



UNIVERSIDAD CATÓLICA DE CUYO
FACULTAD DE CIENCIAS DE LA ALIMENTACIÓN

TÍTULO DE LA TESIS: GUÍA DE ANÁLISIS DE PELIGROS CRÍTICOS EN UNA
BODEGA TIPO (HACCP)

Tesis presentada para optar al Título de: AUTOR: ERICA YANINA OCAMPO

SAN JUAN, ARGENTINA FEBRERO DE 2025.

TESIS PARA OPTAR AL TITULO DE: LICENCIATURA EN ENOLOGÍA

TITULO: GUÍA DE ANÁLISIS DE PELIGROS CRÍTICOS EN UNA BODEGA TIPO
(HACCP)

PRESENTADA POR : ERICA YANINA OCAMPO

COMITE DE TESIS TRIBUNAL CALIFICADOR

El tribunal de tesis, conformado por:

ACUERDAN OTORGARLE LA CALIFICACIÓN DE:

San Juan, Argentina, 21 de febrero de 2025.

1) PORTADA:

- Nombre y Apellido del alumno ERICA YANINA OCAMPO
- Empresa o Institución donde se hizo la práctica, secciones, y/o departamentos estudiados
PUTRUELE HNOS S.A.I.C.C.
- Lapso de realización de la práctica: Diciembre 2023, enero y febrero 2024

2) INDICE

Contenido

1) PORTADA:	5
2) INDICE	6
3. INTRODUCCIÓN	9
3.1. Generalidades sobre la industria o Institución estudiada y la práctica realizada	9
4) LOCALIZACIÓN	10
4.1. Ubicación de la planta. Motivos que dieron lugar a su radicación.	10
4.2. Ventajas y desventajas de su ubicación	10
4.3. Importancia de la Empresa con respecto al medio externo.....	11
5. PRODUCTOS Y SUBPRODUCTOS OBTENIDOS.	11
5.1 Aplicaciones Normas de calidad y especificaciones de uso. Tolerancias. Régimen de aplicación	11
5.2. Productos elaborados por la empresa.....	11
6. MATERIAS PRIMAS	12
6.1.Origen y procedencia. Calidad. Características Fundamentales. Problemas de aprovisionamiento y conservación. Oferta. Normas de calidad.	12
Viñedos	12
6.2. Cosecha, producción y extracción	12
6.3. Transporte de la materia prima	13
6.4. Requisitos aplicables a la materia prima. Trazabilidad.	13
6.5. Prevención de la contaminación cruzada	15
7. PROCEDIMIENTOS UTILIZADOS.....	15
7.1. Fundamentos teóricos del proceso. Variables operacionales y de los productos. Interrelaciones.....	15
7.2. Descripción de las instalaciones y/o funcionamiento de las tecnologías empleadas....	15
Condiciones externas.....	15
7.3. Construcción e instalaciones internas	16
7.4. Abastecimiento y empleo de agua	18

7.5. Equipos y utensilios	18
7.6. Conservación.....	19
7.7. Esquema de funcionamiento y/o operación, representación esquemática y proporcionada de máquinas, equipos e instrumental	20
7.8. Dirección y supervisión	33
7.9. Documentos y registros.....	33
7.10. Almacenamiento	34
7.11. Devoluciones.....	34
8. DESCRIPCIÓN PARTICULAR DE EQUIPOS E INSTALACIONES PRINCIPALES. .	34
8.1. Mantenimiento. Plan de Mantenimiento.....	34
9. CONTROLES ANALÍTICOS.....	35
9.1. Análisis de materias primas y productos elaborados y semi elaborados. Extracción de muestras. Técnicas utilizadas.....	35
9.2. Control Microbiológico	36
10. PLAN HACCP	36
10.1. Alcance de la certificación HACCP solicitada	36
10.2. Organigrama.	36
10.3. Equipo HACCP- Actividades	36
10.4. Descripción del producto e identificación E IDENTIFICACIÓN DE USO PREVISTO	38
10.5. Elaboración del diagrama de flujo	38
10.6 Verificación in situ del diagrama de flujo.....	38
10.7 Análisis de peligros e identificación de medidas preventivas	38
10.8. Determinación de los puntos críticos de control (PCC).....	40
10.9. Modelo bidimensional recomendado por la FAO.....	40
10.10. Establecimiento de límites críticos para cada PCC.....	42
10.11. Establecimiento de un sistema de control para cada PCC	42
10.12. Acciones de monitoreo PCC.....	42
10.13. Establecimiento de acciones correctivas.....	43

10.14. Establecimiento de los procedimientos de verificación.....	43
10.15. Reuniones del equipo HACCP.....	43
10.16 Revisión por la dirección	43
11. SERVICIOS AUXILIARES.....	44
11.1. Agua potable e industrial. Procedencia. Descripción de los tratamientos utilizados..	44
12. DISTRIBUCIÓN DE LOS EQUIPOS E INSTRUMENTAL.....	44
13. PERSONAL.....	45
13.1 Enseñanza de higiene.....	45
14. PROVEEDORES.....	47
15. INCIDENCIAS.....	47
16. TRABAJOS REALIZADOS DURANTE LA PRÁCTICA.....	47
17. REFERENCIAS	47

3. INTRODUCCIÓN

3.1. Generalidades sobre la industria o Institución estudiada y la práctica realizada

Los consumidores actuales necesitan seguridad e inocuidad, por los que surge la necesidad de entregarles garantías frente a las constantes contaminaciones alimentarias que se presentan y el incremento constante del comercio alimentario.

El sistema HACCP: Hazard Analysis and Critical Control Points (Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) es uno de los más usados para el control de la calidad en las etapas de elaboración de alimentos.

La adopción de sistemas de gestión de calidad en muchas empresas supone una dificultad, sobre todo en aquellas de tamaño mediano/ pequeño que no disponen de los suficientes recursos humanos/ económicos.

Entre las ventajas de un sistema HACCP se incluyen una mejor utilización de los recursos disponibles y respuestas más rápidas y precisas a las desviaciones que se produzcan.

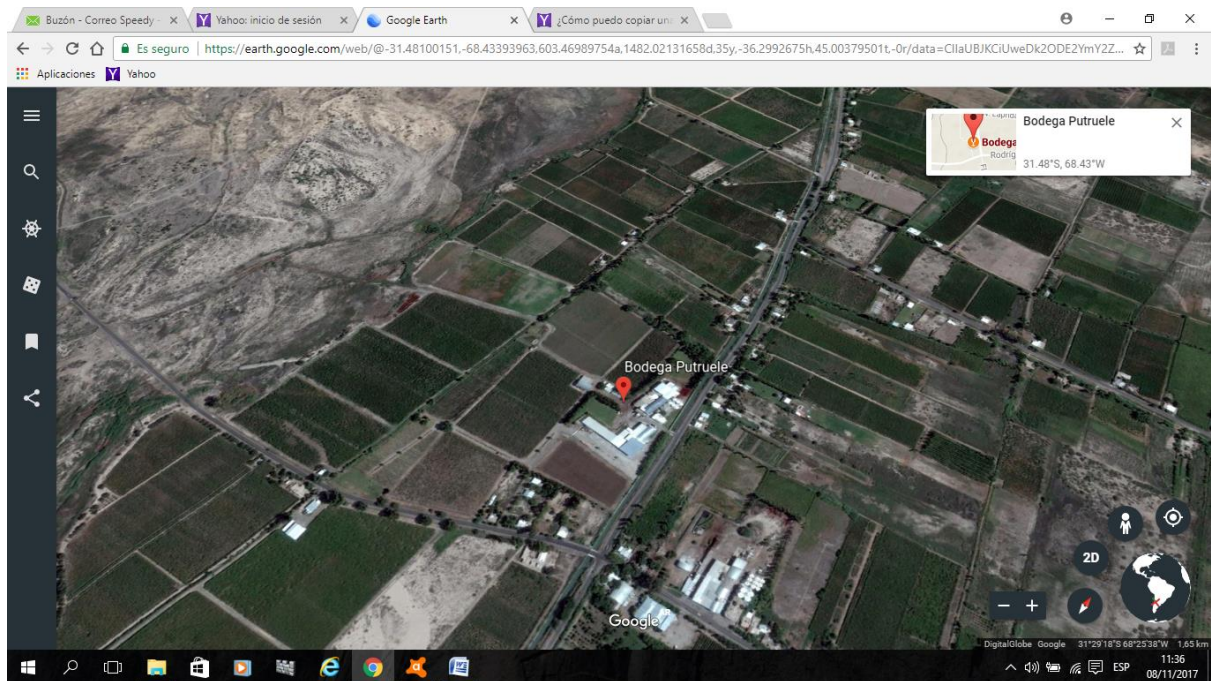
Algunas de las razones de dificultad con las que la empresa puede encontrarse a la hora de implementar el sistema de calidad son:

- Desconocimiento de sistemas por parte de los operarios a los que se los necesita para una implementación adecuada.
- Formación del personal, son pocas las bodegas que tienen personal destinado al área de calidad, con capacitación
- Tiempo y recurso económico disponible para esta tarea
- Complejidad en la flexibilidad de adaptarse
- Documentación requerida, conservación de la misma en forma ordenada y actualizada.

El objetivo de este trabajo es la aplicación de forma adecuada del sistema de HACCP al proceso de elaboración de vinos de la bodega PUTRUELE HNOS S.A.I.C.C., cuya localización se sitúa en Calle Rodriguez y Florida , S/N localidad: Dos Acequias Departamento San Martín, provincia San Juan.

4) LOCALIZACIÓN

4.1. Ubicación de la planta. Motivos que dieron lugar a su radicación.



https://earth.google.com/web/@-31.48100151,-68.43393963,603.46989754a,1482.02131658d,35y,-36.2992675h,45.00379501t,-0r/data=CIaUBJKCiUweDk2ODE2YmY2ZTY0ODRhOGI6MHgyN2YzOGMwNTUwYzA3MzE0GX3e-epPez_AIW_i_6C_G1HAKg9Cb2RIZ2EgUHV0cnVlbGUYASAB

La familia Putruele contaba con viñedos y una bodega en la localización de la actual, que se fue remodelando. La cercanía de la bodega a los viñedos propios y a los proveedores de materias primas asegura el cuidado de la calidad de las frutas.

4.2. Ventajas y desventajas de su ubicación

Ventajas: Las uvas son regadas con agua de deshielo que bajan desde la Cordillera por la Cuenca del Río San Juan. Luminosidad, características del suelo.

Desventaja: a medida que pasa el tiempo la zona donde se encuentra emplazada la bodega se va poblando cada vez más y se rodea de barrios habitacionales. Además no se cuenta con servicios con red cloacal y red de gas.

4.3. Importancia de la Empresa con respecto al medio externo.

La familia Putruele es reconocida por todos los sanjuaninos y cuyanos como productora de vinos dado que lo hacen desde el año 1950, con constantes avances de incorporación de tecnología y diversificación de producto. Además, son productores de más del 60% de la uva que utilizan.

Exportan a USA, China, Uruguay, Reino Unido y Brasil

5. PRODUCTOS Y SUBPRODUCTOS OBTENIDOS.

5.1 Aplicaciones Normas de calidad y especificaciones de uso. Tolerancias. Régimen de aplicación

Para realizar el trabajo hay que destacar dos documentos por encima del resto, los cuales se han tomado como referencia. Uno es la “Guía para la aplicación de Buenas Prácticas de manufactura” (GUÍA PARA LA APLICACIÓN DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL EN BODEGA (NORMA IRAM 14104:2001) Publicación conjunta en el marco del convenio técnico SAGPyA-INV-IRAM Junio 2005, reconocido oficialmente por las autoridades competentes en materia de seguridad alimentaria.

Además, la norma IRAM 14104:2001 Implementación y gestión de un sistema de análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP).

5.2. Productos elaborados por la empresa

Línea Finca Natalina: Blanco Clásico-Tinto Clásico-Blanco -Blanco Sauvignon Blanc-Blanco Chardonnay-Blanco Torrontés-Rosado Merlot-Tinto Malbec-Tinto Syrah-Tinto Merlot-Tinto Cabernet Sauvignon-Blanco Dulce Natural y Blanco espumante extra brut.

Línea Finca Natalina Edición Estiba: Tinto Malbec-Tinto Syrah y Tinto Cabernet Sauvignon

Línea Putruele: Blanco Sauvignon Blanc-Blanco Chardonnay-Tinto Malbec-Tinto Syrah-Tinto Cabernet Sauvignon y Blanco espumante extra brut.

Línea Putruele Tardío de Abril: Blanco Dulce Natural Chardonnay-Blanco Dulce Natural Espumante y Rosado Espumante Dulce.

Línea especial: Tinto Especial dulce “Nocheterna”

Línea Putruele Reserva: Tinto Malbec y Tinto Cabernet Sauvignon

Línea By Putruele: Tinto Pía y Tinto Gino

Línea Putruele Gran Reserva: Tinto Blend Toia. Tinto Toia Gran Malbec, Tinto Toia Gran Syrah y Tinto Toia Gran Cabernet

Línea Wampa: Tinto Malbec, Tinto Cabernet Sauvignon, Blanco Dulce Natural y Rosado Dulce Natural

Nueva Línea (en estiba) Vina 13: Tinto Ancellotta y Tinto Cabernet Franc

6. MATERIAS PRIMAS

6.1. Origen y procedencia. Calidad. Características Fundamentales. Problemas de aprovisionamiento y conservación. Oferta. Normas de calidad.

Viñedos

La uva proviene de viñedos inscriptos en el INV, sin posibilidades de contaminación por residuos o por el **agua de riego**. (**Planilla 40** Cuaderno de campo)

Se cuenta con un registro oficial (**Planilla 1:** Listado de productores) de los productores que entregan uva con la ubicación de la propiedad, las variedades implantadas y la superficie de la misma. Además, se cuenta con una columna para dejar constancia de que, personal técnico de la bodega ha evaluado la explotación antes de aprobarlos como proveedores.

Se controla que el tratamiento con agentes químicos, biológicos, o físicos a la materia prima son aplicadas solamente bajo la supervisión directa del personal con conocimiento de los peligros potenciales que estos agentes representan para la salud y se aplican siguiendo las recomendaciones de los organismos oficiales competentes. Se les solicita el cuaderno de campo donde se registran los productos aplicados, fecha de aplicación, carencias, dosis y técnico responsable de la aplicación. Los productos utilizados deben ser los permitidos en el país. Para ello cada productor cuenta con un formulario de declaración jurada de ausencia de pesticidas, en el que declara que su producción cumple con las exigencias legales vigentes, quedando registrados en el registro (**Planilla 2** Declaración Jurada de pesticidas).

Además, a cada proveedor de materia prima y/o insumo se le solicita con anterioridad la Carta de garantía de alérgenos para su aprobación (**Planilla 3**).

6.2. Cosecha, producción y extracción

El ingeniero agrónomo de la empresa, brinda información a los proveedores de materia prima acerca de los métodos y procedimientos para garantizar la higiene en la cosecha y para evitar

la contaminación de los productos. Los equipos, herramientas y recipientes utilizados para la cosecha son de material que permite la limpieza diaria.

Los materiales usados son aptos para estar en contacto con alimentos;

- no transmiten sustancias objetables a la salud, así como olores o sabores extraños (migraciones);
- son inabsorbentes y resistentes a la corrosión;
- son capaces de resistir repetidas operaciones de limpieza y desinfección;
- tienen superficies lisas, exentas de hoyos y grietas;
- no son de madera a la que se le practicó tratamiento con productos no aprobados.

Todo utensilio y herramienta que entre en contacto con el alimento, se mantiene en condiciones apropiadas según el uso al que esté destinado. Por ejemplo: elementos de corte afilados, tijeras afiladas.

6.3. Transporte de la materia prima

Los medios aceptados para transportar materias primas e insumos son los que se consideran adecuados, con materiales que permiten limpieza.

Los vehículos de transporte están en buenas condiciones de higiene. Las carpas de camiones que transportan uva a granel se lavan con agua a presión en la misma bodega en un lugar adecuado para ello, inmediatamente después de la descarga. De esta manera, la carpa del camión queda lavada para una nueva carga. El área de compras cuenta y conoce estas especificaciones de transporte a la hora de contratar el servicio.

6.4. Requisitos aplicables a la materia prima. Trazabilidad.

Cada ingreso y salida de camiones que transportan uva a granel está mediada por la báscula que sirve para determinar los kilos ingresados. La báscula cuenta con una calibración anual, realizada por el Instituto Nacional de Tecnología Industrial (INTI). Dicha calibración queda registrada con el certificado.

Por otro lado, la bodega cuenta con un registro de ingresos de materias primas (uvas) (**Planilla 4**) en el cual quedan asentados los parámetros de calidad de cosecha.

Materias primas o insumos se inspeccionan y clasifican antes de iniciar o continuar el proceso y de ser necesario, se efectúan ensayos de laboratorio adecuados (**Planilla 5** Registro de pedidos y recepción de insumos).

Las materias primas (insumos) utilizados para la elaboración de vinos tranquilos y/o espumantes quedan registrados en la planilla de agregados de fermentación (**Planilla 35** Orden de trabajo y **Planilla 6** Planilla de seguimiento de fermentación). En el mismo quedan registrados los tipos de insumos utilizados, los lotes y fechas de vencimiento, como así también queda registrado el origen de la uva y el destino del producto final. Este registro es utilizado como parte de las evidencias objetivas al momento de realizar los ejercicios de trazabilidad.

Independientemente de los C.I.U. (Certificado de Ingreso de Uva) los ingresos son registrados en la planilla de análisis (**Planilla 17**) para evaluar elementos diferentes de uva (cuando corresponda) y sanidad de las uvas que ingresan, control de grado Brix, y otros a criterio técnico.

En el caso de las compras de vinos a granel, la bodega cuenta con un procedimiento que detalla el mecanismo de aceptación de una oferta, ratificación y recepción del traslado.

La bodega cuenta con un control analítico del vino ingresado en camiones en la planilla de análisis (**Planilla 8**: Registro de ofertas y ratificaciones). Además, se exige un certificado de limpieza y desinfección por parte del transportista.

Los insumos almacenados en el establecimiento se mantienen en condiciones que eviten su deterioro y están protegidos contra la contaminación. Se asegura la adecuada rotación de las existencias de los insumos. Se controla que aquellos productos que requieren un almacenamiento especial, conforme a lo indicado por el proveedor, se cumplan (por ejemplo, vencimiento).

Los insumos están protegidos del polvo, humedad y otras sustancias contaminantes y se ubican sobre tarimas y separados de las paredes al menos 60 cm, de manera de no ser un obstáculo para la limpieza del depósito.

Los insumos identificados como alérgenos (clarificantes proteicos, Metabisulfito de Potasio) se encuentran almacenados en el depósito de insumos identificados con cartelería que los diferencia del resto de los insumos.

Se cuenta con un Registro de control de carga (**Planilla 32**).

6.5. Prevención de la contaminación cruzada

Se controla que el vino/mosto/uva no se contamine con otras sustancias por contacto directo o indirecto. Los auto-elevadores que se utilizan en zonas internas son eléctricos de manera que no haya potenciales problemas de contaminación por emanaciones de gases.

Las personas que manipulan materias primas o productos semi elaborados no entran en contacto con ningún producto final y se encuentran capacitadas.

7. PROCEDIMIENTOS UTILIZADOS

7.1. Fundamentos teóricos del proceso. Variables operacionales y de los productos.

Interrelaciones.

Definiciones:

Vino: Es el producto obtenido por la fermentación alcohólica de la uva fresca o del mosto de la uva fresca, elaborada dentro de su zona de producción.

Legalmente se entiende por vino cuando el producto de la fermentación es mayor o igual a 5% V/V, según lo indica la ley de vinos N°14878.

Vino tranquilo: es el que presenta ausencia o niveles bajos de gas carbónico en disolución.

Vino Gasificado y/o con aguja: Es el vino al que se le incorpora gas carbónico en disolución.

Vino espumante o espumoso: es el producto obtenido por una segunda fermentación, producida por el enriquecimiento en azúcares, levaduras y nutrientes que producirán una segunda fermentación con formación de gas carbónico que queda retenido en el tanque autoclave o fermentación en botella.

7.2. Descripción de las instalaciones y/o funcionamiento de las tecnologías empleadas.

Condiciones externas

En los alrededores de la bodega se encuentra limitada por el costado norte, sur y oeste con viñedos y por el este por calle Florida.

Ninguno de estos emplazamientos genera olores objetables (humo, polvo, gases desconocidos). A su vez se encuentra alejada de zonas propensas a inundaciones.

El perímetro de los sectores de producción se encuentra libre de malezas, basura, escombros o cualquier elemento que favorezca la proliferación de insectos, roedores que podrían ingresar al establecimiento.

Las vías de tránsito interno de camiones son de superficie dura, ripiada y pavimentada. La calzada es de superficie dura de un metro, en el contorno de la bodega y de libre tránsito.

En el área de lagares la calzada es de superficie dura y contiene íntegramente los camiones que transportan la uva.

En caso que se requiera instalaciones móviles se cuenta con electricidad, agua, luz, pendientes y desagües, lo que permite que las actividades que se necesiten hacer en el exterior se realicen con seguridad.

La iluminación externa es con lámparas de sodio y/o Led con protecciones, para que no atraigan insectos y se encuentran lejos de las aberturas.

7.3. Construcción e instalaciones internas

Los edificios son sólidos, sismo resistente y se adecuan las superficies con materiales permitidos, como pinturas epoxi, cerámicos y paneles.

Los sectores para las diferentes tareas cuentan con espacio suficiente para que el personal trabaje con comodidad y seguridad.

Las instalaciones están distribuidas de modo que permiten fácil acceso para una limpieza adecuada.

La construcción no permite la entrada de plagas u otros contaminantes como: humo, polvo, vapor, etc. Las aberturas están cubiertas con cortinas sanitarias o protecciones contra la entrada de plagas, pájaros e insectos.

Los vidrios están protegidos con cinta, para retener fracciones de vidrio, en caso de rotura.

Las protecciones contra insectos son livianas, desmontables y de fácil limpieza. Se controla periódicamente los entresijos, techos, sótanos y el edificio en general, para corroborar que no haya ingresos no deseados.

Los sectores de elaboración se encuentran separados: recepción, molienda y prensado se encuentran separados; fermentación y tratamientos de vinos nuevos; preparación de fraccionamiento y embotellado se encuentra en otro edificio, separados de una distancia prudencial que evita contaminaciones cruzadas. Se cuenta con cañerías fijas (ductos) y mangueras para los distintos procesos.

Los pisos tienen una pendiente que asegura la total evacuación del agua de limpieza y residuos líquidos. Los pisos son de superficies lisas (sin grietas) con sistema de desagües, protegidos con rejillas. Son de concreto, antideslizantes, protegidos con pintura epoxi, de uso alimenticio.

Los sistemas de eliminación del escobajo, orujo, materiales de trabajo (tierra filtrante, clarificantes, perlita, etc.) no pasan por encima o a través de sectores de elaboración o conservación de vinos. Tienen buena circulación y evacuación para impedir la contaminación cruzada.

Los techos se encuentran en condiciones y no desprenden partículas, especialmente en áreas cercanas a las bocas de las piletas o tanques. Se verifica la ausencia de mohos, óxido o productos de condensación en los techos.

Los accesorios y estructuras elevadas (cañerías fijas de producto, cañerías de agua) no entorpecen las operaciones de limpieza.

Se realiza mantenimiento del edificio por cuenta de terceros, como son las reparaciones de instalaciones eléctricas, de vasijas y de equipos de bodega. Las tareas realizadas se llevan a cabo según el criterio técnico.

El establecimiento cuenta con baños y vestuarios separados de las áreas de producción. Los baños cuentan con los elementos necesarios para una correcta higiene del personal. Los vestuarios cuentan con gavetas para que el personal deje sus elementos personales en este sector favoreciendo el orden del establecimiento.

Se cuenta con sectores específicos para el almacenamiento de insumos enológicos y de productos terminados, que permiten su correcta higienización y control. El almacenamiento siempre se realiza sobre tarimas, separadas de la pared a no menos de 60 cm. Cuando se necesita que se almacenen botellas en el exterior se mantienen protegidas de posibles contaminantes (sobre pallets, con el film protector sin aberturas y con la cubierta superior que protege las bocas de las botellas).

Los tableros eléctricos poseen tapas de protección, disyuntores diferenciales y llaves térmicas. Los cables de corriente eléctrica no están sueltos ni descubiertos. Los enchufes e interruptores cercanos a las zonas de elaboración están protegidos para evitar el contacto con humedad durante la elaboración o saneamiento del sector.

Las instalaciones de gas y accesorios, están en buenas condiciones.

7.4. Abastecimiento y empleo de agua

El agua que se utiliza en bodega para uso industrial proviene de una fuente subterránea (de pozo). La misma es almacenada en un tanque pulmón que abastece al establecimiento para todos los procesos, excepto el consumo humano. Al agua de pozo se realizan control físico-químico con frecuencia anual y microbiológico con frecuencia semestral. Los análisis se realizan en un laboratorio externo y los informes de resultados emitidos se controlan por Laboratorio y/o Enología, quienes conservan la documentación y generan las acciones que estimen corresponder

El agua para consumo humano es potable y de red; la misma proviene de la distribución de agua potable provista por la empresa distribuidora.

La cantidad y presión de agua es suficiente para realizar las tareas de higiene y saneamiento en forma eficiente. La presión permite la higiene profunda de paredes, canaletas (arrastre de sólidos depositados) y pisos.

El tanque de agua, tiene tapa y no presenta rotura, para evitar filtraciones o ingresos de contaminantes.

Se cuenta con un plan de limpieza y mantenimiento del tanque pulmón de agua que se encuentra documentado (**Planilla 10**). Las operaciones realizadas quedan registradas.

El sistema de evacuación y tratamiento de efluentes cumple con la legislación vigente. Se cuenta con la habilitación emitida por la Secretaría de Estado de Medio Ambiente y Desarrollo Sustentable.

Se utiliza vapor en el establecimiento para la desinfección de las máquinas llenadoras. El vapor es generado por un generador eléctrico de vapor.

Se admite el uso de agua no potable en la planta de fraccionamiento para el lavado interior de las botellas. La misma es agua de pozo ablandada y filtrada. Existe identificación de las cañerías, que se encuentran físicamente separadas y claramente identificadas.

7.5. Equipos y utensilios

Los equipos y utensilios empleados en la zona de elaboración que entran en contacto con el producto son materiales que no transmiten sustancias tóxicas, olores, ni sabores, es no absorbente, resistente a la corrosión, capaz de tolerar repetidas operaciones de limpieza y desinfección.

Las superficies son lisas y están exentas de hoyos, grietas u otras imperfecciones que puedan afectar la higiene de los alimentos o ser fuente de contaminación.

Todos los equipos, utensilios y equipamiento de molienda y recepción de uva, bombas, plantas de embotellado y/o fraccionamiento, caños y ductos que se utilizan en los diferentes sectores de la planta toleran repetidas operaciones de limpieza y desinfección. Son de fácil desmontaje para la higienización y desinfección.

Se cuenta con una lista de los equipos y maquinaria que requieren mantenimiento regular y con frecuencia, especialmente los que tienen un uso temporario como son las maquinarias de vendimia.

Los dispositivos de control de presión, temperatura y aquellos, utilizados en diversas operaciones se encuentran calibrados y/o verificados durante las tareas. Se cuenta con registro de los controles.

Las materias no comestibles y deshecho se almacenan en recipientes de material no absorbente e inatacable, de fácil limpieza y eliminación de contenido. Sus estructuras y tapas garantizan que no se produzcan pérdidas ni emanaciones. Los equipos y utensilios empleados están marcados indicando su uso.

Los locales refrigerados, están provistos de termómetro de máxima y de mínima y dispositivos de registro de la temperatura, para asegurar la uniformidad de la temperatura al conservar los productos.

Se controla la temperatura de los procesos como: fermentación alcohólica, zona de tratamiento por frío y vinos embotellados.

7.6. Conservación

Los edificios, equipos, utensilios y demás instalaciones, incluidos los desagües se mantienen en buen estado de conservación y funcionamiento. Las salas están exentas de vapor, polvo, humo y agua de lavado u otras sustancias que puedan contaminar el producto durante su elaboración.

El establecimiento asegura la limpieza y desinfección a través de un programa aprobado y vigente, donde se encuentran establecidos los POES necesarios para la conservación de la higiene de planta, tanto de bodega como de fraccionamiento.

Los POES se encuentran documentados en las siguientes planillas:

Planilla 7: Limpieza y mantenimiento del tanque pulmón

Planilla 9: Sanitización de Vasijas

Planilla 10: Limpieza de Oficinas

Planilla 11: Limpieza de área producto terminado

Planilla 12: Sanitización de depósito de insumos

Planilla 13: Sanitización en interior de bodega y maquinarias

Planilla 14: Sanitización de comedor y cocina

7.7. Esquema de funcionamiento y/o operación, representación esquemática y proporcionada de máquinas, equipos e instrumental

Diagrama de flujo de vino blanco, tinto y rosado. (**Anexo 1,2 y 3**)

Elaboración

La elaboración es realizada por personal capacitado y supervisada por personal competente.

Todas las operaciones del proceso de producción y envasado, se realizan en condiciones que eliminan y/o minimizan hasta valores aceptables toda posibilidad de deterioro o contaminación de microorganismos causantes de alteraciones.

Recepción de materia prima

Cómo se describió con anticipación la uva recibida es sometida a un control visual de calidad (se observan racimos en mal estado, hojas o restos de la vid) y de laboratorio donde se analizan los grados Brix que presenta. Si los valores no se corresponden con lo requerido, el productor se encuentra en la lista de los aprobados y entregó declaración jurada y carta de garantía se dará conocimiento al técnico quién será el responsable de autorizar el ingreso de dicha materia. Planilla 4 Ingreso de materia prima.

Descarga en el lagar

En caso de que la materia prima supere el control realizado, la materia prima se descarga en el lagar y tornillo sin fin. Para ello se hace uso del volquete de cada transporte.

En la salida del tornillo sin fin, la materia prima se encuentra con un imán que permite retirar material metálico a fin de evitar la rotura de máquinas. Estas partículas metálicas son eliminadas como residuos sólidos comunes y la limpieza de los imanes se realiza a diario.

Se usa bomba de desplazamiento positivo.

Molienda

Justo después de la descarga, se procede al despalillado, que consiste en separar las uvas de los raspones (el esqueleto del racimo). Luego, las uvas son estrujadas suavemente para romper la piel y liberar el jugo sin triturar las semillas, que podrían liberar sabores amargos.

La salida de este proceso es el escobajo, que se emplea como abono de las fincas propias.

Se usa bomba de desplazamiento positivo.

Intercambiador de calor (vinos blancos)

El fin de emplear este equipo es controlar la temperatura del mosto antes de que pase a la fermentación. Esto ayuda a prevenir la oxidación y poder controlar mejor la fermentación, la clarificación e inhibir el desarrollo de microorganismos no deseados que pueden competir con las levaduras.

Prensa (vinos tintos)

Esta operación se emplea para extraer el jugo del mosto de las partes sólidas (pieles, pulpa, semillas) de la uva. Esta operación separa el mosto del sólido, permite controlar la calidad del mosto, optimiza el proceso al tener mayor rendimiento y facilita la clarificación.

Se puede optar entre una bomba centrífuga y una bomba de desplazamiento positivo.

Del prensado, se obtienen dos tipos de mosto: el **mosto gota** y el **mosto prensa**. Cada uno de ellos tiene características distintas, y su uso en la vinificación puede variar dependiendo de la calidad deseada para el vino.

Mosto gota:

- Este es el jugo que se obtiene de forma natural, antes de aplicar presión mecánica sobre las uvas. Se libera de manera espontánea debido al peso de las uvas cuando son transportadas y colocadas en la prensa.
- Es considerado de mejor calidad porque Tiene menos extracción de componentes que generan gustos herbáceos. Contiene menos compuestos fenólicos (taninos) y es más aromático, lo que es ideal para producir vinos blancos frescos y elegantes.
- Se fermenta por separado y, se reserva para la producción de los vinos de calidad diferencial de una bodega, ya que es menos astringente y más delicado.

Mosto prensa:

- Se obtiene al aplicar presión mecánica a las uvas en la prensa, extrayendo el jugo restante que queda atrapado en las pieles, la pulpa y las semillas.
- Contiene una mayor cantidad de compuestos fenólicos y sólidos en suspensión, lo que puede aportar más cuerpo y estructura al vino, aunque también puede ser más astringente y tener un perfil aromático diferente.
- También se fermenta aparte y, en algunos casos, se mezcla con el mosto gota en pequeñas proporciones para dar más complejidad y volumen al vino, siempre dependiendo del objetivo que se quiera lograr.

Intercambiador de calor

Para ambos tipos de mosto (gota y prensa) vuelve a aplicarse la misma operación de intercambiador de calor para descender la temperatura.

Flotación (vino blanco)

Se usa bomba centrífuga del equipo flotador

Tanto el mosto gota como el mosto prensa se someten a un proceso de flotación para clasificarlos antes de la fermentación. La flotación es una técnica de clarificación que consiste en eliminar las partículas sólidas suspendidas en el mosto (como restos de pieles, pulpa y otros sedimentos) de forma rápida y eficiente.

La flotación se basa en la inyección de un gas (en este caso es nitrógeno) en el mosto, lo que provoca que las partículas sólidas se adhieran a las burbujas de gas y suban a la superficie. Una vez que las partículas se concentran en la parte superior, se forma una capa de espuma con sólidos flotantes que se puede retirar fácilmente, dejando el mosto limpio y clarificado en la parte inferior. Sus ventajas son la clarificación más rápida, preservación de aromas, optimización de la calidad del vino, entre otros.

Al ser el proceso de flotación una clarificación; permite separar el **mosto limpio (claros)** de las **borras** o partículas sólidas en suspensión.

Claros:

- Son la parte líquida del mosto que queda una vez que se han eliminado las partículas sólidas durante la flotación. Idealmente se trabaja con un NTU menor o igual a 150.

- Se trata de un mosto limpio y transparente, que está listo para ser fermentado.
- Los claros tienen menos sedimentos, lo que favorece una fermentación más estable y controlada, permitiendo obtener vinos más frescos y con aromas limpios y definidos.

Borras:

- Son los sólidos en suspensión que se concentran en la parte superior del tanque durante la flotación. Están formadas por restos de pieles, pulpa, pepitas y otras partículas que se separan del mosto.
- Estas borras, al quedar adheridas a las burbujas de gas durante el proceso de flotación, forman una capa en la superficie que se retira para dejar el mosto limpio en la parte inferior del tanque.
- Las borras de mosto gota y mosto prensa no se usan para la fermentación principal, ambas se juntan y se emplean en el vino Filtro.

Para el traslado de claros de mosto gota y prensa se usa bomba de desplazamiento positivo o bomba rotor.

Fermentación

Ambos claros ingresan por separado a la operación de fermentación que se realiza en tanques de acero inoxidable. El proceso de fermentación implica la adición de varios elementos para asegurar que la fermentación se desarrolle de forma controlada y que el vino resultante tenga las características deseadas.

Los aditivos empleados son: metabisulfito de potasio, nutrientes para levaduras, enzimas, levaduras seleccionadas ácidos orgánicos (ácido tartárico-ácido láctico-ácido cítrico), taninos y madera de roble o polvo (optativo).

Metabisulfito de Potasio se usa como una fuente de dióxido de azufre (SO₂), fundamental para la conservación y estabilidad microbiológica del vino. Ayuda a prevenir la actividad de bacterias y levaduras no deseadas y protege el vino contra la oxidación. Además, mantiene la frescura y prolonga la vida útil del vino embotellado.

La cantidad de metabisulfito añadida es controlada cuidadosamente para no exceder los límites legales y mantener un equilibrio adecuado de SO₂ libre y combinado.

Nutrientes para levaduras: se añaden para asegurar que las levaduras tengan suficientes recursos para desarrollarse y completar la fermentación de manera eficiente. Su agregado ayuda a prevenir fermentaciones lentas o detenidas. Además, los nutrientes mejoran el

rendimiento de las levaduras y permiten que estas produzcan un perfil aromático limpio y deseado.

Enzimas: se añaden para optimizar los procesos y mejorar la calidad del producto final facilitan la extracción de compuestos, clarifican el mosto y mejoran la eficiencia del proceso. Se emplean las enzimas pectolíticas que degradan las pectinas, un tipo de polisacárido presente en las paredes celulares de las uvas. Su uso es fundamental porque mejora diversos aspectos del proceso de vinificación, optimizando la calidad del mosto y del producto final. Ventajas del uso de enzimas pectolíticas:

Incremento en el rendimiento del mosto.

Reducción de costos y tiempos en la clarificación y filtración.

Mejora de la calidad sensorial del vino (más aromas y sabores intensos).

Optimización del proceso de vinificación.

Se usan:

Durante la maceración: En la etapa inicial, para facilitar la extracción de jugo y compuestos fenólicos.

En el prensado: Para aumentar el rendimiento del mosto.

Antes o durante la fermentación: En vinos blancos y rosados, para clarificar el mosto y mejorar la calidad.

Post-fermentación (en menor medida): Para estabilizar el vino y mejorar la filtración.

Levaduras seleccionadas: se añaden al mosto para iniciar la fermentación alcohólica de forma controlada. Las diferentes cepas de levaduras pueden potenciar ciertos aromas, como notas florales, cítricas o frutales, que son especialmente deseables en vinos blancos. Las mismas se rehidratan y se inoculan en el mosto justo antes de la fermentación, garantizando un inicio rápido y consistente del proceso fermentativo.

Ácido tartárico: se utiliza para ajustar la acidez del mosto antes de la fermentación. Se añade antes de la fermentación para que las levaduras puedan trabajar en un medio con la acidez correcta, lo que mejora la calidad del vino final.

Ácido cítrico: también se utiliza para ajustar el pH del mosto y mejorar la frescura del vino, aunque se usa en menor cantidad que el ácido tartárico. Su agregado permite realzar aromas frutales en el vino. Además, contribuye a la estabilidad del vino y puede ayudar en la prevención de ciertos defectos de sabor.

La fermentación alcohólica convierte los azúcares presentes en el mosto en alcohol, y requiere un manejo preciso de varios factores para garantizar un desarrollo equilibrado y la preservación de los aromas y sabores frescos del vino blanco. Por ello se realiza un control operacional:

Control de la Temperatura: dado que la temperatura es uno de los factores más críticos durante la fermentación.

Los vinos blancos, se realizan a temperaturas de fermentación más bajas (entre **14 y 18 °C**), lo que ayuda a preservar los aromas frutales y florales característicos del vino.

A los vinos tintos se les controla la temperatura de fermentación entre 20 y 24°C.

Para mantener la temperatura dentro del rango deseado, se utilizan tanques de fermentación con sistemas de refrigeración, serpentines y camisas refrigerantes.

Control de la Acidez y el pH: El nivel de pH y la acidez del mosto influyen en la actividad de las levaduras y la estabilidad del vino. Se realizan mediciones periódicas del pH. Si es necesario, se ajusta añadiendo ácido tartárico para asegurar un pH adecuado:

pH para vinos blancos y rosados: menor o igual a 3,4.

pH para vinos tinto: menor o igual a 3,7

Mantener un pH bajo ayuda a proteger el vino de la contaminación microbiana y a conservar su frescura y viveza.

Monitoreo de la Densidad: La densidad del mosto (medida como grados Baumé o densidad específica) indica la concentración de azúcares y es una forma de monitorear el progreso de la fermentación. Se realizan mediciones diarias de la densidad para asegurarse de que las levaduras están transformando los azúcares en alcohol de manera uniforme y controlada.

Un descenso uniforme de la densidad asegura que la fermentación no se detenga ni acelere de forma inesperada.

Una vez finalizada la fermentación se analiza SO₂ (total)

Fermentación maloláctica (vino tinto)

Consiste en la conversión del ácido málico en ácido láctico. Este proceso es llevado a cabo por bacterias lácticas, principalmente del género *Oenococcus oeni*, y tiene un impacto significativo en las características sensoriales y la estabilidad del vino. Dentro de los objetivos de esta operación, se encuentran: Reducción de acidez: el ácido málico (más ácido y áspero) en ácido láctico (más suave y menos ácido), lo que da como resultado un vino más equilibrado y redondeado. *Mejora del sabor y aroma:* El ácido láctico es menos agresivo en términos de sabor. Estabilidad microbiológica: reduce el riesgo de futuros problemas microbiológicos relacionados con el ácido málico, como la aparición de sabores no deseados o incluso la reactivación de la fermentación maloláctica durante el almacenamiento. *Mejor integración de los sabores:* favorece la integración de los componentes del vino, haciendo que el vino sea más armonioso y suave, mejorando su estructura en boca.

Condiciones: Temperatura: Idealmente entre **18°C y 22°C**. Temperaturas más bajas ralentizan el proceso, mientras que temperaturas más altas pueden matar las bacterias o generar sabores indeseables. **pH:** El pH debe ser ligeramente ácido, entre **3.2 y 3.6**, para facilitar la actividad bacteriana. **Presencia de oxígeno:** Aunque la FML se realiza en condiciones anaeróbicas (sin oxígeno), un poco de oxígeno es necesario para activar las bacterias y permitir su crecimiento inicial.

Aunque las bacterias lácticas pueden estar presentes de forma natural en el vino, en algunas ocasiones la bodega ha optado por **inocular cepas seleccionadas** para asegurar una fermentación maloláctica controlada y predecible.

Estas bacterias se añaden al vino después de la fermentación alcohólica o en el momento del trasiego.

Durante este proceso, el ácido málico (un ácido más fuerte y áspero) se convierte en ácido láctico (un ácido más suave) y se libera dióxido de carbono (CO₂).

El proceso de fermentación maloláctica puede durar 20 días aproximadamente dependiendo de las condiciones del vino y la temperatura. En algunos casos, puede ser más largo.

Se realizan controles, ya que la completa transformación del ácido málico en ácido láctico es indicativa de que el proceso ha terminado.

Refrigeración

Durante la fermentación alcohólica, las levaduras transforman los azúcares del mosto en alcohol y CO₂, un proceso que libera calor. Sin refrigeración, este calor puede aumentar la temperatura del mosto, acelerando la fermentación y produciendo compuestos indeseables.

Por ello es que con la refrigeración se mantienen temperaturas bajas, lo que resulta en un mejor desarrollo de los aromas y en un perfil sensorial más fresco y equilibrado.

El calor excesivo puede poner en riesgo la actividad de las levaduras, causando fermentaciones muy rápidas o, en algunos casos, que las levaduras se detengan, resultando en una fermentación incompleta y problemas en la estabilidad del vino.

La operación se lleva a cabo en Serpentes de refrigeración.

Remontaje

Se extrae el mosto-vino (líquido) de la parte inferior del recipiente de fermentación y se recircula hacia la parte superior para humedecer el sombrero (la capa de sólidos formada por pieles, semillas y restos de pulpa que flota debido al dióxido de carbono generado durante la fermentación). Los objetivos de esta etapa son: Favorecer la extracción de compuestos fenólicos, como taninos, antocianos y aromas presentes en las pieles de las uvas. Esto es crucial para la estructura, color y complejidad del vino tinto, homogeneización, mezcla el mosto-vino y mantiene una temperatura uniforme en todo el tanque, evitando zonas de sobrecalentamiento o fermentación irregular. Oxigenación controlada, durante los primeros días de fermentación, introduce oxígeno al mosto para estimular la actividad de las levaduras y prevenir paradas fermentativas. Prevenir el secado del sombrero, mantener el sombrero húmedo evita la proliferación de microorganismos indeseados y asegura una extracción más efectiva.

La frecuencia del remontaje varía según sea; al inicio de la fermentación, en donde se realiza 2 ó 3 veces al día para aportar oxígeno y favorecer la actividad de las levaduras. A la mitad de la fermentación se lleva a cabo 1 a 2 veces al día para asegurar la extracción y homogeneización.

Descube

Se trasvasa el vino de los recipientes de fermentación a otro depósito, dejando atrás los sólidos que quedan en el fondo o suspendidos en el líquido. Esta operación se realiza al finalizar la fermentación alcohólica.

Prensado

Se realiza para separar el líquido (mosto o vino) de los sólidos (orujo, que incluye pieles, semillas y pulpa). Los objetivos de esta operación son separar el vino de los sólidos (el líquido fermentado) del orujo (sólidos formados por pieles, semillas y pulpa) después de la fermentación, facilitando la obtención de un vino limpio; extraer los componentes del orujo, control de la extracción de taninos, clarificación del vino: al separar los sólidos del líquido, el prensado también ayuda a mejorar la claridad del vino, eliminando parte de los restos sólidos que pueden afectar su transparencia y estabilidad.

Primer trasiego

Después de que la fermentación ha terminado (entre una y dos semanas después de la fermentación dependiendo de criterio técnico), se lleva a cabo el primer trasiego, para separar

el vino de las borras gruesas (compuestas por restos de levaduras muertas, pequeñas partículas de piel de uva, pulpa, y otros residuos sólidos), y asegurar la estabilidad y la calidad del producto final. Estas borras pueden influir negativamente en el vino si permanecen en contacto durante mucho tiempo, ya que pueden liberar compuestos que generan aromas y sabores no deseados, como notas a reducción o a compuestos sulfuroso

El trasiego es la operación de trasladar el vino de un tanque / pileta a otro cerrado, dejando atrás los sedimentos que se han depositado en el fondo del tanque/ pileta. Se realiza decantando el vino lentamente para que las borras gruesas permanezcan en el fondo del tanque/ pileta. Luego, se utiliza una manguera y bomba centrífuga o bomba rotor para extraer el vino limpio y trasladarlo a otro recipiente.

Controles de laboratorio y correcciones: Se analiza Alcohol, SO₂ (total y libre); pH. Acidez total.

De este proceso de primer trasiego se obtiene Vino desbornado y borras.

El vino desbornado continúa con la operación de formulación de corte y tipificación. En cambio, las borras continúan la operación de filtración con filtro prensa.

Centrifugado

Se emplea para obtener un vino más limpio, especialmente cuando se desea eliminar impurezas de manera eficiente sin alterar las propiedades sensoriales del vino.

Luego de dicha operación se realiza un control de turbidez.

Conservación

Control y correcciones: Alcohol, SO₂ (total y libre), pH. Acidez total y volátil

El almacenamiento es la fase donde el vino, después del prensado y la separación del orujo, se guarda en recipientes adecuados para que continúe su proceso de maduración y estabilización. Esto implica el uso de tanques de acero inoxidable o barricas de madera, dependiendo del estilo de vino deseado y las decisiones del enólogo. Los objetivos de esta etapa son: Maduración y estabilización; ya que el vino sigue madurando (evolución de los aromas y sabores, suavizando los taninos y mejorando la armonía del vino); Se producen reacciones químicas que permiten que los compuestos fenólicos y los taninos se integren, reduciendo la astringencia y mejorando la textura. Desarrollo de aromas complejos, dado que los compuestos presentes en el vino, como los terpenos y los fenoles, se desarrollan y evolucionan, mejorando los aromas y la complejidad

del vino. Clarificación natural, permite que las partículas suspendidas (como restos de levadura y otros sólidos) se asienten lentamente en el fondo del recipiente. Esto facilita la decantación posterior, que será explicada más adelante.

Condiciones de almacenamiento

- Temperatura controlada: entre 12°C y 18°C para asegurar una maduración lenta y controlada.
- Condiciones anaeróbicas (sin oxígeno)
- Control de vasijas llenas
- Ajustes de SO₂ (principalmente el activo supere el 0.4)

Barricas de madera: En algunos casos, especialmente para vinos tintos de alta calidad la bodega opta por barricas de roble para proporcionar una mayor complejidad y suavidad al vino a través de una microoxigenación controlada.

Filtración tangencial

Esta operación se realiza para eliminar partículas finas, levaduras, bacterias y otros sólidos que puedan afectar la apariencia o la estabilidad microbiológica del vino. El vino se bombea a través de un módulo de membrana. La membrana actúa como un filtro semipermeable, donde el vino fluye tangencialmente (de forma paralela a la superficie) mientras las partículas suspendidas son retenidas en la superficie de la membrana.

Formulación de corte y tipificación

En este paso los enólogos definen el estilo del vino y las características deseadas en el producto final.

En esta operación el enólogo ajusta y equilibra diferentes parámetros del vino, como: variedades de uva: Se pueden mezclar diferentes variedades de uva para obtener un perfil de sabor más complejo y equilibrado. Se pueden combinar vinos de diferentes años para asegurar consistencia en el producto final. Se pueden combinar distintos lotes que han tenido diferentes tratamientos o crianzas (por ejemplo, barricas nuevas frente a barricas usadas).

El enólogo en la tipificación define el estilo del vino, teniendo en cuenta las características específicas que se quieren resaltar. Selecciona las características sensoriales evaluando el perfil aromático y gustativo de cada lote de vino. Se realizan catas entre el directorio. Ajusta la acidez

y el dulzor: (el nivel de azúcar residual para alcanzar el equilibrio deseado). Esto puede llegar a incluir la adición de ácido tartárico, ácido cítrico o, en casos específicos, mosto concentrado. Decide acerca del uso de lías: el enólogo puede optar por mantener un contacto prolongado con las lías finas (lo que aportará textura y complejidad) o retirar las lías para un vino más limpio y fresco.

Se realizan controles de laboratorio: Alcohol, SO₂ (total y libre); pH. Acidez total y volátil

Goma Arábiga: se usa para estabilizar el color, previene la formación de precipitados y ayuda a mantener la intensidad y brillo del color, especialmente en vinos tintos. Reduce la astringencia y amargor al suavizar los taninos agresivos, haciendo que el vino sea más agradable al paladar, lo cual es importante para estabilizar la materia colorante por ser un coloide protector. Mejora de la textura y sensación en boca, al aporta una sensación más redondeada y suave al vino, mejorando su cuerpo y persistencia

Clarificación y decantación

En este proceso se eliminan las partículas en suspensión, sedimentos, y cualquier impureza que pueda afectar la claridad, la calidad del vino y la eliminación de algunos defectos del vino

El vino se deja reposar en un tanque/ pileta para que las partículas en suspensión se asienten en el fondo. Una vez que se ha producido la sedimentación, se procede a ~~decanar~~ trasegar el vino claro en un nuevo tanque/ pileta, evitando la transferencia de sedimentos.

Carbón Activado: se utiliza en vinos blancos para eliminar compuestos indeseables que pueden afectar el aroma y el sabor del vino, como ciertos compuestos fenólicos, olores a reducción o sabores a sulfurosos. Actúa como un absorbente, atrapando y reteniendo estos compuestos no deseados debido a su gran superficie y porosidad.

Se añade en pequeñas cantidades y se deja en contacto con el vino por un período específico. Después, se filtra el vino para eliminar el carbón activado y los compuestos que ha absorbido.

Clarificantes Proteicos

Se usa gelatina, clarificante proteico. También se utilizan clarificantes a base de guisantes.

Permite eliminar la turbidez y mejorar la claridad del vino. Estos agentes se unen a las partículas en suspensión, formando flóculos que luego sedimentan.

Al ser proteínas, tienen la capacidad de precipitarse en presencia de ciertas partículas y formar un sedimento que puede ser fácilmente separado.

Se disuelven en agua caliente antes de ser añadidos al vino. Tras un periodo de reposo, se produce la sedimentación y se procede a la decantación.

Bentonita: es un tipo de arcilla que se utiliza para clarificar el vino, especialmente para eliminar proteínas que pueden causar turbidez en el producto final.

Tiene una gran capacidad de absorción y, al ser un material cargado negativamente, atrae partículas cargadas positivamente, ayudando a formar flóculos que sedimentan.

Se mezcla con agua para formar una suspensión y se añade al vino. Al igual que otros clarificantes, tras un periodo de reposo, se realiza la decantación para separar el vino claro de la bentonita sedimentada.

PVPP (Polivinilpolipirrolidona): se utiliza principalmente para eliminar compuestos fenólicos que pueden causar oxidación o dar lugar a sabores y aromas no deseados.

Actúa como un absorbente de compuestos fenólicos, ayudando a prevenir la oxidación del vino y a mejorar la estabilidad del color.

Se añade al vino y se deja en contacto durante un tiempo determinado (24-48 horas). Luego, se filtra el vino para eliminar el PVPP junto con los compuestos que ha absorbido.

La elección del agente clarificante puede variar según la variedad de vino, el estilo que se busca y las características específicas que se quieren mejorar.

Filtración

Esta operación mejora la limpieza, la claridad y la estabilidad microbiológica del vino antes de su embotellado. El vino pasa a través de un lecho de tierra de diatomeas (un material poroso compuesto por esqueletos microscópicos de diatomeas). También pueden usarse otros métodos como la filtración Tangencial

Filtración con filtro prensa

Empleado para filtrar las borras. El mismo consta de una serie de placas y marcos que crean cámaras donde se coloca las borras a filtrar. Las placas están cubiertas con un medio filtrante (como telas o papel filtrante) que retiene las partículas sólidas. Se aplica presión a las borras para forzarlas a pasar a través del medio filtrante. Las partículas en suspensión quedan atrapadas en la superficie del filtro, formando una torta de filtración. El vino filtrado se recolecta en un recipiente separado, mientras que las borras sólidas quedan atrapadas en el filtro.

Tratamiento en frío (vinos blanco y rosado)

Esta operación se utiliza para asegurar la **estabilidad tartárica** y prevenir la aparición de cristales de tartrato en la botella; ayuda a que el vino sea más estable y atractivo para los consumidores, al evitar posibles sedimentos que puedan formarse después del embotellado.

Las temperaturas y los tiempos dependen del criterio técnico y de las concentraciones relativas de TH- y K+

Esto permite que los cristales de tartrato se formen y precipiten de manera natural. Se utiliza tanques de acero inoxidable con control de temperatura para asegurar un enfriamiento uniforme.

A medida que el vino se enfría, la solubilidad de los tartratos disminuye, lo que hace que los cristales de bitartrato potásico se formen y se sedimenten en el fondo del tanque.

Esta precipitación se produce de manera controlada, evitando que los cristales se formen posteriormente en la botella.

Filtración y corrección

Una vez completado el tratamiento en frío, el vino se **filtra** para eliminar los cristales de tartrato precipitados y cualquier otro sedimento que haya podido formarse.

Esto asegura que el vino esté **limpio y claro**, listo para su embotellado.

Se realizan correcciones finales usando diferentes aditivos y estabilizantes para asegurar la estabilidad y calidad del vino antes del embotellado. Estas correcciones ajustan el equilibrio químico y mejoran las características sensoriales del vino.

CMC (Carboximetilcelulosa): se utiliza como un **estabilizante tartárico** para evitar la formación de cristales de bitartrato potásico, especialmente en vinos blancos. Reemplaza el uso del frío.

Ácido Metatartárico: también se emplea para **prevenir la cristalización de tartratos**. Actúa inhibiendo la nucleación y crecimiento de los cristales de tartrato.

En algunos casos, se puede combinar el uso de CMC con ácido metatartárico para aumentar la estabilidad tartárica del vino, aunque este último tiene una efectividad temporal (entre 6 y 12 meses).

Mosto Rectificado Concentrado (MRC) se usa para ajustar la dulzura del vino blanco. Esto es especialmente importante para equilibrar la acidez y el perfil de sabor del vino: que puede afectar el color, aroma y sabor.

Conserva el brillo y la tonalidad del vino, evitando el pardeamiento no enzimático (blancos y rosados).

Ácido Cítrico: se usa para ajustar la acidez total del vino y proporcionar frescura al sabor final. Aporta una sensación de acidez que puede mejorar la percepción de frescura en el vino blanco, lo cual es especialmente deseable para ciertos estilos de vino.

Trasiego a planta

Esta operación implica el traslado del vino desde los tanques de almacenamiento en la bodega hasta la planta donde será embotellado (Área: fraccionamiento).

Envasado

El material utilizado para el envasado es apropiado para las condiciones de almacenamiento, y no transmite al producto sustancias perjudiciales y confiere protección contra la contaminación. Los envases se tratan según un procedimiento adecuado, para evitar la posible contaminación del producto.

Todos los insumos utilizados para el envasado cuentan con la debida aprobación del INV.

Los envases y recipientes utilizados son nuevos y no se utilizan para ningún otro fin que pueda dar lugar a la contaminación del producto envasado.

Los envases rotos o defectuosos se almacenan en un lugar destinado a este fin. Se cuenta con un procedimiento documentado a seguir en caso de rotura de botellas (**Planilla 19** Registro de control de vidrios). Se lleva el registro con todas las roturas de botellas sucedidas en el proceso de envasado.

Los envases que se utilizan son inspeccionados por el personal de fraccionamiento antes del uso, para asegurar que se encuentran en buen estado y limpios.

7.8. Dirección y supervisión

La Dirección tiene conocimiento suficiente sobre los principios y prácticas de higiene de los alimentos para juzgar los posibles riesgos y asegurar una vigilancia y una supervisión eficaz.

7.9. Documentos y registros

Se mantienen procedimientos y registros apropiados de la elaboración, producción y fraccionamiento. (**Planilla 0:** Listado de documentos en vigencia) Los documentos se redactan conforme a lo establecido en plan de calidad.

Se mantienen registros de todas las actividades mencionadas y de las sustancias utilizadas en el establecimiento durante el proceso de elaboración, conservándolos durante un período de tiempo mayor al de la vida útil del producto (4 años).7.10. Almacenamiento

Los insumos, vinos/mostos y productos terminados se almacenan y conservan en condiciones tales que impidan cualquier tipo de contaminación y se controlan periódicamente de modo de prevenir cualquier riesgo para el consumidor.

Los controles se encuentran documentados en la planilla de análisis de laboratorio (**Planilla 17 y Planilla 39 Registro de control microbiológico de vinos envasados**) y en la **Planilla 18: Control de producción/ fraccionamiento**.

7.11. Devoluciones

Ver Planilla 34

8. DESCRIPCIÓN PARTICULAR DE EQUIPOS E INSTALACIONES PRINCIPALES.

8.1. Mantenimiento. Plan de Mantenimiento

Sin un adecuado mantenimiento la maquinaria interrumpe su operación con mucha frecuencia, alterando considerablemente los programas de producción.

Podemos reconocer algunas divisiones agrupándolas de la siguiente manera:

- a. Mantenimiento de maquinaria
- b. Mantenimiento de instalaciones físicas (edificios), eléctricas y otras instalaciones (aire, agua)

El mantenimiento puede también clasificarse en dos grandes grupos:

Mantenimiento preventivo y mantenimiento correctivo.

Cuando el Jefe de Producción y mantenimiento, observe un fallo o problema en el equipo o la máquina y/o algún operario se lo informe, procederá a gestionar su reparación. Las averías o labores de mantenimiento, en caso de ser resueltas con medios propios se anotan en la ficha de mantenimiento. **Planilla 16** Registro de mantenimiento .

Además se cuenta con la **Planilla 15** Programa de mantenimiento.

9. CONTROLES ANALÍTICOS

El laboratorio del establecimiento, en donde se analiza el vino/mosto durante su elaboración, conservación y envasado, está a cargo de personal capacitado. Se encuentra en buenas condiciones de higiene, se mantiene ordenado, limpio y cuenta con el equipamiento necesario para realizar los análisis que corresponda.

Con frecuencia anual, se envían los instrumentos de medición de alcohol (alcohómetro) y termómetro al I.N.V. para ser comparado con el ente oficial de regulación de la actividad. El I.N.V. otorga un certificado donde constan las mediciones realizadas. Los certificados están disponibles en el laboratorio.

Esta comparación sirve de base para utilizar el termómetro certificado como elemento de verificación de los termómetros que se utilizan en la bodega durante la elaboración. Estas verificaciones quedan registradas.

También con frecuencia anual son enviados a un laboratorio externo los elementos de medición de bodega como son termómetros de tanques de estabilización y de fábrica de espumantes, balanza que se utiliza en bodega para insumos y manómetros de los tanques de la fábrica de espumantes.

9.1. Análisis de materias primas y productos elaborados y semi elaborados. Extracción de muestras. Técnicas utilizadas

Se realizan los siguientes análisis, según legislación vigente, a los efectos de asegurar la elaboración de alimentos aptos para el consumo. Los mismos quedan registrados en la planilla de análisis (**Planilla 17** Análisis de laboratorio)

Determinaciones analíticas:

Alcohol	Azúcares Reductores
Turbidez	Acidez Total
Acidez Volátil	pH
Color en vinos tintos	Anhídrido Sulfuroso Total
Anhídrido Sulfuroso Libre	Hierro
	Índice de Colmateo en vinos tintos

El resto de los análisis necesarios para cumplir con la legislación vigente se realizan en laboratorios externos, según criterio técnico.

9.2. Control Microbiológico

Los vinos fraccionados por la empresa son sometidos a controles microbiológicos con el objetivo de verificar la eficacia del proceso de filtrado y llenado de cada vino.

Los controles se realizan en un ambiente adecuado mediante la técnica de filtración sobre membrana, agregado de medio de cultivo y puesta en estufa de cultivo por un lapso de al menos 72 horas. Los resultados quedan registrados en la planilla de control de cultivos microbiológicos (**Planilla 17**)

En el caso de que la muestra supere el límite de Aceptación y Rechazo se procede a repetir el ensayo para ratificar o rectificar el resultado.

10. PLAN HACCP

10.1. Alcance de la certificación HACCP solicitada

La empresa certifica desde el ingreso de materia prima en este caso “UVA en racimo” hasta el producto final “vino”, tinto, blanco y varietales. Es decir, la certificación es abarcativa de todo el proceso industrial que se realiza en planta.

10.2. Organigrama.

ORGANIGRAMA GENERAL DE LA EMPRESA (Anexo 4)

10.3. Equipo HACCP- Actividades

COORDINADOR DEL GRUPO HACCP: Jefe de calidad y enología.

Líder del equipo HACCP

Promover la continuidad del Sistema HACCP.

Preparar informes generales de planta mensual

Revisar y modificar cuando sea necesario, las instrucciones operativas

Revisar los registros del plan HACCP

Garantizar la implementación y dar seguimiento a las acciones correctivas

Realizar auditorías internas

Iniciar y coordinar el análisis de causa raíz de las no-conformidades y problemas suscitados.

Garantizar el cumplimiento de los programas pre-requisitos

Dirección:

Monitorear el sistema de aseguramiento de calidad.

Revisar el sistema

Proporcionar los recursos necesarios para la implementación y la aplicación del sistema HACCP de la empresa.

Encargado de Laboratorio:

Realizar reemplazo del coordinador de HACCP.

Monitorear el sistema de aseguramiento de calidad.

Realizar la revisión general de planillas, evaluar modificaciones.

Realizar la coordinación de las diferentes áreas de HACCP.

Realizar el monitoreo de los puntos críticos de control y detección de nuevos puntos críticos.

Encargado de bodega:

Supervisar que todos los procesos se realicen en forma correcta.

Supervisar la aplicación de las BPM.

Realizar el aseguramiento de la calidad del producto en todo el proceso de elaboración

Hacer cumplir las directivas del Plan HACCP en el proceso

Encargada de insumos secos:

Supervisar que todos los procesos se realicen en forma correcta.

Supervisar la aplicación de las BPM.

Realizar el aseguramiento de la calidad del producto en todo el proceso de elaboración

Llevar planillas de control de calidad

Encargado de Mantenimiento

Elaborar el plan de mantenimiento anual

Llevar un registro de los mantenimientos preventivos/correctivos.

Analizar los procesos que puedan llegar a afectar la inocuidad para sugerir e Implementar las mejoras necesarias.

Operario de control de PCC:

Ejecutar procedimientos POES y PCC.

Llevar planillas de control de calidad

En caso de ausentarse el coordinador del equipo HACCP, el mismo quedará a cargo de la Dirección técnica.

Jefe de administración:

Supervisar que todos los procesos se realicen en forma correcta.

Realizar el aseguramiento de la calidad del producto en todo el proceso de elaboración

Hacer cumplir las directivas del Plan HACCP en el proceso.

10.4. Descripción del producto e identificación E IDENTIFICACIÓN DE USO PREVISTO

VER ANEXO 5 DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

10.5. Elaboración del diagrama de flujo

Ver: ANEXO 1: Diagrama de flujo de vino blanco, ANEXO 2 Diagrama de flujo de vino tinto y ANEXO 3 Diagrama de flujo de vino rosado.

10.6 Verificación in situ del diagrama de flujo

Para verificar la precisión los diagramas de flujo anteriormente descriptos se realizó una auditoría de las instalaciones y se llevó a cabo un control de las mismas. Dicha verificación se encuentra registrada en el libro de actas correspondiente.

10.7 Análisis de peligros e identificación de medidas preventivas

Ver **Planilla** 20 Análisis de peligros de ENTRADAS y **Planilla** 21 Análisis de peligros de OPERACIONES

El equipo HACCP llevó a cabo un análisis de peligros para identificar cuáles son los peligros que son indispensables eliminar o reducir a niveles aceptables para poder producir un alimento inocuo. En el análisis de peligros se consideraron los siguientes factores:

- La probabilidad de que surjan los peligros.
- La gravedad de sus efectos nocivos para la salud.
- La evaluación cualitativa o cuantitativa de la presencia de peligros.
- La supervivencia y crecimiento de los microorganismos involucrados.
- La producción o persistencia de toxinas, agentes químicos o físicos en los alimentos.
- La contaminación de las materias primas, productos intermedios y semiprocesados, o productos terminados.
- La posibilidad de que se produzca una adulteración o contaminación deliberada.

Una vez identificados los peligros se analizaron las medidas de control necesarias para prevenir, eliminar o reducir el peligro a niveles aceptables. Las medidas preventivas de estos peligros presentan las siguientes características:

- Para cada peligro significativo hay más de una medida preventiva.
- En algunos casos es necesaria más de una medida preventiva para evitar un peligro.
- En otros casos, una misma medida preventiva puede evitar o disminuir más de un peligro.
- Muchas de las medidas preventivas pueden estar incluidas en planes de prerrequisitos
 - Peligros Biológicos: Presencia de plagas, insectos (moscas, polillas, etc.) roedores, crecimiento de microorganismos, (bacterias, hongos) patógenos y sus toxinas, que puede ser causado por una mala sanitización de las maquinas, inadecuado manipuleo y agentes externos.
 - Peligros Químicos: Productos de limpieza, pesticidas, metales tóxicos, aditivos químicos.
 - Peligros Físicos: Piedras, vidrios, trozos de metal, madera, objetos personales, etc. ,

10.8. Determinación de los puntos críticos de control (PCC).

Ver **Planilla 22**

Árbol de decisiones CODEX ALIMENTARIUS

El equipo de inocuidad de la BODEGA PUTRUELE HNOS SAICC, ha evaluado todas las operaciones, procesos e instalaciones a fin de identificar y analizar los peligros que involucran los aspectos de las diferentes fases, que pudieran tener un efecto adverso en la seguridad del producto, a través de la determinación de los peligros físicos, químicos y biológicos, la cuantificación de la probabilidad de ocurrencia y la severidad de los efectos adversos para la salud.

Una vez que se identificaron los peligros significativos de cada fase, se realizó la determinación de los PCC mediante la utilización del árbol de decisiones de la Norma MERCOSUR NM 323:2010 previa aplicación del modelo bidimensional recomendado por la FAO para la evaluación del índice de significancia, a través del cual podemos definir en función de la severidad y la probabilidad cuales de los peligros a estudio consideramos que son significantes o no.

10.9. Modelo bidimensional recomendado por la FAO

El análisis de los peligros mediante este modelo requiere de la cuantificación de dos factores como son la probabilidad de ocurrencia y la severidad. El producto entre ambos factores determina el índice de significancia.

$$IS= P * S$$

Donde:

IS: índice de significancia

P: probabilidad

S: severidad

Cada peligro fue evaluado con la siguiente matriz en la cual se determinó que aquellos peligros cuyo índice de significancia resultase igual o mayor a 10 son significativos y los mismos se evaluaron posteriormente con el árbol de decisiones del Codex Alimentarius a fin de determinar si los mismos constituían o no un punto crítico de control.

		SEVERIDAD				
		1	2	3	4	5
PROBABILIDAD	1	1	2	3	4	5
	2	2	4	6	8	10
	3	3	6	9	12	15
	4	4	8	12	16	20
	5	5	10	15	20	25

	SIG
	NO SIG

SEVERIDAD

1. Cuando el peligro microbiológico, químico o físico puede suponer molestias en el consumidor.
2. Cuando el peligro microbiológico, químico o físico puede suponer enfermedad muy leve en el consumidor.
3. Cuando el peligro microbiológico, químico o físico puede suponer enfermedad leve en el consumidor.
4. Cuando el peligro microbiológico, químico o físico puede causar una enfermedad grave.
5. Cuando el peligro microbiológico, químico o físico puede causar la muerte.

PROBABILIDAD DE OCURRENCIA

1. Cuando el factor de peligro se presenta intermitentemente y ante la falta de control podría afectar sólo a una parte del lote.
2. Cuando el peligro se presenta intermitentemente y ante la falta de control podría afectar a gran parte del lote.
3. Cuando el peligro se presenta intermitentemente y ante la falta de control afecta a todo el lote.
4. Cuando el factor de peligro está presente en forma continua y en ausencia de control podría afectar a varios lotes.
5. Cuando el factor de peligro está presente en forma continua y en ausencia de control afecta a varios lotes.

Los Puntos de Control Críticos (PCC), serán aquellos puntos de control necesarios para prevenir, reducir o eliminar un peligro de seguridad alimentaria hasta límites aceptables. Una vez identificados los peligros significativos de cada etapa, se puede realizar la determinación de un PCC mediante la utilización del árbol de decisiones. Debido que para una misma fase existen más de un peligro se cuantificaron todos pero el índice de significancia para cada etapa lo determinó aquel peligro con mayor cuantificación. **Planilla 20** Análisis de peligros de las entradas y **Planilla 21** Análisis de peligros de las operaciones.

10.10. Establecimiento de límites críticos para cada PCC

Ver **Planilla 23** Límites críticos, seguimiento y acciones correctivas

Para cada punto crítico de control, se especificaron y validaron los límites críticos para verificar que el proceso está bajo control

El equipo HACCP comprobó y demostró que las medidas de control tomadas permiten controlar los peligros hasta los niveles establecidos por los límites críticos. Afirmación que se evidencia en la validación del PCC. (**Planilla 25** Validación de medidas de control)

10.11. Establecimiento de un sistema de control para cada PCC

Se estableció un sistema de vigilancia para garantizar el cumplimiento de los límites críticos del PCC. Mediante los procedimientos de vigilancia se podrá detectar cualquier pérdida de control en los PCC. Los procesos se corregirán cuando los resultados de la vigilancia indiquen una pérdida de control en el PCC, y las correcciones se efectuarán antes de que se produzca una desviación. Los datos obtenidos se evaluarán por una persona designada que tenga los conocimientos y las competencias necesarias para aplicar medidas correctivas, cuando proceda, en este caso el jefe de producción.

10.12. Acciones de monitoreo PCC

Se ha realizado un análisis de prerrequisitos (**Planilla 26**).

Ver **Planilla 24** Plan de Verificación

10.13. Establecimiento de acciones correctivas

Con el fin de solucionar las desviaciones que puedan producirse, se crearon medidas correctivas específicas para cada PCC. Estas medidas aseguran que el PCC vuelva a estar controlado.

Los procedimientos relativos a las desviaciones se documentarán en los registros de monitoreo de cada PCC en la columna correspondiente a Observaciones.

VER **Planilla 23** donde se detallan los PCC, los límites críticos para cada PCC, los sistemas de vigilancia, las acciones correctivas y los correspondientes registros.

10.14. Establecimiento de los procedimientos de verificación

Durante el periodo de cosecha, se realizarán auditorías internas (**Planilla 41** Programa de auditorías, **Planilla 43** Check list de auditoría interna) en cada una de las áreas las cuales estarán destinadas a verificar que el sistema BPM -HACCP funciona correctamente para esto el Líder del equipo HACCP empleará un checklist de verificación del sistema HACCP cuyo resultado de comprobación será comunicado a todo el equipo HACCP.

10.15. Reuniones del equipo HACCP

La reunión del equipo HACCP se realizará cada 6 meses o cada vez que sea necesario para revisar los requisitos del Plan ó cada vez que se presente un inconveniente. Los problemas encontrados se discutirán con los miembros del equipo, realizando los cambios y las correcciones de los problemas que pudieron encontrarse.

El registro donde se anotarán los acuerdos llegados en las reuniones que se realizan tiene el nombre de acta del equipo HACCP.

10.16 Revisión por la dirección

Con una frecuencia anual se convoca a la reunión, se solicita información a cada uno de los sectores

Se lleva a cabo la reunión. Cada miembro aporta sus datos. Esta reunión tiene como propósito revisar, evaluar y garantizar que el sistema de gestión de inocuidad alimentaria implementado cumple con los requisitos legales, estándares de calidad e inocuidad, y con los

objetivos establecidos por la organización. Este encuentro suele involucrar al equipo HACCP, gerentes y personal clave de la bodega.

11. SERVICIOS AUXILIARES

11.1. Agua potable e industrial. Procedencia. Descripción de los tratamientos utilizados

El agua que se utiliza en bodega para uso industrial proviene de una fuente subterránea (de pozo). La misma es almacenada en un tanque pulmón que abastece al establecimiento para todos los procesos, excepto el consumo humano. Al agua de pozo se realizan control físico-químico y microbiológico con frecuencia anual. Los análisis se realizan en un laboratorio externo y los informes de resultados emitidos se controlan por Laboratorio y/o Enología, quienes conservan la documentación y generan las acciones que estimen corresponder

El agua para consumo humano es potable y de red; la misma proviene de la distribución de agua potable provista por la empresa distribuidora.

La cantidad y presión de agua es suficiente para realizar las tareas de higiene y saneamiento en forma eficiente. La presión permite la higiene profunda de paredes, canaletas (arrastre de sólidos depositados) y pisos.

El tanque de agua, tiene tapa y no presenta rotura, para evitar filtraciones o ingresos de contaminantes.

Se cuenta con un plan de limpieza y mantenimiento del tanque pulmón de agua que se encuentra documentado. Las operaciones realizadas quedan registradas.

El sistema de evacuación y tratamiento de efluentes cumple con la legislación vigente. Se cuenta con la habilitación emitida por la Secretaría de Estado de Medio Ambiente y Desarrollo Sustentable.

Se utiliza vapor en el establecimiento para la desinfección de las máquinas llenadoras. El vapor es generado por un generador eléctrico de vapor.

El agua de pozo es ablandada y filtrada. Existe identificación de las cañerías, que se encuentran físicamente separadas y claramente identificadas.

12. DISTRIBUCIÓN DE LOS EQUIPOS E INSTRUMENTAL

Se cuenta con Layout de la bodega. ANEXO 6.

13. PERSONAL

13.1 Enseñanza de higiene

La Empresa toma las acciones necesarias para que todos los operadores relacionados con proceso reciban una capacitación adecuada en materia de manipulación higiénica de los alimentos e higiene personal. Se cuenta con registro de las capacitaciones brindadas.

Programa de capacitación (**Planilla 27**). Registro de capacitación (**Planilla 28**) Evaluación de desempeño (**Planilla 29**). Fichas de puestos (**Planilla 30**).

Estado de salud

Todas aquellas personas que entran en contacto con la elaboración se realizan los exámenes médicos que fija la legislación vigente antes de su ingreso y en forma periódica para aquellas personas que alcanzan. Se efectúan exámenes médicos adicionales según corresponda, teniendo en cuenta sus condiciones clínicas o exposiciones laborales.

Se cuenta con ART, que se encarga de cumplir con los requisitos legales en cuanto a estado de salud de los operarios del establecimiento, exámenes médicos realizados, etc.

Las personas que padecen alguna enfermedad infecto contagiosa o condición que pueda transmitirse por medio de los alimentos o sean portadores de tales enfermedades, no tienen acceso a ninguna zona de manipulación o elaboración de alimentos.

Se cuenta con un procedimiento escrito sobre cómo proceder ante el caso de enfermedades del personal de modo que las personas afectadas o que se sospeche de estarlo, tienen la obligación de comunicarlo en forma inmediata a la oficina de Recursos Humanos y/o a su Supervisor. Su reincorporación solo es autorizada por un profesional médico.

Se cuenta con un procedimiento documentado para asegurar que toda persona que esté afectada con lesiones o heridas externas no se le asigne tareas en zona de manipulación u otra área donde pueda contaminar el producto. Si se les autoriza a seguir trabajando, se utilizan vendajes impermeables para cubrir las heridas y se evita que entren en contacto directo con los alimentos.

Lavado de manos

Todo el personal que trabaja en áreas de proceso se lava las manos cuando corresponda de manera frecuente y eficaz con agentes de limpieza y desinfección autorizada, y se enjuaga con agua, de acuerdo a lo establecido en el procedimiento de lavado de manos por la ONS (Organización Mundial de la Salud). Se cuenta con cartelería distribuida en los sanitarios de la

planta que recuerdan sobre la obligatoriedad de cumplir con esta práctica y el modo de realizarlo.

Higiene personal

El personal de proceso está obligado a mantener una esmerada higiene personal. Viste con el uniforme que la empresa le provee y calzado adecuado. La vestimenta provista por la bodega es a razón de dos mudas por año. Es lavable de modo que se mantenga limpia en todo momento, en buenas condiciones y es la adecuada para las tareas que se le han asignado.

Para ciertas tareas se ha establecido el uso de guantes en cuyo caso el operario debe mantenerlos en perfectas condiciones de higiene y de conservación.

Para evitar una posible contaminación cruzada se prohíbe que el personal de sala de llenado y de sala de filtración se retire de la empresa con el uniforme de trabajo o ingrese en áreas de manipulación con ropa personal. El personal de sala de llenado no transita por otras áreas que puedan generar algún riesgo a la seguridad del producto. El supervisor de cada área tiene la responsabilidad de controlar que las prendas de trabajo estén limpias y disponibles. Se han delimitado e identificado las zonas limpias y las sucias.

No se permite el uso de objetos personales de adorno (anillos, colgantes, relojes, pulseras) y se exige que se mantengan las uñas cortas, limpias y sin esmalte. Se dispone de carteles recordando estos requisitos.

Conducta personal

En áreas de proceso no se permite comer, fumar, salivar ni ninguna otra práctica anti higiénica. Se ha dispuesto en distintos puntos de la planta cartelería que instruye sobre estos requisitos. Se cuenta con lugares especialmente destinados para fumar y almorzar en los horarios en que se encuentra permitido hacerlo.

Visitantes

Se considera visitante a todos aquellos que no pertenecen a la empresa (clientes, proveedores, operarios de otros sectores, inspectores, auditores, visitantes en general). En el caso de que los visitantes tengan que acceder a áreas de proceso se le asigna los elementos protectores establecidos para el sector.

Se cuenta con la **Planilla 31** (Ingreso de visitas) que indica cómo deben proceder las visitas que ingresan a la bodega.

14. PROVEEDORES

Se realiza una evaluación de proveedores según **Planilla 33**.

15. INCIDENCIAS

Las incidencias detectadas dentro de este sistema Y su tratamiento se lleva a cabo mediante **Planilla 42**.

16. TRABAJOS REALIZADOS DURANTE LA PRÁCTICA.

Implementación de normas: capacitaciones al equipo gerencial, equipos HACCP y operarios; apoyo en el diseño de los diagramas de flujo; dirección del análisis de peligros de entradas y operaciones, diagrama de flujo de personas, guía en la descripción del producto y uso previsto, diseño de plan de validación y verificación, diseño de informes relacionado a verificaciones/ validaciones, acompañamiento en auditorías, tratamiento de no conformidades y acompañamiento en cierre de las mismas para el logro del certificado.

17. REFERENCIAS

Ministerio de Agricultura, Ganadería y Pesca de Argentina. (s.f.). *Bodegas y Bebidas en Argentina*.

<https://alimentosargentinos.magyp.gob.ar/HomeAlimentos/AyB/bebidas/publicaciones/Bodegas.pdf>

LOGO DE LA EMPRESA	LISTADO DE DOCUMENTOS EN VIGENCIA					Fecha de vigencia: MES/AÑO	
						Código: 0	
						Edición: 1	
						Página 1 de 2	
CÓDIGO	NOMBRE	EDICIÓN	FECHA DE CREACIÓN	FECHA DE ÚLTIMA REVISIÓN	FECHA DE ANULACIÓN	SUSTITUIDO POR/FECHA	
Planilla 0	Listado de documentos en vigencia						
Planilla 1	Listado de productores						
Planilla 2	Declaración Jurada de pesticidas						
Planilla 3	Carta de garantía de alérgenos						
Planilla 4	Ingresos de uva						
Planilla 5	Registro de pedidos y recepción de insumos						
Planilla 6	Seguimiento de fermentación						
Planilla 7	Limpieza y mantenimiento del tanque pulmón de agua						
Planilla 8	Registro de ofertas y ratificaciones						
Planilla 9	Sanitización de Vasijas						
Planilla 10	Limpieza de Oficinas						
Planilla 11	Limpieza de área producto terminado						
Planilla 12	Sanitización en depósito de insumos enológicos						
Planilla 13	Sanitización en interior de bodega y maquinarias						
Planilla 14	Sanitización de comedor y cocina						
Planilla 15	Programa de mantenimiento y calibraciones						
Planilla 16	Registro de mantenimiento						
Planilla 17	Análisis de laboratorios						
Planilla 18	Control de fraccionamiento						
Planilla 19	Registro de control de vidrios						
Planilla 20	Análisis de peligros de ENTRADAS						
Planilla 21	Análisis de peligros de OPERACIONES						
Planilla 22	Identificación de Puntos críticos de control (PCC)						
Planilla 23	Límites críticos, seguimiento y acciones correctivas						
Planilla 24	Plan de verificación						
Planilla 25	Validación de medidas de control						
Planilla 26	Análisis de prerequisites						
Planilla 27	Programa de capacitación						
Planilla 28	Registro de capacitación						
Planilla 29	Evaluación de desempeño						
Planilla 30	Ficha de puesto						
Planilla 31	Ingreso de visitas						
Planilla 32	Registro de control de carga a granel						
Planilla 33	Evaluación de proveedores						
Planilla 34	Registro de devoluciones de productos						
Planilla 35	Orden de trabajo						
Planilla 36	Movimiento de vinos						
Planilla 37	Planilla de Cortes						
Planilla 38	Registro de revisión por la dirección						

Planilla 39	Registro de control microbiológico de vinos envasados					
Planilla 40	Cuaderno de campo					
Planilla 41	Programa de auditorías					
Planilla 42	Tratamiento de incidencias					
Planilla 43	Check list de auditoría interna					
ANEXOS						
	1 Diagrama de flujo vino blanco					
	2 Diagrama de flujo vino tinto					
	3 Diagrama de flujo vino rosado					
	4 Organigrama					
	5 Descripción de producto					
	6 Layout					
Realizó						Jefe de calidad
Revisó						Gerente de enología
Aprobó						Director

LOGO DE LA EMPRESA	DECLARACIÓN JURADA DE PRODUCTORES			Fecha de vigencia: MES/AÑO		
				Código: 2		
				Edición: 1		
				Página 1 de 2		
San Juan, a los		del mes de		de 2024		
Sres. Bodega Putruele Hnos						
El que suscribe,			en representación de:			
Razón Social	N° inscripción INV		Variedad/es			
<p>Como productor de uvas con destino a la elaboración, declara bajo juramento que las uvas entregadas a Bodega Putruele Hnos. cumplen con las resoluciones de: SAGPyA N° 507/2008: Tolerancias o Límites Máximos de Residuos de plaguicidas en productos y subproductos agropecuarios. Listado de productos fitosanitarios químicos y biológicos., publicada en el DOU el 25/03/96 (Brasil), Decreto del PE N° 15.000 del 04/10/96, publicado en la GO el 04/10/96.(Paraguay) y Reglamento Comisión Europea 396/2005/SENASA 934/2010, del I.N.V. C.31/2016 y con los siguientes requisitos:</p>						
Requisitos			SI	NO		
Cultiva en áreas donde no existen sustancias nocivas o contaminantes						
La uvas no están expuestas a residuos de animales, domésticos o industriales						
El agua de los procesos no constituye un riesgo de contaminación para las uvas						
Las uvas cumplen con la calidad comercial acordada y no presentan ningún peligro para la salud de las personas. Las uvas en mal estado no se cosechan						
Los controles de plagas y enfermedades se aplican bajo supervisión de un conocedor de los peligros potenciales						
Las medidas adoptadas están conformes con las recomendaciones de organismos oficiales						
Los procedimientos para cosecha son higiénicos y no provocan contaminación						
Equipos, implementos y recipientes contenedores de uvas a utilizar son de material adecuado e inalterable, que permite limpieza y desinfección de sus superficies, presentan condiciones aceptables de higiene para el fin previsto. A su vez no se utilizan previamente con sustancias tóxicas						
Las uvas que se cosechan se envían a la bodega en el mismo día						
Se toman las medidas necesarias para que las uvas no se contamine tanto química, física o microbiológicamente o por otras sustancias indeseables						
El transporte utilizado es adecuado para alimentos y es de material que permita su limpieza previa, libre de otros elementos que puedan causar contaminación						
Registro de productos fitosanitarios aplicados a las uvas						
Destino	Principio Activo	Nombre Comercial	Fecha	Dosis	TC (*)	
*TC: Tiempo de carencia (días antes de la cosecha en función de las dosis recomendada en los rótulos de los fitosanitarios)						
S/C: Sin carencia						
Firma del responsable						
Realizó	Jefe de calidad					
Revisó	Gerente de enología					
Aprobó	Director					

LOGO DE LA EMPRESA	DECLARACIÓN JURADA DE PRODUCTORES				Fecha de vigencia: MES/AÑO	
					Código: 2	
					Edición: 1	
					Página 2 de 2	
Principio Activo	Nombre Comercial	TC (*)	Aplicó?		Fecha de aplicación	Dosis aplicada
Bacillus thuringensis	Nitrur Frutagen - Bacthur	-	SI	NO		
Bifentrin	Seizer	18				
Clorantriliprole	Coragen	14				
Dodecadienil Acetato	Rak 2 plus	-				
Lufenuron	Match	15				
Metoxifenocide	Intrepid SC	3				
Novaluron	Rimon Supra	3				
Spinosad	Tracer-Entrust	7				
Imidacloprid	Confidor OD	30				
Pirimifos metil	Actellic	15				
Spirotetramato	Movento	21				
*TC: Tiempo de carencia (días antes de la cosecha en función de las dosis recomendada en los marbetes de los agroquímicos)						
S/C: Sin carencia						
En el caso de utilizar productos fuera de este listado, mencionarlo en el siguiente cuadro:						
Principio Activo	Nombre Comercial	TC (*)	Aplicó?		Fecha de aplicación	Dosis aplicada
			SI	NO		
También declara que los implementos a utilizar en la cosecha, como tijeras, gamelas o cualquier otro recipiente contenedor de uvas, se presentan en condiciones aceptables de mantenimiento e higiene para el fin previsto.						
Sin otro particular, saluda atentamente,						
Firma del responsable						
Realizó						Jefe de calidad
Revisó						Gerente de enología
Aprobó						Director

LOGO DE LA EMPRESA	CARTA DE GARANTÍA ALÉRGENOS				Fecha de vigencia: MES/AÑO		
					Código: 3		
					Edición: 1		
					Página 1 de 1		
FECHA							
RAZÓN SOCIAL							
RESPONSABLE		CARGO					
Descripción del producto/s suministrado							
Nombre de la materia prima/insumo/aditivo			Marca/s		Origen		
Lista de ingredientes y aditivos			Origen de los ingredientes				
Declara que:							
1. Los productos suministrados cumplen con la calidad comercial acordada y no presentan ningún peligro para la salud de las personas							
2. Se mantendrá siempre la misma formulación del producto en cuestión y no se utilizarán otros ingredientes no declarados.							
3. Tanto el producto en cuestión como los insumos utilizados en su elaboración cumplen con los requerimientos legales del INV, Código alimentario y de otras autoridades competentes.							
4. Los productos suministrados no poseen contaminación radiológica..							
Información sobre alérgenos							
Identifique los alérgenos que están presentes en el producto/s suministrado/s (incluyendo ingredientes, aditivos, ayudas de procesos, etc). (indicar SI o NO con una X):							
Alérgenos, sulfitos y gluten presentes en el producto suministrado					SI	NO	
Crustáceos y productos derivados							
Pescados y productos de la pesca							
Huevos y productos de los huevos							
Leche y productos lácteos							
Maní y productos derivados							
Soja y productos derivados							
Frutos secos y productos derivados							
Dióxido de azufre y sulfitos							
Cereales que contienen gluten							
Especificar cereal:							
Identifique los alérgenos, sulfitos y/o gluten que se procesan en la misma línea de producción y/o que están presentes en otros sectores del establecimiento.							
Además, para cada compuesto identificado, establezca si el sistema de separación y control es efectivo para evitar la presencia de estos alérgenos en el producto suministrado (indicar SI o NO con una X):							
		Compuestos presentes en la misma línea de producción		Compuestos presentes en el establecimiento		¿Garantiza la ausencia de este compuesto en el producto suministrado?	
		SI	NO	SI	NO	SI	NO
Crustáceos y productos derivados							
Pescados y productos de la pesca							
Huevos y productos de los huevos							
Leche y productos lácteos							
Maní y productos derivados							
Soja y productos derivados							
Frutos secos y productos derivados							
Dióxido de azufre y sulfitos							
Cereales que contienen gluten							
Especificar:							
En el caso de declarar presencia de dióxido de azufre y sulfitos en el producto suministrado, indique la cantidad presente de este alérgeno en el producto: (marque con una X)							
Entre 0 y 10ppm							
Entre 10 y 40ppm							
Más de 40 ppm							
Si se producen cambios en el proceso o producto que afecten a los aspectos de inocuidad el Proveedor deberá informar en forma inmediata.							
El Proveedor será responsable frente al no cumplimiento de alguna de las declaraciones efectuadas en el presente documento.							
Firma de responsable y aclaración:							
Realizó	Jefe de calidad						
Revisó	Gerente de tecnología						
Aprobó	Director						

LOGO DE LA EMPRESA	INGRESO DE UVA				Fecha de vigencia: MES/AÑO	
					Código: 4	
					Edición: 1	
					Página 1 de 1	
Oblea N°				°BRIX		
RAZÓN SOCIAL						
VIÑEDO						
PRODUCTO						
DNI CHOFER			APELLIDO Y NOMBRE			
VEHÍCULO MODELO			PATENTE N°			
TIPO DE COSECHA						
TIPO DE UVA			BRUTO:			
INFORMACIÓN PARA TRAZABILIDAD						
LAGAR			HORA DESCARGA			
VASIJA						
CALIDAD DEL PRODUCTO			ESTADO DEL VEHÍCULO			
CANTIDAD EXCESIVA DE HOJAS			PERDIDA DE TANQUE DE COMBUSTIBLE			
CANTIDAD EXCESIVA DE PASAS			APTO DE DESCARGA			
CANTIDAD EXCESIVA VARIEDADES NO APTAS (Otras variedades)			CARPA LAVADA			
ESTADO (maque con una cruz)	BUENO		REGULAR		MALO	
RESPONSABLE RECEPCIÓN						
RESPONSABLE VERIFICACIÓN						
Realizó					Jefe de calidad	
Revisó					Gerente de enología	
Aprobó					Director	

LOGO DE LA EMPRESA	REGISTRO DE PEDIDOS Y RECEPCIÓN DE INSUMOS	Fecha de vigencia: MES/AÑO
		Código: 5
		Edición: 1
		Página 1 de 1

PEDIDO					RECEPCIÓN								
FECHA	INSUMO PEDIDO	PROVEEDOR	CANTIDAD	FIRMA RESPONSABLE	FECHA	CONTROL ENVASE	CANTIDAD RECIBIDA	LOTE	VENCIMIENTO	ACEPTACIÓN	RECHAZO	MOTIVO RECHAZO	FIRMA RESPONSABLE
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													
11													
12													
13													
14													
15													

Realizó	Jefe de calidad
Revisó	Gerente de enología
Aprobó	Director

LOGO DE LA EMPRESA		REGISTRO DE OFERTAS Y RATIFICACIONES										Fecha de vigencia:		
												Código: 8		
												Edición: 1		
												Página 1 de 1		
OFERTA		Nº	BODEGA				TIPO DE VINO			LITROS		AÑO		
Fecha	Alc.	Ac. T.	Ac. V.	SO2 T	SO2 L	A. 420	A. 520	Matiz	Intensidad	Ind Color		Comentarios		
ANÁLISIS SENSORIAL														
Vista:														
Nariz:														
Boca:														
CONCLUSIÓN		Aprobado		No Aprobado										
RATIFICACIÓN		BODEGA				TIPO DE VINO			LITROS		AÑO			
Fecha	Alc.	Ac. T.	Ac. Vol.	SO2 T	SO2 L	A. 420	A. 520	Matiz	Intensidad	Ind Color	Ión F	Ferroc	Metanol	
Azúcar:	Densidad:	Extracto Seco:												
ANÁLISIS SENSORIAL														
Vista:														
Nariz:														
Boca:														
CONCLUSIÓN		Aprobado		No Aprobado								Comentarios:		
OFERTA		Nº	BODEGA				TIPO DE VINO			LITROS		AÑO		
Fecha	Alc.	Ac. T.	Ac. V.	SO2 T	SO2 L	A. 420	A. 520	Matiz	Intensidad	Ind Color		Comentarios		
ANÁLISIS SENSORIAL														
Vista:														
Nariz:														
Boca:														
CONCLUSIÓN		Aprobado		No Aprobado										
RATIFICACIÓN		BODEGA				TIPO DE VINO			LITROS		AÑO			
Fecha	Alc.	Ac. T.	Ac. Vol.	SO2 T	SO2 L	A. 420	A. 520	Matiz	Intensidad	Ind Color	Ión F	Ferroc	Metanol	
Azúcar:	Densidad:	Extracto Seco:												
ANÁLISIS SENSORIAL														
Vista:														
Nariz:														
Boca:														
CONCLUSIÓN		Aprobado		No Aprobado								Comentarios:		
OFERTA		Nº	BODEGA				TIPO DE VINO			LITROS		AÑO		
Fecha	Alc.	Ac. T.	Ac. V.	SO2 T	SO2 L	A. 420	A. 520	Matiz	Intensidad	Ind Color		Comentarios		
ANÁLISIS SENSORIAL														
Vista:														
Nariz:														
Boca:														
CONCLUSIÓN		Aprobado		No Aprobado										
RATIFICACIÓN		BODEGA				TIPO DE VINO			LITROS		AÑO			
Fecha	Alc.	Ac. T.	Ac. Vol.	SO2 T	SO2 L	A. 420	A. 520	Matiz	Intensidad	Ind Color	Ión F	Ferroc	Metanol	
Azúcar:	Densidad:	Extracto Seco:												
ANÁLISIS SENSORIAL														
Vista:														
Nariz:														
Boca:														
CONCLUSIÓN		Aprobado		No Aprobado								Comentarios:		
OFERTA		Nº	BODEGA				TIPO DE VINO			LITROS		AÑO		
Fecha	Alc.	Ac. T.	Ac. V.	SO2 T	SO2 L	A. 420	A. 520	Matiz	Intensidad	Ind Color		Comentarios		
ANÁLISIS SENSORIAL														
Vista:														
Nariz:														
Boca:														
CONCLUSIÓN		Aprobado		No Aprobado										
RATIFICACIÓN		BODEGA				TIPO DE VINO			LITROS		AÑO			
Fecha	Alc.	Ac. T.	Ac. Vol.	SO2 T	SO2 L	A. 420	A. 520	Matiz	Intensidad	Ind Color	Ión F	Ferroc	Metanol	
Azúcar:	Densidad:	Extracto Seco:												
ANÁLISIS SENSORIAL														
Vista:														
Nariz:														
Boca:														
CONCLUSIÓN		Aprobado		No Aprobado								Comentarios:		
Realizó												Jefe de calidad		
Revisó												Gerente de enología		
Aprobó												Director		

LOGO DE LA EMPRESA	LIMPIEZA DE OFICINAS								Fecha de vigencia: MES/AÑO	
									Código: 10	
									Edición: 1	
									Página 1 de 1	
MES:										
DÍA	HORA	ESCRITORIOS Y COMPUTADORAS	SILLAS Y MESAS	ESTANTES, CUADROS	PISO	VENTANA Y VIDRIOS	PAREDES Y TECHO	CESTO DE RESIDUOS	FIRMA DEL RESPONSABLE DE LA TAREA	FIRMA DEL RESPONSABLE DE LA SUPERVISIÓN
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30										
31										
Realizó										Jefe de calidad
Revisó										Gerente de enología
Aprobó										Director

LOGO DE LA EMPRESA	LIMPIEZA DE ÁREA PRODUCTO TERMINADO							Fecha de vigencia: MES/AÑO	
								Código: 11	
								Edición: 1	
								Página 1 de 1	
MES:									
DÍA	HORA	ESTANTERÍAS	MATAFUEGOS	PISO	VENTANA Y VIDRIOS	PAREDES Y TECHO	CESTO DE RESIDUOS	Firma Responsable de la operación	Firma Responsable de la supervisión
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
Realizó									Jefe de calidad
Revisó									Gerente de enología
Aprobó									Director

LOGO DE LA EMPRESA	SANITIZACIÓN EN DEPÓSITO DE INSUMOS							Fecha de vigencia: MES/AÑO	
								Código: 12	
								Edición: 1	
								Página 1 de 1	
MES:									
DÍA	HORA	ESTANTERÍAS	MATAFUEGOS	PISO	VENTANA Y VIDRIOS	PAREDES Y TECHO	CESTO DE RESIDUOS	Firma Responsable de la operación	Firma Responsable de la supervisión
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
Realizó								Jefe de calidad	
Revisó								Gerente de enología	
Aprobó								Director	

LOGO DE LA EMPRESA	SANITIZACIÓN EN INTERIOR DE BODEGA Y MAQUINARIAS							Fecha de vigencia: MES/AÑO	
								Código: 13	
								Edición: 1	
								Página 1 de 1	
MES:									
DÍA	HORA	BOMBAS	MATAFUEGOS	PISO	VENTANA Y VIDRIOS	PAREDES Y TECHO	CESTO DE RESIDUOS	Firma Responsable de la operación	Firma Responsable de la supervisión
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
Realizó								Jefe de calidad	
Revisó								Gerente de enología	
Aprobó								Director	

LOGO DE LA EMPRESA	SANITIZACIÓN DE COMEDOR Y COCINA								Fecha de vigencia: MES/AÑO	
									Código: 14	
									Edición: 1	
									Página 1 de 1	
MES:										
DÍA	HORA	MESADA Y BACHA	MICROONDAS	HELADERA	PISO	VENTANA Y VIDRIOS	PAREDES Y TECHO	CESTO DE RESIDUOS	Firma Responsable de la operación	Firma Responsable de la supervisión
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										
29										
30										
31										
Realizó										Jefe de calidad
Revisó										Gerente de enología
Aprobó										Director

LOGO DE LA EMPRESA		PROGRAMA DE MANTENIMIENTO				Fecha de vigencia: MES/AÑO	
						Código: 15	
						Edición: 1	
						Página 1 de 2	
AÑO:							
SECTOR	MÁQUINA	TAREA	TIPO DE MANTENIMIENTO		TIPO DE SERVICIO		FRECUENCIA
			PREVENTIVO	CORRECTIVO	PROPIO	TERCERO	
	SINFIN LAGAR	Inspección visual de desgastes y fisuras en la hélice y estructura. Lubricación de los cojinetes y puntos móviles. Verificación del ajuste de tornillos y componentes de sujeción. Limpieza profunda para evitar acumulación de material orgánico.	X		X		ANUAL
	MOLEDORA	Revisión del estado de las cuchillas o rodillos trituradores. Lubricación de piezas móviles y transmisión. Comprobación del motor y conexiones eléctricas. Limpieza exhaustiva de restos de uva o materia prima	X			X	ANUAL
	BOMBA POSITIVA	Verificación de sellos mecánicos y empaquetaduras. Inspección del motor y sistema hidráulico. Limpieza interna de la cámara de bombeo. Pruebas de presión y caudal para garantizar eficiencia.	X			X	ANUAL
	VELO	Inspección de posibles daños en la estructura. Limpieza regular del equipo y componentes asociados.	X		X		ANUAL
	DIEMME 2019	Verificación de filtros y juntas. Lubricación de ejes y partes móviles. Revisión del sistema de presión y alimentación. Limpieza interna de las superficies de contacto.	X		X		ANUAL
	DIEMME 2021						
	CENTRIFUGA	Inspección y limpieza de los tambores y discos. Verificación del motor y sistema de transmisión. Pruebas de velocidad y balanceo. Control del estado de juntas y sellos.	X		X		ANUAL
	TIERRA	Revisión de la estructura del filtro para detectar posibles grietas, corrosión o desgaste. Verifica que el sistema de válvulas y tuberías esté libre de fugas o bloqueos.	X		X		ANUAL
	TANGENCIAL	Revisión de las bombas y válvulas de alimentación y descarga para garantizar que estén funcionando sin fallos.	X		X		ANUAL
	FILTRO PRENSA	Inspección visual de placas y juntas. Limpieza de canales y conductos. Verificación de presiones de trabajo. Revisión de conexiones hidráulicas y eléctricas.	X		X		ANUAL
	DOSIFICADOR DMDC 1	Revisión de los sensores de nivel Verificar que los controles electrónicos y las pantallas de visualización estén operando adecuadamente. Comprobar que las alarmas de advertencia estén funcionando correctamente. Lubricación de las partes móviles: Lubricar los componentes como bombas, válvulas y otras partes móviles según las especificaciones del fabricante.	X		X		ANUAL
	DOSIFICADOR DMDC 2						
	COMPRESOR	Reemplazar el aceite del compresor según las recomendaciones del	X		X		ANUAL
	BOMBA ROTOR 1	Revisión de los rodamientos y otras partes móviles confirmar que estén adecuadamente lubricados.	X		X		ANUAL
	BOMBA ROTOR 2						
	LAVADORA L1	Limpieza de las boquillas de lavado y los filtros para evitar bloqueos y asegurar un lavado eficiente. Revisión del sistema de recirculación de agua: Comprobar que el agua de lavado se recircule adecuadamente y no haya fugas. Revisión del sistema de secado: Inspeccionar las partes del sistema de secado (si es aplicable), como los sopladores o sistemas de aire comprimido. Lubricación de componentes móviles: Lubricar las partes móviles como engranajes y ejes, de acuerdo con las especificaciones del fabricante.	X		X		ANUAL
	LAVADORA L2		X		X		ANUAL
	LLENADORA L1	boquillas, mangueras y depósitos de vino. Asegurar que las válvulas de control y las mangueras estén libres de obstrucciones. Revisión de las bombas de alimentación: Inspeccionar las bombas de alimentación para asegurarte de que están funcionando correctamente y sin fugas. Verificación de los sensores de nivel: Verificar que los sensores de nivel estén calibrados y funcionando correctamente para evitar sobrellenados o subllenados. Control del sistema de presión: Asegurar que el sistema de presión esté ajustado correctamente y funcione dentro de los parámetros especificados. Comprobación de la velocidad de llenado: Realizar pruebas de velocidad de llenado para asegurarte de que la máquina esté operando a la capacidad deseada. Reemplazo de piezas desgastadas: Reemplazar las piezas desgastadas como juntas, válvulas o mangueras, según sea necesario.	X		X		ANUAL
	LLENADORA L2		X		X		ANUAL
	CAPSULADORA L1	Limpieza de las áreas donde las cápsulas se almacenan y pasan a través de la máquina para evitar acumulación de residuos. Corroborar que los discos de la cápsula estén libres de obstrucciones. Revisión de las partes móviles: Inspección de las partes móviles como los rodillos y las ruedas para detectar cualquier daño o desgaste. Lubricar las partes móviles según las recomendaciones del fabricante. Comprobación de los sensores: Confirmar que los sensores de la capsuladora (como los sensores de posición y velocidad) estén funcionando correctamente. Revisión de los mecanismos de alimentación y colocación de cápsulas: Revisar los mecanismos para asegurar que las cápsulas se coloquen correctamente en las botellas sin atascos.	X		X		ANUAL

		<p>Verificar que las piezas de contacto con las tapas no estén desgastadas o dañadas.</p> <p>Limpieza del sistema de tapado: Limpiar las partes donde las tapas son colocadas, asegurándose de que no haya residuos que puedan interferir con el proceso de tapado.</p> <p>Revisión de la presión y ajuste de torque: Verificar la presión utilizada para aplicar las tapas y ajusta el torque según las especificaciones del fabricante.</p> <p>Lubricación de las partes móviles: Lubricar las partes móviles, como los cilindros y el mecanismo de rosca, para asegurar un funcionamiento suave.</p> <p>Verificación del sistema de alimentación de tapas: Inspeccionar y limpiar los alimentadores de tapas para asegurarte de que no estén obstruidos.</p>	X		X			ANUAL	
	TAPADORA L1								ANUAL
	TAPADORA L2		X		X				ANUAL
		<p>Limpiar las cabezas de etiquetado, rodillos y otras partes del sistema para evitar acumulación de residuos de adhesivo o etiquetas.</p> <p>Ajuste de la posición de las etiquetas: Verificar que las etiquetas se apliquen en la posición correcta y ajusta los mecanismos de alineación si es necesario.</p> <p>Revisión del sistema de pegamento/adhesivo: Revisar y ajustar el sistema de pegamento para asegurarte de que la cantidad de adhesivo aplicada sea la adecuada.</p> <p>Comprobación de la velocidad y sincronización: Verificar que la velocidad de etiquetado esté sincronizada correctamente con el ritmo de las botellas que pasan por la máquina.</p> <p>Reemplazo de piezas desgastadas: Reemplazar las piezas que se encuentren desgastadas, como rodillos o cintas de alimentación de etiquetas.</p>	X		X			ANUAL	
	ETIQUETADORA L1								ANUAL
	ETIQUETADORA L2		X		X				ANUAL
		<p>Limpiar los rodillos, guías y demás componentes que entran en contacto con la cinta para evitar obstrucciones.</p> <p>Revisión del dispensador de cinta: Comprobar que el dispensador de cinta esté funcionando correctamente y que la cinta esté siendo alimentada sin problemas.</p> <p>Ajuste de la tensión de la cinta: Ajustar la tensión de la cinta según las especificaciones del fabricante para garantizar un encintado adecuado.</p> <p>Verificación de la precisión del corte: Revisar y ajustar el mecanismo de corte para asegurarte de que las cintas se corten a la longitud correcta.</p> <p>Lubricación de las partes móviles: Lubricar las partes móviles de la encintadora, como los ejes y rodillos, según las recomendaciones del fabricante.</p>	X		X			ANUAL	
	ENCINTADORA L1								ANUAL
	ENCINTADORA L2		X		X				ANUAL
		<p>Verificar el nivel de aceite hidráulico y rellena si es necesario.</p> <p>Inspeccionar las mangueras y conexiones del sistema hidráulico en busca de fugas o daños.</p> <p>Verificación de frenos: Revisar el sistema de frenos para asegurarte de que funcione correctamente y que las pastillas no estén desgastadas.</p> <p>Inspección del sistema de dirección: Verificar el funcionamiento del sistema de dirección, asegurándose de que no haya holguras o desgastes excesivos.</p> <p>Revisión del motor: Inspeccionar el motor para asegurarte de que funcione de manera eficiente, verificando niveles de aceite, refrigerante y estado de los filtros.</p> <p>Revisión de las baterías (si es eléctrico): Comprobar que las baterías estén cargadas y en buen estado, y limpia los terminales de corrosión.</p> <p>Chequeo de luces y señales: Verificar que todas las luces y señales del autoelevador estén funcionando correctamente para garantizar la seguridad.</p> <p>Lubricación de componentes móviles: Lubricar los ejes, cilindros y otras partes móviles de acuerdo con el plan de mantenimiento del fabricante.</p>	X		X			ANUAL	
	AUTOELEVADOR								ANUAL
MANTENIMIENTO EDIFICIO									
TAREA					PERIODICIDAD				
Mantenimiento del área sucia, piezas sueltas, engrasado y lubricación.					SEMESTRAL				
Mantenimiento del área limpia, piezas sueltas, engrasado y lubricación.					SEMESTRAL				
Mantenimiento del área limpia, análisis de vibraciones y análisis de pérdidas de agua.					SEMESTRAL				
Mantenimiento de calles y caminos (grietas, hoyos, pintura, etc)					ANUAL				
Mantenimiento de instalaciones eléctricas, medición del calentamiento de los enchufes					SEMESTRAL				
Mantenimiento de la iluminación, revisión de luminarias, recambios.					SEMESTRAL				
Limpieza de motores de área limpia y sucia					SEMESTRAL				
Mantenimiento de estaciones de lavado de manos (verificar que los surtidores funcionen correctamente, que no se presenten pérdidas de agua, que los lavabos estén sin roturas, que los dispensadores de jabón y alcohol funcionen)					MENSUAL				
Realizó									Jefe de calidad
Revisó									Gerente de endología
Aprobó									Director

LOGO DE LA EMPRESA		ANÁLISIS DE LABORATORIO																Fecha de vigencia: MES/AÑO									
																		Código: 17									
																		Edición: 1									
																		Página 1 de 1									
FECHA	VASIA	TIPO	AÑO	LITROS	ALCOHOL	DENSIDAD	EXTRACTO	AZÚCAR	Ac. Total	Ac. Vol.	SO2 T	SO2L	SO2Act	pH	NTU	O2	CO2	COLOR					OBSERVACIONES	FIRMA DEL RESPONSABLE DE EJECUCIÓN	FIRMA DEL RESPONSABLE DE SUPERVISIÓN		
																		Abs 420	Abs 520	Matiz	Intens.	I. Color					

LOGO DE LA EMPRESA		CONTROL DE FRACCIONAMIENTO			Fecha de vigencia: MES/AÑO		
					Código: 18		
					Edición: 1		
					Página 1 de 1		
FECHA:				EXPORT.	O.T. DE BODEGA		
FRENTE				N° DE PEDIDO	DORSO		
				FECHA DE LLENADO			
Inicio de Producción	Hora (Hs):		Volumen (Lts):		Vasija de Bodega		
DATOS DURANTE EL FRACCIONAMIENTO							
Parámetro	Valor Obtenido	Criterio Ac/Rc		ANÁLISIS SENSORIAL			
Oxígeno (mg/lit)		Menor a 2,0		Vista	Olfato	Gusto	
Turbidez (NTU):		Menor a 3,0					
Gas Carbónico (mg/lit)		-		Comentarios			
Acidez Total (gr/lit):		-					
Control Nivel de Llenado		-0,01					
ANÁLISIS LABORATORIO							
Análisis INVSJ				Límite Aceptación/Rechazo			
Alcohol (%V/V):			+-	0,30%	0,50%		
Azúcar (gr/lit):				2,00 gr/lit	-		
HACCP							
PCC 1	FERROCIA NURO	PCC 2	CONTROL DE METANOL	PCC 3	CONTROL DE VIDRIO		
					PRESENCIA	AUSENCIA	
CONTIENE?		Dosis DMDC (ml/hl):		INICIO			
N° DE CORTE		Metanol obtenido (ml/lit)		LUEGO DE 6 HS			
		Criterio Ac/Rc (Menos de)					
RESULTADO GLOBAL		Liberado		No Liberado			
ANALIZÓ				VERIFICÓ			
Realizó							Jefe de calidad
Revisó							Gerente de enología
Aprobó							Director

LOGO DE LA EMPRESA	ANÁLISIS DE PELIGROS DE ENTRADAS					Fecha de vigencia: MES/AÑO		
						Código: 20		
						Edición: 1		
						Página 1 de 20		
ENTRADA	IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO	Severidad ó Gravedad 1=menor o baja o leve 2=moderado ò graves o crónicos 3=muy graves4= muy serios. 5= muerte	Probabilidad ó grados de riesgo 5= concurrente4= frecuente 3=probable o moderado 2=ocasional o bajo1=remota o insignificante	IS= S* P. Significancia 1=no impacto 2=inconveniencia 3=puede causar enfermedad 4=enfermedad seria 5=muerte	ES UN PELIGRO SIGNIFICATIVO PARA LA INOCUIDAD DEL ALIMENTO ?	JUSTIFICACIÓN DE LA SIGNIFICANCIA	MEDIDA DE CONTROL	
UVA FRESCA PROPIA	Biológico	No se identifican peligros						
	Químico	Presencia de plaguicidas no permitidos o por encima del nivel aceptado.	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Probabilidad muy baja que resulta en un peligro no significativo	Los encargados de fincas realizan control de los agroquímicos aplicados y del cumplimiento de los períodos de carencia, este control ha asegurado siempre el cumplimiento de los parámetros legales de agroquímicos. Ver Planilla 40 de control de campo.
		Presencia de ocratoxina por encima de los 2 ug/l	4	1	4		Probabilidad muy baja que resulta en un peligro no significativo	Esta toxina se ha demostrado es nefrotóxica, inmunotóxica y cancerígena. No se desarrolla en nuestro clima, papers de investigación en Cuyo. Análisis de vinos para exportación.

	Presencia sustancias químicas tales como solventes, aceites, grasas, etc.	5	1	5		Probabilidad muy baja que resulta en un peligro no significativo	Existe un control de ingreso de materia prima. Planilla 4. Control visual en la descarga de materia prima
	Presencia de metales pesados por encima del nivel permitido	5	1	5		Severidad: alta dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad muy baja.	Planilla 40 Cuaderno de campo
Físico	Presencia de objetos extraños como tijeras, palos, alambres.	4	1	4		Severidad: muy seria dado que la presencia de estos objetos pueden causar daño en la salud. Probabilidad muy baja.	Dichos elementos son retenidos en los pasos posteriores (filtraciones, etc), no llegando nunca al producto final.
Alérgeno	No se identifican peligros						
Radiológico	No se identifican peligros						
Biológico	No se identifican peligros						

UVA FRESCA DE TERCEROS

Químico	Presencia de plaguicidas no permitidos o por encima del nivel aceptado.	5	2	10	SIGNIFICATIVO	Severidad: alta, dado que estos compuestos permanecen y quedan dentro de la composición del vino. Probabilidad ocasional	Declaración jurada de pesticidas Planilla 2. Se realiza un pool de lotes de distintos proveedores y se someten a un análisis de plaguicidas y de metales pesados.
	Presencia de ocratoxina por encima de los 2 ug/l	4	2	8	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy seria. Esta toxina se ha demostrado es nefrotóxica, inmunotóxica y cancerígena. Probabilidad: ocasional dado que no se desarrolla en nuestro clima, según investigación en Cuyo.	Análisis de vinos para exportación.
	Presencia sustancias químicas tales como solventes, aceites, grasas, etc.	5	1	5	NO SIGNIFICATIVO	Probabilidad : muy baja.	Existe un control de ingreso de materia prima. Planilla 4. Control visual en la descarga.
	Presencia de metales pesados por encima del nivel permitido	5	2	10	SIGNIFICATIVO	Severidad: alta dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño	Se realiza un pool de lotes de distintos proveedores y se someten a un análisis

Físico	Presencia de objetos extraños como tijeras, palos, alambres.	4	2	8	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: muy seria dado que la presencia de estos objetos pueden causar daño en la salud. Probabilidad baja.	Dichos elementos son retenidos en los pasos posteriores (filtraciones, etc), no llegando nunca al producto final.
Alérgeno	Contaminación cruzada	3	2	6	NO SIGNIFICATIVO	Severidad baja al ser mezclado con otra materia prima	Solicitud de declaración Jurada. Planilla 2
Radiológico	No se identifican peligros						
Biológico	Contaminación con Microorganismos varios (Bacterias acéticas y/o lácticas) y Brettanomyces	2	2	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: moderada. Generan alteraciones organolépticas en el vino. Probabilidad: ocasional.	Registro de ofertas y rectificaciones. Planilla 8
Químico	Presencia de Ferrocianuro	5	2	10	SIGNIFICATIVO	Severidad: Muerte, por ser compuestos altamente tóxicos. Probabilidad: ocasional	Determinación de Ferrocianuro en solución y suspensión en la etapa de Ratificación. Planilla 8
	Presencia de Alcohol Metílico	5	2	10	SIGNIFICATIVO		Control analítico de alcohol metílico en final de traslado

VINO DE TERCEROS

	Presencia de Diglucosido de Malvidina	1	1	1	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy baja. Control de Malvidina. Este compuesto no afecta a la inocuidad del producto. Solamente indica que el vino no fue elaborado con Vitis Vinífera. Probabilidad. Muy baja.	Planill 47 Evaluación de proveedores.
	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	2	8	NO SIGNIFICATIVO	Los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud	Análisis de cortes de vinos (Tipificación Planilla 37) y Planilla de
	Presencia de Natamicina	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: alta por ser potencial cancerígeno. Probabilidad muy baja por no comprarse vinos con azúcar residual	No se realiza porque no se compran vinos con azúcar residual.
	Presencia de ocratoxina por encima de los 2 ug/l	4	2	8	NO SIGNIFICATIVO	Severidad muy seria pero su probabilidad es ocasional	Esta toxina se ha demostrado es nefrotóxica, inmunotóxica y cancerígena. No se desarrolla en nuestro clima, papers de investigación en Cuyo. Análisis de vinos para exportación.

	Presencia de plaguicidas no permitidos o por encima del nivel aceptado.	4	2	8	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: muy seria dado que estos compuestos permanecen y quedan dentro de la composición del vino. Probabilidad ocasional	Análisis de pesticidas destinados a vinos de exportación que lo requieran.
	Físico Material Extraño (juntas, epoxis, EPP)	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: muy seria dado que la presencia de estos objetos pueden causar daño en la salud. Probabilidad muy baja.	Dichos elementos son retenidos en los pasos posteriores (filtraciones, etc), no llegando nunca al producto final.
	Alérgeno Contaminación cruzada	3	2	6	NO SIGNIFICATIVO		Carta de garantía de alérgenos (Planilla 3) y evaluación de proveedores (Planilla 47)
	Radiológico	No se identifican peligros					
	Biológico	No se identifican peligros					
Ácido Ascórbico	Químico Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota.	Control de documentación al ingreso del insumo.(ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Físico	No se identifican peligros					
	Alérgeno	No se identifican peligros					
	Radiológico	No se identifican peligros					
	Biológico	No se identifican peligros					

Ácido Cítrico	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dao que los metales pesados son acumulativos en el organismo	Control de documentación al ingreso del insumo.(ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
Ácido Metatartárico	Biológico	No se identifican peligros						
	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dao que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota.	Control de documentación al ingreso del insumo.(ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
Ácido Tartárico	Biológico	No se identifican peligros						
	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota.	Control de documentación al ingreso del insumo.(ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
	Biológico	No se identifican peligros						

Anhídrido carbónico	Químico	Presencia de hidrocarburos	3	2	6	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: muy grave. Probabilidad: ocasional.	Control de documentación al ingreso del insumo. (ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5 Si hubiera hidrocarburos, estos son retenidos por las diversas etapas de filtración
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
Nitrógeno	Biológico	No se identifican peligros						
	Químico	Presencia de hidrocarburos	3	2	6	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: muy grave. Probabilidad: ocasional.	*Control de documentación al ingreso del insumo. (ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5 Si hubiera hidrocarburos, estos son retenidos por las diversas etapas de filtración
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
	Biológico	No se identifican peligros						
	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	2	8	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota.	*Control de documentación al ingreso del insumo.(ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5

Anhídrido Sulfuroso	Químico	Alérgeno	2	3	6	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: moderada a grave dado que causa potencialmente reacciones adversas temporales. Probabilidad: moderada.	Análisis de SO2 L y T durante todo el proceso de elaboración y fraccionamiento. (Planilla de análisis Planilla 17).Contenido máx. sulfitos legislado por INV. Comunicación en envase
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	Los sulfitos son alérgenos	4	2	8	NO SIGNIFICATIVO	Es un alérgenos declarado	Se realizan controles con el laboratorio propio y se declara su presencia en la etiqueta.
	Radiológico	No se identifican peligros						
Metabisulfito de Potasio	Biológico	No se identifican peligros						
	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota.	Control de documentación al ingreso del insumo.(ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumosPlanilla 5
		Alérgeno	2	3	6	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: moderada a grave dado que causa potencialmente reacciones adversas temporales. Probabilidad: moderada.	Análisis de SO2 L y T durante todo el proceso de elaboración y fraccionamiento. (Planilla de análisis Planilla 17).Contenido máx. sulfitos legislado por INV. Comunicación en envase
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
Biológico	No se identifican peligros							

Bentonita	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota.	Control de documentación al ingreso del insumo.(ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgico	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
Carbón Activado	Biológico	No se identifican peligros						
	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota.	Control de documentación al ingreso del insumo.(ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgico	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
	Biológico	Presencia de Brettanomyces	1	3	3		Severidad: baja, dado que la presencia de Brettanomyces produce desvíos organolépticos sin producir daño a la salud. Probabilidad: moderada.	Control de documentación al ingreso del insumo.(Certificados de lotes por parte del proveedor). Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5

Chips	Químico	Contaminado con precursores de TCA, TBA	1	3	3	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: baja dado que sólo se admite como tratamiento de la madera el proceso de tostado, ningún otro que pueda alterar su poder aromatizante natural o sus compuestos fenólicos extraíbles. Otros tratamientos podrían incorporar al productos compuestos perjudiciales para la salud. Probabilidad: moderada.	Control de documentación al ingreso del insumo.(se chequea la aprobación del INV a través del Certificado de Libre Circulación y se solicita protocolo de análisis interno por lote de producto). Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5	
	Físico	Elementos extraños	3	1	3		Severidad: muy grave dado que la presencia de estos objetos pueden causar daño en la salud. Probabilidad muy baja.	Dichos elementos son retenidos en los pasos posteriores (filtraciones, etc), no llegando nunca al producto final.	
	Alérgeno	No se identifican peligros							
	Radiológico	No se identifican peligros							
	Biológico	Genéticamente modificadas		2	2	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: moderado. Probabilidad: ocasional.	Control de documentación al ingreso del insumo.(se chequea la aprobación del INV a través del Certificado de Libre Circulación y se solicita protocolo de análisis interno por lote de producto). Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5

Enzimas (pectolíticas y extractivas)		Proveniente de Microorganismos patógenos	4	2	8	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: muy serios. Probabilidad: ocasional.	Control de documentación al ingreso del insumo.(ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5	
	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	2	8		Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota.	Control de documentación al ingreso del insumo.(ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5	
		Presencia de Natamicina	4	2	8				
		Físico	No se identifican peligros						
		Alérgeno	No se identifican peligros						
		Radiológico	No se identifican peligros						
Fosfato diamonico		Biológico	No se identifican peligros						
	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota.	Control de documentación al ingreso del insumo.(ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5	
		Físico	No se identifican peligros						
		Alérgeno	No se identifican peligros						
Velclorin		Radiológico	No se identifican peligros						
		Biológico	No se identifican peligros						
		Químico	No se identifican peligros						
		Físico	No se identifican peligros						
		Alérgeno	No se identifican peligros						
		Radiológico	No se identifican peligros						
	Biológico	No se identifican peligros							

Gelatina	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota.	Control de documentación al ingreso del insumo.(ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
Goma Arábica	Biológico	No se identifican peligros						
	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota.	Control de documentación al ingreso del insumo.(ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	Origen natural no contiene alergenosen. No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
		Contaminación microbiológica	3	1	3		La contaminación microbiológica del insumo podría afectar el proceso de elaboración, calidad del vino.	Al ingresar el insumo se chequea la aprobación del INV a través del Certificado de Libre Circulación y se solicita protocolo de análisis interno por lote de producto. Control microbiológico de producto terminado.

Levadura	Biológico	Microorganismos Genéticamente modificados	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Todas las levaduras poseen certificados de que no provienen de microorganismos no OMG	Control de documentación al ingreso del insumo.
	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4		Severidad: Muy grave dado que hay peligro por presencia natural en el insumo. Probabilidad: remota	Control de documentación al ingreso del insumo.(ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
Nutrientes	Biológico	Contaminación microbiológica	2	1	2	NO SIGNIFICATIVO	Severidad moderada, dado que la contaminación microbiológica del insumo sólo afectaría el proceso de elaboración, calidad del vino. Probabilidad: ocasional.	Control de documentación al ingreso del insumo (se chequea la aprobación del INV a través del Certificado de Libre Circulación y se solicita protocolo de análisis interno por lote de producto). Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
		Microorganismos Genéticamente modificados	3	1	3		Todos los nutrientes poseen certificados de que no provienen de microorganismos no OMG	Control de la documentación en el ingreso. Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5

	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4		Severidad: Muy grave dado que hay peligro por presencia natural en el insumo. Probabilidad: remota	Control de documentación al ingreso del insumo.(ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
	Biológico	No se identifican peligros						
Clarificante PVPP	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota, dado que Las concentraciones de metales pesados no son significativas	Control de documentación al ingreso del insumo. Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
	Biológico	No se identifican peligros						

CMC	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota, dado que Las concentraciones de metales pesados no son significativas	Control de documentación al ingreso del insumo. Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
Perlita	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota, dado que Las concentraciones de metales pesados no son significativas	Control de documentación al ingreso del insumo. Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
	Biológico	No se identifican peligros						

Tanino	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota, dado que Las concentraciones de metales pesados no son significativas	Control de documentación al ingreso del insumo. Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgenos	No se identifican peligros						
	Radiológicos	No se identifican peligros						
Tierras Filtrantes	Biológico	No se identifican peligros						
	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota, dado que Las concentraciones de metales pesados no son significativas	Control de documentación al ingreso del insumo. Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	Es un mineral de origen vegetal no tiene alérgeno. No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						

Membranas	Biológico	Pérdida de la integridad de la membrana	2	1	2	NO SIGNIFICATIVO	Severidad : moderada, la pérdida de integridad conlleva una probable alteración microbiológica del vino. Probabilidad: remota.	Control microbiológico de vinos envasados (Planilla 39)		
	Químico	Migración de Metales pesados al producto por encima del límite permitido	3	1	3		Severidad: Muy grave dado que los metales pesados son acumulativos en el organismo produciendo daño a la salud. Probabilidad: remota, dado que Las concentraciones de metales pesados no son significativas	Control de documentación al ingreso del insumo. Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5		
	Físico	No se identifican peligros								
	Alérgeno	No se identifican peligros								
	Radiológico	No se identifican peligros								
Tanque Cisterna (empleado en el traslado por venta a granel)	Físico	F: Presencia de objetos extraños: tierra, plásticos, etc.	1	1	1	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: baja. Probabilidad: baja	Control visual anterior a la carga del producto final (Control de carga a granel Planilla 32). Solicitud de certificado de limpieza del tanque, anterior a la carga del mismo.		
	Biológico	B: Presencia de gran carga microbiana de Aerobios mesófilos	4	1	4		Severidad: muy seria. Probabilidad: remota.			

	Químico	Presencia de restos de productos de limpieza	4	1	4		Severidad: muy seria. Probabilidad: remota.	
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
	Biológico	No se identifican peligros						
Aire Comprimido	Químico	Presencia de hidrocarburos	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: muy grave. La presencia de hidrocarburos no entra en contacto con el vino Probabilidad: ocasional.	Control de trampas de humedad y de hidrocarburos. *Control de documentación al ingreso del insumo. (ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5 Si hubiera hidrocarburos, estos son retenidos por las diversas etapas de filtración
	Físico	Presencia de partículas	1	1	1	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: baja. Probabilidad: baja	Control de documentación al ingreso del insumo. (ficha técnica, msds, aprobación del INV) Registro de pedido y recepción de insumos Planilla 5
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
	Biológico	No se identifican peligros						
Agua de Refrigeración	Químico	Presencia de hidrocarburos	4	1	4	NO SIGNIFICATIVO	Severidad: muy grave. La presencia de hidrocarburos no entra en contacto con el vino Probabilidad: ocasional.	Programa de mantenimiento. Planilla 15
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
	Biológico	No se identifican peligros						
Tapa	Químico	No se identifican peligros						
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
	Biológico	No se identifican peligros						

Botella Nueva	Químico	No se identifican peligros
	Físico	No se identifican peligros
	Alérgeno	No se identifican peligros
	Radiológico	No se identifican peligros
Camión tanque	Biológico	No se identifican peligros
	Químico	No se identifican peligros
	Físico	No se identifican peligros
	Alérgeno	No se identifican peligros
	Radiológico	No se identifican peligros
Realizó	Jefe de calidad	
Revisó	Gerente de enología	
Aprobó	Director	

LOGO DE LA EMPRESA		ANÁLISIS DE PELIGROS DE OPERACIONES						Fecha de vigencia: MES/AÑO
								Código: 21
								Edición: 1
								Página 1 de 8
ETAPA DE PROCESAMIENTO	IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO	Severidad ó Gravedad 1=menor o baja o leve 2=moderado ó graves o crónicos 3=muy graves4=muy serios. 5= muerte	Probabilidad ó grados de riesgo 5= concurrente4=frecuente 3=probable o moderado 2=ocasional o bajo1=remota o insignificante	IS= S* P. Significancia 1=no impacto 2=inconveniencia 3=puede causar enfermedad 4=enfermedad seria 5=muerte	ES UN PELIGRO SIGNIFICATIVO PARA LA INOCUIDAD DEL ALIMENTO ?	JUSTIFICACIÓN DE LA SIGNIFICANCIA	MEDIDA DE CONTROL	
1- Recepción de insumos	Biológico	No se identifican peligros						
	Químico	Contaminaciones por metales pesados (plomo, cadmio, etc) Plaguicidas	5	1	5	NO	Severidad: alta. Probabilidad de ocurrencia: casi nula.	Control de ingreso mediante planilla 5 Registro de pedidos de recepción de insumos. Evaluación de proveedores (Planilla)
	Físico	Presencia de cuerpos extraños tierra, insectos, madera	2	1	2	NO	Severidad: baja. Probabilidad de ocurrencia: casi nula.	Operaciones posteriores de limpiezas ELIMINARÍAN ESTOS SÓLIDOS. Ver Registro de Limpieza en zona de depósito de insumos Planilla 12
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
7- Recepción de materias primas y pesada	Biológico	Contaminación microbiológica y presencia de plagas. (mohos y parásitos)	3	2	6	NO	Severidad: Muerte. Probabilidad de ocurrencia: ocasional.	Control de plagas, control sanitario en recepción. (color, tamaño, presencia de plagas, olor, humedad y sabor) mediante Planilla 4 Ingreso de uva CIU. Ver Registro de Limpieza en zona de bodega Planilla 13
	Físico	Presencia de metales pesados, lubricantes, residuos fitosanitarios por aplicación de productos fitosanitarios no permitidos o superar el límite máximo residual permitido (LMR).	2	2	4	NO	Severidad: Moderada. Probabilidad de ocurrencia: ocasional.	Homologación de proveedores: los proveedores deberán cumplir las especificaciones impuestas por la empresa: Planilla 47 . Declaración jurada de productores Planilla 2. Listado de productores de materia prima Planilla 1

		Presencia de cuerpos extraños (hojas, tallos, piedras, metales, etc.)				2	1	2	NO	Severidad: Moderada. Probabilidad de ocurrencia: remota	Control sanitario en recepción. (color, tamaño, presencia de plagas, olor, humedad y sabor). Planilla 4 Ingreso de uva
	Alérgeno	No se identifican peligros									
	Radiológico	No se identifican peligros									
8- Descarga en lagar y tornillo sin fin	Biológico	Enfermedades de la uva, Peronospera,				3	2	6	NO	Severidad: Muerte. Probabilidad de ocurrencia: probable	Se evalúa el estado sanitario (buena / regular/ mala) de toda la materia prima que ingresa al establecimiento. Dicho control se efectúa en el ingreso Planilla 4 Ingreso de uva
	Químico	Presencia sustancias químicas tales como solventes, aceites, grasas, etc.				4	2	8	NO	Severidad: Muy serio . Probabilidad de ocurrencia: remota	
		Contaminación con lubricantes				4	1	4	NO	Severidad: Muy serio. Probabilidad de ocurrencia: remota	Uso de lubricantes de grado alimenticio.
		Presencia de restos de sanitizantes				2	1	2	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Planilla 13 Registro de limpieza de bodega
	Físico	Presencia de objetos extraños como tijeras, palos, alambres.				3	5	15	SIGNIFICATIVO	Severidad: Muy grave. Probabilidad de ocurrencia: concurrente	Se controla en lagar, presencia de materiales extraños Planilla 4 Ingreso de uva Sucesivas operaciones posteriores eliminarían el peligro: prensado, descube, filtración, etc.
	Alérgeno	No se identifican peligros									
	Radiológico	No se identifican peligros									
9- Despalillado y/o Molienda	Biológico	No se identifican peligros									
	Químico	Presencia de restos de sanitizantes				2	2	4	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Planilla 13 Registro de limpieza de bodega
		Contaminación con lubricantes				3	1	3	NO	Severidad: Muy grave. Probabilidad de ocurrencia: remota	Control de documentación de grado alimenticio al ingreso del insumo, en el caso de lubricantes de máquinas. Se controlan los insumos llegados, en función de los pedidos realizados por el área de compras (Ver Planilla 5 REGISTRO DE PEDIDO Y RECEPCIÓN DE INSUMOS)

	Físico	Presencia de objetos extraños como tijeras, palos, alambres.	2	2	4	NO	Severidad: Moderada. Probabilidad de ocurrencia: ocasional o baja.	Se controla en lagar, presencia de materiales extraños Planilla 4 Ingreso de uva Sucesivas operaciones posteriores eliminarían el peligro: prensado, descube, filtración, etc.
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
Fermentación y remontaje	Biológico	Desvió de la fermentación láctica a acética	1	2	2	NO	Severidad: Muy baja, dado que el desvío no causa daño al consumidor. Probabilidad de ocurrencia: ocasional.	Planilla 6 de seguimiento de fermentación
	Químico	Presencia de restos de sanitizantes	2	1	2	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Planilla 13 Registro de limpieza de bodega
		Contaminación con líquido refrigerante	1	1	1	NO	Severidad: Muy baja, no hay contacto del agua con el producto. Probabilidad: muy baja.	Programa de mantenimiento Planilla 15
	Físico	Presencia de elementos extraños.	2	2	4	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Se controla en lagar, presencia de materiales extraños Planilla 4 Ingreso de uva Sucesivas operaciones posteriores eliminarían el peligro: prensado, descube, filtración, etc.
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
Descube	Biológico	No se identifican peligros						
	Químico	Presencia de restos de sanitizantes	2	1	2	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Planilla 13 Registro de limpieza de bodega
	Físico	No se identifican peligros						
	Alérgeno	No se identifican peligros						
	Radiológico	No se identifican peligros						
	Biológico	No se identifican peligros						
		Contaminación con aceite lubricante	3	1	3	NO	Severidad: Muy grave. Probabilidad de ocurrencia: remota	

Prensado	Químico	Presencia de restos de sanitizantes	2	1	2	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Verificación del enjuague con indicadores en lagar. Operaciones posteriores de filtración. Planilla 13	
	Físico	Presencia de elementos extraños.	2	2	4	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.		
	Alérgeno	No se identifican peligros							
	Radiológico	No se identifican peligros							
	Biológico	No se identifican peligros							
Filtración por filtro prensa	Químico	Presencia de restos de sanitizantes	2	1	2	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Verificación del enjuague con indicadores en lagar. Operaciones posteriores de filtración. Planilla 13	
	Físico	No se identifican peligros							
	Alérgeno	No se identifican peligros							
	Radiológico	No se identifican peligros							
	Biológico	No se identifican peligros							
Filtración por tierra	Químico	Presencia de restos de sanitizantes	2	1	2	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Verificación del enjuague con indicadores en lagar. Operaciones posteriores de filtración. Planilla 13	
	Físico	Visores de los filtros	5	2	10	SIGNIFICATIVO	Severidad: muerte. Probabilidad: probable		
	Alérgeno	No se identifican peligros							
	Radiológico	No se identifican peligros							
	Biológico	No se identifican peligros							
Refrigeración	Químico	Contaminación con líquido refrigerante (ETILENGLICOL-PROPILENGLICOL)	4	2	8	NO	Severidad: muy seria. Probabilidad: probable	Durante la temporada alta de elaboración sólo se refrigera con agua que se enfría por evaporación	
	Físico	No se identifican peligros							
	Alérgeno	No se identifican peligros							
	Radiológico	No se identifican peligros							
	Biológico	No se identifican peligros							

Flotación	Químico	Presencia de restos de sanitizantes	2	1	2	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Verificación del enjuague con indicadores en lagar. Operaciones posteriores de filtración. Planilla 13	
	Físico	Presencia de elementos extraños.	2	2	4	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.		
	Alérgeno	No se identifican peligros							
	Radiológico	No se identifican peligros							
Almacenamiento y decantación	Biológico	No se identifican peligros							
	Químico	Presencia de restos de sanitizantes	2	1	2	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Verificación del enjuague con indicadores en lagar. Operaciones posteriores de filtración. Planilla 13	
	Físico	No se identifican peligros							
Biológico	No se identifican peligros								
Trasiegos	Químico	Presencia de restos de sanitizantes	2	1	2	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Verificación del enjuague con indicadores en lagar. Operaciones posteriores de filtración. Planilla 13	
	Físico	Presencia de elementos extraños.	2	2	4	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.		
	Biológico	No se identifican peligros							
Centrifugación	Químico	Presencia de restos de sanitizantes	2	1	2	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Verificación del enjuague con indicadores en lagar. Operaciones posteriores de filtración. Planilla 13	
	Físico	No se identifican peligros							
	Biológico	No se identifican peligros							

Formulación de cortes y tipificación. Almacenamiento del corte	Químico	Presencia de restos de sanitizantes en piletta.	2	1	2	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Verificación del enjuague con indicadores en lagar. Operaciones posteriores de filtración. Planilla 13
	Químico	Concentración de SO2 por encima del nivel permitido	5	5	25	SIGNIFICATIVO	Severidad: Muerte, dado que el SO2 es un químico sensibilizante cuya dosis está regulada por el INV Resolución C 227/1991. Probabilidad: recurrente.	Control analítico durante el proceso y producto terminado. Control del INV
		Concentración de alcohol metílico	5	3	15	SIGNIFICATIVO		
		Concentración de ácido sórbico por encima del nivel permitido	2	1	2	NO	Severidad: moderada. Probabilidad de ocurrencia: baja.	La corrección se realiza muy por debajo del límite legal. No hemos tenido piletas o lotes intervenidos por el INV por incumplimiento.
	Físico	Presencia de elementos extraños.	3	4	12	SIGNIFICATIVO	Severidad: muy grave.	Filtros
Filtración tangencial	Biológico	No se identifican peligros						
	Químico	Presencia de restos de sanitizantes	2	1	2	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Verificación del enjuague con indicadores en lagar. Ver RGPOES.PH.15 Registro de limpieza en interior de bodega y maquinarias.
	Físico	Visores de los filtros	1	1	2	NO	Probabilidad de ocurrencia: baja.	Control de los visores de los filtros
Estabilización	Biológico	No se identifican peligros						
	Químico	Formación de cristales de Bitartrato de Potasio	2	2	4	NO	Severidad: Moderada, . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Operaciones posteriores de filtro.
		Restos de ferrocianuro usado en la corrección	5	3	15	SIGNIFICATIVO	Severidad: muerte. Probabilidad: probable.	Control de los vinos tratados con ferrocianuro de potasio Anexo II de la Resolución c-106/92. Planilla
Físico	No se identifican peligros							
	Biológico	Camión: Microorganismos alterantes	4	1	4	NO	Severidad: grave. Probabilidad: muy baja	Certificado de limpieza
	Químico	Flexi: Bolsa no apta para la carga	1	1	1	NO	No se han presentado con	Se utilizan flexitanks aprobados por calidad.

Venta a granel	Químico	Presencia de restos de sanitizantes	1	1	1	NO	anterioridad problemas de fermentación en producto carga en flexi	Verificación del enjuague con indicadores
	Físico		No se identifican peligros					
	Biológico, Químico y Físico	Peligro por adulteración	5	1	5	NO	Severidad: Muerte, dado que puede adulterarse el producto con algún producto químico muy tóxico. Probabilidad: muy baja, los camiones son vigilados durante la carga hasta que se precintan.	Uso y registro de precintos. Cámaras de vigilancia.
Almacenamiento en planta	Biológico		No se identifican peligros					
	Químico	Presencia de restos de sanitizantes	2	1	2	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Verificación del enjuague con indicadores en lagar. Planilla 13 Registro de limpieza en interior de bodega y maquinarias.
	Físico		No se identifican peligros					
Filtración con placas y membranas	Biológico		No se identifican peligros					
	Químico	Presencia de restos de sanitizantes	2	1	2	NO	Severidad: Moderada, se usan productos aprobados para la industria alimenticia y se realiza la limpieza según POES . Probabilidad de ocurrencia: baja.	Verificación del enjuague con indicadores en lagar. Planilla 13 Registro de limpieza en interior de bodega y maquinarias.
	Físico		No se identifican peligros					
Agregado de DMDC	Biológico		No se identifican peligros					
	Químico	Presencia de alcohol etílico	5	1	5	NO	Severidad: Elevada. Probabilidad muy baja	Control de dosificación y de maquinaria realizada por el proveedor y el INTI. Control
	Físico		No se identifican peligros					
Enjuague y escurrido de botella	Biológico	Presencia de microorganismos	4	1	4	NO	Severidad: muy seria. Probabilidad: muy baja.	
	Químico		No se identifican peligros					
	Físico		No se identifican peligros					
Llenado de botella	Biológico		No se identifican peligros					
	Químico	Exceso de dióxido de azufre	5	3	15	SIGNIFICATIVO	Severidad: muerte. Probabilidad: probable	
	Físico	Presencia de cristales y otros cuerpos extraños en el vino.	5	3	15	SIGNIFICATIVO		
Tapado de botella	Biológico		No se identifican peligros					
	Químico		No se identifican peligros					
	Físico		No se identifican peligros					

Secado exterior de la botella	Biológico	No se identifican peligros
	Químico	No se identifican peligros
	Físico	No se identifican peligros
Capsulado	Biológico	No se identifican peligros
	Químico	No se identifican peligros
	Físico	No se identifican peligros
Etiquetado e impresión de requerimientos legales	Biológico	No se identifican peligros
	Químico	No se identifican peligros
	Físico	No se identifican peligros
Encajado	Biológico	No se identifican peligros
	Químico	No se identifican peligros
	Físico	No se identifican peligros
Armado manual de cajas	Biológico	No se identifican peligros
	Químico	No se identifican peligros
	Físico	No se identifican peligros
Sellado de cajas e impresión de lote	Biológico	No se identifican peligros
	Químico	No se identifican peligros
	Físico	No se identifican peligros
Palletizado	Biológico	No se identifican peligros
	Químico	No se identifican peligros
	Físico	No se identifican peligros
Almacenamiento de producto terminado	Biológico	No se identifican peligros
	Químico	No se identifican peligros
	Físico	No se identifican peligros
Venta de producto envasado	Biológico	No se identifican peligros
	Químico	No se identifican peligros
	Físico	No se identifican peligros
Realizó		Jefe de calidad
Revisó		Gerente de enología
Aprobó		Director

LOGO DE LA EMPRESA	IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (PCC)				Fecha de vigencia: MES/AÑO
					Código: 22
					Edición: 1
					Página 1 de 2
PELIGRO	ÁRBOL DE DECISIONES				
	P1	P2	P3	P4	PC/ PCC
FRESCA DE TERCEROS Presencia de plaguicidas no permitidos o por encima del nivel aceptado.	SI	NO	SI	SI	-
FRESCA DE TERCEROS Presencia de metales pesados por encima del nivel permitido	SI	NO	SI	SI	-
ENTRADAS: VINO DE TERCEROS Presencia de Ferrocianuro	SI	NO	SI	SI	-
ENTRADAS: VINO DE TERCEROS Presencia de Alcohol Metílico	SI	NO	SI	SI	-
OPERACIONES: Formulación de cortes y tipificación. Almacenamiento del corte. PELIGRO QUÍMICO: Presencia de Ferrocianuro	SI	NO	SI	NO	PCC
OPERACIONES: Formulación de cortes y tipificación. Almacenamiento del corte. PELIGRO QUÍMICO: Presencia de Alcohol Metílico	SI	NO	SI	NO	PCC
OPERACIONES: 8- Descarga en lagar y tornillo sin fin PELIGRO FÍSICO: Presencia de objetos extraños como tijeras, palos, alambres.	SI	NO	SI	SI	-
OPERACIONES: Filtración por tierra. PELIGRO FÍSICO: Visores de los filtros	SI	NO	NO	-	-

OPERACIONES: Formulación de cortes y tipificación. Almacenamiento del corte. PELIGRO QUÍMICO Concentración de SO2 por encima del nivel permitido	SI	NO	NO	-	-
OPERACIONES: Formulación de cortes y tipificación. Almacenamiento del corte. PELIGRO FÍSICO. Presencia de elementos extraños	SI	NO	NO	-	-
OPERACIONES: Estabilización PELIGRO QUÍMICO Restos de ferrocianuro usado en la corrección	SI	NO	NO	-	-
Llenado de botella: PELIGRO QUÍMICO Exceso de dióxido de azufre	SI	NO	NO	-	-
Llenado de botella: PELIGRO FÍSICO Presencia de cristales y otros cuerpos extraños en el vino.	SI	NO	SI	NO	PCC
Realizó	Jefe de calidad				
Revisó	Gerente de enología				
Aprobó	Director				

LOGO DE LA EMPRESA		LÍMITES CRÍTICOS, SEGUIMIENTO Y ACCIONES CORRECTIVAS						Fecha de vigencia: MES/AÑO	
								Código: 23	
								Página 1 de 1	
FASE	PCC	PELIGRO/CAUSA	MEDIDAS DE CONTROL	LÍMITES CRÍTICOS	VIGILANCIA			MEDIDAS CORRECTIVAS	REGISTROS
					MÉTODO	FRECUENCIA	RESPONSABLE		
OPERACIONES: Formulación de cortes y tipificación. Almacenamiento del corte	1	Peligro Químico: Presencia de Ferrocianuro	1- Selección de proveedores. 2- Análisis de muestra del corte	Ferrocianuro férrico Resultado Negativo (Resolución-2018-135-APN-INV#MA)	Control de los vinos tratados con ferrocianuro de potasio Anexo II de la Resolución c-106/92	En cada corte de vino	Encargado de Laboratorio	Corrección por defecto y por exceso corte con otros vinos. Bibliografía	Planilla 37 Cortes y Planilla 18 Control de fraccionamiento
OPERACIONES: Formulación de cortes y tipificación. Almacenamiento del corte	2	Peligro Químico: Presencia de Alcohol Metílico	1- Selección de proveedores. 2- Análisis de muestra del corte	Metanol ml/L 0,51 ml/L para vino tinto y 0,32 ml/L para vino blanco y rosado (Resolución-2018-135-APN-INV#MA)	Control tercerizado de Metanol: expresado en ml/l de metanol. C.32/16. Método por comparación	En cada corte de vino	Tercerizado por el Encargado de Calidad	Por exceso del límite crítico se realiza corte con otros vinos.	Planilla 37 Cortes y Planilla 18 Control de fraccionamiento
OPERACIONES: Llenado de botella	3	Peligro Físico Presencia de cristales y otros cuerpos extraños en el vino.	1- Revisión general de botella en la carga de la lavadora. 2- Mantenimiento preventivo de la máquina llenadora. 3- Procedimiento de acción ante rotura de botella. 4- Verificación de limpieza de las botellas. 5- Análisis de filtrado	1- Ninguna botella rota, trizada, despuntada. 2- Ningún resto de vidrio circundante. 3- Ningún resto sólido observado en placa de filtro 1 micron	Filtración con bomba de vacío a través de membrana de 1 micrones, la cual fue validada frente a técnica de Contenido de impurezas solubles.	En el inicio de la jornada (control 1), luego de 6 horas (control 2). En caso de rotura de botellas después de la limpieza	Encargado de Laboratorio	En caso de observar restos de sólidos en la prueba de filtrado, se detiene la operación de fraccionamiento y se aíslan el lote para reproceso y reanálisis	Planilla 18 Control de fraccionamiento
Realizó									Jefe de calidad
Revisó									Gerente de enología
Aprobó									Director

LOGO DE LA EMPRESA		VALIDACIÓN DE MEDIDAS DE CONTROL				Fecha de vigencia: MES/AÑO	
						Código: 25	
						Edición: 1	
						Página 1 de 1	
PASO	AGENTE DE PELIGRO	ES SIGNIFICATIVO?	PROCEDIMIENTO DE VALIDACIÓN	FRECUENCIA	LÍMITES CRÍTICOS	RESPONSABLE	REGISTRO
OPERACIONES: Formulación de cortes y tipificación. Almacenamiento del corte: Presencia de Ferrocianuro	QUIMICO	SI	Envío de una muestras ya testeadas por el laboratorio interno para análisis de presencia de ferrocianuro a fin de validar el método interno.	Anual	Ferrocianuro férrico Resultado Negativo (Resolución-2018-135-APN-INV#MA)	Encargado de laboratorio y Encargado de calidad	Informe de Validación
OPERACIONES: Formulación de cortes y tipificación. Almacenamiento del corte: Presencia de Alcohol Metílico (Metanol)	QUIMICO	SI	Envío de una muestra idéntica a dos laboratorio tercerizados para análisis de presencia de alcohol metílico a fin de validar el método interno.	Anual	Metanol ml/L 0,51 ml/L para vino tinto y 0,32 ml/L para vino blanco y rosado (Resolución-2018-135-APN-INV#MA)	Encargado de laboratorio y Encargado de calidad	Informe de validación
OPERACIONES: Llenado de botella. Presencia de cristales y otros cuerpos extraños en el vino.	FISICO	SI	Envío de una muestras de los lotes ya testeadas por el laboratorio interno para análisis de presencia cristales y otros cuerpos extraños a fin de validar el método interno.	Anual	Ausencia	Encargado de laboratorio y Encargado de calidad	Informe de validación
Realizó							Jefe de calidad
Revisó							Gerente de enología
Aprobó							Director

LOGO DE LA EMPRESA	ANÁLISIS DE PREREQUISITOS						Fecha de vigencia: MES/AÑO
							Código: 26
							Edición: 1
							Página 1 de 1
PROGRAMA DE PREREQUISITOS	IDENTIFICACIÓN DEL PELIGRO	Severidad ó Gravedad 1=menor o baja o leve 2=moderado ó graves o crónicos 3=muy graves4= muy serios. 5= muerte	Probabilidad ó grados de riesgo 5= concurrente4= frecuente 3=probable o moderado 2=ocasional o bajo1=remota o insignificante	IS= S* P. Significancia 1=no impacto 2=inconveniencia 3=puede causar enfermedad 4=enfermedad seria 5=muerte	ES UN PELIGRO SIGNIFICATIVO PARA LA INOCUIDAD DEL ALIMENTO ?	JUSTIFICACIÓN DE LA SIGNIFICANCIA	MEDIDA DE CONTROL
ESTABLECIMIENTO (Ubicación)	B: Zona propensa a la infestación por plagas o microorganismos	1	5	5	NO	La probabilidad es baja, las instalaciones son totalmente nuevas.	Control de plagas tercerizado Manual de inocuidad donde se especifica como verificar el correcto trabajo de la empresa contratada para realizar el control de plagas. Plan de limpieza- Manual de POES
	F: Zona expuesta a Inundación	1	1	1	NO	San Juan tiene escasas precipitaciones	
	Q: Presencia de gases tóxicos por actividad Industrial.	1	1	1	NO	La empresa se encuentra alejada de la población, en una zona rural.	
	Radioactivo: Presencia en todo el establecimiento	No se observan					
	Alergeno: Presencia en todo el establecimiento						
CALIDAD DEL AIRE Y VENTILACIÓN	Q: Presencia de gases tóxicos por actividad Industrial.	1	1	1	NO	Personal capacitado en cerrado de puertas, personal de ingreso restringido	Se lleva un plan de limpieza exterior
	F: Presencia de materias extrañas tales como cenizas, polvo, hojas, etc.	2	1	2	NO		Las puertas de ingreso se mantienen cerradas
Realizó							Jefe de calidad
Revisó							Gerente de enología
Aprobó							Director

LOGO DE LA EMPRESA	PROGRAMA DE CAPACITACIÓN	Fecha de vigencia: MES/AÑO
		Código: 27
		Edición: 1
		Página 1 de 1
TEMA DE CAPACITACIÓN		FECHA PROBABLE
BRC- POLITICA- MISIÓN Y VISIÓN		may-24
BUENAS PRÀCTICA DE MANUFACTURA (nivel avanzado)		jun-24
POES- ORDEN- LIMPIEZA- IDENTIFICACIÓN		jul-24
HACCP- PCC		ago-24
CULTURA DE LA INOCUIDAD		sep-24
GESTIÓN DE ALÉRGENOS		dic-24
PCC Y POES		feb-25
MANEJO Y LAVADO ESPECIFICO DE MAQUINAS		may-25
FICHAS TÈCNICAS DE SEGURIDAD (USO DE PRODUCTOS QUÌMICOS)		jul-25
TRAZABILIDAD		ago-25
FRAUDE Y DEFENSA ALIMENTARIA		sep-25
Realizó	Jefe de calidad	
Revisó	Gerente de enología	
Aprobó	Director	

LOGO DE LA EMPRESA	EVALUACIÓN DE DESEMPEÑO		Fecha de vigencia: MES/AÑO
			Código: 29
			Edición: 1
			Página 1 de 2
Datos del evaluado			
Nombre:			
Área:			
Puesto:			
Datos del evaluador			
Nombre:			
Relación con el evaluado:			
Puntaje	1	Muy profesional, experto y calificado	
	2	Bueno. Con conocimientos y habilidades pero no es experto o está certificado	
	3	Promedio: tiene algunas habilidades o conocimiento	
	4	Bajo: tiene muy pocas habilidades o conocimientos	
	5	Ninguna habilidad o conocimiento en esta área	
	N/A	No aplica	
Competencias a evaluar			
Comunicación		Calificación 1-5	
Comparte información de forma efectiva y asertiva.			
Escucha activamente y respeta las opiniones de los demás.			
Presta atención al comunicarse con otras personas.			
Al comunicarse de manera escrita se expresa adecuadamente.			
Expresa sus puntos de vista con respeto a los demás.			
Fomenta el dialogo de manera abierta y directa.			
Trabajo en equipo		Calificación 1-5	
Se desempeña de manera activa en los equipos de trabajo.			
Motiva al equipo de trabajo para alcanzar los objetivos planeados.			
Comparte su experiencia y conocimientos con el equipo de trabajo.			
Reconoce el esfuerzo de todos los integrantes del equipo.			
Resolución de problemas		Calificación 1-5	
Se informa lo suficiente antes de tomar una decisión.			
Se enfoca en las causas del problema para encontrar una solución.			
Se adapta con facilidad a los cambios.			
Considera importante seguir un plan de acción.			
Conserva la calma en situaciones difíciles.			
Mejora continua		Calificación 1-5	
Se adapta con facilidad cuando debe realizar nuevas actividades.			
No muestra resistencia a comprender las ideas de los demás.			
Busca constantemente nuevas formas para optimizar las tareas.			
Aportar ideas valiosas.			
Trabaja en mejorar sus habilidades.			
Organización del tiempo		Calificación 1-5	
Establece prioridades para realizar las tareas eficientemente.			
Completa en tiempo y forma las tareas asignadas.			
Utiliza los recursos eficientemente al realizar las tareas.			

Puntualidad	
Enfoque en proveedores y/o clientes	
	Calificación 1-5
Crea relaciones de confianza con los proveedores.	
Se asegura de lograr una completa satisfacción.	
Siempre busca formas de ofrecer valor agregado.	
Comprende las necesidades y busca satisfacerlas.	
Es percibido como una persona confiable.	
Pensamiento estratégico	
	Calificación 1-5
Analiza las consecuencias a largo plazo de las decisiones que toma.	
Establece objetivos y determina cómo lograrlos.	
Tiene visión a largo plazo y busca oportunidades de mejora.	
Toma decisiones tomado en cuenta la filosofía empresarial.	
Enfoque a resultados	
	Calificación 1-5
Identifica y aprovecha las oportunidades que se presentan.	
Se esfuerza por mantener un buen desempeño.	
Demuestra compromiso con el logro de objetivos organizacionales.	
Calidad	
	Calificación 1-5
Establece expectativas	
Promueve el mejor uso de las capacidades	
Promueve la cultura de equipo	
Lidera con dignidad y respeto	
Fomenta la innovación	
Demuestra confianza y honestidad	
Tiene iniciativa de conducción	
Cumple plazos	
Comunica expectativas	
Establece metas	
Posee eficacia	
Recupera contratiempos	
Demuestra capacidad de enseñar	
Demuestra capacidad de aprender	
Cumple con una presentación adecuada	
Cumple con la asistencia	
Comentarios finales	
Calificación	
Firma del evaluador	
Firma del evaluado	
Realizó	Jefe de calidad
Revisó	Gerente de enología
Aprobó	Director

LOGO DE LA EMPRESA	FICHA DE PUESTO		Fecha de vigencia: MES/AÑO			
			Código: 30			
			Edición: 1			
			Página 1 de 1			
DEL PUESTO			ÁREA			
OPERARIO DE PRODUCCIÓN			PRODUCCIÓN			
REPORTA A/ JEFE INMEDIATO:	SU REEMPLAZO ES:		SUPERVISA A:			
ENCARGADO DE PLANTA	OTRO OPERARIO		N/A			
MISIÓN DEL PUESTO/ RESUMEN DEL PUESTO						
Trabajar con maquinaria y con asistencia en labores manuales a fin de cumplir con la elaboración del producto objetivo.						
REQUISITOS						
Saber leer y escribir. Un mínimo de tres años de experiencia en un campo relacionado.						
FUNCIÓN DEL PUESTO DE TRABAJO. RESPONSABILIDADES. TAREAS						
Cumplir con las normas y procedimientos de seguridad integral establecidos por la empresa.						
Operar y mantener el equipo de producción, identificando y resolviendo los problemas de producción que surjan.						
Supervisar las líneas y los procesos de producción para garantizar que se fabrican productos de alta calidad.						
Colaborar con sus pares para garantizar que la zona de producción esté limpia y sea segura en todo momento.						
Garantizar el cumplimiento de las cuotas de producción y los plazos.						
Responsable de hacer cumplir la legislación vigente en temas de salud, seguridad y bienestar laboral.						
Desarrollar en los trabajadores una cultura de la calidad, el compromiso y la orientación a resultados.						
Responsable de toda actividad definida para el puesto que pueda afectar la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad de los alimentos. Responsable de informar cualquier riesgo relacionado con el producto, equipo, envase o materia prima inseguros o que no se ajusten a las especificaciones.						
ÚLTIMAS ACTUALIZACIONES						
FECHA	FECHA	FECHA	FECHA	FECHA	FECHA	FECHA
FIRMA:						
Observaciones:						
Realizó						Jefe de calidad
Revisó						Gerente de enología
Aprobó						Director

LOGO DE LA EMPRESA		MOVIMIENTO DE VINOS				Fecha de vigencia: MES/AÑO	
						Código: 36	
						Edición: 1	
						Página 1 de 1	
Orden de Alta:		5860		Orden de Baja:			
Fecha:	18/3/2022	Tipo de Vino	Malbec				
N° de vasija:	63	De Vasija N°:	65				
Capacidad:	10.000	Cosecha:	2022				
Stock	10.000	Proveedor:	Econud				
Diferencia	0	Tipo de Movimiento:	1er trasiego				
		Observaciones y/o comentarios	Maceración: 10 días				
Controles Laboratorio		FILTRACION PARA FRACCIONAMIENTO					
	Fecha	Fecha					
		Vasijas destino					
Alcohol		Alcohol					
Azúcar		Azúcar					
Acidez Total		Acidez Total					
Acidez Volátil		Acidez Volátil					
pH		Indice de Colmateo					
SO2		Anhidrido Sulfuroso					
Int. de Color		pH					
Indice de Color		SO2 activo					
Turbidez		Int. de Color					
Alcohol Metílico		Indice de Color					
Hierro		Turbidez					
Calcio							
SO4=							
Prótidos							
Ferr. Férrico							
Ión. Ferrocian.							
IPT							
Antocianos							
Taninos							
Indice de Pol.							
CORRECCIONES							
Fecha	18/3/2022						
Tipo	Tartárico						
Cantidad	24 Kilos						
Marca	F. de la V.						
Lote	2221						
F. Vencimiento	25/5/2024						
O. de Trabajo	5860						
MOVIMIENTO VINICO							
Vasija de destino		Fecha			Tipo de Movimiento		
Realizó						Jefe de calidad	
Revisó						Gerente de enología	
Aprobó						Director	

LOGO DE LA EMPRESA	PLANILLA DE CORTES				Fecha de vigencia:	
					Código: 37	
					Edición: 1	
					Página 1 de 1	
Fecha:				Nº DE CORTE:		
Nº de Vasija:				Lts del corte:		
Tipo de Vino:				Capac. Total:		
Cosecha:				O. de Trabajo:		
COMPONENTES DE CORTE- ORIGEN						
	Vasija	Litros	Tipo		O. Trabajo	
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
ANÁLISIS LABORATORIO						
Fecha:			Análisis Sensorial			
Alcohol:		%V/V	Vista:			
Azúcar:		gr/lt	Olfato:			
Acidez Total:		gr/lt	Gusto			
Acidez Volátil:		gr/lt				
SO2 Libre:		mg/lt	CLARIFICACIÓN/AGREGADOS			
SO2 Total:		mg/lt	Fecha:			
Color Abs. 420:		-	Tipo:			
Color Abs. 520:		-	Marca:			
Tonalidad:		-	Cantidad:			
Intensidad:		-	Lote:			
Índice de Color:		-	Vencimiento:			
Hierro:		mg/lt	O. de Trabajo:			
Prótidos:		-				
Metílico:		ml/lt	Observaciones			
Cal (Oca)		mg/lt				
Sulfato (SO4)		gr/lt				
Ión Ferrocianuro:		-				
Ferrocianuro Férrico:		-				
DESTINO:				Fecha:		Tipo de Movimiento
				O. de Trabajo:		
Realizó						Jefe de calidad
Revisó						Gerente de enología
Aprobó						Director

LOGO DE LA EMPRESA	REGISTRO DE REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN	Fecha de vigencia: MES/AÑO	
		Código: 38	
		Edición: 1	
		Página 1 de 1	
FECHA:			
A continuación se presentan los temas considerados en la Reunión de la Revisión por la Dirección como entradas, así como las decisiones y acciones tomadas durante la misma:			
Nº	TEMAS TRATADOS	DECISIONES Y ACUERDOS	RESPONSABLE DE LA ACCIÓN
1	a) cualquier informe del mercado que indique un riesgo para la salud humana asociado con el producto alimenticio; * surgimiento de un nuevo riesgo (p. ej., adulteración conocida de un ingrediente u otra información relevante publicada, como el retiro de un producto similar)		
2	b) un cambio anticipado en el uso por los consumidores		
3	formulación del producto; o de su proveedor		
4	d) un cambio en el sistema de procesado;		
5	e) un cambio en el diseño de las instalaciones y su medio ambiente;		
6	f) cualquier modificación en el equipamiento de procesado;		
7	g) un cambio en los procedimientos operacionales estandarizados (POE) y en los procedimientos operacionales de saneamiento (POES);		
8	h) un cambio en el embalaje, el almacenamiento y el sistema de distribución;		
9	i) cambios en los niveles y las responsabilidades del personal;		
10	j) cambios en la legislación. Resoluciones y leyes. Tanto ámbito Nacional como Provincial.		
11	Plan HACCP. La efectividad de los sistemas de HACCP, protección y autenticidad de los alimentos, y el plan de cultura de seguridad y calidad de los alimentos		
12	Indicadores del sistema		
13	previas		
14	Estado de las acciones correctivas de auditorías PREVIAS. Resultados de las auditorías internas, de segundas partes y terceros		
15	Cambios en el contexto interno / externo que puedan afectar a la empresa.		
16	<p>Información sobre el desempeño y la eficacia del sistema de gestión de la calidad, incluidas las tendencias relativas a:</p> <p>a) la satisfacción del cliente y la retroalimentación de las partes interesadas pertinentes;</p> <p>b) el grado en que se han logrado los objetivos de la calidad;</p> <p>c) el desempeño de los procesos y conformidad de los productos y servicios;</p> <p>d) las no conformidades y acciones correctivas;</p> <p>e) los resultados de seguimiento y medición;</p> <p>f) los resultados de las auditorías;</p> <p>g) el desempeño de los proveedores externos;</p> <p>h) la adecuación de los recursos;</p> <p>i) la eficacia de las acciones tomadas para abordar los riesgos y las oportunidades ;</p> <p>j) las oportunidades de mejora. k) Política de calidad</p>		
17	Los objetivos que no se hayan cumplido para comprender los motivos subyacentes. Esta información deberá utilizarse al establecer objetivos futuros y para facilitar la mejora continua		
18	Quejas y los resultados de cualquier retroalimentación de los clientes		
19	Incidentes (incluidos retiros y recuperación de productos), las acciones correctivas, los resultados que no se ajusten a las especificaciones y los materiales no conformes		
20	Nuevos desarrollos de la información científica relacionada con los ingredientes, el proceso, envasado o el producto.		
Realizó			Jefe de calidad
Revisó			Gerente de enología
Aprobó			Director

LOGO DE LA EMPRESA	REGISTRO DE CONTROL MICROBIOLÓGICO DE VINOS ENVASADOS			Fecha de vigencia: MES/AÑO	
				Código: 39	
				Edición: 1	
				Página 1 de 1	
Fecha de análisis:					
Tipo de Vino:				N° de análisis INVSJ:	
Fecha de llenado:				Lote:	
N° de muestra	Hora	Recuento total (UFC)		Observaciones	
1					
2					
3					
4					
5					
Fecha de análisis:					
Tipo de Vino:				N° de análisis INVSJ:	
Fecha de llenado:				Lote:	
N° de muestra	Hora	Recuento total (UFC)		Observaciones	
1					
2					
3					
4					
5					
Fecha de análisis:					
Tipo de Vino:				N° de análisis INVSJ:	
Fecha de llenado:				Lote:	
N° de muestra	Hora	Recuento total (UFC)		Observaciones	
1					
2					
3					
4					
5					
Fecha de análisis:					
Tipo de Vino:				N° de análisis INVSJ:	
Fecha de llenado:				Lote:	
N° de muestra	Hora	Recuento total (UFC)		Observaciones	
1					
2					
3					
4					
5					
Fecha de análisis:					
Tipo de Vino:				N° de análisis INVSJ:	
Fecha de llenado:				Lote:	
N° de muestra	Hora	Recuento total (UFC)		Observaciones	
1					
2					
3					
4					
5					
Realizó				Jefe de calidad	
Revisó				Gerente de enología	
Aprobó				Director	

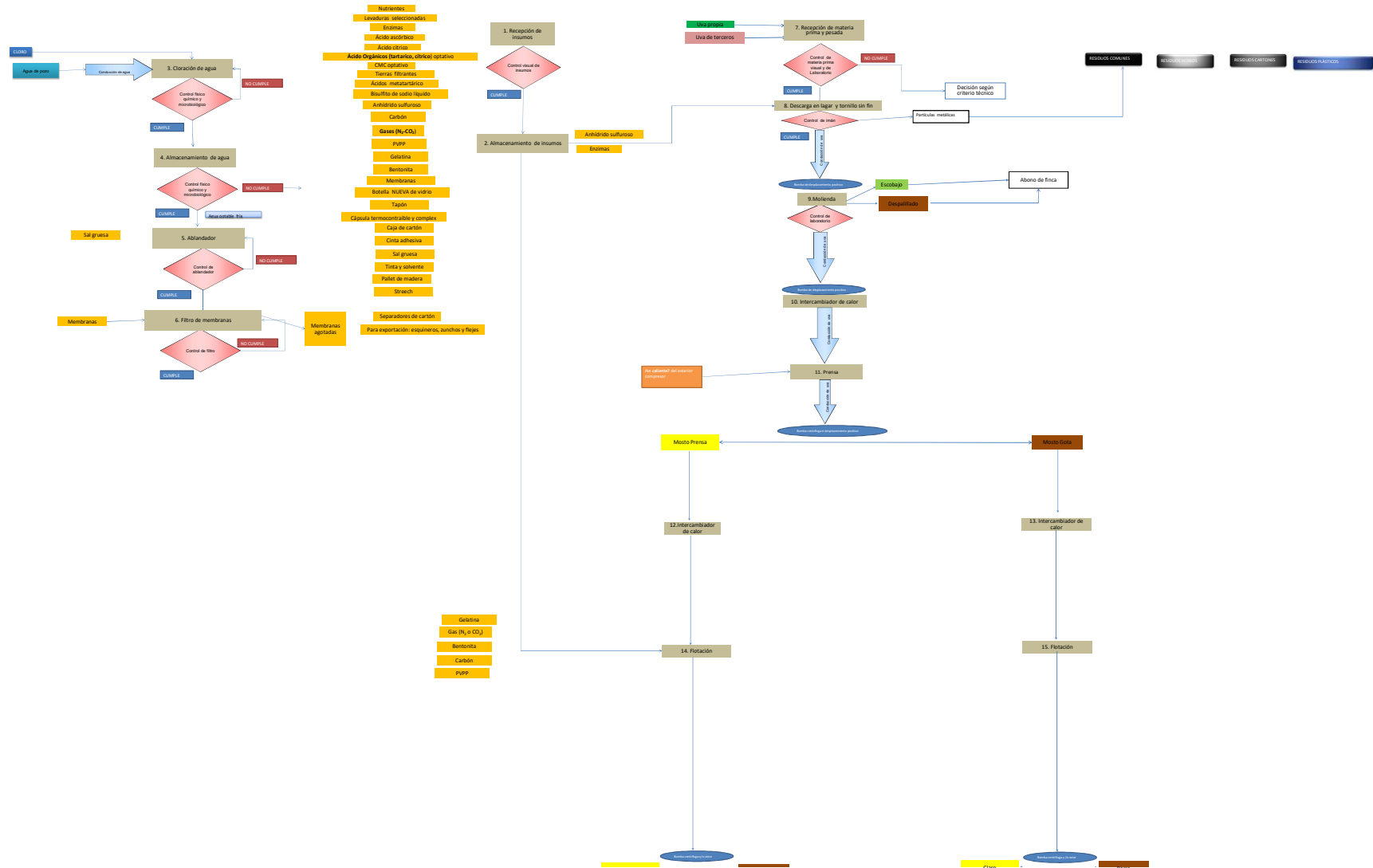
LOGO DE LA EMPRESA	PROGRAMA DE AUDITORÍAS			Fecha de vigencia: MES/AÑO
				Código: 41
				Edición: 1
				Página 1 de 1
ÁREA A AUDITAR / TIPO DE AUDITORÍA	AUDITOR	FECHA PROBABLE	FRECUENCIA	
PRE-REQUISITOS OPERATIVOS	INTERNO	FEBRERO	ANUAL	
Manipulación higiénica de alimentos BPM	EXTERNO	MARZO	ANUAL	
HACCP	INTERNO	ABRIL	ANUAL	
Realizó	Jefe de calidad			
Revisó	Gerente de enología			
Aprobó	Director			

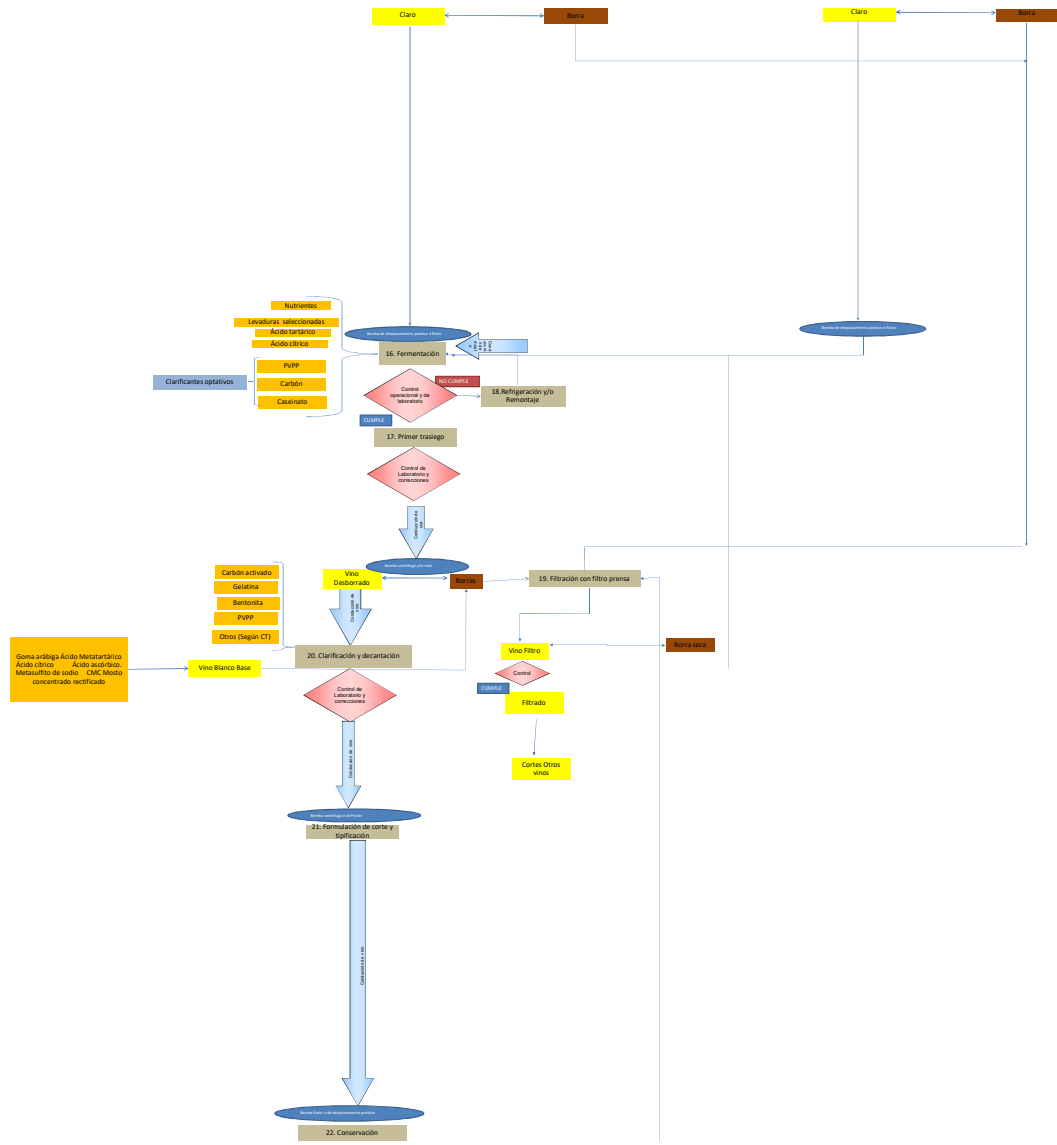
LOGO DE LA EMPRESA	TRATAMIENTO DE NO CONFORMIDADES						Fecha de vigencia: MES/AÑO		
							Código: 42		
							Edición: 1		
							Página 1 de 1		
FECHA:				PROCESO/S y/o PRODUCTO/S INVOLUCRADO/S:					
NO CONFORMIDAD		X	ACCIÓN CORRECTIVA			ACCIÓN PREVENTIVA			
TIPO (marque con una X)	Auditoría Int/Ext	Devolución	Reclamo Cliente	Desvío productivo	Límite crítico Superado	Reclamo a proveedor	Otro	Observación	
FECHA DE DETECCIÓN:									
PROBLEMA ENCONTRADO:									
No conformidades detectadas: 1) NC menor, se observa que las etiquetas enviadas por el proveedor están erróneas.									
INFORMADO POR: LÍDER DEL GRUPO DE INOCUIDAD / HACCP						Nombre:			
						Dirección:			
						Teléfono:			
CLIENTE INVOLUCRADO: -									
CANTIDAD:-									
DESCRIPCIÓN DEL DESVÍO Y DATOS DEL PRODUCTO:									
ANÁLISIS DE CAUSA RAÍZ:									
ACCIÓN CORRECTIVA TOMADA:									
Disposición del Producto (Marque con una X)									
REPROCESO		DESCARTE		RECHAZADO		DEVOLUCIÓN		OTRO:	
Seguimiento y Cierre:/ ACCIÓN PREVENTIVA:									
Comentarios:				Fecha Cierre:		FIRMA DEL RESPONSABLE			
Realizó								Jefe de calidad	
Revisó								Gerente de enología	
Aprobó								Director	

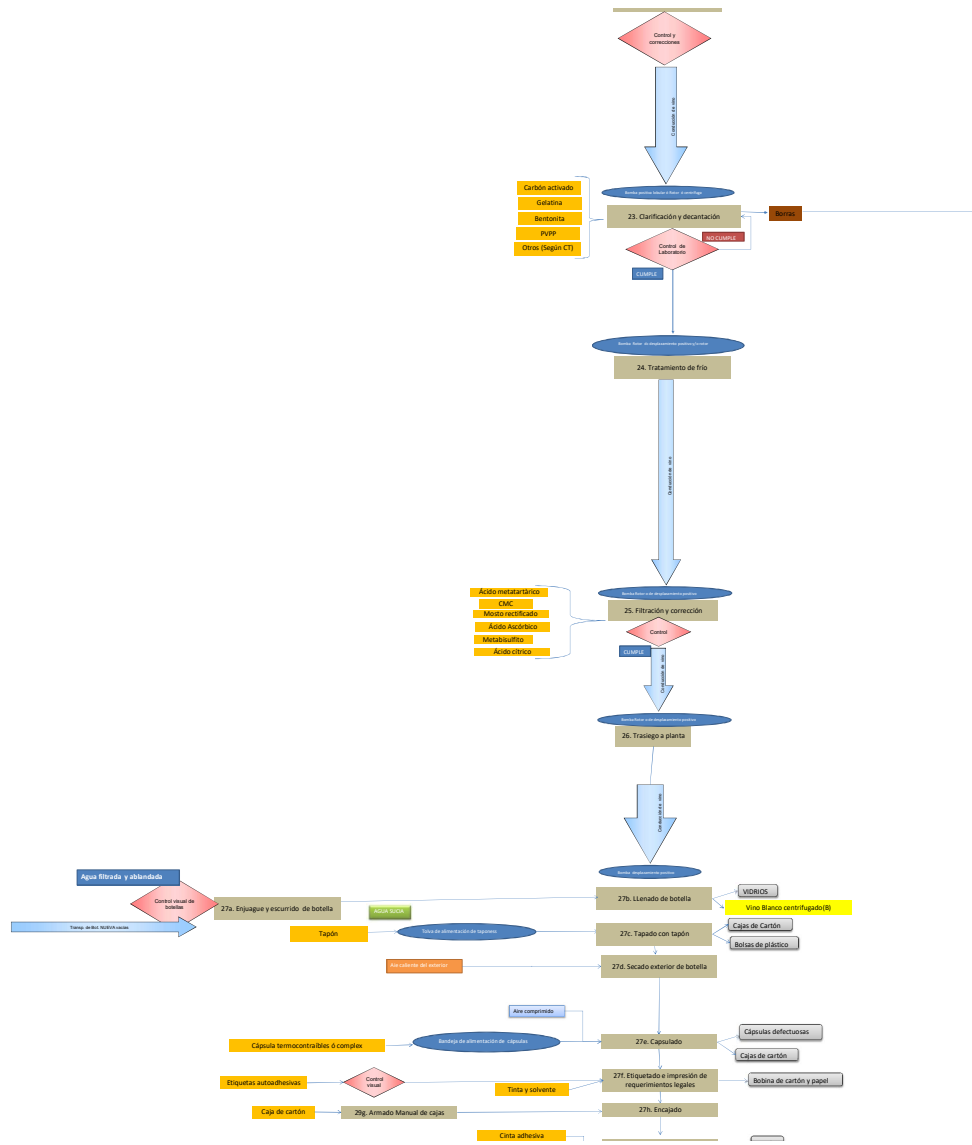
LOGO DE LA EM+A1:J35PRESA		CHECK LIST DE AUDITORÍA INTERNA		Fecha de vigencia: MES/AÑO	
				Código: 43	
				Edición: 1	
				Página 1 de 3	
FECHA	PERSONA QUE LA REALIZA		FIRMA		
1. REQUISITOS GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO				CUMPLE	NO CUMPLE
1.1 Condiciones externas					
El establecimiento asegura que los contaminantes externos, como por ejemplo, humo, polvo, malezas y otros, no constituyan un riesgo para los alimentos producidos y no deben estar emplazados en zonas inundables salvo que se tomen las medidas de seguridad apropiadas.					
El establecimiento asegura que los contaminantes externos, como por ejemplo, malezas, basura, etc, no constituyan un riesgo para los alimentos producidos					
Las vías y zonas utilizadas en el establecimiento, que se encuentran dentro de su cerco perimetral son de superficie dura y/o pavimentada, apta para el tránsito rodado. Se dispone de desagües que permitan su adecuado mantenimiento.					
El establecimiento posee instalaciones eléctricas y de agua en el exterior, para los casos de instalaciones móviles. Dichas instalaciones son adecuadas y seguras.					
El área externa del establecimiento está iluminada con sistemas que no atraigan insectos					
1.2 Construcción e instalaciones internas				CUMPLE	NO CUMPLE
Los edificios e instalaciones son de construcción sólida y sanitariamente adecuada. Todos los materiales usados en la construcción y el mantenimiento de las instalaciones deben ser de tal naturaleza que no transmitan ninguna sustancia no deseada al alimento.					
Los edificios e instalaciones son de construcción sólida y sanitariamente adecuada. Todos los materiales usados en la construcción y el mantenimiento de las instalaciones deben ser de tal naturaleza que no transmitan ninguna sustancia no deseada al alimento.					
Para las instalaciones se tiene en cuenta la disposición de espacios suficientes para cumplir de manera satisfactoria todas las operaciones.					
El diseño de las instalaciones es tal que permita el fácil acceso para una limpieza adecuada y debe facilitar la debida inspección de la higiene.					
Los edificios y las instalaciones (ventanas y otras aberturas) son diseñados de manera tal que impidan la entrada de plagas u otros contaminantes del medio, como humo, polvo, vapor, entre otros.					
Deben estar separados los sectores susceptibles de causar contaminación cruzada. Las operaciones pueden realizarse en las debidas condiciones higiénicas desde la llegada de la materia prima hasta la obtención del producto terminado. Las zonas limpias y las sucias deben estar debidamente delimitadas e identificadas.					
En la zona de manipulación de alimentos los pisos son de material resistente al tránsito, impermeables, no absorbentes, lavables y antisépticos. No tienen grietas y son fáciles de limpiar y desinfectar. Los líquidos escurren hacia las bocas de los sumideros (de tipo sifoide o similar) e impiden su acumulación en los pisos.					
Las paredes están construidas o revestidas con materiales no absorbentes y lavables, y son de color claro. Las paredes son lisas y sin grieta, y fáciles de limpiar y desinfectar. Los ángulos entre las paredes, entre las paredes y los pisos, y entre las paredes y los techos o cielorrasos, son de fácil limpieza.					
Los efluentes y líneas de evacuación de residuos del establecimiento están diseñados de modo de no contaminar los alimentos					
Los techos están contruidos/acabados de manera que se impida la acumulación de suciedad y se reduzca al mínimo la condensación y la formación de mohos. Son fáciles de limpiar.					
Las escaleras fijas, los montacargas y las estructuras auxiliares (como plataformas, escaleras de mano y rampas) están construidas y situadas de manera tal que no sean una posible causa de contaminación.					
Regularmente se deben realizar tareas de mantenimiento para prevenir el deterioro del edificio. Debe haber evidencia de que se realiza tal mantenimiento					
Los alojamientos, los vestuarios y los cuartos de aseo del personal del establecimiento están completamente separados de las zonas de manipulación de alimentos, y no tienen acceso ni comunicación directa con ellas.					
Los insumos, las materias primas y los productos terminados se ubican sobre tarimas, o encastrados, separados de las paredes, para permitir la correcta higienización de la zona.					
1.3 Abastecimiento y empleo de agua				CUMPLE	NO CUMPLE
Se dispone de una fuente de agua segura y potable, con protección adecuada contra la contaminación.					
Se dispone de un abastecimiento suficiente de agua potable, a presión adecuada, y a temperatura conveniente, con un adecuado sistema de distribución					
En caso de almacenamiento de agua, se dispone de instalaciones apropiadas y en condiciones adecuadas, con protección contra la contaminación.					
En caso de almacenamiento de agua, se realiza periódicamente la limpieza de los tanques cisterna y de las cañerías de distribución.					
Los establecimientos disponen de un sistema eficaz de evacuación de efluentes y aguas residuales, el cual se mantiene, en todo momento, en buen estado de funcionamiento. Todos los conductos de evacuación (incluidos los sistemas de alcantarillado) son lo suficientemente grandes para soportar cargas máximas, y están contruidos de manera tal que se evite la contaminación del abastecimiento de agua potable. En el caso que se requiera, según requisitos legales, reglamentarios u otros, se efectúa el tratamiento previo de los efluentes evacuados.					
1.4 Instalaciones para higiene				CUMPLE	NO CUMPLE
El establecimiento dispone de vestuarios, sanitarios y cuartos de aseos adecuados, convenientemente situados para garantizar la eliminación higiénica de las aguas residuales. Estos lugares están bien iluminados y ventilados. Junto a los retretes se dispondrán los lavabos, de tal manera que el personal tenga que pasar por ellos al volver a la zona de manipulación. Las instalaciones disponen de tuberías debidamente sifonadas que lleven las aguas residuales a los desagües.					
Los lavamanos cuentan con agua fría o fría/caliente y están provistos de productos adecuados para lavarse las manos y medios higiénicos convenientes para secarlas. Los dispositivos son preferiblemente de accionamiento indirecto para evitar el contacto manual, por ser una fuente importante de contaminación.					
Para el secado de manos no se usan toallas de tela. Los lavamanos sistemas de secado de manos por aire caliente o utilizan toallas de papel. En caso de usar toallas de papel, hay un número suficiente de dispositivos de distribución y receptáculos para dichas toallas, con una reposición periódica adecuada.					
Los sanitarios poseen papel higiénico en cantidad adecuada y su reposición se realiza en forma periódica.					
Hay instalaciones adecuadas para la limpieza y desinfección de los utensilios y equipos de trabajo. Están contruidas con materiales resistentes a la corrosión, que se puedan limpiar fácilmente, y están provistas de medios convenientes para suministrar agua fría o agua fría y agua caliente en cantidades suficientes. Estas instalaciones no se utilizan para el lavado de manos.					
1.5 Iluminación y ventilación				CUMPLE	NO CUMPLE
Los locales de los establecimientos tienen una iluminación (natural y/o artificial) que posibilita la realización de las tareas y no afecta la higiene de los alimentos. La iluminación no altera los colores.					
Existe una protección adecuada de las fuentes de iluminación que se encuentran en zonas de elaboración y en las zonas de manipulación del producto					
Hay ventilación adecuada para evitar el calor excesivo, la condensación de vapor, la acumulación de polvo, y para eliminar el aire contaminado. La corriente de aire va de una zona limpia a una zona sucia. Las aberturas de ventilación tienen protecciones y sistemas que les permitan evitar el ingreso de agentes contaminantes. Las protecciones se mantienen en buenas condiciones de limpieza y están incluidas en el plan de limpieza vigente.					
1.6 Productos no conformes				CUMPLE	NO CUMPLE
Los productos devueltos, no conformes y potencialmente no conformes; se ubican en sectores separados e identificados hasta tanto se determine su destino.					
1.7 Equipos y utensilios				CUMPLE	NO CUMPLE
Todo equipo y utensilios empleados en la zona de manipulación de alimentos o que pueda entrar en contacto con ellos es de un material que no transmita sustancias tóxicas, olores, ni sabores, es no absorbente, resistente a la corrosión, capaz de tolerar repetidas operaciones de limpieza y desinfección. Las superficies son lisas y están exentas de hoyos, grietas u otras imperfecciones que puedan afectar la higiene de los alimentos o ser fuente de contaminación. No se usa madera ni otros materiales que no puedan limpiarse y desinfectarse adecuadamente según los procedimientos documentados de la organización elaboradora del alimento.					
Todo equipo y utensilios empleados en la zona de manipulación de alimentos es capaz de tolerar repetidas operaciones de limpieza y desinfección.					
Los dispositivos de control y de medición utilizados en el establecimiento, deben estar calibrados y funcionando correctamente					
Las materias no comestibles y desechos provenientes de actividades de elaboración y manipuleo se almacenan en recipientes de metal o cualquier otro material no absorbente e inatacable. Son de fácil limpieza y eliminación de contenido. Sus estructuras y tapas garantizan que no se produzcan pérdidas ni emanaciones. Los equipos y utensilios empleados para materias no comestibles o desechos están marcados indicando su uso.					
2. REQUISITOS DE HIGIENE DEL ESTABLECIMIENTO					
2.1 Conservación				CUMPLE	NO CUMPLE
Los edificios, equipos, utensilios y todas las demás instalaciones del establecimiento, incluidos los desagües se mantienen en buen estado de conservación y funcionamiento. Las salas están exentas de vapor, polvo, humo y agua de lavado u otras sustancias que puedan contaminar los alimentos durante su elaboración.					
2.2 Limpieza y desinfección				CUMPLE	NO CUMPLE
El establecimiento asegura su limpieza y desinfección a través de un programa aprobado vigente. Los POES (Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento) son de carácter obligatorio según la Resolución Nº 233/98 de SENASA. Se recomienda ver también la norma IRAM 14203:2004, de carácter voluntario, que menciona cómo aplicar los POES a las industrias alimentarias.					
El personal está capacitado en técnicas de limpieza y desinfección y están disponibles los registros de dicha capacitación.					

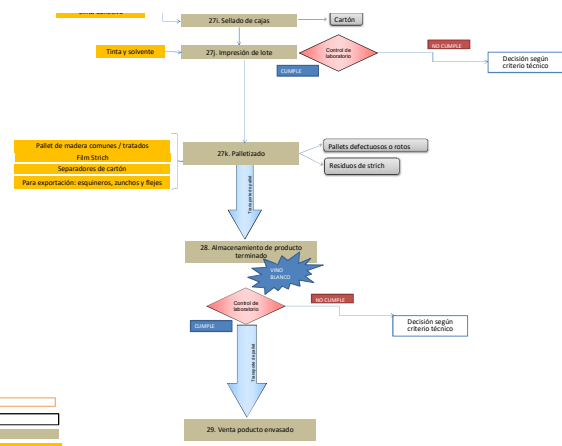
Para impedir la contaminación de los alimentos, tanto la zona de manipulación de alimentos, como los equipos y utensilios se limpian con la frecuencia necesaria y se desinfectan siempre que las circunstancias así lo exijan.		
Inmediatamente después de terminar el trabajo de la jornada, o cuantas veces sea conveniente y necesario (de acuerdo con el plan de limpieza aprobado y vigente), se limpian adecuadamente los pisos, incluidos los desagües, las estructuras auxiliares y las paredes de la zona de manipulación de alimentos.		
Los vestuarios y cuartos de aseo se mantienen limpios, como así también sus vías de acceso y los patios en las inmediaciones de éstos.		
Los equipos o utensilios que ya no se utilizan se encuentran alejados de la zona de elaboración y/o fraccionamiento.		
Las canaletas están diseñadas de modo de que no se produzcan taponamientos, no permiten la entrada de plagas.		
2.3 Manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos	CUMPLE	NO CUMPLE
Se dispone de medios para el almacenamiento de residuos y materiales no comestibles antes de su eliminación del establecimiento, de manera que se impida el ingreso de plagas y con ello se evite la contaminación de materias primas, insumos, personas, alimento, agua potable, equipos y edificios o vías de acceso a los locales.		
Los residuos se manipulan de manera tal que se evite la contaminación de los alimentos, sus ingredientes, sus aditivos y del agua potable. Se retiran de la zona de manipulación de alimentos y otras zonas de trabajo todas las veces que sea necesario (por lo menos una vez al día). Inmediatamente después de la evacuación de los residuos, los recipientes utilizados para el almacenamiento y todos los equipos que hayan entrado en contacto con ellos, se limpian y desinfectan según un plan establecido, como así también el lugar de su almacenamiento.		
2.4 Ausencia de animales domésticos	CUMPLE	NO CUMPLE
Se impide la entrada de animales domésticos en todas las instalaciones y zonas anexas afectadas al proceso productivo. Estos animales a veces utilizados para la seguridad de la bodega, o pertenecientes al sereno de la misma, no deben, bajo ninguna circunstancia, acceder al establecimiento ya que pueden acarrear consigo futuros focos de infección.		
2.5 Sistema de control de plagas	CUMPLE	NO CUMPLE
Se aplica un programa eficaz, eficiente y continuo de control de plagas.		
Los establecimientos y las zonas circundantes se inspeccionan periódicamente de modo de disminuir al mínimo los riesgos de contaminación.		
2.6 Almacenamiento de sustancias peligrosas y contaminantes	CUMPLE	NO CUMPLE
Los plaguicidas, solventes u otras sustancias que puedan representar un riesgo para la salud se conservan en su envase original con su rótulo original que informe sobre su toxicidad y modo de empleo. Estos productos se almacenan en salas separadas o en armarios cerrados con llave, ambos separados de la zona de manipulación, especialmente destinados al efecto y son distribuidos o manipulados solo por personal autorizado y debidamente capacitado, o por personas bajo estricta supervisión del personal competente. Se mantienen registros de las sustancias peligrosas que posea el establecimiento.		
2.7 Ropa y efectos personales	CUMPLE	NO CUMPLE
No se depositan ropas ni otros efectos personales en las zonas de manipulación de alimentos, los mismos se guardan en las áreas establecidas a tal fin. En el caso puntual de abrigos, podrán ubicarse en percheros perfectamente señalizados colocados en zonas estratégicas cercanas a la de elaboración pero que no aporten ningún tipo de contaminación ni estorben en las tareas de rutina.		
3. REQUISITOS SANITARIOS DE HIGIENE PERSONAL		
3.1 Enseñanza de higiene	CUMPLE	NO CUMPLE
La dirección del establecimiento toma las acciones necesarias para que todas las personas que manipulen alimentos reciban una capacitación adecuada y continua en materia de manipulación higiénica de los alimentos e higiene personal.		
3.2 Estado de salud		
Las personas que están en contacto con los alimentos durante su trabajo se realizan los exámenes médicos que fija la legislación vigente previo a su ingreso y en forma periódica. Se efectúan exámenes médicos adicionales según corresponda, teniendo en cuenta sus condiciones clínicas o epidemiológicas.		
La dirección toma las medidas necesarias para que las personas que padecen alguna enfermedad infecto contagiosa o condición que pueda transmitirse por medio de los alimentos o sean portadores de tales enfermedades, no tengan acceso a ninguna zona de manipulación o elaboración de alimentos. Toda persona afectada o que se sospeche de estarlo, deberá comunicarlo inmediatamente a la Dirección del establecimiento, y su reincorporación será autorizada por un profesional médico.		
Toda persona afectada con lesiones o heridas externas no debe trabajar en zona de manipulación o en otra área en la que haya posibilidad de contaminación del alimento. En el caso de que se le autorice a seguir trabajando, los vendajes de las heridas son adecuados e impermeables y no están en contacto directo con los alimentos.		
3.3 Lavado de manos		
Toda persona que trabaje en una zona de manipulación de alimentos se lava las manos de manera frecuente y eficaz con agentes de limpieza y desinfección autorizada, y con agua potable, fría o fría y caliente, de acuerdo con un procedimiento escrito y documentado.		
3.4 Higiene personal		
Toda persona que esté trabajando en la zona de manipulación de alimentos mantiene una esmerada higiene personal, en todo momento durante el trabajo lleva ropa protectora, calzado adecuado, cofias y barbijos cuando sea necesario. Estos elementos son lavables (a menos de que sean descartables) y se mantienen limpios, de acuerdo con la naturaleza del trabajo que se desempeñe.		
Para la manipulación de materias primas y la elaboración de alimentos, el personal se quita todos los objetos personales de adorno (anillos, colgantes, relojes, pulseras) y mantiene las uñas cortas, limpias y sin esmalte de uñas.		
3.5 Conducta personal		
En las zonas donde se manipulen o elaboren alimentos no se efectúan tareas que puedan dar lugar a la contaminación de éstos. No se come, fuma, saliva ni se realizan prácticas anti higiénicas.		
3.6 Visitantes		
Este concepto incluye a toda persona que no pertenezca a las áreas o sectores que manipulen alimentos (clientes, proveedores, operarios de otros sectores, visitantes en geral). Se toman adecuadas precauciones para impedir que los visitantes contaminen los alimentos en las zonas donde se procede a su manipulación. Las precauciones incluyen el uso de ropas protectoras. Los visitantes cumplen las disposiciones establecidas en esta norma.		
4. REQUISITOS GENERALES DE LA MATERIA PRIMA		
4.1 Áreas de procedencia de las materias primas		
Se produce, cultiva, cosecha y extraen alimentos destinados a alimentación humana, en áreas donde la presencia de sustancias potencialmente nocivas no provoque la contaminación de esos alimentos o sus derivados en niveles susceptibles de constituir un riesgo para la salud. Las materias primas alimenticias están protegidas contra la contaminación por residuos de origen animal, doméstico, industrial y/o agrícola. El agua utilizada para riego en los diversos procesos productivos no constituye, a través de los alimentos, riesgo para la salud del consumidor.		
Las medidas de control que comprenden el tratamiento con agentes químicos, biológicos, o físicos a la materia prima son aplicadas solamente bajo la supervisión directa del personal que conozca los peligros potenciales que estos agentes representan para la salud. Tales medidas son aplicadas de conformidad con las recomendaciones de los organismos oficiales competentes.		
4.2 Cosecha, producción y extracción		
Los métodos y procedimientos para la cosecha, producción y extracción son higiénicos, sin constituir un peligro potencial para la salud ni provocar la contaminación de los productos. El equipamiento y los recipientes que son utilizados en los procesos productivos son de un material inalterable que permite la limpieza y la desinfección completas de sus superficies. Se usan envases fabricados con materiales aprobados por la legislación vigente. Aquellos recipientes y equipamientos que hayan sido utilizados con materias tóxicas no deben ser usados posteriormente para contener alimentos, ingredientes, o insumos o entrar en contacto con ellos. Se deben tomar las medidas necesarias para que la materia prima no se contamine química, física o microbiológicamente o por otras sustancias indeseables.		
4.3 Transporte de la materia prima		
Los medios para transportar alimentos, materias primas e insumos son adecuados y de materiales que permitan su limpieza, desinfección y desinfección y cumplen con la legislación vigente.		
Los vehículos de transporte de materia prima están en buenas condiciones de higiene y se limpian frecuentemente. El saneamiento de los vehículos es fundamental para cerrar el círculo de higiene en el proceso de elaboración.		
5. REQUISITOS DE LA HIGIENE EN LA ELABORACIÓN		
5.1 Requisitos aplicables a la materia prima		
Las materias primas o ingredientes se inspeccionan y clasifican antes de llevarlos a la línea de elaboración y de ser necesario, se efectúan ensayos de laboratorio adecuados. El establecimiento no acepta ninguna materia prima o ingrediente que contengan parásitos, microorganismos o sustancias tóxicas, que no puedan ser reducidas a niveles aceptables por los procedimientos normales de clasificación y/o preparación o elaboración.		
Las materias primas y los ingredientes almacenados en los locales del establecimiento se mantienen en condiciones que eviten su deterioro y estén protegidos contra la contaminación. Se asegura la adecuada rotación de las existencias de materias primas e ingredientes.		
5.2 Prevención de la contaminación cruzada		
Se toman medidas eficaces para evitar la contaminación del alimento por contacto directo e indirecto con material contaminado que se encuentre en cualquier etapa del proceso de elaboración.		
Las personas que manipulan materias primas o productos semielaborados no entran en contacto con ningún producto final hasta que no se hayan cambiado toda la ropa protectora y cumplan con los requisitos de higiene.		
5.3 Elaboración		
La elaboración de los alimentos es realizada por personal capacitado y supervisada por personal técnicamente competente.		
Todas las operaciones del proceso de producción, incluido el envasado se realizan sin demoras y en condiciones que excluyan toda posibilidad de contaminación, deterioro o proliferación de microorganismos patógenos y causantes de alteraciones del alimento en cualquiera de sus etapas de elaboración. La elaboración se realiza según un procedimiento escrito.		
5.5 Dirección y supervisión		

Los tipos de control y de supervisión dependen del volumen y del carácter de la actividad de elaboración y de los tipos de alimentos que se tratan. La Dirección tiene conocimiento suficiente sobre los principios y prácticas de higiene de los alimentos para poder juzgar los posibles riesgos y asegurar una vigilancia y una supervisión eficaz.		
5.6 Documentos y registros		
Se mantienen procedimientos y registros apropiados de la elaboración, producción, almacenamiento y distribución, conservándolos durante un período de tiempo mayor al de la vida útil del alimento.		
Se mantienen registros adecuados de las sustancias utilizadas en el establecimiento durante el proceso de elaboración.		
Se encuentra redactado el manual de buenas prácticas de manufactura y su aplicación efectiva.		
6. ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE DE PRODUCTO TERMINADO		
Las materias primas, los insumos y los productos terminados se almacenan y conservan en condiciones tales que impidan su contaminación física, química y biológica, se efectúan controles tales que protejan al alimento elaborado contra la contaminación, su deterioro y eviten la aparición de un riesgo para el consumidor.		
Durante el almacenamiento se efectúa una inspección periódica de los productos terminados, a fin de que sólo se expidan alimentos aptos para el consumo, y se cumplan con las especificaciones aplicables.		
Los vehículos de transporte realizan las operaciones de carga y descarga fuera de los lugares de elaboración de los alimentos para evitar su contaminación debido a la presencia de aire contaminado por gases de combustión. Se evita, durante el transporte, la posible contaminación con otros agentes.		
8. REQUISITOS DE CALIDAD		
8.1 Evaluación de proveedores		
Se establecen criterios documentados de evaluación y de aceptación de los proveedores. Los niveles de control que se ejercen sobre los proveedores dependen de la naturaleza y del uso de cada material. Los insumos que están en contacto con el producto son controlados más rigurosamente que cualquier otro que no intervenga directamente en la producción del alimento. Se mantienen actualizados los registros del cumplimiento de las especificaciones establecidas para ellos. Está la compra de materias primas y de todo otro producto vinculado con la elaboración del alimento, contemplada o incluida en alguna forma de especificaciones documentadas que tengan en cuenta la variabilidad inherente de estos productos y contemplen la necesidad de incluir controles especiales de la organización y del cliente y el cumplimiento de los requisitos legales vigentes.		
8.2 Satisfacción al cliente		
Se cuenta con un sistema de atención al cliente, mediante el cual se reciban sus sugerencias o reclamos y se les dé alguna respuesta satisfactoria. Se lleva un registro de los mensajes telefónicos, de encuestas de satisfacción del cliente, de planillas de reclamos, o de cualquier otra información relacionada con las respuestas al cliente.		
8.3 Trazabilidad		
Se tienen registros de trazabilidad del producto.		
9. HACCP		
Se ha establecido un grupo HACCP, y el mismo cumple con los requisitos de la norma?		
Están definidos todos los productos de la empresa? Poseen descripción de cada producto que elaboran?		
La descripción del producto se encuentra completa? Posee características físicas, químicas, etc?		
Se realizó la identificación del uso previsto del producto?		
El diagrama de flujo posee, ingresos de materiales, materias primas; insumos, servicios, reprocesos y reciclados, subproductos, desechos?		
Todo el equipo HACCP conoce el diagrama de flujo?		
Se ha realizado la Verificación IN SITU de todo el Diagrama de flujo de la última edición?		
Se identificaron peligros físicos, químicos y biológicos en cada etapa del diagrama de flujo?		
Se identificaron peligros físicos, químicos y biológicos en cada entrada del diagrama de flujo?		
Se evaluó cada peligro en base a la posible severidad de los efectos adversos para la salud?		
Se evaluó cada peligro en base a su posible probabilidad de ocurrencia?		
Se identificaron las medidas de control para prevenir, eliminar o reducir a niveles aceptables los peligros identificados como significativos?		
Existe justificación del análisis de peligros?		
Se aplicó el árbol de decisión para identificar PCC?		
Se definieron los PCC?		
Se definieron límites críticos específicos para cada PCC?		
Se han desarrollado medidas de verificación para cada PCC?		
Se cuenta con informe de verificación del PCC?		
Se han desarrollado medidas de validación para cada PCC?		
Se cuenta con informe de validación del PCC?		
CONTROLES EXTRAS	CUMPLE	NO CUMPLE
Cada planilla generada cuenta con el nombre de la empresa, la fecha y la firma de los integrantes del equipo HACCP?		
Posee listado de proveedores aprobados de cada insumo?		
Posee listado de proveedores de reemplazo de cada insumo, como opción B?		
Posee mapas de ubicación de cada una de las áreas del olivar de cada productor?		
Realiza control de la materia prima de la aceituna?		
Realizar un control de circulación y estacionamiento de los distintos insumos, envases y embalajes.		
Posee un mapa con las demarcaciones de vías de tránsito del personal?		
Posee mapa de estaciones de control de plagas?		
Posee un procedimiento de emergencia de control de plagas?		
Posee un mapa del depósito donde se demarcan lugares donde se coloca la mercadería?		
Hace poco se dictó alguna capacitación de higiene de personal o lavado de manos?		
Se cuenta con un lugar destinado a productos no conformes?		
Se cuenta con un procedimiento de productos no conformes		
Las iluminarias se encuentran limpias?		
Los recipientes de residuos de los baños tienen tapas?		
No se observan en planta recipientes de pintura o químicos en planta?		
No se observan en planta recipientes sin rótulo?		
El aceite se encuentra identificado con su rótulo correspondiente?		
La balanza que se usa para el pesaje de ingreso de materia prima se encuentra calibrada?		
Posee un listado de equipos a calibrar con sus respectivas especificaciones técnicas ?		
Realiza verificaciones de hisopados?		
Posee listado de matafuegos con sus respectivas fechas de vencimiento?		
Posee un medidor donde medir las cantidades de cada producto que usa en la limpieza/ desinfección?		
Tiene identificados los utensilios de limpieza de zonas limpias y sucias?		
Tiene separados los utensilios de limpieza de zonas limpias y sucias?		
Los utensilios de limpieza se encuentran en buenas condiciones?		
Posee guardapolvo para recibir visitas?		
Posee coifa para recibir visitas?		
Realizó	Jefe de calidad	
Revisó	Gerente de enología	
Aprobó	Director	



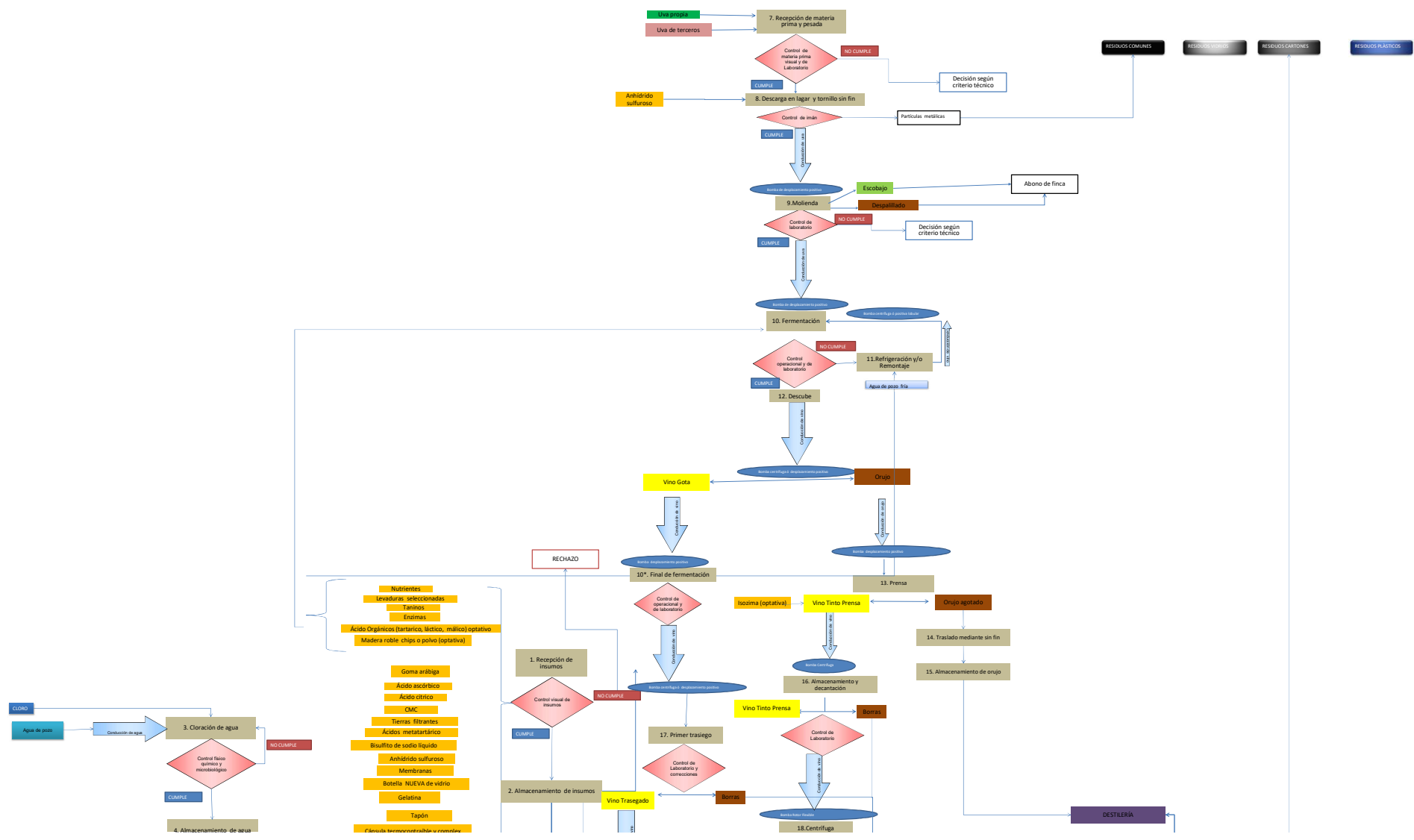


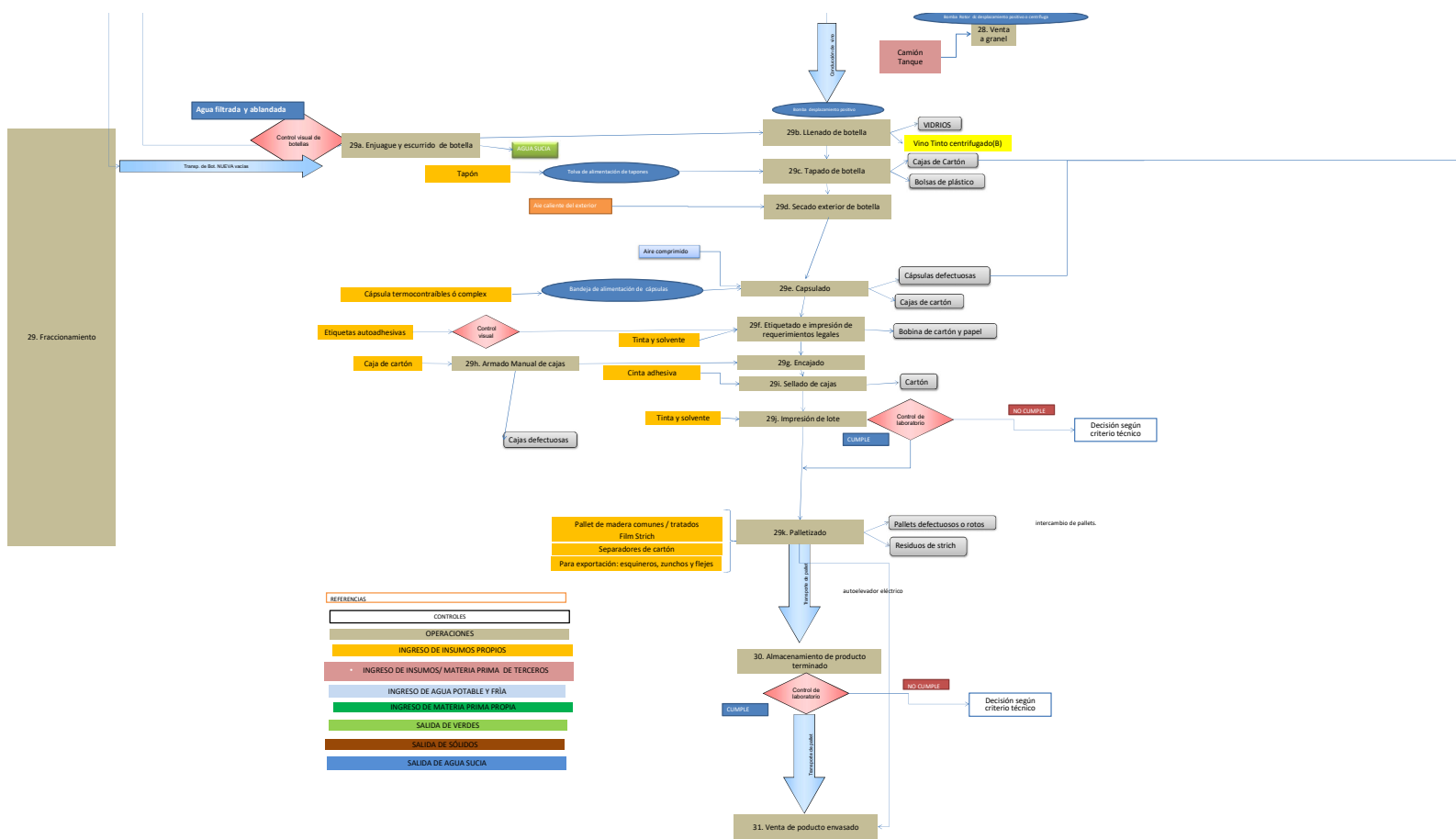




REFERENCIAS
CONTROLES
OPERACIONES
INGRESO DE INSUMOS PROPIOS
INGRESO DE INSUMOS/ MATERIA PRIMA DE TERCEROS
INGRESO DE AGUA POTABLE Y FRÍA
INGRESO DE AGUA FRÍA POTABLE
SALIDA DE VERDES
PALETS DE MADERA
SALIDA DE AGUA SUCIA

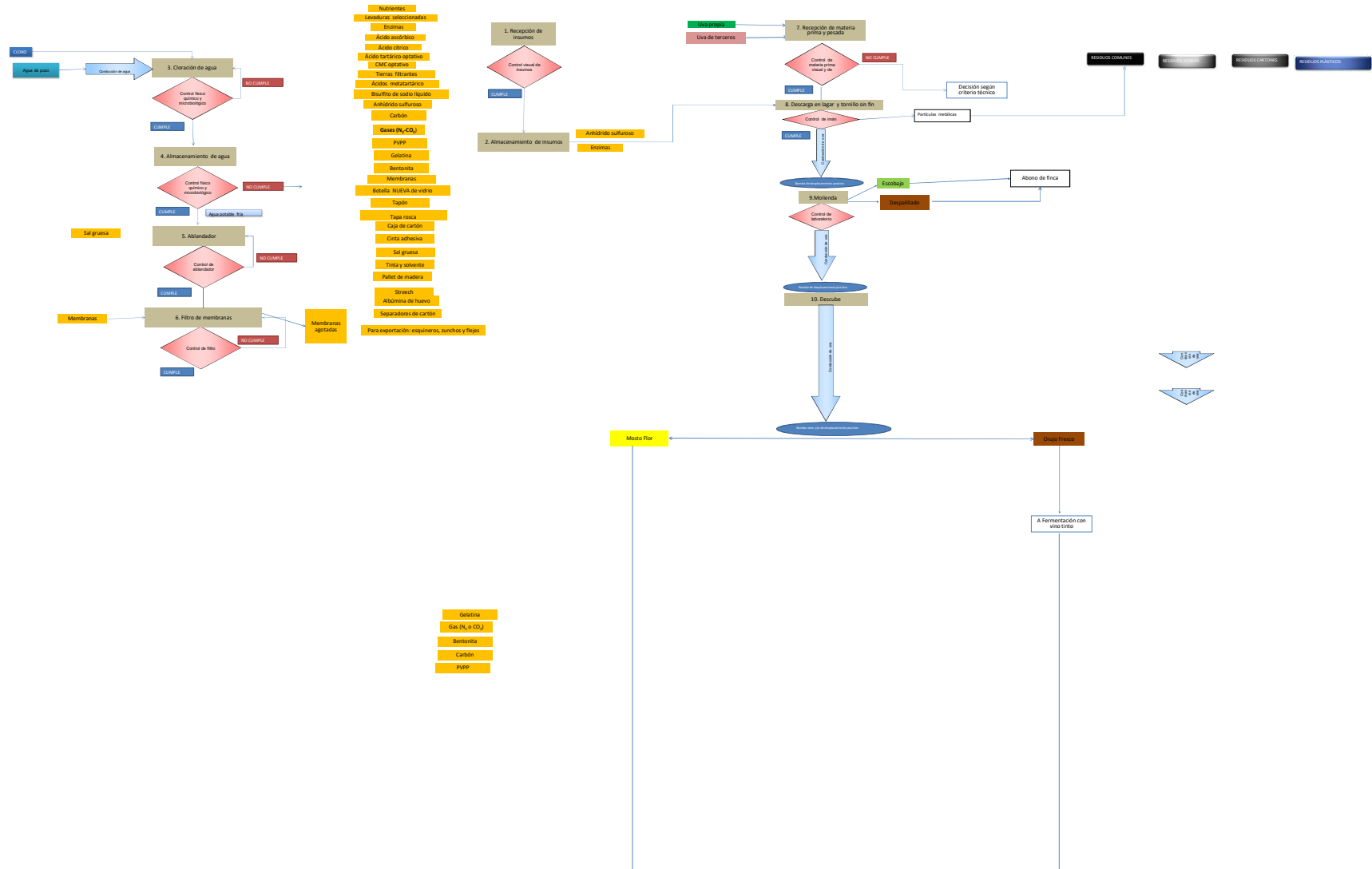
Elaborado:	
Revisado:	
Aprobado:	

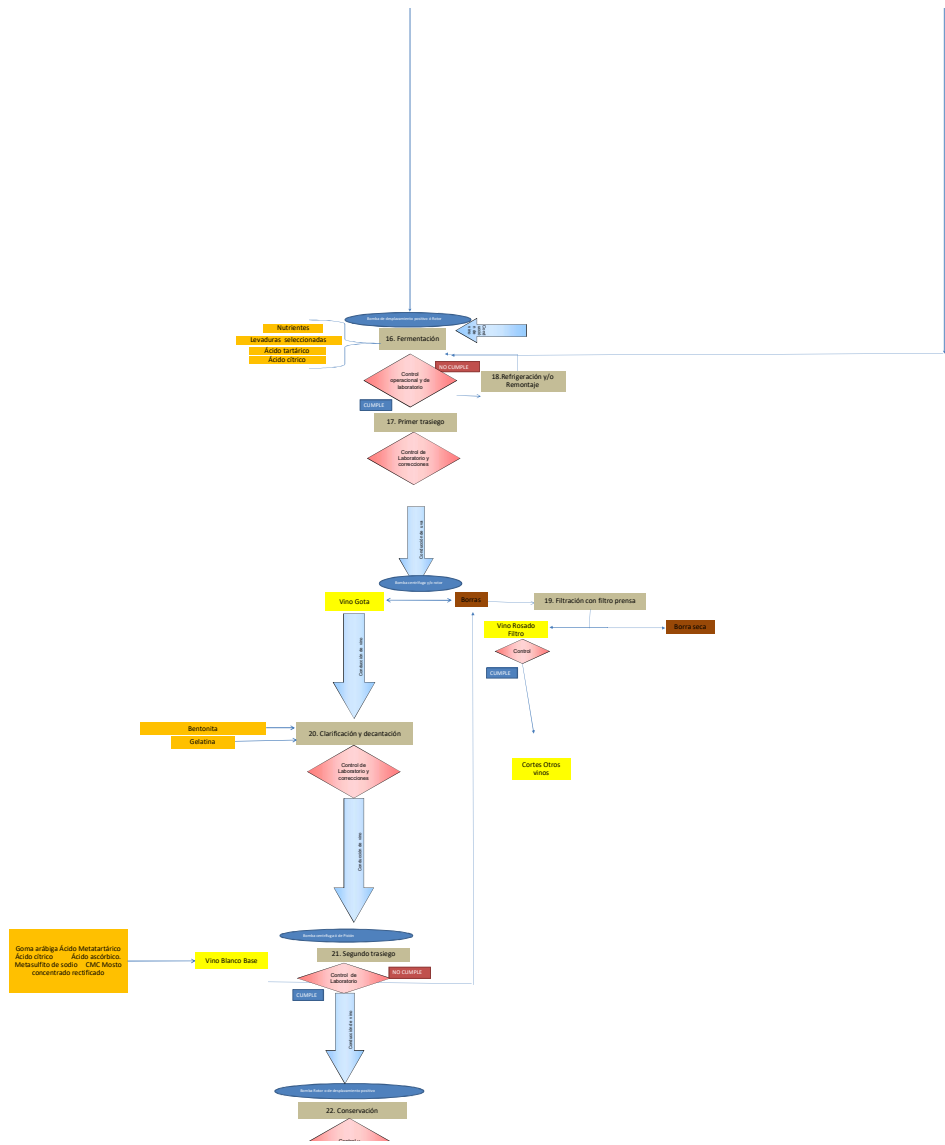


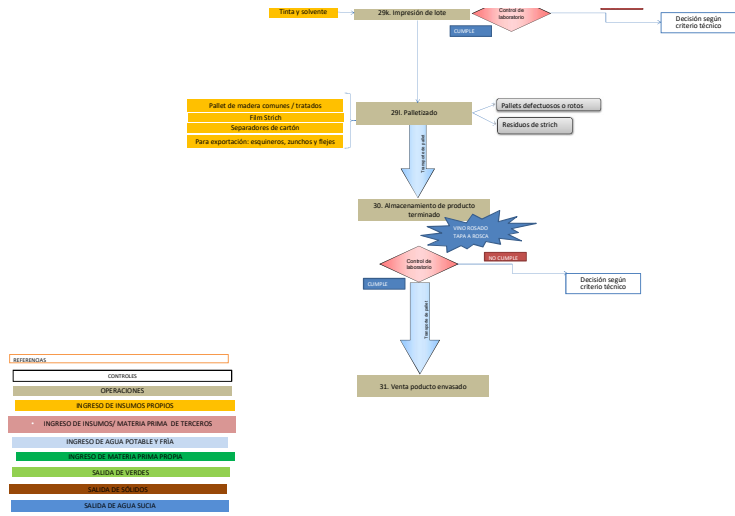


Realizó:
 Revisó:
 Aprobó:

Jefe de calidad:
 Gerente de logística:
 Director:

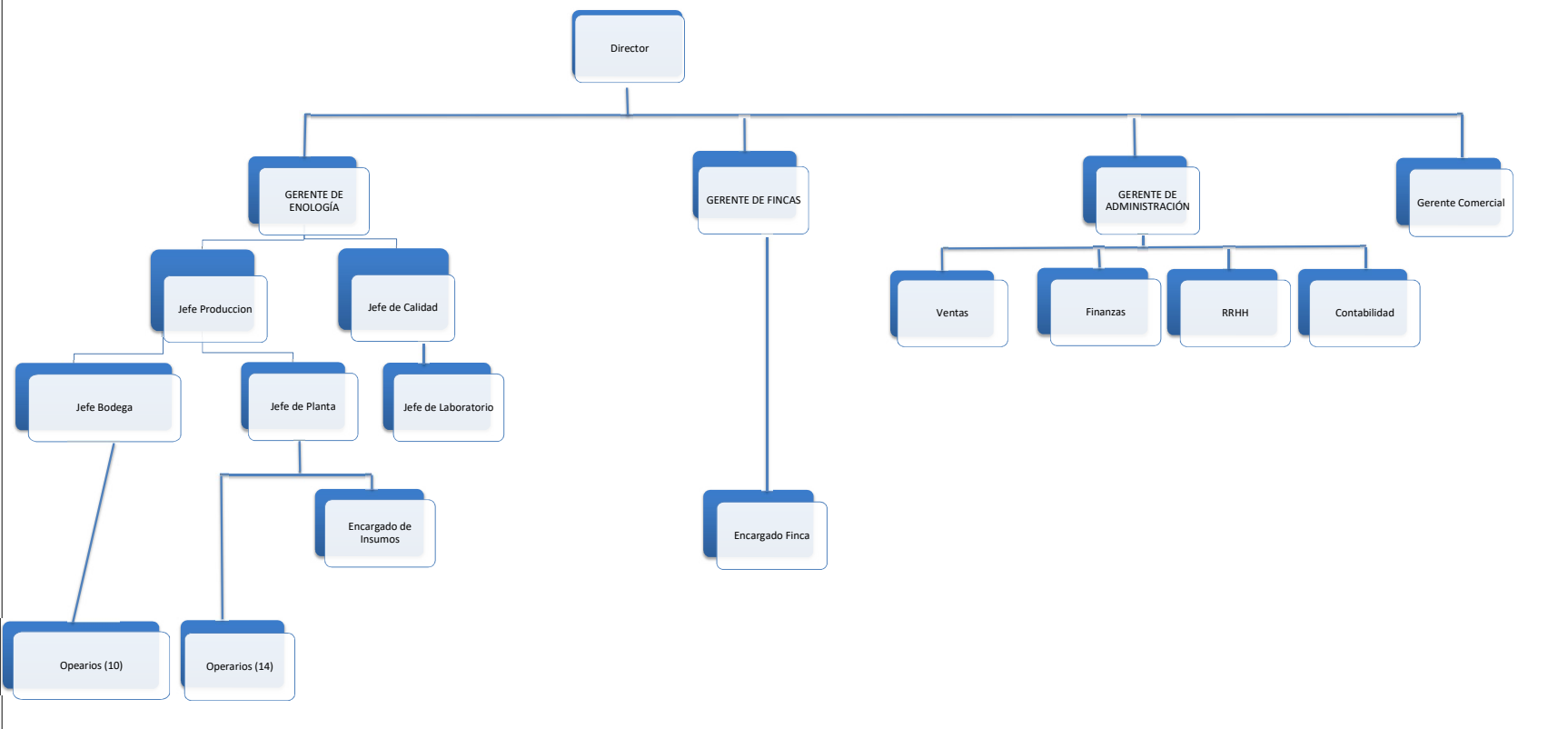






Revisión:
 Diseño:
 Aprobación:

JMA de calidad
 Gerente de procesos
 Control



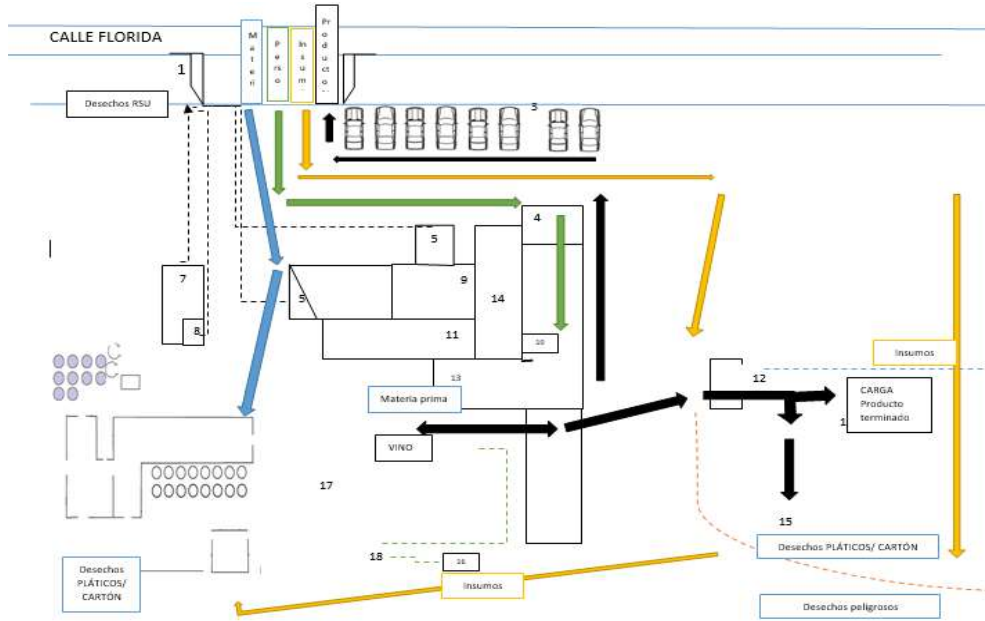
Realizó			Jefe de calidad
Revisó			Gerente de enología
Aprobó			Director

LOGO DE LA EMPRESA	DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO		Fecha de vigencia: MES/AÑO		
			Código: ANEXO 5		
			Edición: 1		
			Página 1 de 2		
Características generales del producto terminado					
Nombre del Producto	Vino Tinto		Malbec		
	Marca: xxxxx		Bonarda		
	Ley General de vinos N° 14.878, Art. 17, inciso A		Vino Genuino		
Descripción	Vino genuino obtenido de la fermentación alcohólica de la uva fresca y madura o del mosto de la uva fresca, elaborados				
Origen	Propio obtenido de la elaboración de uvas propias y/o adquiridas y de vinos adquiridos a proveedores aprobados. Mezclados				
Tipo (ej. Crudo, cocinado, listo para consumir)	Listo para consumir				
Etapas clave del proceso (ej. secado, tratamientos térmicos, congelamiento)	Molienda, fermentación, descube, trasiego, cortes, filtración, estabilización				
Envase	Envasado en botellas de vidrio nuevas de capacidades variables (375 y 750 ml). Tapado con tapón sintético.				
Embalaje	Envase secundario: capsula de PVC termocontraíble, etiquetado (frente y dorso). Puesto en caja de 6 botellas. Cerrado y palletizado.				
Materiales					
Materias primas / in	Vino elaborado de uvas <i>Vitis Vinifera L.</i> en el establecimiento propio y/o vino comprado. Con agregado de mosto < 0,006% dióxido de azufre.				
Ingredientes de alto riesgo (ej. Alergenos, riesgos microbiológicos, fuente de cuerpos extraños)	Contiene Sulfitos - SUSTANCIA SENSITIVA				
Ingredientes permitidos	Uvas maduras y sanas. Trazas de dióxido de azufre.				
Conservantes	Acidos orgánicos presentes en la uva, levaduras, nutrientes, conservantes y estabilizantes.				
	Dimetil di carbonato				
Especificaciones y requerimientos regulatorios (relacionados con seguridad alimentaria)					
Características organolépticas	Vista:	Color rojo con intensidad mínima de 500 puntos de índice de color			
	Olor:	Normal, con ausencia de olores extraños			
	Sabor:	Vinoso, con ausencia de sabores extraños			
Características físico - químicas (valores estándar - algunos pueden variar dependiendo de las especificaciones solicitadas por el cliente)	Determinaciones analíticas con sus respectivas tolerancias, dictadas por resolución del INV				
	Parámetro	Unidad	Rango		Método
	Alcohol	%V/V	11,50	13,50	Densimétrico
	Azúcares reductores	gr/lit	4,50	6,50	Fehling-Causse-Bonnans
	Acidez total	gr/lit	5,00	6,50	Volumétrico de neutralización
	Anhidrido sulfuroso total	ppm o mg/lit	80,00	150,00	Ripper/ Oxido - reducción
	Acidez volátil	gr/lit	< 0,80		Volumétrico de neutralización
	Color	-	> 500		Espectrofotómetro UV-VIS a 420 nm y 520
	Turbidez	NTU	< 3,0		-
	Extracto seco	gr/lit	29,00	39,00	Densimétrico
Contaminantes Resolución 135/2018 INV RESOL-2018-135-APN-INV#MA	Parámetro	Unidad	Valor máximo		Método
	Cobre mg/l	mg/l	1		Espectrofotometría de Abs Atómica
	Plomo mg/l	mg/l	0,1		
	Arsénico mg/l	mg/l	0,2		
	Zinc mg/l	mg/l	5		Espectrofotometría de Abs Atómica + Generador de Hidruros
	Cadmio mg/l	mg/l	0,01		
Estaño mg/l	mg/l	50			
Referencias	Valores establecidos la resolución RESOL-2018-2-APN-INV#MPYT				
	Reglamento (CE) No 1881/2006 de la comisión, 19 de diciembre de 2006 - Fija contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios				
Vida útil, condiciones de almacenamiento y transporte					
Vida útil (recomend)	2 años desde su despacho.				
Condiciones de almacenamiento	El producto debe mantenerse en condiciones apropiadas para su conservación: lugares frescos (temperatura no mayor a 20°C), seco, limpio, cerrado, libre de plagas y contaminantes. Mantener al resguardo de la luz.				
Consumo	Envasado: prohibida su venta a menores de 18 años.				
	Granel: mantenerlo en su condiciones de previas hasta el momento de su disposición				
Advertencias e información del etiquetado					
Información en etiqueta (para mercado interno)	Datos de la empresa: nombre, dirección, lugar de origen, N° inscripción INV				
	Nombre del producto				
	Leyenda "CONTIENE SULFITOS"				
	Número de lote				
	Alcohol				
Información en etiqueta (mercado internacional)	Contenido neto del envase				
	La información presente en la etiqueta varía según la legislación del país de destino y requisitos del cliente.				

Instrucciones especiales para la manipulación del producto	<p>A bajas temperaturas posible que el producto cristalice, generando aumento de la turbidez con o sin sedimentos. Este comportamiento es completamente normal y reversible parcialmente.</p> <p>* Si el producto se va a almacenar a bajas temperaturas, para reducir la probabilidad de que se formen cristales se recomienda una rápida velocidad de enfriamiento.</p> <p>* Una vez refrigerado o congelado se recomienda mantener la temperatura constante.</p> <p>* Mantenerlo a su concentración original hasta su consumo.</p> <p>* En caso de que el producto haya cristalizado: Debe ser expuesto a temperatura ambiente o mayores. Mientras mayor sea ésta, más rápido desaparecerán los cristales, al pasar al líquido. La utilización de calor debe ser controlada, ya que temperaturas muy elevadas pueden incidir en las características del producto.</p>
Sistema utilizado para identificar el producto	<p>El número de lote está conformado por:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Los primeros 3 dígitos corresponden al número correlativo del año (calendario juliano) • Los siguientes 2 dígitos hacen referencia los últimos dígitos del año.
Uso previsto	
Uso esperado	
Grupo de consumidores objetivo y consideraciones especiales del consumidor (ej.	<p>El cliente objetivo es el consumidor final.</p> <p>Grupos vulnerables:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Personas intolerantes a los sulfitos - Este producto contiene sulfitos en cantidad mayor a 10 ppm. <p>En caso de que el producto sea consumido inapropiadamente se deberá consultar al servicio de salud más cercano.</p>
Manejo y/o uso mal intencionado	Este producto está destinado al consumo directo. Producto para ser consumido por mayores de 18 años.
Referencias	
<p>Ley 14878 - Art.17 RESOL-2018-2-APN-INV#MPYT RESOL-2020-20-APN-INV#MAGYP</p>	
Fotos	

CAJA, BOTELLA VESTIDA (FRENTE Y REVÉS)

Realizó	Jefe de calidad
Revisó	Gerente de enología
Aprobó	Director



REFERENCIAS DE SECTORES	
1-	PORTÓN DE INGRESO
2-	CANASTO DE RSU EXTERNO
3-	ESTACIONAMIENTO
4-	SANITARIOS Y VESTUARIOS
5-	COMEDOR
6-	GABITA
7-	OFICINAS
8-	LABORATORIO
9-	ZONA DE ABLANDADOR DE AGUA
10-	OFICINA ENCARGADO
11-	ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS QUÍMICOS
12-	LÍNEAS DE FRACCIONAMIENTO
13-	ZONA DE FILTRADO
14-	ZONA DE PRODUCCIÓN DE ESPUMANTE
15-	ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO
16-	ALMACENAMIENTO DE INSUMOS SECOS
17-	BODEGA
18-	SECTOR DE DESECHOS
19-	SECTOR DE CARGA

REFERENCIAS DE FLUJOS (PERSONAL Y DESECHOS)	
1-	RETIRO DE RESIDUOS SÓLIDOS URBANOS (LÍNEA PUNTEADA COLOR NEGRO)
2-	RETIRO DE RESIDUOS DE SECTOR FRACCIONAMIENTO (PLÁSTICO/CARTONES) LÍNEA PUNTEADA COLOR CELESTE
3-	RETIRO DE RESIDUOS DE SECTOR BODEGA (PLÁSTICO/CARTONES) LÍNEA PUNTEADA COLOR VERDE
4-	RETIRO DE RESIDUO PELIGROSOS (LÍNEA PUNTEADA ROJA)
5-	FLUJO DE INGRESO DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO SEMI TERMINADO (FLECHA ENTERA ANCHA CELESTE)
6-	FLUJO DE INGRESO DE PERSONAL (FLECHA ENTERA ANCHA VERDE)
7-	FLUJO DE INGRESO DE INSUMOS (FLECHA ENTERA ANCHA NARANJA)
8-	FLUJO DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN (FLECHA ENTERA ANCHA NEGRA)

Realizó		Jefe de calidad
Revisó		Gerente de enología
Aprobó		Director