caso se someterá a un ligero batido momentos antes de su uso.

Batido del huevo y azúcar. El huevo junto con el agente emulsionante, y en su caso el conservante, se batirá a velocidad máxima junto con los azúcares o edulcorantes, entre cinco y diez minutos hasta que aumente aproximadamente 3 veces su volumen. Para este proceso se usarán las varillas de la batidora con objeto de introducir aire en la mezcla y que resulte un producto más esponjoso.

Preparación de la mezcla. La harina, junto con el agente impulsor, se añadirá siempre tamizada para asegurar una buena dispersión del mismo y garantizar la ausencia de cuerpos extraños o grumos. Se añadirá lentamente a la emulsión de huevo y se mezclará con la varilla, el gancho o la pala a velocidad lenta o lenta-media, en ningún caso rápida.

Añadido de la grasa. En la última fase de mezclado se pondrá la materia grasa preparada anteriormente, mezclándola lentamente durante un tiempo que oscilará entre 1,5 y 4 minutos.

Dosificación y Escudillado. Una vez acabada la fase de batido se procederá al volcado del perol de la batidora en la tolva de la dosificadora, la cual se regulará para que caigan masas que oscilen entre 29 y 37 gramos en cada cajilla.

El escudillado se realizará sobre las cajillas, que deberán ir sujetas en las latas o bandejas por rejillas o estructuras en forma de cuadrícula que las impida moverse.

Las cajillas de las mantecadas se habrán realizado previamente a partir de cuadrados de papel entre 8,5 y 10,5 centímetros de lado.

Adición del azúcar grano. Después del escudillado del batido en los moldes se añadirá una pequeña cantidad de azúcar grano por encima, procurando que quede uniformemente repartida en el centro de la mantecada.

Horneado. El horneado se hará a temperaturas que oscilarán entre 190°C y 280 °C, durante 14 o 15 minutos en hornos de cámara y de 17 a 20 minutos en hornos de aire. Durante el horneado se mantendrá el tiro cerrado como mínimo en los dos primeros tercios de la cocción y abierto o semiabierto en la última fase para que tomen la

coloración adecuada. Una vez sacadas del horno se ponen a enfriar durante un tiempo mínimo de una hora.

Envasado. Se envasarán en la propia industria de elaboración inscrita, en cajas de madera o cartón previamente introducida en ellas una bolsa de plástico, cerrando la caja con distintos sistemas, siendo el más usual el retractilado y posteriormente etiquetándolas según la normativa vigente.

Deberá decir:

Método de obtención

Para la elaboración de las mantecadas se efectuarán únicamente las siguientes operaciones y en el siguiente orden:

Espanjado de la materia grasa. Para ello, las materias grasas integrantes serán batidas hasta formar una crema. No es necesario que la grasa esté atemperada. En los casos en que esta fase retrase mucho la producción será posible batir la grasa el día anterior, en cuyo caso, se someterá a un ligero batido momentos antes de su uso.

Batido del huevo y azúcar. El huevo, el azúcar y, en su caso, los ingredientes minoritarios y aditivos, se batirán a velocidad máxima los minutos necesarios hasta que aumente su volumen. Para este proceso se usarán las varillas de la batidora con objeto de introducir aire en la mezcla y que resulte un producto más esponjoso.

Preparación de la mezcla. La harina, junto con el agente impulsor, se podrá añadir tamizada para asegurar una buena dispersión del mismo y garantizar la ausencia de grumos. Se añadirá lentamente a la emulsión de huevo y se mezclará con la varilla, el gancho o la pala a velocidad lenta o lenta-media, en ningún caso rápida.

Añadido de la grasa. En la última fase de mezclado se pondrá la materia grasa preparada anteriormente, mezclándola lentamente hasta que el batido quede homogéneo.

Dosificación y Escudillado. La dosificación se regulará para que caigan masas que oscilen entre 29 y 37 gramos en cada cajilla.

Adición del azúcar grano. Después del escudillado de la masa en los moldes se añadirá una pequeña cantidad de azúcar grano por encima.

Horneado. El horneado se hará a temperaturas que oscilarán entre 190°C y 280°C, hasta que tomen la coloración adecuada. Una vez sacadas del horno se ponen a enfriar durante un tiempo mínimo de una hora.

Envasado. Se envasarán en la propia industria de elaboración inscrita, en cajas de madera, lata o cartón, con un envasado previo o a granel en bolsa plástica, cerrando el embalaje con distintos sistemas y etiquetándolas según la normativa vigente.

Modificación 8:

Apartado 5 “Vínculo con la zona geográfica” del Documento Único

Se reescribe el apartado del “Vínculo con la zona geográfica” del Documento Único de acuerdo con lo indicado en el anexo I, apartado 5, del Reglamento n.º 668/2014.

Justificación del carácter menor de la modificación:

La modificación solicitada responde a la necesidad de cumplir con el requisito formal de indicar explícitamente sobre qué factor (reputación, cualidad concreta, otra

característica del producto) se basa el vínculo de la IGP «Mantecadas de Astorga», sin modificar su esencia.

Redacción actual del Documento Único o equivalente:

Histórico

Se atribuye como posible origen de la receta de las mantecadas a Juan de la Mata, «repostero de la corte, natural del Lugar de Matalavilla, Concejo del Sil de Arriba, Montañas y Reyno de León y Obispado de Oviedo», como figura en su libro editado en Madrid en 1747 por Antonio Martín que lleva por título «Arte de Repostería». Hay una última edición de Editorial La Olmeda, de Burgos, en 1992.

En el Archivo Diocesano de Astorga, en las cuentas de 1805 aparecen menciones a las Mantecadas de Astorga como dulce de Navidad, fabricadas por los confiteros Máximo Matheo y Francisco Calbo.

Son numerosas las citas que señalan su origen en el Convento Sancti Spiritus de Astorga, de manos de una monja que salió de la Comunidad y las popularizó. Algunas versiones señalan que la autora-monja pudiera ser María Josefa Gonzáles Prieto, que casó con Tomás Rubio el 9 de noviembre de 1851.

Don Balbino Cortés y Morales, en su «Diccionario Doméstico. Tesoro de las familias o Repertorio Universal de Conocimientos útiles», del año 1876, aporta una receta de la Mantecadas de Astorga, y las menciona como dulce afamado.

Por su parte, el *Anuario Bailly-Bailliere*, de 1891, en su página 1495, en que cita a la ciudad de Astorga menciona ya el nombre de 12 fábricas de mantecadas.

El *Anuario Riera*, de 1901, en su página 1167, menciona en Astorga 11 fábricas de mantecadas.

El nuevo *Anuario Bailly-Bailliere*, del año 1916, en su página 3179, menciona el nombre de 9 fabricantes de mantecadas en Astorga, e incluye también el anuncio publicitario de dos de ellos. Dice textualmente que Astorga «tiene nombradía por la fabricación de chocolates y mantecadas».

Según datos de la Cámara de Comercio de la ciudad la facturación de mantecadas de Astorga por el ferrocarril (F.C. Norte y Oeste) en el año 1930 fue de 188 710 kilogramos.

Factores humanos

Las «Mantecadas de Astorga» son un dulce típico elaborado y envasado en Astorga, término geográfico que da nombre al producto. Un elevado porcentaje se vende como producto típico en la propia ciudad, al turismo de paso. Aún hoy se conserva la receta tradicional, y se presenta en las típicas «cajillas» hechas a mano, lo que dio origen a una profesión «las cajilleras», que son señoras de la ciudad encargadas de dar el pliegue característico a las mismas.

Método de elaboración

La utilización de manteca de vaca (mantequilla) es el hecho diferencial más importante en la elaboración y composición de las mantecadas, y precisamente la que marca un hecho diferencial con bollos, bizcochos y magdalenas.

Es importante también la composición cualitativa de los ingredientes, dependiendo de que su fórmula sea más rica en huevo y manteca de vaca, así como el «punto» del

fabricante; composición y método de elaboración que cada confitero ha ido heredado de generación en generación, hasta nuestros días.

Finalmente es característico el dosificar la masa en recipientes muy particulares, elaborados a mano llamados «cajillas» y se cuece a temperatura moderada cuidando que *escurra la lágrima*.

Deberá decir:

El producto en cuestión goza de reputación en la zona. Se trata de un dulce típico elaborado y envasado en Astorga, término geográfico que da nombre al producto.

En gran parte, los factores humanos, reflejados en el oficio de “las cajilleras” contribuyeron a su popularidad. Estas señoras hacían los típicos moldes de las mantecadas, las “cajillas”. En el casco antiguo de la ciudad amurallada de Astorga hay un mural dedicado a ellas, parada obligatoria de todo visitante para tomar una foto, prueba del arraigado vínculo que tiene la mantecada con la ciudad.

Asimismo, el producto se ha labrado su reputación a lo largo de la historia. La primera fuente bibliográfica se remonta al siglo XVIII, cuando se atribuye como posible origen de la receta de las mantecadas a Juan de la Mata, “repostero de la corte, natural del Lugar de Matalavilla, Concejo del Sil de Arriba, Montañas y Reyno de León y Obispado de Oviedo”, como figura en su libro editado en Madrid en 1747 por Antonio Martín que lleva por título “Arte de Repostería”. Hay una última edición de Editorial La Olmeda, de Burgos, en 1992.

En el Archivo Diocesano de Astorga, en las cuentas del año 1805 aparecen menciones a las Mantecadas de Astorga como dulce de Navidad, fabricadas por los confiteros Máximo Matheo y Francisco Calbo.

Son numerosas las citas que señalan su origen en el Convento Sancti Spiritus de Astorga, de manos de una monja que salió de la Comunidad y las popularizó. Algunas versiones señalan que la autora-monja pudiera ser María Josefa Gonzáles Prieto, que casó con Tomás Rubio el 9 de noviembre de 1851.

Don Balbino Cortés y Morales, en su “Diccionario Doméstico. Tesoro de las familias o Repertorio Universal de Conocimientos útiles”, del año 1876, aporta una receta de la Mantecadas de Astorga, y las menciona como dulce afamado.

Por su parte, el *Anuario Bailly-Bailliere* de 1891, en su página 1495, en que cita a la ciudad de Astorga menciona ya el nombre de 12 fábricas de mantecadas.

El *Anuario Riera* de 1901, en su página 1167, menciona en Astorga el nombre de 11 fábricas de mantecadas.

El nuevo *Anuario Bailly-Bailliere* del año 1916, en su página 3179, menciona el nombre de 9 fabricantes de mantecadas en Astorga, e incluye también el anuncio publicitario de dos de ellos. Dice textualmente que Astorga “tiene nombradía por la fabricación de chocolates y mantecadas”.

Según datos de la Cámara de Comercio de la ciudad la facturación de mantecadas de Astorga por el ferrocarril (F.C. Norte y Oeste) en el año 1930 fue de 188.710 kilogramos.

Igualmente, las características del producto se deben a su origen geográfico, entendido como los conocimientos específicos. Aún hoy se conserva la receta tradicional. La utilización de manteca de vaca (mantequilla) es el hecho diferencial más importante en

la elaboración y composición de las mantecadas, y precisamente, la que marca un hecho diferencial con bollos, bizcochos y magdalenas.

Es importante también la composición cualitativa de los ingredientes, dependiendo de que su fórmula sea más rica en huevo y manteca de vaca, así como el “punto” del fabricante: composición y método de elaboración que cada confitero ha ido heredado de generación en generación hasta nuestros días.

Finalmente, es característico dosificar la masa en las “cajillas” y cocer en horno a temperaturas moderadas cuidando que *escurra la lágrima*.

Modificación 9:

Apartado «Órgano de Control»

La estructura de control es el Instituto Tecnológico Agrario de Castilla y León, como autoridad competente.

Justificación del carácter menor de la modificación:

La modificación solicitada concierne exclusivamente a la identidad del organismo de control, no afectando al cumplimiento de las condiciones establecidas en el artículo 53, apartado 2, párrafos tercero y cuarto, del Reglamento (UE) n.º 1151/2012.

Este cambio afecta al apartado 4.7 del documento único original o equivalente.

Redacción actual del Pliego de Condiciones:

Nombre: Consejo Regulador de I.G.P. "Mantecadas de Astorga"
Dirección: c/ Padres Redentoristas 26.
24700- ASTORGA (León)
Teléfono: 987-618262

El Consejo Regulador de la Indicación Geográfica Protegida "Mantecadas de Astorga" cumple en sus actuaciones con la norma UNE-EN 45011: "Requisitos generales para entidades que realizan la certificación de producto", versión de 1998.

Deberá decir:

Instituto Tecnológico Agrario de Castilla y León
Ctra. de Burgos, km 119 Finca Zamadueñas
47071 Valladolid (España)
Tfno.: +34 983 412034
Fax: +34 983 412040
Mail: controloficial@itacyl.es

El Instituto Tecnológico Agrario de Castilla y León, a través de la Subdirección de Calidad y Promoción Alimentaria, es la autoridad competente que ejerce las funciones de verificación del cumplimiento del pliego de condiciones, así como la aplicación del régimen sancionador recogido en el Libro V de la Ley 1/2014, de 19 de marzo, Agraria de Castilla y León

Modificación 10:

Apartado «Etiquetado y Marca de Conformidad»

Se especifica el contenido de las menciones que debe figurar en el etiquetado y se incluye el logotipo de la Indicación Geográfica Protegida, ya que en el pliego de condiciones actual no aparece dicho logotipo.

Se elimina toda referencia a la autorización o al control efectuados por el Consejo Regulador.

Se reorganiza el texto para una mejor comprensión.

Justificación del carácter menor de la modificación:

La modificación solicitada afecta únicamente al etiquetado del producto, no al producto en sí, cumpliendo con el resto de condiciones establecidas en el artículo 53, apartado 2, párrafos tercero y cuarto, del Reglamento (UE) n.º 1151/2012.

Este cambio afecta al apartado 4.8 del documento único original o equivalente.

Redacción actual del Pliego de Condiciones:

En los envases que contengan mantecadas protegidas deberá figurar de forma destacada la mención «Indicación Geográfica Protegida Mantecadas de Astorga» y el logotipo del Consejo Regulador.

Las contra-etiquetas, que serán la marca de conformidad de la Indicación Geográfica, serán en forma de adhesivo inviolable y en ellas figurará el logotipo del Consejo Regulador. Se colocarán de forma que no oculte el etiquetado establecido por la normativa general y en el Manual de Calidad. Las contra-etiquetas irán identificadas con una clave alfanumérica y serán autorizadas por el Consejo Regulador.

El Consejo Regulador podrá imprimir etiquetas o envases que además de contener el logotipo y la numeración de la Indicación Geográfica Protegida contenga el etiquetado de la empresa inscrita. El uso de la marca de conformidad de la Indicación Geográfica Protegida está limitado a los titulares de Obradores inscritos para la exclusiva comercialización de mantecadas protegidas.

Deberá decir:

Cualquier envase en el que se expida producto amparado para consumo, irá provisto de una contraetiqueta numerada que contendrá obligatoriamente el símbolo comunitario de Indicación Geográfica Protegida y la denominación «Mantecadas de Astorga», acompañados del logotipo propio de la Indicación Geográfica Protegida.

Las etiquetas serán colocadas en la industria envasadora y siempre de forma que no puedan ser reutilizables.

El logotipo de la Indicación Geográfica Protegida es:



Modificación 11:

Apartado «Requisitos legislativos»

Se eliminan los requisitos legislativos porque ya no es necesario hacer referencia a estos en el pliego de condiciones.

Justificación del carácter menor de la modificación:

La modificación solicitada afecta únicamente al apartado de requisitos legislativos, los cuales se eliminan, dando cumplimiento al resto de condiciones establecidas en el artículo 53, apartado 2, párrafos tercero y cuarto, del Reglamento (UE) n.º 1151/2012.

Este cambio afecta al apartado 4.9 del documento único original o equivalente.

Redacción actual del Pliego de Condiciones:

- Ley 25/1970, de 2 de diciembre, Estatuto de la viña, del vino y de los alcoholes.
- Decreto 835/1972, de 23 de marzo, Reglamento de la Ley 25/1970.
- Orden de 25 de enero de 1994, por la que se precisa la correspondencia entre la legislación española y el reglamento CEE 2081/92, en materia de denominaciones de origen e indicaciones geográficas de productos agrícolas y alimentarios.
- Real Decreto 1643/1999, de 22 de octubre, por el que se regula el procedimiento para la tramitación de las solicitudes de inscripción en el Registro Comunitario de las Denominaciones de Origen Protegidas y de las Indicaciones Geográficas Protegidas.