

14. Pañuelos.
15. Redecillas y redes para el pelo.
16. Pajaritas y corbatas para niños.
17. Baberos y manoplas de aseo.
18. Hilos de coser, de zurcir y de bordar, acondicionados para su venta al por menor en pequeñas unidades y cuyo peso no exceda de 1 gramo.
19. Cintas y cordones para cortinas y persianas.

16728 *ORDEN de 9 de julio de 1987 por la que se aprueban las normas de composición y características específicas para los quesos «Hispánico», «Ibérico» y «De la Mesta», destinados al mercado interior.*

La Orden de la Presidencia del Gobierno de 29 de noviembre de 1985 por la que se aprueban las normas de calidad para los quesos y quesos fundidos, destinados al mercado interior, establece, en su anexo 1, que podrán estipularse requisitos más específicos en normas individuales o de grupo de quesos, en cuyo caso se aplicarán dichos requisitos a la variedad particular o grupo de quesos en cuestión, con independencia a lo establecido con carácter general por la citada disposición.

Estimando que los quesos de mezclas de leches de oveja, vaca y cabra, denominados en estas normas «Hispánico», «Ibérico» y «De la Mesta», reúnen características bien diferenciadas y han alcanzado entidad suficiente, parece oportuno dictar las referidas normas de composición y características específicas.

En su virtud, previo informe de la Comisión Interministerial para la Ordenación Alimentaria, de conformidad con los acuerdos del FORPPA y a propuesta de los Ministros de Economía y Hacienda, de Agricultura, Pesca y Alimentación y de Sanidad y Consumo,

Este Ministerio de Relaciones con las Cortes y de la Secretaría del Gobierno, dispone:

Primero.—Se aprueban las normas de composición y características específicas para los quesos «Hispánico», «Ibérico» y «De la Mesta» que figuran en los anexos 1, 2 y 3 de esta Orden, respectivamente.

Segundo.—Quedan exceptuados del cumplimiento de estas normas los quesos con reglamentación específica de denominación de origen.

Tercero.—La presente Orden entrará en vigor en todo el territorio español el día siguiente al de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Madrid, 9 de julio de 1987.

ZAPATERO GOMEZ

Excmos. Sres. Ministros de Agricultura, Pesca y Alimentación, de Sanidad y Consumo y de Economía y Hacienda.

ANEXO 1

Norma de composición y características específicas para el queso «Hispánico»

1. *Nombre del queso*

«Hispánico».

2. *Objeto de la norma*

La presente norma tiene por objeto definir los requisitos de composición y características específicas que debe reunir el queso «Hispánico», elaborado únicamente con leches de oveja y de vaca.

3. *Ámbito de aplicación*

Acogiéndose a lo dispuesto en el apartado 3 del anexo 1 de la Orden de la Presidencia del Gobierno de 29 de noviembre de 1985 por la que se aprueba la norma de calidad para quesos y quesos fundidos, destinados al mercado interior, la presente norma individual se aplica al queso «Hispánico». Todo queso que se comercialice con este nombre ha de cumplir con lo dispuesto específicamente en esta norma y con lo demás establecido con carácter general en el anexo 1 de la Orden ya citada.

4. *Factores esenciales de composición y calidad*

4.1 *Ingredientes necesarios.*

4.1.1 *Leches utilizadas:*

Leche de oveja, mínimo 30 por 100 en volumen.
Leche de vaca, mínimo 50 por 100 en volumen.

4.1.2 Cuajo u otras enzimas coagulantes autorizados.
4.1.3 Cloruro sódico, en dosis limitadas por la buena práctica de su fabricación.

4.2 *Ingredientes optativos.*

Solamente podrán utilizarse, en las dosis que se indican, los siguientes:

4.2.1 Fermentos lácticos.
4.2.2 Bija o achiote, en dosis máxima, de 600 mg/kg de producto terminado.

4.2.3 Los aditivos que figuren en los apartados 7.1.2, 7.1.3 y 7.2.1, del anexo 1 de la Orden de la Presidencia del Gobierno de 29 de noviembre de 1985 por la que se aprueba la norma de calidad para quesos y quesos fundidos, destinados al mercado interior.

4.3 *Coadyuvantes tecnológicos.*

Exclusivamente ceras, parafinas y materiales poliméricos con o sin colorantes, especialmente autorizados para el recubrimiento de la corteza.

4.4 *Composición.*

Materia grasa: Contenido mínimo en el extracto seco 45 por 100 m/m.

Extracto seco: Contenido mínimo 55 por 100 m/m.

5. *Descripción del producto*

5.1 Tipo: Queso de pasta no cocida y prensada de consistencia semidura.

5.2 Forma: Cilíndrica.

5.3 Dimensiones y pesos.

5.3.1 Dimensiones: Variables, sin sobrepasar 13 cm de altura y 26 cm de diámetro.

5.3.2 Pesos: Variables, sin sobrepasar 6 kg. Generalmente, entre 2,5 y 3,5 kg.

5.4 Corteza.

5.4.1 Consistencia: Dura.

5.4.2 Color: Amarillento. Si no se eliminan los mohos de su superficie, la coloración de la corteza puede presentar otras tonalidades, que en un proceso de oscurecimiento lleguen hasta el negro verdoso.

5.4.3 Aspecto: Seca y lisa. A veces recubierta con parafina, cera o plástico o envuelta en una película extensible de material macromolecular. En ocasiones, embadurnada con aceite de oliva.

5.5 Pasta.

5.5.1 Textura: Firme y compacta.

5.5.2 Color: Blanco amarillento.

5.6 Ojos.

5.6.1 Distribución: Cuando existen, regular o irregularmente repartidos, en número variable.

5.6.2 Forma: Esférica, alargada o irregular.

5.6.3 Dimensiones: Como máximo, del tamaño de un guisante.

5.6.4 Aspecto: Por lo general, mates; pueden ser más o menos brillantes si son esféricos.

6. *Descripción del proceso de fabricación*

6.1 Coagulación: Por cuajo u otras enzimas coagulantes autorizados.

6.2 Tratamiento térmico.

6.2.1 De la leche: La leche se pasteriza o no. La pasterización se realiza bien mediante calentamiento uniforme en flujo continuo durante no menos de 15 segundos a temperatura comprendida entre 72° C y 78° C o bien mediante calentamiento en reposo a los mínimos de 63° C y 30 minutos.

La coagulación se efectúa a 30° C en 15-20 minutos.

6.2.2 De la cuajada. Adquirida la debida consistencia, la cuajada se corta con lira de alambres o láminas espaciadas 1 ó 2 centímetros, en 8 a 10 minutos.

Dividida la cuajada se deja reposar 5 minutos. Seguidamente y agitando suavemente, se eleva gradualmente muy lentamente la temperatura hasta 35° C-36° C. Se prosigue la agitación, cada vez más energicamente, a este temperatura, hasta que la cuajada quede reducida a fragmentos elásticos y consistentes del grosor de un grano de trigo, lo que aproximadamente requiere unos 30 minutos. Se deja reposar 10 minutos y posteriormente se extrae el suero.

6.3 Moldeado y prensado.

El moldeado se consigue introduciendo la cuaja en moldes cilíndricos.

El prensado se realiza a una temperatura entre 16 y 18° C durante 8 a 10 H y a una presión que va de 2 kg inicialmente a 8 kg, ambas por cada kilogramo que pese el queso.

Si se utilizan moldes microporosos, deberán disminuirse presiones y tiempos de prensado hasta obtener un efecto equivalente al obtenido siguiendo las indicaciones del párrafo anterior.

6.4 Salado.

Por inmersión en salmuera de cloruro sódico durante unas 48 horas, aproximadamente. La salmuera debe conservarse fresca, sin que la temperatura exceda de 12 ó 13° C.

Si para el moldeado y prensado se hubieran utilizado moldes microporosos, deberá disminuirse el tiempo de inmersión en salmuera hasta lograr la misma concentración de sal en el queso que la obtenida siguiendo las indicaciones del párrafo anterior.

6.5 Fermentación.

Por la acción de bacterias lácticas principalmente.

6.6 Maduración.

Entre 12 y 18° C con humedad relativa del 80-85 por 100, durante un mínimo de 30 días si se ha utilizado leche pasteurizada o durante un mínimo de 60 días si se utiliza leche no pasteurizada o pasteurizada fuera de la propia industria.

6.7 Otras características.

A veces se conserva el queso, después de su período de maduración, sumergido en aceite de oliva o mediante parafinado o plastificado de la corteza, o envasado al vacío, bajo película extensible de material macromolecular.

Este queso puede también venderse al consumidor en porciones o lonchas envasadas al vacío y protegidas por película extensible de material macromolecular, fomando una unidad comercial.

7. Etiquetado y rotulación

7.1 Etiquetado.

De acuerdo con lo dispuesto en el apartado 12.1 del anexo 1 de la Orden de Presidencia del Gobierno de 29 de noviembre de 1985 por la que se aprueba la norma de calidad para quesos y quesos fundidos, destinados al mercado interior, en cada etiqueta de queso, amparado por esta norma, figurará obligatoriamente:

- La denominación «Queso Hispánico».
- La lista de todos los ingredientes citados en el apartado 4.1, excepto los que figuran en los apartados 4.1.2, 4.1.3 y 4.2.1, por orden decreciente de sus pesos en el momento de su incorporación al proceso de fabricación.
- Se indicará el contenido neto al envasar, expresado en gramos o en kilogramos.

Cuando el queso envasado esté constituido por varias porciones o elementos que no puedan ser objeto de venta por separado, sino que todos juntos formen la unidad comercial, se indicará el contenido neto de ésta al envasar y además el número de porciones o elementos.

Las piezas enteras quedan exceptuadas de indicar en ellas el contenido neto si se expresa en su etiquetado que el mismo se determinará en el momento de la venta en presencia del comprador, mediante la leyenda «Contenido neto en venta» o similar.

- Fecha de fabricación cuando se trate de queso elaborado con leche no pasteurizada. Se entenderá por fecha de fabricación la de finalización del proceso de salado descrito en el apartado 6.4. Se expresará mediante la leyenda «Fecha de fabricación», seguida del día, mes y año, en este orden.
- Identificación de la Empresa:

Se hará constar el nombre o la razón social o la denominación y la dirección del fabricante o envasador o de un vendedor establecido en la Comunidad Económica Europea o del importador en el caso de países terceros.

Igualmente se hará constar el número de Registro Sanitario de la Empresa.

Cuando la elaboración de un queso se realice bajo marca de un distribuidor, además de figurar su nombre, razón social o denominación y domicilio, se incluirán los de la industria elaboradora o su número de Registro Sanitario, precedidos por la expresión «Fabricado por ...».

- Identificación del lote de fabricación.
- La indicación «elaborado con leche pasteurizada», si concurre esta circunstancia.

7.2 Rotulación.

Se atenderá exactamente a lo dispuesto en el anexo 1 de la Orden de la Presidencia del Gobierno de 29 de noviembre de 1985 por la que se aprueba la norma de calidad para quesos y quesos fundidos.

ANEXO 2

Norma de composición y características específicas para el queso «Ibérico»

1. Nombre del queso

«Ibérico».

2. Objeto de la norma

La presente norma tiene por objeto definir los requisitos de composición y características específicas que debe reunir el queso «Ibérico», elaborado únicamente con leches de vaca, oveja y cabra.

3. Ambito de aplicación

Acogiéndose a lo dispuesto en el apartado 3 del anexo 1 de la Orden de la Presidencia del Gobierno de 29 de noviembre de 1985 por la que se aprueba la norma de calidad para quesos y quesos fundidos, destinados al mercado interior, la presente norma individual se aplica al queso «Ibérico». Todo queso que se comercialice con este nombre ha de cumplir con lo dispuesto específicamente en esta norma y con lo demás establecido con carácter general en el anexo 1 de la Orden ya citada.

4. Factores esenciales de composición y calidad

4.1 Ingredientes necesarios.

4.1.1 Leches utilizadas:

Leche de vaca, mínimo 50 por 100 en volumen.
Leche de cabra, mínimo 30 por 100 en volumen.
Leche de oveja, mínimo 10 por 100 en volumen.

4.1.2 Cuajo u otras enzimas coagulantes autorizados.

4.1.3 Cloruro sódico, en dosis limitadas por la buena práctica de su fabricación.

4.2 Ingredientes optativos.

Solamente podrán utilizarse, en las dosis que se indican, los siguientes:

4.2.1 Fermentos lácticos.

4.2.2 Bija o achiote, en dosis máxima, de 600 mg/kg de producto terminado.

4.2.3 Los aditivos que figuren en los apartados 7.1.2, 7.1.3 y 7.2.1, del anexo 1 de la Orden de la Presidencia del Gobierno de 29 de noviembre de 1985 por la que se aprueba la norma de calidad para quesos y quesos fundidos, destinados al mercado interior.

4.3 Coadyuvantes tecnológicos.

Exclusivamente ceras, parafinas y materiales poliméricos con o sin colorantes, especialmente autorizados para el recubrimiento de la corteza.

4.4 Composición.

Materia grasa: Contenido mínimo en el extracto seco 45 por 100 m/m.

Extracto seco: Contenido mínimo 55 por 100 m/m.

5. Descripción del producto

5.1 Tipo: Queso de pasta no cocida y prensada de consistencia semidura.

5.2 Forma: Cilíndrica.

5.3 Dimensiones y pesos.

5.3.1 Dimensiones: Variables, sin sobrepasar 13 cm de altura y 26 cm de diámetro.

5.3.2 Pesos: Variables, sin sobrepasar 6 kg. Generalmente, entre 2,5 y 3,5 kg.

5.4 Corteza.

5.4.1 Consistencia: Dura.

5.4.2 Color: Amarillento. Si no se eliminan los mohos de su superficie, la coloración de la corteza puede presentar otras tonalidades, que en un proceso de oscurecimiento lleguen hasta el negro verdoso.

5.4.3 Aspecto: Seca y lisa. A veces recubierta con parafina, cera o plástico o envuelta en una película extensible de material macromolecular. En ocasiones, embadurnada con aceite de oliva.

5.5 Pasta.

5.5.1 Textura: Firme y compacta.

5.5.2 Color: Blanco amarillento.

5.6 Ojos.

5.6.1 Distribución: Cuando existen, regular o irregularmente repartidos, en número variable.

5.6.2 Forma: Esférica, alargada o irregular.

5.6.3 Dimensiones: Como máximo, del tamaño de un guisante.

5.6.4 Aspecto: Por lo general, mates; pueden ser más o menos brillantes si son esféricos.

6. Descripción del proceso de fabricación

6.1 Coagulación: Por cuajo u otras enzimas coagulantes autorizados.

6.2 Tratamiento térmico.

6.2.1 De la leche: La leche se pasteriza o no. La pasterización se realiza bien mediante calentamiento uniforme en flujo continuo durante no menos de 15 segundos a temperatura comprendida entre 72° C y 78° C o bien mediante calentamiento en reposo a los mínimos de 63° C y 30 minutos.

La coagulación se efectúa a 30° C en 15-20 minutos.

6.2.2 De la cuajada: Adquirida la debida consistencia, la cuajada se corta con lira de alambres o láminas espaciadas 1 ó 2 cm, en 8 a 10 minutos.

Dividida la cuajada se deja reposar 5 minutos. Seguidamente y agitando suavemente, se eleva gradualmente muy lentamente la temperatura hasta 35° C-36° C. Se prosigue la agitación, cada vez más energicamente, a esta temperatura, hasta que la cuajada quede reducida a fragmentos elásticos y consistentes del grosor de un grano de trigo, lo que aproximadamente requiere unos 30 minutos.

Se deja reposar 10 minutos y posteriormente se extrae el suero.

6.3 Moldeado y prensado.

El moldeado se consigue introduciendo la cuajada en moldes cilíndricos.

El prensado se realiza a una temperatura entre 16 y 18° C durante 8 a 10 horas y a una presión que va de 2 kg inicialmente a 8 kg, ambas por cada kilogramo que pese el queso.

Si se utilizan moldes microporosos, deberán disminuirse presiones y tiempos de prensado para obtener un efecto equivalente al obtenido siguiendo las indicaciones del párrafo anterior.

6.4 Salado.

Por inmersión en salmuera de cloruro sódico durante unas 48 horas, aproximadamente. La salmuera debe conservarse fresca, sin que la temperatura exceda de 12 ó 13° C.

Si para el moldeado y prensado se hubieran utilizado moldes microporosos, deberá disminuirse el tiempo de inmersión en salmuera hasta lograr la misma concentración de sal en el queso que la obtenida siguiendo las indicaciones del párrafo anterior.

6.5 Fermentación.

Por la acción de bacterias lácticas principalmente.

6.6 Maduración.

Entre 12 y 18° C, con humedad relativa del 80-85 por 100, durante un mínimo de treinta días, si se ha utilizado leche pasterizada, o durante un mínimo de 60 días, si se utiliza leche no pasterizada o pasterizada fuera de la propia industria.

6.7 Otras características.

A veces se conserva el queso, después de su periodo de maduración, sumergido en aceite de oliva o mediante parafinado o plastificado de la corteza, o envasado al vacío, bajo película extensible de material macromolecular.

Este queso puede también venderse al consumidor en porciones o lonchas envasadas al vacío y protegidas por película extensible de material macromolecular, formando una unidad comercial.

7. Etiquetado y rotulación

7.1 Etiquetado.

De acuerdo con lo dispuesto en el apartado 12.1 del anexo 1 de la Orden de Presidencia del Gobierno de 29 de noviembre de 1985 por la que se aprueba la norma de calidad para quesos y quesos fundidos, destinados al mercado interior, en cada etiqueta de queso, amparado por esta norma, figurará obligatoriamente:

- La denominación «Queso Ibérico».

- La lista de todos los ingredientes citados en el apartado 4.1, excepto los que figuran en los apartados 4.1.2, 4.1.3 y 4.2.1, por orden decreciente de sus pesos en el momento de su incorporación al proceso de fabricación.

- Se indicará el contenido neto al envasar, expresado en gramos o en kilogramos.

Cuando el queso envasado esté constituido por varias porciones o elementos que no puedan ser objeto de venta por separado, sino que todos juntos formen la unidad comercial, se indicará el contenido neto de ésta al envasar y además el número de porciones o elementos.

Las piezas enteras quedan exceptuadas de indicar el contenido neto si se expresa en su etiquetado que el mismo se determinará en el momento de la venta, en presencia del comprador, mediante la leyenda «Contenido neto en venta» o similar.

- Fecha de fabricación cuando se trate de queso elaborado con leche no pasterizada. Se entenderá por fecha de fabricación la de finalización del proceso de salado descrito en el apartado 6.4. Se expresará mediante la leyenda «Fecha de fabricación», seguida del día, mes y año, en este orden.

- Identificación de la Empresa:

Se hará constar el nombre o la razón social o la denominación y la dirección del fabricante o envasador o de un vendedor establecido en la Comunidad Económica Europea o del importador en el caso de países terceros.

Igualmente se hará constar el número de Registro Sanitario de la Empresa.

Cuando la elaboración de un queso se realice bajo marca de un distribuidor, además de figurar su nombre, razón social o denominación y domicilio, se incluirán los de la industria elaboradora o su número de Registro Sanitario, precedidos por la expresión «Fabricado por ...».

- Identificación del lote de fabricación.

- La indicación «elaborado con leche pasterizada», si concurre esta circunstancia.

7.2 Rotulación.

Se atenderá exactamente a lo dispuesto en el anexo 1 de la Orden de la Presidencia del Gobierno de 29 de noviembre de 1985 por la que se aprueba la norma de calidad para quesos y quesos fundidos.

ANEXO 3

Norma de composición y características específicas para el queso «De la Mesta»

1. Nombre del queso

«De la Mesta».

2. Objeto de la norma

La presente norma tiene por objeto definir los requisitos de composición y características específicas que debe reunir el queso «De la Mesta», elaborado con leches de oveja, vaca y, opcionalmente, cabra.

3. Ambito de aplicación

Acogiéndose a lo dispuesto en el apartado 3 del anexo 1 de la Orden de la Presidencia del Gobierno de 29 de noviembre de 1985 por la que se aprueba la norma de calidad para quesos y quesos fundidos, destinados al mercado interior, la presente norma individual se aplica al queso «De la Mesta». Todo queso que se comercialice con este nombre ha de cumplir con lo dispuesto específicamente en esta norma y con lo demás establecido con carácter general en el anexo 1 de la Orden ya citada.

4. Factores esenciales de composición y calidad

4.1 Ingredientes necesarios.

4.1.1 Leches utilizadas:

Leche de oveja, mínimo 75 por 100 en volumen.

Leche de vaca, mínimo 15 por 100 en volumen.

4.1.2 Cuajo u otras enzimas coagulantes autorizados.

4.1.3 Cloruro sódico, en dosis limitadas por la buena práctica de su fabricación.

4.2 Ingredientes optativos.

Solamente podrán utilizarse, en las dosis que se indican, los siguientes:

4.2.1 Leche de cabra: Máximo 5 por 100 en volumen.

4.2.2 Fermentos lácticos.

4.2.3 Bija o achiote, en dosis máxima, de 600 mg/kg de producto terminado.

4.2.4 Los aditivos que figuren en los apartados 7.1.2, 7.1.3 y 7.2.1, del anexo 1 de la Orden de la Presidencia del Gobierno de

29 de noviembre de 1985 por la que se aprueba la norma de calidad para quesos y quesos fundidos, destinados al mercado interior.

4.3 Coadyuvantes tecnológicos.

Exclusivamente ceras, parafinas y materiales poliméricos con o sin colorantes, especialmente autorizados para el recubrimiento de la corteza.

4.4 Composición.

Materia grasa: Contenido mínimo en el extracto seco 50 por 100 m/m.

Extracto seco: Contenido mínimo 55 por 100 m/m.

5. Descripción del producto

5.1 Tipo: Queso de pasta no cocida y prensada de consistencia semidura.

5.2 Forma: Cilíndrica.

5.3 Dimensiones y pesos.

5.3.1 Dimensiones: Variables, sin sobrepasar 12 cm de altura y 22 cm de diámetro.

5.3.2 Pesos: Variables, sin sobrepasar 3,5 kg. Generalmente, entre 2 y 3,5 kg.

5.4 Corteza.

5.4.1 Consistencia: Dura.

5.4.2 Color: Amarillento. Si no se eliminan los mohos de su superficie, la coloración de la corteza puede presentar otras tonalidades, que en un proceso de oscurecimiento lleguen hasta el negro verdoso.

5.4.3 Aspecto: Seca y lisa. A veces recubierta con parafina, cera o plástico o envuelta en una película extensible de material macromolecular. En ocasiones, embadurnada con aceite de oliva.

5.5 Pasta.

5.5.1 Textura: Firme y compacta.

5.5.2 Color: Blanco amarillento.

5.6 Ojos.

5.6.1 Distribución: Cuando existen, regular o irregularmente repartidos, en número variable.

5.6.2 Forma: Esférica, alargada o irregular.

5.6.3 Dimensiones: Como máximo, del tamaño de un guisante.

5.6.4 Aspecto: Por lo general, mates; pueden ser más o menos brillantes si son esféricos.

6. Descripción del proceso de fabricación

6.1 Coagulación: Por cuajo u otras enzimas coagulantes autorizados.

6.2 Tratamiento térmico.

6.2.1 De la leche: La leche se pasteuriza o no. La pasteurización se realiza bien mediante calentamiento uniforme en flujo continuo durante no menos de 15 segundos a temperatura comprendida entre 72° C y 78° C o bien mediante calentamiento en reposo a los mínimos de 63° C y 30 minutos.

La coagulación se efectúa a 28 y 32° C durante 45 o 60 minutos.

6.2.2 De la cuajada: Adquirida la debida consistencia, la cuajada se corta con lira de alambres o láminas espaciadas 1 ó 2 centímetros, en 8 a 10 minutos.

Dividida la cuajada se deja reposar 5 minutos. Seguidamente y agitando suavemente, se eleva gradualmente la temperatura hasta 40° C en unos 25 a 30 minutos. Se prosigue la agitación, cada vez más energicamente, a esta temperatura, hasta que los granos de la cuajada del grosor de un grano de trigo, hayan adquirido la debida sequedad y consistencia, lo que aproximadamente requiere unos 30 minutos.

Se deja reposar 10 minutos y posteriormente se extrae el suero.

6.3 Moldeado y prensado.

El moldeado se consigue introduciendo la cuajada en moldes cilíndricos.

El prensado se realiza a una temperatura entre 16 y 18° C durante 8 a 10 horas y a una presión que va de 2 kg inicialmente a 10 kg, ambas por cada kilogramo que pese el queso.

Si se utilizan moldes microporosos, deberán disminuirse presiones y tiempos de prensado hasta obtener un efecto equivalente al obtenido siguiendo las indicaciones del párrafo anterior.

6.4 Salado.

Por salado en seco o inmersión en salmuera de cloruro sódico durante unas 48 horas, aproximadamente, en ambos casos. La salmuera debe conservarse fresca, sin que la temperatura exceda de 12 ó 13° C.

Si para el moldeado y prensado se hubieran utilizado moldes microporosos, deberá disminuirse el tiempo de salado hasta lograr la misma concentración de sal en el queso que la obtenida siguiendo las indicaciones del párrafo anterior.

6.5 Fermentación.

Por la acción de bacterias lácticas principalmente.

6.6 Maduración.

Entre 12 y 18° C, con humedad relativa del 80-85 por 100, durante un mínimo de 30 días, si se ha utilizado leche pasteurizada, o durante un mínimo de 60 días, si se utiliza leche no pasteurizada o pasteurizada fuera de la propia industria.

6.7 Otras características.

A veces se conserva el queso, después de su periodo de maduración, sumergido en aceite de oliva o mediante parafinado o plastificado de la corteza, o envasado al vacío, bajo película extensible de material macromolecular.

Este queso puede también venderse al consumidor en porciones o lonchas envasadas al vacío y protegidas por película extensible de material macromolecular, fomando una unidad comercial.

7. Etiquetado y rotulación

7.1 Etiquetado.

De acuerdo con lo dispuesto en el apartado 12.1 del anexo 1 de la Orden de Presidencia del Gobierno de 29 de noviembre de 1985 por la que se aprueba la norma de calidad para quesos y quesos fundidos, destinados al mercado interior, en toda etiqueta de queso, amparado por esta norma, figurará obligatoriamente:

- La denominación «Queso De la Mesta».

- La lista de todos los ingredientes citados en el apartado 4.1, excepto los que figuran en los apartados 4.1.2, 4.1.3 y 4.2.2, por orden decreciente de sus pesos en el momento de su incorporación al proceso de fabricación.

- Se indicará el contenido neto al envasar, expresado en gramos o en kilogramos.

Quando el queso envasado esté constituido por varias porciones o elementos que no puedan ser objeto de venta por separado, sino que todos juntos formen la unidad comercial, se indicará el contenido neto de ésta al envasar y además el número de porciones o elementos.

Las piezas enteras quedan exceptuadas de indicar en ellas el contenido neto si se expresa en su etiquetado que el mismo se determinará en el momento de la venta, en presencia del comprador, mediante la leyenda «Contenido neto en venta» o similar.

- Fecha de fabricación cuando se trate de queso elaborado con leche no pasteurizada. Se entenderá por fecha de fabricación la de finalización del proceso de salado descrito en el apartado 6.4. Se expresará mediante la leyenda «Fecha de fabricación», seguida del día, mes y año, en este orden.

- Identificación de la Empresa:

Se hará constar el nombre o la razón social o la denominación y la dirección del fabricante o envasador o de un vendedor establecido en la Comunidad Económica Europea o del importador en el caso de países terceros.

Igualmente se hará constar el número de Registro Sanitario de la Empresa.

Quando la elaboración de un queso se realice bajo marca de un distribuidor, además de figurar su nombre, razón social o denominación y domicilio, se incluirán los de la industria elaboradora o su número de Registro Sanitario, precedidos por la expresión «Fabricado por ...».

- Identificación del lote de fabricación.

- La indicación «elaborado con leche pasteurizada», si concurre esta circunstancia.

7.2 Rotulación.

Se atenderá exactamente a lo dispuesto en el anexo 1 de la Orden de la Presidencia del Gobierno de 29 de noviembre de 1985 por la que se aprueba la norma de calidad para quesos y quesos fundidos.