

ORGANIZACIÓN MUNDIAL DEL COMERCIO

RESTRICTED

G/RO/W/77

22 de marzo de 2002

(02-1485)

Comité de Normas de Origen

Original: inglés

CAPÍTULOS 1 A 24 (PRODUCTOS AGROPECUARIOS Y DE LA PESCA)

Comunicación del Canadá

Se ha recibido de la Misión Permanente del Canadá la siguiente comunicación, de fecha 19 de marzo de 2002.

Cuestión N° 2 - Sacrificio

La carne, los productos cárnicos, las cerdas, las pieles, la sangre y los demás productos de origen animal que salen de un matadero no se parecen en absoluto a los animales vivos que entraron en ese matadero. Sería absolutamente imposible reconstituir el animal vivo a partir de la suma de sus partes.

La retención de los animales durante cierto tiempo antes del sacrificio por motivos sanitarios y fitosanitarios no sólo constituye una utilización incorrecta de las normas de origen sino crea además un serio peligro para la salud del animal. Si la preocupación es la presencia de fiebre aftosa, la retención de animales infectados dará lugar a la contaminación del entorno y al contagio de animales sanos. Si la preocupación se refiere a la encefalopatía espongiforme bovina, la retención de un animal durante unos cuantos meses no servirá de nada puesto que la enfermedad tarda varios años en manifestarse e incluso entonces sólo una autopsia podrá aportar la prueba definitiva de la presencia de la enfermedad. La forma adecuada de tratar animales sospechosos de haber contraído una enfermedad es someterlos a cuarentena, lo cual no cae dentro del ámbito de las normas de origen.

El Canadá quisiera reiterar su compromiso propuesto de: 1) la cría/engorde de animales durante tres meses y 2) el sacrificio, confieren origen.

Cuestiones N°s 12 y 13 - Carne y filetes de pescado

El sector pesquero reviste particular interés para el Canadá. La pesca es vital para las comunidades y familias de las costas del Pacífico y del Atlántico. Esta industria ha desempeñado un papel clave en el desarrollo del Canadá desde el comienzo mismo de su constitución como nación. La industria va bastante más allá de la simple captura de peces: la elaboración de productos de la pesca en fábricas instaladas en poblaciones costeras ha alcanzado especial importancia en los últimos años. El Gobierno del Canadá atribuye gran prioridad a la prosperidad de esas industrias y de quienes trabajan en ellas.

Al margen de los aspectos puramente industriales hay que tener muy en cuenta el estado de las poblaciones de peces en cuanto recurso del que depende la vitalidad de este sector. A lo largo del último decenio las poblaciones canadienses de peces de fondo se han visto seriamente mermadas, lo que ha servido para agudizar la conciencia de la importancia de esta industria. De hecho, desde 1992 en la costa del Atlántico no se pescan ya determinadas poblaciones de peces, lo que se ha traducido en

la importación de pescado sin elaborar a efectos de transformación ulterior y creación de valor añadido. Por conducto de su Ministerio de Pesca y Océanos, el Gobierno del Canadá ha adoptado un planteamiento fundado en el principio de precaución para tratar las cuestiones de conservación, el cual tiene como piedra angular la aplicación de una política de amplio y largo alcance consonante con el desarrollo sostenible en materia de ordenación de las poblaciones de peces. El Ministerio de Pesca y Océanos ha puesto en marcha un proceso de consultas con todos los interesados para asegurar la protección y la recuperación a largo plazo de las poblaciones de peces.

El reto que supone la menor disponibilidad para el país de determinadas especies de peces ha dado lugar a la introducción de innovaciones en el proceso de elaboración gracias a las cuales el Canadá ha podido convertirse en un centro de elaboración de pescado proveniente de diversas fuentes internacionales. Las instalaciones de elaboración con las que cuenta el Canadá ofrecen a un sinnúmero de pescadores y compañías la posibilidad de hacer procesar sus capturas con la máxima eficiencia profesional y técnica.

Es importante que consideremos la elaboración del pescado en filetes o carne en el plano más elemental. Se trata de una operación irreversible después de la cual el pescado no podrá volver a su estado original. Su elaboración tanto en carne como en filetes es el proceso que aporta la mayor parte del valor añadido al pescado. En realidad, aparte de los tratamientos de ahumado y salado, esta elaboración es la principal transformación de que es objeto la carne de pescado. Dado el claro carácter sustantivo de los cambios, la mano de obra que comportan los procesos y el valor que se añade durante la transformación, es evidente que todo ello confiere origen. Por estas razones, el Canadá considera que el acuerdo respecto a la cuestión N° 12 debe ser la opción A, confiere origen (CP), y respecto a la cuestión N° 13 la opción A, confiere origen (CP).

Cuestión N° 53 - Refinado del azúcar

Se discute si el azúcar refinado es sustancialmente distinto del azúcar en bruto.

El Canadá considera que las diferencias entre el azúcar en bruto y el azúcar refinado son significativas.¹ Entre ellas figuran las siguientes:

1. Cambio de carácter

El proceso de refinado opera un cambio fundamental en la estructura y en la composición química del azúcar en bruto. Éste se compone de cristales de aproximadamente 1 mm mezclados con otras sustancias. Los cristales contienen sacarosa, sales minerales, monosacáridos, polisacáridos, componentes aromáticos, hierro y otros elementos encerrados en los cristales e incorporados a la estructura reticular cristalina. La mezcla que rodea al cristal está compuesta de varias sustancias orgánicas e inorgánicas. El azúcar en bruto es un producto relativamente perecedero.

Durante el proceso de refinado las estructuras cristalinas del azúcar en bruto se separan por completo en sus diferentes componentes moleculares, con la consiguiente pérdida total de su identidad física. El azúcar refinado resultante se compone de nuevos cristales de sacarosa que ya no contienen materiales distintos de la sacarosa ocluidos en los cristales. El tamaño medio de los cristales es de 0,35 mm. Además, los materiales distintos de la sacarosa mezclados con los cristales del azúcar en bruto y que los revisten se eliminan en el curso de prolongadas operaciones de transformación que comprenden reacciones y cambios fisicoquímicos. El tiempo de conservación del azúcar refinado es prácticamente ilimitado.

¹ Tomadas de una comunicación de 1987 de la rama de producción canadiense al Servicio de Aduanas de los Estados Unidos.

Como consecuencia, el azúcar en bruto y el azúcar refinado son productos fundamentalmente distintos, con diferencias significativas en cuanto a la estructura y el tamaño de los cristales, el color, el olor, la textura, el nivel bacteriológico, la composición química, el sabor y el tiempo de conservación.

2. Cambio de uso

El azúcar en bruto es una materia prima en estado no comestible. Tanto en el Canadá como en los Estados Unidos su venta para la alimentación humana es ilegal. El azúcar en bruto es un producto intermedio usado no sólo para elaborar azúcar refinado sino también para otros fines comerciales, como la fabricación de cemento, piensos y etanol.

El azúcar refinado se puede usar directamente para la alimentación humana o como ingrediente en una amplia variedad de productos alimenticios, incluidos los artículos de pastelería y las bebidas.

3. Cambio de valor

Dado su carácter complejo y costoso, el proceso de refinado añade un valor sustancial (aproximadamente el 50 por ciento) al azúcar en bruto.

4. Proceso sustancial

El refinado consta habitualmente de las operaciones siguientes: afinación o lavado, refundición y tamizado, clarificación, filtración/flotación, decoloración, evaporación, cristalización y centrifugación. El refinado del azúcar en bruto es un proceso complejo, tecnológicamente sofisticado, que exige un cuantioso y costoso equipo y comporta operaciones sujetas a complicados controles.

El proceso de refinado produce, esencialmente, sacarosa pura. Durante el refinado, los cristales de azúcar en bruto se disuelven completamente. De esta mezcla de cristales disueltos, al cabo se forman los nuevos cristales de sacarosa pura. El refinado reorganiza la estructura química y física de la materia prima, lo que permite la producción de cristales de azúcar puro, y elimina gran cantidad de materias orgánicas (incluidas las bacterias y el piojo del azúcar) e inorgánicas.

Cuestiones N^{os} 58 a 64 - Cacao

La siguiente información relativa a las etapas de la elaboración de preparaciones de chocolate se ha obtenido del sitio Web de la Organización Internacional del Cacao (ICCO): www.icco.org/questions/choco.htm. Los datos detallados relativos a los procedimientos los facilitó Hershey USA.

En respuesta a la pregunta de la sección Q & A "¿Es posible hacer chocolate casero con granos de cacao sin procesar o con cacao en polvo?", la ICCO da la siguiente explicación:

No, no es posible hacer chocolate con granos de cacao sin procesar. Éstos adquieren sabor a chocolate una vez cosechados, tras su fermentación y secado. A continuación el sabor y el color de chocolate se acrecientan y acentúan en el procesador en el que esos granos se someten a tostado y alcalinización.

Tampoco es posible hacer chocolate con cacao en polvo. La elaboración de granos de cacao da lugar al licor de cacao (partículas de cacao en suspensión en la manteca de cacao). A continuación se obtiene cacao en polvo retirando esa manteca o chocolate añadiendo manteca de cacao al licor.

Esta explicación de la ICCO apoya la concesión del origen respecto de la cuestión N° 58: para la obtención de pasta de cacao (18.03), los granos de caco deben transformarse en pasta de cacao sin desgrasar (licor de cacao) antes de preparar otros productos, como la manteca de cacao, el cacao en polvo y el chocolate. Como muestra el cuadro adjunto, la elaboración de pasta de cacao comporta seis procesos.

La preparación de cacao en polvo a partir de pasta de cacao (cuestión N° 60) requiere siete procesos, incluido el templado del producto que controla el crecimiento de los cristales (véase el cuadro) realizado bajo estricta vigilancia de la temperatura.

La miga de chocolate (1806.20 b)), elemento básico del chocolate acabado para la venta al por menor, se convertirá en barra de chocolate para la venta al por menor al cabo de por lo menos cinco procesos, incluido el agregado de lecitina y mantequilla, el refinado, el conchado y el templado, y sin incluir el volcado o recubrimiento, el moldeado y el enfriamiento de las tabletas. Es evidente que la transformación de 2 kg de bloques de migas de chocolate en el producto final destinado a la venta al por menor implica mucho más que su simple troceo y fundición en trozos más pequeños.

De lo anterior se desprende que la elaboración de chocolate comprende muchos procesos industriales. Por estas razones el Canadá considera que el reconocimiento de las transformaciones sustanciales que se producen en la elaboración de la pasta de cacao, el cacao en polvo y las preparaciones hechas con migas de chocolate exige como mínimo que la cuestión N° 58 sea el CP, la cuestión N° 60 el CP y la cuestión N° 64 el CSP.

ETAPAS DE LA ELABORACIÓN DEL CACAO

CUESTIÓN N°	ETAPAS (Organización Internacional del Cacao)	Insumo	Producto	OPERACIÓN UNITARIA	OBSERVACIONES
	1. Se limpian los granos de cacao para eliminar sustancias extrañas.	Granos de cacao	Sustancias extrañas	Limpieza	
	2. Se tuestan los granos para obtener el sabor y el color del chocolate.	Granos de cacao		Tostado o torrefacción	La temperatura, el tiempo y el grado de humedad de la torrefacción dependen del tipo de granos que se usen y de la clase de chocolate o producto que se quiera obtener como resultado del proceso.
	3. Se utiliza una máquina trituratora que por ventilación separa la corteza de la almendra de cacao.	Granos de cacao	Granos de cacao descortezados (<i>nibs</i>)	Triturado	
	4. Se someten los granos descortezados a alcalinización, en general con carbonato de potasio, para desarrollar el sabor y el color.	Granos de cacao descortezados		Alcalinización	
	5. Se muelen los granos descortezados para obtener el licor de cacao (pasta de cacao no desgrasada - 18.03).	Granos de cacao descortezados	Pasta de cacao (18.03)	Molturación Almacenamiento térmico	La temperatura y el grado de molturación varían en función del tipo de granos de cacao descortezados utilizado y del producto que se quiere obtener. Una vez obtenido el licor o masa de cacao por trituración de los granos descortezados, el líquido resultante se debe mantener a una temperatura ideal de 30 a 45°C para que la masa no se cristalice y solidifique.
58 Obtención de la pasta de cacao (18.03)	6. Por lo común, los fabricantes usan más de un tipo de grano en sus productos y, por tanto, para cada fórmula deben mezclarse distintas clases de granos. La pasta de cacao puede seguir dos caminos: el de los productos industriales, como el cacao en polvo, y el de los productos de chocolate elaborado.	Pasta de cacao (18.03)	Pasta de cacao (18.03)	Mezcla	

CUESTIÓN N°	ETAPAS (Organización Internacional del Cacao)	Insumo	Producto	OPERACIÓN UNITARIA	OBSERVACIONES
59 Obtención de manteca, grasa y aceite de cacao (18.04)	<u>Producción industrial de chocolate</u> 7. Se prensa el licor de cacao para separar la manteca, con lo que se obtiene una masa sólida llamada torta de cacao. El fabricante controla la cantidad de manteca que se extrae del licor para obtener tortas con distintas proporciones de grasa.	Pasta de cacao (no desgrasada) (18.03)	Manteca de cacao Torta de cacao	Calentamiento	Antes de iniciar el prensado de la masa de cacao para obtener manteca y torta de cacao, se humidifica el licor a fin de ayudar a la eliminación de la manteca gracias a la producción de vapor y se calienta el licor a más de 90°C. Esta temperatura garantiza una fusión total de los cristales, incluidas las estearinas, y la menor viscosidad posible. Además, también se prepara así al licor para las elevadas temperaturas y el aumento de vapor provenientes de la alta presión de la prensa, pues sin tal acondicionamiento ésta estallaría.
				Prensado hidráulico	Las prensas tienen un número de receptáculos (cuerpos) variable, que se llenan volumétricamente. La cantidad de grasa separada depende de la intensidad de la presión y del tiempo durante el que ésta se aplique. La presión supera las 6.000 libras por pulgada cuadrada.
	8. A partir de aquí el proceso sigue dos caminos distintos. La manteca de cacao se utiliza en la fabricación de chocolate. Las tortas de cacao se trituran en pequeños trozos, y así se forma una nueva torta que después se pulveriza para obtener el cacao en polvo.	Discos de torta de cacao	Cacao triturado - trozos de menos de 6" (15 cm)	Triturado	En las trituradoras los discos se reducen a trozos grandes, de hasta 15 cm de diámetro, que quedan mezclados con partículas de polvo. Es el paso previo al procedimiento posterior de aplastado.
		Cacao triturado - trozos de menos de 6" (15 cm)	Triturado fino (textura de arena)	Aplastado	En esta operación el producto triturado se reduce hasta adquirir una consistencia similar a la de la arena, que luego pasa a los molinos pulverizadores. Durante el proceso se aplica un chorro de aire frío para aminorar la grasa líquida. El producto recibe aún el nombre de triturado porque es totalmente inaceptable como polvo. En este estado también se puede empaquetar y vender o enviar a fábricas secundarias.

CUESTIÓN N°	ETAPAS (Organización Internacional del Cacao)	Insumo	Producto	OPERACIÓN UNITARIA	OBSERVACIONES
		Triturado fino (textura de arena)	Cacao en polvo fino (98% de gránulos de menos de 200 μ)	Trituración con trituradora de martillo o	Una reducción mayor de los gránulos se consigue con molinos o trituradoras especiales para partículas duras. La trituradora de martillo consta de brazos de metal romos que giran en un recipiente cerrado provisto de cribas a través de las cuales pasará el polvo.
		Triturado fino (textura de arena)	Cacao en polvo fino (98% de gránulos de menos de 200 μ)	Trituración con tritadoras provistas de chorro de aire	Estas trituradoras emiten un chorro de aire que hace pasar las partículas en suspensión a través de cuchillas giratorias para producir un polvo fino. El chorro de aire de la máquina se comporta como un clasificador (ver <i>infra</i>). El polvo se mantiene en la cámara de trituración hasta que forma un depósito de peso excesivo para ser elevado. La temperatura del aire se controla para evitar que se caliente. "TRITURADORA": Ambos tipos de trituradoras no sólo descomponen los aglomerados producidos por la presión, sino convierten además las partículas fundamentales en un polvo más fino. La trituración o molturación constituye una transformación importante. Se produce un aumento del 40% de partículas de menos de 50 μ .

CUESTIÓN N°	ETAPAS (Organización Internacional del Cacao)	Insumo	Producto	OPERACIÓN UNITARIA	OBSERVACIONES
		Cacao en polvo fino (98% de gránulos de menos de 200 μ)		Clasificador (o sedimentador)	<p>Las partículas que salen de una trituradora de martillo son de distintas dimensiones. En el clasificador se controla la distribución granulométrica separando las partículas mayores de las pequeñas mediante centrifugado. Las partículas mayores se reducen por impacto mutuo o se apartan y devuelven a la trituradora. Las trituradoras provistas de chorro de aire realizan por sí mismas la clasificación. Los parámetros que se integren en el equipo determinan la distribución granulométrica. La dimensión final de las partículas es mucho menor que la obtenida en el paso inicial de molturación del licor. La temperatura del aire se vigila para que aumente lo menos posible.</p> <p>"HUMEDAD": El polvo, dada la gran superficie de las caras de los gránulos, adquiere humedad fácilmente. Gracias a la exposición al aire, esa humedad al fin se estabiliza aproximadamente en un 3%.</p>

CUESTIÓN N°	ETAPAS (Organización Internacional del Cacao)	Insumo	Producto	OPERACIÓN UNITARIA	OBSERVACIONES
60 Obtención de cacao en polvo sin edulcorar a partir de pasta de cacao (18.05)		Cacao en polvo fino (98% de gránulos de menos de 200 µ)	Polvo elaborado (98% de gránulos de menos de 200 µ)	Templado o temperado	La manteca de cacao es una grasa polimorfa. Es decir, que por enfriamiento produce diversos tipos de cristales. En el caso de la manteca de cacao, las formas posibles son cinco, de las cuales sólo las dos primeras son estables. El templado es un procedimiento por el que se controla la solidificación de la grasa de modo que sólo se obtengan las formas cristalinas estables. El polvo caliente (55 a 75°C) debe enfriarse hasta unos 25°C para que la grasa cristalice. Después se calienta hasta unos 30°C para fundir los cristales de formas inestables, y por último se enfría a menos de 25°C para que la mayor parte de la grasa cristalice con una forma estable. Todo esto se debe hacer manteniendo el movimiento para evitar la aglomeración de cristales, es decir, para evitar que las partículas de grasa se unan entre sí. El temperado enriquece el color del polvo e incrementa su densidad. Además, aumenta su fluidez, pues el polvo se mantiene sin compactarse durante mucho tiempo porque la grasa no se funde ni se vuelve a cristalizar produciendo aglomeraciones cristalinas.
61 Adición de azúcar al cacao en polvo (1806.10)					
62 Elaboración de preparaciones de cacao: líquidas, en polvo o gránulos, a partir de cacao en polvo (1806.20 a))			Mezclas para helados		

CUESTIÓN N°	ETAPAS (Organización Internacional del Cacao)	Insumo	Producto	OPERACIÓN UNITARIA	OBSERVACIONES
63 Elaboración de preparaciones de cacao en bloques, tabletas o barras (1806.20 b))	<u>Productos de chocolate acabados</u> 9. El licor de cacao se utiliza para elaborar chocolate con el agregado de manteca de cacao. También se añaden y se mezclan otros ingredientes, como azúcar, leche, emulsificadores y lípidos equivalentes a la manteca de cacao. Las proporciones de los distintos ingredientes dependen del tipo de chocolate que se quiere obtener.	Pasta de cacao	Miga de chocolate (textura arenosa)	Agregados y mezcla	Se agregan manteca de cacao, azúcar, leche, agentes emulsionantes y lípidos equivalentes a la manteca de cacao.
				Transporte Almacenamiento	En general, la miga de chocolate se empaca y transporta en grandes sacos. Aunque en su estado original la miga presenta una distribución granulométrica que va desde las partículas de polvo hasta las de 0,5" de tamaño, tanto en el transporte como en el almacenamiento las partículas se aglomeran. La miga se debe almacenar a menos de 25°C y a menos del 86% de humedad relativa para minimizar la fusión de las grasas (manteca de cacao y grasa de leche).
				Descarga	Siempre se produce aglomeración durante la manipulación, el transporte y el almacenamiento. Antes de vaciar los grandes sacos, hay que manipularlos para desmenuzar las aglomeraciones que se hayan formado.

CUESTIÓN N°	ETAPAS (Organización Internacional del Cacao)	Insumo	Producto	OPERACIÓN UNITARIA	OBSERVACIONES
		Miga de chocolate (textura arenosa)	Miga de chocolate seca (textura arenosa)	Secado	Por su higroscopía, la miga absorbe la humedad rápidamente. Sin una capa protectora adecuada de manteca de cacao, la consistencia arenosa ofrece una superficie expuesta demasiado grande para evitar la captación de humedad. La miga se expone a un chorro de aire caliente, a unos 90°C, para que la humedad se reduzca al 1%. La disolución del chocolate no acepta una humedad mayor del 1%. Esta etapa es fundamental para que la miga sea utilizable.
				Mezcla	El paso de una materia arenosa a otra pastosa es una transformación significativa y la composición del producto varía. La manteca de cacao y la lecitina añadidas a la miga aumentan su fluidez. Se agregan potenciadores para cambiar las características del sabor.
	10. Se somete a continuación la mezcla a un proceso de refinado haciéndola pasar por una serie de rodillos hasta que se obtiene una pasta lisa. El refinado mejora la textura del chocolate.	Miga de chocolate seca (textura arenosa)	Chocolate en bruto (pasta densa)	Refinado	El refinado del chocolate se hace con rodillos muy costosos diseñados para llevar a cabo una reducción notable del tamaño de las partículas. Los rodillos mueven la pasta con mucha fuerza para obtener esa reducción. El tamaño de las partículas oscila entre el similar a la arena y el similar al talco, con un 90% inferior a los 25 µ. Por sí misma, esta operación convierte una materia no consumible en un producto sabroso. El sabor y la textura pasan por una transformación significativa.

CUESTIÓN N°	ETAPAS (Organización Internacional del Cacao)	Insumo	Producto	OPERACIÓN UNITARIA	OBSERVACIONES
	11. El proceso siguiente, esto es, el conchado, desarrolla aún más el sabor y la textura. Durante el conchado se amasa la pasta para alisarla. La velocidad, la duración y la temperatura del conchado incrementan el sabor. Una alternativa del conchado es un proceso de emulsificación, en el que se usa una máquina que funciona como una batidora de huevos.	Chocolate en bruto (pasta densa)	Chocolate (líquido)	Conchado	El término conchado es exclusivo de la industria chocolatera, y esta operación requiere un equipo especial. En este procedimiento se mezcla y amasa la pasta para homogeneizarla y eliminar los componentes volátiles. Así se produce una amplia reducción de la viscosidad de la pasta.
	12. Después, la mezcla se temple o se somete a un proceso de calentamiento, enfriamiento y nuevo calentamiento. De este modo se evita la pérdida de color y el afloramiento de la grasa en el producto, pues se impide la aparición de determinadas formaciones cristalinas de manteca de cacao.	Chocolate (líquido)	Chocolate líquido (licor espeso)	Templado	A medida que el chocolate fundido se acerca al estado de producto acabado, el control de la formación de cristales resulta crítico para poder elaborar un artículo estable y atractivo para el consumidor. Una unidad de templado es una maquinaria perfeccionada de precisión que controla el crecimiento de los cristales. El chocolate líquido se enfría en primer lugar a unos 24-26°C para que no se solidifique totalmente, porque a esas temperaturas lo haría en una forma cristalina inestable. Durante la operación de templado el movimiento de mezcla es constante para asegurar que toda la masa esté a la misma temperatura al mismo tiempo. A continuación, el líquido cristalino que se produce en la etapa de enfriamiento se calienta a unos 28 ó 30°C para que se fundan los cristales inestables y se mantengan los cristales de siembra estables. Esta temperatura debe conservarse durante un período bastante largo para completar los pasos restantes de las producciones limitadas de barras. La temperatura no debe subir, porque las semillas de cristales estables se fundirían, y tampoco debe reducirse, porque el chocolate se solidificaría en todo el sistema.

CUESTIÓN N°	ETAPAS (Organización Internacional del Cacao)	Insumo	Producto	OPERACIÓN UNITARIA	OBSERVACIONES
				Agregado de ingredientes	La mayor parte de las barras de chocolate contienen diversos ingredientes o rellenos. Durante esta etapa hay que controlar la viscosidad, el templado y la acción mecánica. La mayoría de los ingredientes agregados pueden ser afectados por la acción mecánica. Para lograr una intensidad de movimiento que no perjudique a los agregados y mantenga la uniformidad de la mezcla se requiere un equipo de diseño especial. Los ingredientes añadidos o los rellenos cambian las características generales del sabor del chocolate básico.
64 Elaboración de preparaciones de cacao en bloques, tabletas o barras con peso igual o inferior a 2 kg, a partir de cacao en polvo edulcorado u otras preparaciones de cacao (1806.31-1806.90)	13. La mezcla se dispone en moldes o se utiliza como cobertura de rellenos, y se enfría en una cámara de refrigeración.	Chocolate líquido (licor espeso)		Volcado o	La salida del chocolate templado con o sin agregados a través de un dispensador requiere el control del peso y una acción mecánica que no afecte a la masa templada ni a los ingredientes añadidos.
				Recubrimiento	El recubrimiento se hace con el chocolate en un grado de viscosidad alto pues debe formar una cortina que cubra las distintas preparaciones. El control de la viscosidad y la temperatura es fundamental.
				Moldeado	El chocolate se deposita en un molde que le da una forma fija. Si el chocolate no está templado no se puede extraer de ese molde, que debe tener una temperatura controlada. Si el chocolate se pone en un molde frío se solidifica muy rápidamente y no llega a adquirir la forma adecuada. Si el molde está demasiado caliente el chocolate se destempla.

CUESTIÓN N°	ETAPAS (Organización Internacional del Cacao)	Insumo	Producto	OPERACIÓN UNITARIA	OBSERVACIONES
			Productos de chocolate para la venta al por menor	Enfriamiento	El enfriamiento se realiza de una manera muy controlada, por lo común en un túnel refrigerado dividido en zonas. En la primera zona el enfriamiento es moderado, de 12 a 14°C. La segunda zona es más fría que la primera (unos 10°C). La tercera zona está a una temperatura algo mayor, unos 13 a 15°C, para minimizar la condensación y facilitar el desmoldado de las barras. La barra se desmoldará bien sólo si se ha mantenido la formación adecuada de cristales. Cualquier cambio de temperatura haría que la barra no se desmoldase o tuviera una forma imperfecta.
	14. El chocolate se empaqueta para distribuirlo en los comercios de venta al por menor.				

Cuestión N° 106 - Mezclas de whisky y las demás bebidas espirituosas

En la producción de whisky de centeno canadiense (clasificado en la subpartida 2208.30), se puede utilizar una pequeña cantidad de whisky escocés (también clasificado en la subpartida 2208.30), al igual que otros ingredientes alcohólicos del capítulo 22, para dar sabor y obtener un carácter particular.

Por lo tanto, el Canadá propone que se elabore una norma que autorice la mezcla de ingredientes alcohólicos, es decir, los clasificados en la subpartida 2106.90 y en el capítulo 22, con las bebidas alcohólicas de las subpartidas 2208.30 a 2208.70, siempre que los ingredientes alcohólicos no originarios no superen un porcentaje determinado del contenido alcohólico del producto final. Dicha norma permitiría, por ejemplo, la mezcla de whisky de la subpartida 2208.30 o ron de la subpartida 2208.40, así como la mezcla de bebidas alcohólicas clasificadas en distintas subpartidas, por ejemplo el jerez de la partida 22.04 y el whisky escocés de la subpartida 2208.30 con el whisky de centeno de la subpartida 2208.30, siempre que el producto final no contenga más de un porcentaje determinado de ingredientes alcohólicos no originarios. La expresión "ingredientes alcohólicos" abarcaría todos los productos alcohólicos clasificados en la subpartida 2106.90 o en el capítulo 22.

El porcentaje que el Canadá propone para los ingredientes alcohólicos no originarios es el 10 por ciento del contenido alcohólico del producto. El máximo de un 10 por ciento se aplicaría al total de todos los insumos alcohólicos no originarios, y no sólo a los ingredientes por separado, y el cálculo se basaría en el contenido alcohólico total del producto final.

Norma propuesta:

2208.30-2208.70 Cambio a cualquiera de las subpartidas 2208.30 a 2208.70 a partir de cualquiera de ellas, incluidas las subpartidas de ese grupo, siempre que los ingredientes alcohólicos no originarios no constituyan en volumen más del 10 por ciento del contenido alcohólico del producto.
