

1. Disposiciones generales

CONSEJERIA DE AGRICULTURA Y PESCA

ORDEN de 24 de octubre de 2003, por la que se aprueba el Reglamento Específico de Producción Integrada de Andalucía para las industrias de obtención y elaboración de vinos.

De acuerdo con lo establecido en el artículo 3 del Decreto 245/2003, de 2 de septiembre, por el que se regula la producción integrada y su indicación en productos agrarios y sus transformados, la Consejería de Agricultura y Pesca establecerá los Reglamentos de Producción Integrada para cada producto agrario y los transformados y elaborados a partir de los mismos, en los que se establecerán los requisitos de cada una de las operaciones de producción, transformación o elaboración. Por su parte, la disposición final primera de la referida norma faculta al titular de la Consejería de Agricultura y Pesca para dictar las disposiciones necesarias para el desarrollo y ejecución del citado Decreto y, en particular, para la aprobación de los Reglamentos de producción específicos para cada producto.

La Sección 2.^a del Capítulo IV del Decreto 245/2003, de 2 de septiembre, regula la Marca de Garantía de Producción Integrada de Andalucía. La Consejería de Agricultura y Pesca es titular de la referida Marca, con su correspondiente distintivo, que se utilizará en el etiquetado de los productos certificados en cumplimiento de la normativa vigente indicada en el apartado a) del artículo 2 del Decreto y en los Reglamentos de producción que en cada caso sean de aplicación.

Asimismo, y dado que las técnicas para la elaboración de vino se encuentran suficientemente desarrolladas y se aplican en los procesos citados, procede aprobar mediante esta Orden el Reglamento específico de producción integrada de Andalucía para las industrias de obtención y elaboración de vinos.

En su virtud, a propuesta de la Dirección General de Industrias y Promoción Agroalimentaria, previa consulta con los sec-

tores afectados y en uso de las competencias que tengo atribuidas y de la facultad que me confiere la disposición final primera del Decreto 245/2003, de 2 de septiembre, dispongo:

Artículo único. Reglamento específico de producción integrada de Andalucía para las industrias de obtención y elaboración de vinos.

1. Se aprueba el Reglamento Específico de Producción Integrada de Andalucía para las industrias de obtención y elaboración de vinos, que se incorpora como Anexo de la presente Orden.

2. Este Reglamento define las prácticas de obtención de vino, elaboración y envasado que, bajo la dirección de un servicio técnico competente conforme a los artículos 1.g y 6.b del Decreto 245/2003, de 2 de septiembre, deben cumplir las industrias en los procesos de la obtención y elaboración de vinos para la utilización del distintivo de la Marca de garantía de Producción integrada de Andalucía.

3. La revisión de este Reglamento se realizará, al menos, cada cinco años. No obstante, la Consejería de Agricultura y Pesca podrá añadir o modificar algunos aspectos de los mismos cuando exista una variación de la normativa aplicable o de las circunstancias del sector afectado y las condiciones técnicas así lo aconsejen.

Disposición final Primera. Desarrollo y ejecución.

Se faculta al titular de la Dirección General de Industrias y Promoción Agroalimentaria para dictar las disposiciones necesarias para el desarrollo y ejecución de la presente Orden.

Disposición final Segunda. Entrada en vigor.

La presente Orden entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el Boletín Oficial de la Junta de Andalucía.

Sevilla, 24 de octubre de 2003

PAULINO PLATA CANOVAS
Consejero de Agricultura y Pesca

ANEXO. REGLAMENTO ESPECIFICO DE PRODUCCION INTEGRADA DE ANDALUCIA PARA LAS INDUSTRIAS DE OBTENCION Y ELABORACION DE VINOS

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|--|---|---|--|
| 1. PROCESO DE TRANSPORTE, RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO DE LA VENDIMIA | | | |
| 1.1 TRANSPORTE DE LA UVA Y CONTENEDORES | | | |
| <p>1.1.1 Transporte del fruto</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Transporte separado de la vendimia en función de su calidad e inmediatamente después de su recolección. - Métodos que permitan mantener intacta la integridad del fruto y aseguren la respiración de la uva. | <ul style="list-style-type: none"> - Transporte de cualquier material diferente a la uva. (Personas, herramientas, maquinaria, etc.) | <ul style="list-style-type: none"> - Se utilizará remolques basculantes. - Evitar sobrepresión en transporte a granel en remolques, sin que el fruto alcance gran altura. - Utilización de cajas apilables, de capacidad reducida, que permitan la respiración del fruto. |
| <p>1.1.2 Contenedores y receptáculos de vehículos</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Se utilizarán receptáculos y contenedores de materiales o recubrimientos autorizados que permitan su limpieza y desinfección. - Los receptáculos y contenedores de los vehículos utilizados para transportar la uva deberán encontrarse limpios y en condiciones adecuadas de mantenimiento, a fin de proteger de la contaminación de forma que permitan la limpieza o desinfección adecuadas. - Se efectuará una limpieza con agua a presión después de cada descarga de los receptáculos y contenedores. - Cuando se haya utilizado receptáculos de vehículos o contenedores para el transporte de otra cosa distinta de la uva o para el transporte de productos alimenticios distintos, deberá procederse a una limpieza especial entre las cargas, asegurando que no se produzca ninguna contaminación. | | <ul style="list-style-type: none"> - Altura máxima de carga de los contenedores o remolques de 1,20 m. - Se utilizarán contenedores abiertos con capacidad aproximada de 5 Tm. - Utilización de cajas para la recolección y transporte de la vendimia, con capacidad máxima de 20 kg. - Establecer en el sistema de limpieza o mediante un protocolo las operaciones y periodicidad de limpieza de receptáculos y contenedores, así como datos del productor y transportista, conservándose los registros de las limpiezas efectuadas. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|-----------|--------------|------------|--------------|
|-----------|--------------|------------|--------------|

1.2 RECEPCIÓN Y DESCARGA DE LA UVA E INSTALACIONES

| | | | |
|---|--|--|--|
| <p>1.2.1 Recepción de la uva</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Declaración de responsabilidad del agricultor de identificación de los frutos procedentes de parcelas acogidas a Producción integrada. - Debe existir un registro de partidas que entran, en el que figure: producto, cantidad, unidad de cultivo con tratamiento homogéneo de origen. - Las entregas de uva deben estar perfectamente diferenciadas por variedades y calidades para optimizar la elaboración del vino. - Los vehículos que lleguen a las instalaciones deberán estar en adecuadas condiciones de higiene y cargados exclusivamente con uva. - Inspección visual de las partidas de uva aportadas a la bodega. - Establecer un sistema para la verificación del índice de madurez y la calidad de los productos entrantes que incluirá como mínimo toma de muestras sistematizado y determinación de la riqueza de azúcares (ver apartado 1.3.2). | <ul style="list-style-type: none"> - Aceptación de uva que presente algún tipo de deterioro que comprometa la elaboración y la calidad del vino (uvas que han sufrido roturas, fermentaciones prematuras, enfermedades fitosanitarias, que han permanecido en contacto con el suelo, etc.). | <ul style="list-style-type: none"> - Recolección con grado de madurez idóneo para el tipo de vino que se pretenda elaborar. - Establecer un límite en el índice de madurez en el fruto para su aceptación. |
|---|--|--|--|

| | | | |
|---|---|--|--|
| <p>1.2.1 Recepción de la uva</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Existirá un registro de incidencias en caso de incumplimiento. Las partidas que no cumplan los requisitos anteriores deben dejar de considerarse como productos de Producción integrada, recogándose en un procedimiento interno las posibilidades de otros cauces de comercialización. | | |
|---|---|--|--|

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|--|---|--|--|
| <p>1.2.2 Instalaciones de recepción</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de tolvas de recepción que permitan una adecuada circulación del fruto y cuya altura máxima no supere 1,20 m. - Las tolvas deben disponer de barandillas y barras de seguridad. - No se deben almacenar productos químicos, ni desechos en la zona de recepción de la uva. - Separación real, definida y señalizada de líneas de recepción y almacenamiento para la uva de producción integrada. - Pulcritud permanente en las zonas de recepción. - Se dispondrá de un área para la limpieza de los remolques con agua a presión. - Se dispondrá en su caso de un túnel de lavado y desinfección de cajas de campo, en local separado de las otras instalaciones de recepción. - Las zonas de maniobra de los vehículos estarán pavimentadas, tendrán suficiente amplitud para la carga y descarga y con evacuación de las aguas pluviales. - Las instalaciones de recepción tendrán en cuenta las posibles adversidades climatológicas. | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de tolvas de recepción en tránsito. - Recubrimiento interior de las tolvas de recepción con pinturas (excepción en el caso de pinturas de calidad alimentaria). - Utilización de aceites y lubricantes no alimentarios en aquellos elementos de los sistemas hidráulicos que puedan contaminar o entrar en contacto con los productos primarios. | <ul style="list-style-type: none"> - Se utilizará plataformas u otros sistemas de pesado, preferentemente con balanzas provistas de mecanismos de impresión digital. - Utilización de plataformas basculantes para la descarga automática de los remolques en las tolvas de alimentación. - Utilización de tolvas de recepción construidas en material inerte, preferiblemente de acero inoxidable, con tornillos sin fin en su fondo que transportan la vendimia hasta las despalladoras, desarenadoras, etc. o cualquier otra máquina que siga el proceso de vinificación. - Diseño de tolvas que eviten, al máximo, el deterioro del fruto. - Se dispondrá en las instalaciones de recepción las protecciones y cubiertas necesarias para evitar el deterioro de la uva. |

1.3 ACONDICIONAMIENTO, TOMA DE MUESTRAS, PESADO Y CONTROL DE CALIDAD DE LA UVA

| | | | |
|---|---|--|--|
| <p>1.3.1 Acondicionamiento del fruto</p> | <ul style="list-style-type: none"> - En caso de imposibilidad de procesado de la masa de vendimia en el mismo día de su recepción, se deberá prever y adoptar las medidas de conservación para evitar el inicio de la fermentación o desarrollo incontrolado de microorganismos (sulfitado, regulación de tª y humedad, etc.) - Se establecerá un programa de vendimia contemplando las distintas cantidades y calidades de cada productor, evitando la acumulación de los remolques en los muelles de recepción. | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de aguas sucias en los tratamientos y acondicionamiento del fruto. | <ul style="list-style-type: none"> - Procesado de la masa de vendimia en el mismo día de recepción, evitando la dilación de su descarga o almacenamiento. |
|---|---|--|--|

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|--|--|---|---|
| <p>1.3.2 Toma de muestras, pesado y control de Calidad</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Se procederá a la toma de muestras y a la pesada de la uva, debiendo existir registros que garanticen la identificación de las muestras y las partidas recepcionadas (ver apartado de identificación y trazabilidad, apartado 7.1.1) - Todas las partidas recepcionadas deben tener un control de calidad, anotándose los datos del mismo en un registro que acompañara a la muestra y que deberá conservarse, debiendo existir un procedimiento de toma de muestras que garantice la representatividad de los resultados de las determinaciones que se efectúen. - El procedimiento de muestreo deberá garantizar la representatividad de las muestras obtenidas al azar , en número suficiente de diversas zonas y distintos niveles (superficie, fondo y cualquier punto intermedio), tanto si la uva se recepciona a granel o en recipientes, así como las circunstancias y situaciones excepcionales que pudieran producirse (variedad, sanidad, limpieza, etc.) - Las determinaciones analíticas mínimas serán: variedad y tipo de uva y contenido en azúcares, debiéndose conservar registro de los datos de las determinaciones efectuadas o boletín de análisis de cada muestra. | | <ul style="list-style-type: none"> - Realización de otras determinaciones como la determinación de pudrición e índices de madurez en la determinación de la calidad. |
| <p>1.3.3 Instalaciones de Toma de muestras, pesado y control de Calidad</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Se dispondrá de los equipos y elementos necesarios para la toma de muestras y la realización de determinaciones que se realicen. | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de aceites minerales en los hidráulicos de las plataformas u otros sistemas de pesado que los tengan. | <ul style="list-style-type: none"> - Disponibilidad de equipo tomamuestras directamente de los remolques, en caso de utilizar este tipo de transporte. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|-----------|--------------|------------|--------------|
|-----------|--------------|------------|--------------|

1.4 ALMACENAMIENTO DE LA UVA E INSTALACIONES

| | | | |
|---|---|---|---|
| <p>1.4.1 Almacenamiento de la vendimia</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Procesado y prensado de la vendimia antes de 24 horas. - En el caso de que las entregas de la uva se entreguen en cajas de campo, estas deben estar en adecuado estado de limpieza. La limpieza debe realizarse después de su utilización con productos autorizados para la industria alimentaria. - La evacuación de los desechos se realizará en recipientes exclusivos para este fin, que se limpiarán periódicamente. | <ul style="list-style-type: none"> - Almacenamiento de la vendimia en lagares. | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de cajas o recipientes de capacidad reducida para el almacenamiento previo a la elaboración. - Utilización de sistemas de refrigeración en el almacenamiento de la vendimia. |
|---|---|---|---|

| | | | |
|--|--|---|---|
| <p>1.4.2 Instalaciones de almacenamiento de la vendimia</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Almacenamiento en tolvas cuya capacidad no exceda el 50% de la capacidad nominal de la/s línea/s a la/s que alimenten. - Utilización de tolvas de almacenamiento cuyo diseño permita una adecuada circulación de la uva. - Limpieza sistemática de las tolvas de almacenamiento, según el plan de limpieza. - Instalación de mecanismos que eliminen elementos metálicos de la uva. - La zona de almacenamiento de desechos deberá limpiarse según lo establecido en un plan de limpieza | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de tolvas de gran capacidad para el almacenamiento del fruto. Límite de 25 Tm. de capacidad o una altura máxima de carga de 1,20 m. - Utilización de palas cargadoras o cualquier mecanismo de alimentación almacenamiento u otros elementos que no preserven la integridad del fruto. | <ul style="list-style-type: none"> - Tolvas de almacenamiento en acero inoxidable. - Utilización de sinfines de acero inoxidable. - Utilización de sistemas automáticos para el manejo, descarga y limpieza de las cajas, en caso de optar por este almacenamiento de la vendimia. |
|--|--|---|---|

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|--|--|--|---|
| 2 VINIFICACIÓN EN TINTO | | | |
| 2.1 TRATAMIENTO DE LA UVA EN LA VINIFICACIÓN EN TINTO | | | |
| 2.1.1 Condiciones generales | <ul style="list-style-type: none"> - La vendimia estará limpia de tierra, sin hojas o ramas y con uvas sanas. - Limpieza permanente del material y locales de vinificación. - Limpieza de todo el material y un lavado diario a fondo, después del uso de las estrujadoras, escurridoras, despalilladoras, prensas, depósitos de recepción, depósitos de decantación y centrifugas. | <ul style="list-style-type: none"> - Empleo de detergentes y desengrasantes que no se encuentren autorizados y homologados en la industria alimentaria. | <ul style="list-style-type: none"> - Control periódico de la maduración para determinar el momento de recolección de la uva. |
| 2.1.2 Despalillado y estrujado. | <ul style="list-style-type: none"> - Limpieza sistemática de los sinfines de alimentación de vendimia a las estrujadoras y despalilladoras (tanto si es una o distintas maquinas las que efectúan estas operaciones). - Limpieza permanente de estrujadoras y despalilladoras utilizando exclusivamente agua a presión. - Control de la alimentación y la velocidad de despalillado para asegurar la integridad de la uva. - Control del tiempo y temperatura de despalillado y estrujado. - Se retirarán los desechos y raspones una vez que se produzcan, preferentemente de forma automática, a depósitos o contenedores destinados a este fin, suficientemente alejados de la zona de estrujado y despalillado u otras zonas que pudieran afectar a los procesos de vinificación o conservación de los vinos. | <ul style="list-style-type: none"> - Incorporar a la masa de la vendimia estrujada cualquier materia extraña no autorizada. | <ul style="list-style-type: none"> - No sobrepasar los 20º de temperatura en la vendimia despalillada y/o estrujada en vinos jóvenes. - Limpieza permanente de estrujadoras y despalilladoras utilizando exclusivamente agua caliente a presión. - Se efectuará el despalillado total o parcial previo al estrujado de la uva. - El despalillado se efectuara dejando los raspones intactos y las uvas son desprendidas sin ser aplastadas. - Reducir, al máximo, el transporte de la vendimia estrujada a la prensa o depósitos de encubado. - Utilización de bombas de impulsión para la vendimia estrujada que respete su integridad y no produzca daños de estrujado. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|--|---|--|---|
| <p>2.1.2 Despalillado y estrujado.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de dosificadores automáticos de anhídrido sulfuroso, sincronizado con el funcionamiento de la bomba de impulsión y sistemas de control de caudal y vaciado de botellas de anhídrido sulfuroso líquido. - En las industrias que no obtienen la totalidad del vino de uva procedente de producción integrada realizarán una limpieza exhaustiva en la línea de despalillado y estrujado, así como las bombas de impulsión y tuberías de transporte de la vendimia estrujada, previamente al proceso de elaboración con uva de producción integrada debiéndose dejar registrada las condiciones y características de la limpieza efectuada. | <ul style="list-style-type: none"> - Adiciones de cantidades de anhídrido sulfuroso y coadyuvantes por encima de las dosis recomendadas o que comprometan el cumplimiento de los límites en la normativa vigente. | <ul style="list-style-type: none"> - La dosis de sulfitado será de 10 a 15 g. de anhídrido sulfuroso por Hl. de vino hecho, permitiendo la fermentación maloláctica, si se pretende efectuar. - Establecimiento de un periodo independiente de recepción de vendimia de Producción integrada. |
| <p>2.1.3 Instalaciones de despalillado y estrujadora.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de materiales inertes o acero inoxidable en los elementos de despalilladoras, estrujadoras, bombas de impulsión y tuberías en contacto con la vendimia estrujada. - Instalación de protecciones en las despalilladoras y estrujadoras que impidan la incorporación, incluso accidental de materias extrañas a la vendimia procesada. | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de grasa y aceites no alimentarios en cualquier mecanismo de la despalilladora, estrujadora y bombas de impulsión. - Adición de coadyuvantes sobrepasando las cantidades máximas autorizadas y sin dosificador. | <ul style="list-style-type: none"> - El despalillado se efectuará con sistemas que reproduzcan las condiciones del desgrane manual (paletas flexibles que giran en una rejilla cilíndrica o equivalentes). - El estrujado se efectuará con sistema de rodillos cilíndricos, graduándolo para el paso de las pepitas intactas. - Sistemas de gravedad para el movimiento y traslado de la vendimia estrujada. - Utilización de bombas de impulsión para la vendimia estrujada de tipo de émbolo y pistón. - Se dispondrá una instalación por aspiración para la retirada del raspón a la salida de la despalilladora. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|-----------|--------------|------------|--------------|
|-----------|--------------|------------|--------------|

2.2 FERMENTACIÓN Y OTRAS OPERACIONES EN LA VINIFICACIÓN EN TINTO

| | | | |
|--|--|--|--|
| <p>2.2.1 Maceración y descube</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Se deberá efectuar un control de color, astringencia, aromas y afrutado del vino que permita la evaluación, grado de maceración a realizar y momento del descube según el tipo de vino. - Se mantendrá un control de temperatura en el descube que permita la terminación de la fermentación alcohólica y permita el inicio de la fermentación maloláctica. | | <ul style="list-style-type: none"> - Se efectuarán los remontados necesarios para el tipo de vino que se pretenda obtener. - Se hará un encubado corto en vinos jóvenes con uva muy madura, para evitar la astringencia y mantener un índice de polifenoles bajo. - El descube se realizará en depósitos de un volumen suficiente que permita el mantenimiento de la temperatura. - Se realizarán ensayos de contenido en ácido glucónico estableciendo niveles máximos de aceptación. - Se realizará un ensayo de quiebra oxidásica cuando en la vendimia se permita una parte de uva podrida. |
|--|--|--|--|

| | | | |
|--|--|--|---|
| <p>2.2.2 Instalación de la maceración y descube</p> | | | <ul style="list-style-type: none"> - Se empleará depósitos con procedimientos de descube automático. |
|--|--|--|---|

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|---|--|--|
| <p>2.2.3 Fermentación</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Se efectuará el sulfitado en la vendimia estrujada en dosis adecuadas, evitando la proliferación de microorganismos que perjudiquen la fermentación., - Evitar paradas en la fermentación o que se desarrolle demasiado lenta. - Se debe efectuar un control periódico de determinación de densidad y temperatura (como mínimo 2 veces diarias, mañana y tarde). | <ul style="list-style-type: none"> - Adición de Anhídrido sulfuroso para el control de temperatura. - Adición de azúcares y coadyuvantes no autorizados en la legislación vigente. | <ul style="list-style-type: none"> - Se utilizará preferentemente para el sulfitado el anhídrido sulfuroso en solución, haciendo una distribución automática y homogénea en la vendimia estrujada - Control automático y continuo de la temperatura del proceso de fermentación. - Mantenimiento de la temperatura de fermentación entre 22 y 28 ° C. - Enfriamiento por refrigeración de la sala de fermentación. Utilización de camisa de refrigeración en los depósitos, una vez enfriada en torres de refrigeración. Debiéndose reutilizar el agua de refrigeración. - En caso de parada con una fermentación incompleta, se procederá al descube con aireación y con un sulfitado ligero de 3 a 4 g. de anhídrido sulfuroso por Hl. y llevando el mosto a 20º C. Se podrá añadir una siembra de levaduras activas. |
| <p>2.2.4 Instalaciones de la fermentación y depósitos.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Se mantendrán los locales de fermentación limpios. - Los paramentos verticales y horizontales deben ser lavables sin partes inaccesibles. - Los locales de fermentación tendrán la aireación suficiente para la evacuación de anhídrido carbónico y el mantenimiento de un grado de humedad bajo que impida la proliferación de microorganismos. - Se establecerá un plan de limpieza y mantenimiento de los depósitos y envases de fermentación, evitándose cualquier contaminación debida a la degradación o al material en contacto con el mosto o vino obtenido durante la fermentación. - Se dispondrá de equipos y aparatos de medida adaptados a las condiciones de trabajo para efectuar el control de azúcares y regulación de la temperatura. | <ul style="list-style-type: none"> - Mantener en contacto el mosto o vino obtenido en depósitos o instalaciones con materiales interiores no inertes. | <ul style="list-style-type: none"> - La distribución de los locales de fermentación debe asegurar la buena organización del trabajo. - El material de los recipientes o depósitos de fermentación, así como las tuberías y griferías serán de acero inoxidable. - La clase de acero a utilizar se adaptará al tipo de vino y uso que se pretenda realizar, asegurando la resistencia del material empleado. - Se utilizará preferentemente aceros inoxidables resistentes a la corrosión (Tipo AISI 316, Estándar AFNOR Z2CND 17-12 con 2-3 % Mb, 18-20% Cr y 10-13 Ni o similar). |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|--|--|--|
| <p>2.2.4 Instalaciones de la fermentación y depósitos.</p> | | | <ul style="list-style-type: none"> - En la elección del material de recubrimiento interno de los depósitos o envases de fermentación se tendrá en cuenta: <ul style="list-style-type: none"> a) la inocuidad tóxica. b) inercia química que no altere y mantenga las características organolépticas del mosto o vino. c) Impermeabilización y adherencia. d) Resistencia al choque, rayado y elasticidad. e) Resistencia a las soluciones de lavado, desinfección. f) Baja adherencia de sales tártricas, de mohos y bacterias. g) Fácil aplicación. - Se dispondrá de un sistema de refrigeración (camisa de refrigeración en los depósitos) y un sistema complementario para las subidas rápidas de temperatura (refrigeración por enfriamiento directo del mosto). - Se dispondrá de Sistemas automáticos de toma de muestras de mosto y registro directo de temperaturas. |
| <p>2.2.4 Instalaciones de la fermentación y depósitos.</p> | | | <ul style="list-style-type: none"> - Se dispondrá de sistemas de distribución automática para el sulfitado que permitan su correcta dosificación y parada en caso de interrupciones o finalización de llenado de los depósitos. |
| <p>2.2.5 Prensado</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Realización de controles sistemáticos de duración y presión aplicada en la extracción de vino. | <ul style="list-style-type: none"> - No se empleará sistemas con prensas continuas. - Extracción de vino con niveles de presión superiores a los recomendados por el fabricante. | <ul style="list-style-type: none"> - Realizar un escurrido por gravedad antes del prensado. - Realización automática de los controles de presión aplicada. - Se evitará la mezcla de vinos de prensa. |
| <p>2.2.6 Instalaciones de prensado</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Prensas con recubrimiento o construidas de materiales inertes que permitan su fácil limpieza y desinfección. | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de prensas continuas. | <ul style="list-style-type: none"> - Se utilizará cintas transportadoras para el transporte del orujo desde la cuba de fermentación hasta la prensa. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|---|---|---|
| <p>2.2.7 Deslío y clarificación del vino</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Se dejará el vino de 12 a 24 horas en un depósito de decantación. | <ul style="list-style-type: none"> - Uso de clarificantes, enzimas o coadyuvantes no autorizados o en dosis no permitidas. | <ul style="list-style-type: none"> - El proceso de deslío y clarificación se iniciará inmediatamente después del descube del vino, con un sulfitado ligero, en depósitos específicos. - Uso de clarificantes o enzimas para acelerar y mejorar el proceso de clarificación. - Uso de gelatina, caseína, bentonita o taninos como clarificantes. - Utilización de la bentonita en el vino, en dosis de 10 g. por Hl. - Utilización de centrifugación complementaria al deslío y la clarificación por decantación. |

3 VINIFICACIÓN EN BLANCO

3.1 TRATAMIENTO DE LA UVA EN LA VINIFICACIÓN EN BLANCO

| | | | |
|---|---|--|---|
| <p>3.1.1 Condiciones generales</p> | <ul style="list-style-type: none"> - La vendimia estará limpia de tierra, sin hojas o ramas y con uvas sanas. - Limpieza permanente del material y locales de vinificación. - Limpieza de todo el material y un lavado diario a fondo, después del uso de las estrujadoras, escurridoras, prensas, depósitos de recepción, depósitos de decantación y centrifugas. | <ul style="list-style-type: none"> - Empleo de detergentes y desengrasantes que no se encuentren autorizados y homologados para la industria alimentaria. | <ul style="list-style-type: none"> - Control periódico de la maduración para determinar el momento de recolección de la uva. |
|---|---|--|---|

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|---|--|---|
| <p>3.1.2 Estrujado y despalillado.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Limpieza sistemática de los sinfines de alimentación de vendimia a las estrujadoras y despalilladoras. (solo se considerará ésta u otras prácticas obligatorias de despalillado de este apartado, si este se efectúa en el proceso de vinificación). - Limpieza permanente de estrujadoras y despalilladoras utilizando exclusivamente agua a presión. - Control de la alimentación y la velocidad de despalillado para asegurar la integridad de la uva. - Se retirarán los desechos y raspones una vez que se produzcan, preferentemente de forma automática, a depósitos o contenedores destinados a este fin, suficientemente alejados de la zona de estrujado y despalillado u otras zonas que pudieran afectar a los procesos de vinificación o conservación de los vinos. | <ul style="list-style-type: none"> - Incorporar a la masa de la vendimia estrujada, subproductos de otras partes del proceso, así como cualquier materia extraña no autorizada. - Adiciones de cantidades de anhídrido sulfuroso y coadyuvantes por encima de las dosis recomendadas o que comprometan el cumplimiento de los límites en la normativa vigente. | <ul style="list-style-type: none"> - No sobrepasar los 20°C de temperatura en la vendimia despalillada y/o estrujada, en vinos jóvenes. - No se efectuará el despalillado previo al estrujado de la uva, se podrá hacer un despalillado parcial. - El despalillado parcial se efectuará dejando los raspones intactos y las uvas son desprendidas sin ser aplastadas. - Limpieza permanente de estrujadoras y despalilladoras utilizando exclusivamente agua caliente a presión. - Control del tiempo y temperatura de despalillado parcial (si se efectúa) y estrujado. - Reducir, al máximo, el transporte de la vendimia estrujada a la prensa. - Utilización de bombas de impulsión para la vendimia estrujada que respete su integridad y no produzca daños de estrujado. |
| <p>3.1.2 Estrujado y despalillado.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - En las bodegas que no producen la totalidad del vino de uva procedente de producción integrada realizarán una limpieza exhaustiva en la línea de despalillado y estrujado, así como las bombas de impulsión y tuberías de transporte de la vendimia estrujada, previamente al proceso de vinificación con uva de Producción integrada debiéndose dejar registrada las condiciones y características de la limpieza efectuada. | | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización a la salida de la despalilladora de 1 a 2 g. de enzimas por 100 Kg. de uva o coadyuvantes autorizados en las dosis recomendadas, para mejorar la obtención y calidad del mosto. - Establecimiento de un periodo independiente de recepción de vendimia procedente de Producción integrada. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|---|---|--|
| 3.1.3 Instalaciones de despallado y estrujadora. | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de materiales inertes o acero inoxidable en los elementos de despalladoras, estrujadoras, bombas de impulsión y tuberías en contacto con la vendimia estrujada. - Instalación de protecciones en las despalladoras y estrujadoras que impidan la incorporación, incluso accidental de materias extrañas a la vendimia procesada. | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de bombas estrujadoras. - Utilización de grasa y aceites no alimentarios en cualquier mecanismo de la despalladora, estrujadora y bombas de impulsión. - Adición de coadyuvantes sin dosificador. | <ul style="list-style-type: none"> - El despallado se efectuara con sistemas que reproduzcan las condiciones del desgrane manual (similar a las paletas flexibles que giran en una rejilla cilíndrica). - El estrujado se efectuará con sistema de rodillos cilíndricos, graduándolo para el paso de las pepitas intactas. - Utilización de bombas de impulsión para la vendimia estrujada de tipo de émbolo y pistón. - Se dispondrá una instalación por aspiración para la retirada del raspón a la salida de la despalladora. |
| 3.1.4 Ecurrido | <ul style="list-style-type: none"> - Control de la calidad de los mostos obtenidos. - Evitar la aireación del mosto. | <ul style="list-style-type: none"> - Adición de azúcares y coadyuvantes no autorizados en la legislación vigente o en dosis no permitidas. | <ul style="list-style-type: none"> - Sulfitado automático y homogéneo conforme se obtienen los mostos. |
| 3.1.5 Instalaciones escurrido | | | <ul style="list-style-type: none"> - Uso de sistemas automáticos con escurrido en distintos depósitos, que dispongan escurridores mecánicos y desvinadores evitando la aireación del mosto y permitiendo la clasificación de calidades de mosto obtenido. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|--|--|---|
| <p>3.1.6 Prensado</p> | <ul style="list-style-type: none"> - El prensado será rápido, progresivo y sin producir dilaceración de los hollejos, ni roturas a los raspones y pepitas. | <ul style="list-style-type: none"> - No se empleará sistemas con prensas continuas. - Extracción de vino con niveles de presión superiores a los recomendados por el fabricante. | <ul style="list-style-type: none"> - Se evitará la mezcla de mostos de prensa. |
| <p>3.1.7 Instalaciones de prensado</p> | | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de prensas continuas. | <ul style="list-style-type: none"> - Se utilizará cintas transportadoras para el transporte de la masa de vendimia hasta la prensa. - Uso de prensas automáticas y progresivas, con fraccionamiento de mostos obtenidos. |
| <p>3.1.8 Desfangado</p> | <ul style="list-style-type: none"> - El proceso de desfangado se iniciará inmediatamente después de la obtención del mosto, con un sulfitado ligero, en depósitos específicos. - Se dejará el mosto con la fermentación parada mediante sulfitado, de 12 a 24 horas. | <ul style="list-style-type: none"> - Uso de clarificantes, enzimas o coadyuvantes no autorizados o en dosis no permitidas. | <ul style="list-style-type: none"> - Uso de clarificantes o enzimas para acelerar y mejorar el proceso del desfangado. - Uso preferentemente de gelatina, caseína, bentonita o tanino como clarificantes. - Utilización de la bentonita en el mosto antes de la fermentación, en dosis de 60 a 100 g. Por Hl. - Utilización de centrifugación complementaria al desfangado por decantación. - Desfangado estático a bajas temperaturas (aproximadamente a 5° C). |
| <p>3.1.9 Instalaciones de desfangado</p> | | | <ul style="list-style-type: none"> - Los depósitos de desfangado tendrán un volumen máximo entre 200 a 250 Hl., procurando que en las dimensiones de los depósitos la relación superficie/volumen sea la mayor posible. - Utilización de centrifugas herméticas autolimpiables o decantadores centrífugos con clarificadores. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|-----------|--------------|------------|--------------|
|-----------|--------------|------------|--------------|

3.2 FERMENTACIÓN Y OTRAS OPERACIONES EN LA VINIFICACIÓN EN BLANCO

| | | | |
|----------------------------------|--|--|--|
| <p>3.2.1 Fermentación</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Evitar paradas en la fermentación. - Se debe efectuar un control periódico de determinación de densidad y temperatura (mínimo 2 veces diarias, mañana y tarde). | <ul style="list-style-type: none"> - Adicción de Anhídrido sulfuroso para el control de temperatura. - Adicción de azúcares y coadyuvantes no autorizados en la legislación vigente. | <p>Se utilizará preferentemente para el sulfitado el anhídrido sulfuroso en solución, haciendo una distribución automática y homogénea en el mosto.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Control automático y continuo de la temperatura del proceso de fermentación - Enfriar el mosto obtenido si sobrepasa los 20 ° C, inmediatamente de la carga de los depósitos. - Enfriamiento por refrigeración de la sala de fermentación. Utilización de camisa de refrigeración en los depósitos, una vez enfriada en torres de refrigeración. Debiéndose reutilizar el agua de refrigeración. |
|----------------------------------|--|--|--|

| | | | |
|----------------------------------|--|--|--|
| <p>3.2.1 Fermentación</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Enfriamiento o regulación de temperatura del mosto o vino obtenido si es superior a 25° C. | | <ul style="list-style-type: none"> - En caso de parada con una fermentación incompleta, se procederá al descube con aireación y con un sulfitado ligero de 3 a 4 g. De anhídrido sulfuroso por Hl. y llevando el mosto a 20° C. Se podrá añadir una siembra de levaduras activas. - Realización de la fermentación en depósitos de capacidad total de 300 a 1000 Hl. con control de temperatura y sistemas de refrigeración. |
|----------------------------------|--|--|--|

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|--|--|--|
| <p>3.2.2 Instalaciones de la fermentación y depósitos.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Se mantendrán los locales de fermentación limpios. - Los paramentos verticales y horizontales deben ser lavables sin partes inaccesibles. - Los locales de fermentación tendrán la aireación suficiente para el mantenimiento de un grado de humedad bajo que impida la proliferación de microorganismos. - Se establecerá un plan de limpieza y mantenimiento de los depósitos y envases de fermentación, evitándose cualquier contaminación debida a la degradación o al material en contacto con el mosto o vino obtenido durante la fermentación. - Se dispondrá de equipos y aparatos de medida adaptados a las condiciones de trabajo para efectuar el control de azúcares y regulación de la temperatura. - En caso de fermentación en barricas, toneles o cubas, se dispondrá de planes de limpieza y mantenimiento de las mismas, así como de sistemas de control y muestreos que aseguren el control de azúcares y temperatura. | <ul style="list-style-type: none"> - Mantener en contacto el mosto o vino obtenido en depósitos o instalaciones con materiales interiores no inertes. - Utilización de barricas, toneles o cubas que transfieran al vino metales pesados u otros residuos en niveles no admitidos en la normativa vigente. | <ul style="list-style-type: none"> - La distribución de los locales de fermentación debe asegurar la buena organización del trabajo. - El material de los recipientes o depósitos de fermentación, así como las tuberías y griferías serán de acero inoxidable. - La clase de acero a utilizar se adaptará al tipo de vino y uso que se pretenda realizar, asegurando la resistencia del material empleado. - Se utilizará preferentemente aceros inoxidables resistentes a la corrosión (Tipo AISI 316, Estándar AFNOR Z2CND 17-12 con 2-3 % Mb, 18-20% Cr y 10-13 Ni o similar). - Control de adquisición y utilización de barricas, toneles o cubas, respecto a su contenido y transferencia de metales pesados y residuos al vino elaborado. |
| <p>3.2.2 Instalaciones de la fermentación y depósitos.</p> | | | <ul style="list-style-type: none"> - En la elección del material de recubrimiento interno de los depósitos o envases de fermentación se tendrá en cuenta: <ul style="list-style-type: none"> a) la inocuidad tóxica. b) inercia química que no altere y mantenga las características organolépticas del mosto o vino. c) Impermeabilización y adherencia. d) Resistencia al choque, rayado y elasticidad. e) Resistencia a las soluciones de lavado, desinfección. f) Baja adherencia de sales tártricas, de mohos y bacterias. g) Fácil aplicación. - Se dispondrá de un sistema de refrigeración (preferentemente por camisa de refrigeración en los depósitos) y un sistema complementario para las subidas rápidas de temperatura (refrigeración por enfriamiento directo del mosto). - Se dispondrá de Sistemas automáticos de toma de muestras de mosto y registro directo de temperaturas. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|--|--------------|------------|--|
| <p>3.2.2 Instalaciones de la fermentación y depósitos.</p> | | | <ul style="list-style-type: none"> - Se dispondrá de sistemas de distribución automática para el sulfitado que permitan su correcta dosificación y parada en caso de interrupciones o finalización de llenado de los depósitos. |

4. ENVEJECIMIENTO, TRASIEGOS Y CLARIFICACIONES DEL VINO

4.1 ENVEJECIMIENTO Y TRASIEGOS

| | | | |
|---|---|--|---|
| <p>4.1.1 Envejecimiento y trasiegos</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Enfriamiento o regulación de temperatura del vino si es superior a 25° C. - Se efectuarán los trasiegos necesarios según el tipo de vino a obtener, eliminando las heces y realizando las labores de conservación, con sulfitados débiles, si fuera preciso. - Se procederá a la limpieza inmediata de los recipientes o depósitos vacíos, antes de su utilización posterior. - Se efectuarán controles microbiológicos y anhídrido sulfuroso libre en el vino, así como el control periódico de acidez volátil, temperatura, color y calidad organoléptica (bouquet) en su envejecimiento | <ul style="list-style-type: none"> - Uso de cantidades de anhídrido sulfuroso o coadyuvantes autorizados que superen o comprometan los límites legales establecidos. - Utilización de productos de limpieza y desinfección no autorizados en la industria alimentaria. - Sistemas de envejecimiento acelerado de los vinos (variaciones bruscas de tº, etc.). | <p>Se controlarán las condiciones ambientales de la bodega.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se realizará un seguimiento de la evolución de cada vino, realizando controles de color, astringencia, aromas y afrutado del vino que permita determinar el momento óptimo para su trasiego. - Se efectuarán de 3 a 6 trasiegos el primer año y de 2 a 4 trasiegos el segundo año, según las necesidades del tipo de vino. |
|---|---|--|---|

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|---|------------|--|
| <p>4.1.2 Instalaciones de envejecimiento y trasiegos</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Se utilizarán barricas o depósitos de envejecimiento o conservación (ver condiciones incluidas en los Apartados 2.2.2, 2.2.4, 3.2.2, 6.1 y 6.2) | | <ul style="list-style-type: none"> - Se utilizará bombas que produzcan un stress mecánico atenuado, preferentemente de sistema de tornillo helicoidal o volumétricas de lóbulos. - Las bombas dispondrán de caudalímetro, válvula de regulación y una mirilla que permita observar las condiciones de circulación del vino. - Se envejecerán los vinos en toneles conservándolo posteriormente en depósitos. - Se dispondrá de instalaciones de control y mantenimiento de temperatura en los depósitos de vino. - Depósitos de vino con atmósfera inerte de Nitrógeno. |

| 4.2 CLARIFICACIÓN | | | |
|--|--|---|--|
| <p>4.2.1 Clarificación</p> | <ul style="list-style-type: none"> - El proceso de clarificación se efectuará con los trasiegos que se efectúen, con un sulfitado ligero, en depósitos específicos. | <ul style="list-style-type: none"> - Uso de clarificantes, enzimas o coadyuvantes no autorizados o en dosis no permitidas. | <ul style="list-style-type: none"> - Uso de clarificantes o enzimas para acelerar y mejorar el proceso del desfangado. - Uso preferentemente de gelatina, albúmina, caseína, bentonita o taninos como clarificantes. - Utilización de la bentonita en dosis no superiores a 10 g. por HI. - Se puede utilizar una dosis de enzimas 0,5 a 1 g. por HI. de mosto, efectuándose controles de pectina para determinar su descomposición y si la clarificación es suficiente. |
| <p>4.2.2 Instalaciones de Clarificación</p> | | | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de centrifugas herméticas autolimpiables o decantadores centrifugos con clarificadores. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|--|---|------------|--|
| 5. OTRAS FERMENTACIONES Y VINIFICACIONES ESPECIALES | | | |
| 5.1 VINOS FINOS | | | |
| 5.1.1 Condiciones generales | <ul style="list-style-type: none"> - Vinificación y fermentación en blanco de mostos obtenidos de uva de variedad Palomino fino, Palomino de Jerez, Pedro Jiménez o Zalema. - Obtención de mosto con un rendimiento máximo de 65 % (relación peso mosto/vendimia). - La temperatura de fermentación se mantendrá entre los 20 ° a 30° C. | | <ul style="list-style-type: none"> - Recolectión de la uva con un contenido potencial de alcohol de 12-13%. - Temperatura de fermentación de 22 a 24 °C. - Utilización de depósitos de acero inoxidable en la fermentación alcohólica. |
| 5.1.2 Clasificación y envejecimiento | <ul style="list-style-type: none"> - Clasificar el vino base destinado a crianza biológica según su grado alcohólico, acidez, azúcares reductores y cualidades organolépticas. - Mantenimiento de las condiciones ambientales de 1ª ambiente de la bodega inferior a 25° C y humedad relativa superior a 70%, con la ventilación necesaria. - La crianza se realizara en barricas de roble americano dejando una sexta parte de aire y sin cerrar en firme. - Mantenimiento de un sistema de crianza biológica mediante soleras y criaderas durante 2 años como mínimo. | | <ul style="list-style-type: none"> - Características de vinos base para crianza biológica: <ul style="list-style-type: none"> a) Contenido en etanol aproximadamente de 15,5 % (se podrá encabezar con aguardiente de vino). b) Acidez expresada en ácido tartárico de 4 a 5 g/l. c) Contenido en azúcares reductores de 1 a 2 g/l. d) Cualidades organolépticas adecuadas. - Mantenimiento de la 1ª ambiente de la bodega entre 15 a 18 °C, humedad relativa alta con suficiente ventilación. - Capacidad de las barricas de roble americano utilizadas en la crianza de aproximadamente 500 l. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|--|------------|---|
| 5.2 VINOS OLOROSOS | | | |
| 5.2.1 Condiciones generales | <ul style="list-style-type: none"> - Vinificación y fermentación en blanco de mostos obtenidos de uva de variedad Palomino fino, Palomino de Jerez, Pedro Ximenez, Moscatel o Zalema. - Recolección de la uva con un contenido potencial de alcohol mínimo de 10,5 %. - La temperatura de fermentación se mantendrá entre los 20 ° a 30° C. | | <ul style="list-style-type: none"> - Recolección de la uva con un contenido potencial de alcohol superior a 12,5 %. - Utilización de depósitos de acero inoxidable en la fermentación alcohólica. |
| 5.2.2 Clasificación y envejecimiento | <ul style="list-style-type: none"> - La crianza se realizara en barricas de roble, sin cerrar éstas en firme. - Mantenimiento de un sistema de crianza oxidativa mediante soleras y criaderas durante 2 años como mínimo para la homogeneización del vino. - Mantenimiento de las condiciones ambientales de tº ambiente de la bodega inferior a 25º C y humedad relativa superior a 70%, con la ventilación necesaria. | | <ul style="list-style-type: none"> - Características de vinos base para crianza oxidativa: <ul style="list-style-type: none"> a) Contenido en etanol aproximadamente de 17 % (se podrá encabezar con aguardiente de vino). b) Acidez expresada en ácido tartárico de 4 a 5 g/l. c) Contenido en azucars reductores de 1 a 2 g/l. d) Cualidades organolépticas adecuadas. - Utilización de barricas de roble en la crianza, con una capacidad de aproximada de 500 l. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|--|------------|---|
| 5.3 VINOS AMONTILLADOS | | | |
| 5.3.1 Condiciones generales | <ul style="list-style-type: none"> - Vinificación y fermentación en blanco de mostos obtenidos de uva de variedad Palomino Fino, Palomino de Jerez, Pedro Ximenez o Zalema. - Recolección de la uva con un contenido potencial de alcohol mínimo de 10,5 %. - La temperatura de fermentación se mantendrá entre los 20 ° a 30° C. | | <ul style="list-style-type: none"> - Recolección de la uva con un contenido potencial de alcohol de 15-16%. - Temperatura de fermentación de 22 a 26 °C. - Utilización de depósitos de acero inoxidable en la fermentación alcohólica. |
| 5.3.2 Clasificación y envejecimiento | <ul style="list-style-type: none"> - La crianza se realizara en barricas de roble, sin cerrar éstas en firme. - Mantenimiento de un sistema de crianza biológica durante 2 años como mínimo y crianza oxidativa hasta la terminación del vino, mediante soleras y criaderas. - Mantenimiento de las condiciones ambientales de 1ª ambiente de la bodega inferior a 25° C y humedad relativa superior a 70%, con la ventilación necesaria. | | <ul style="list-style-type: none"> - Características de vinos base para crianza biológica y oxidativa: <ul style="list-style-type: none"> a) Contenido en etanol aproximadamente de 15 % (se podrá encabezar con aguardiente de vino, fundamentalmente para la fermentación oxidativa final hasta 17%). b) Acidez expresada en ácido tartárico de 4 a 5 g/l. c) Contenido en azúcares reductores de 1 a 2 g/l. d) Cualidades organolépticas adecuadas. - Utilización de barricas de roble en la crianza, con una capacidad de aproximada de 500 l. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|--|---|--|
| 6. ALMACENAMIENTO, ENVASADO Y TRANSPORTE DE VINO | | | |
| <p>6.1 Condiciones generales</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Mantenimiento de las condiciones ambientales de tº ambiente de la bodega inferior a 25º C. - Los vinos se almacenarán en depósitos separados según calidades. - Los depósitos y envases para el vino se utilizarán exclusivamente para este fin. - Se efectuarán controles microbiológicos y anhídrido sulfuroso libre en el vino, así como el control periódico de temperatura. - Los envases y materiales de envasado deberán almacenarse en lugar limpio y protegido. - Los envases no podrán ser reutilizables. - Los envases llenos de vino, así como, las cajas llenas de productos envasados no deben estar nunca en contacto con el suelo. - La maquinaria empleada para el envasado del vino debe ser de acero inoxidable y de fácil limpieza. - En la zona de almacenamiento de los envasados no se deben almacenar productos químicos, ni desechos. | <ul style="list-style-type: none"> - Almacenar en bodega cualquier producto distinto al vino. - Limpieza de depósitos y conducciones con productos no homologados para industrias alimentarias. | <ul style="list-style-type: none"> - Mantener la temperatura en bodega entre 18º a 20º C. - Utilización de inertizantes en los depósitos. |
| <p>6.1 Condiciones generales</p> | <ul style="list-style-type: none"> - El producto debe estar almacenado a la temperatura tal que no lo deteriore. - Antes de cargar, todos los recintos de transporte deben encontrarse limpios, en buen estado y exentos de olores y objetos extraños. - Limpieza permanente de la bodega. - Limpieza sistemática y mantenimiento periódico de depósitos, recipientes y conducciones de vinos, según un plan de limpieza específica de los mismos, manteniendo registro de las operaciones efectuadas. - Se efectuará un lavado de las botellas previamente al llenado, mediante inyección de agua caliente. Efectuándose sistemáticamente una verificación de la limpieza y un control microbiológico de las botellas lavadas, de las que se guardará un registro. | | <ul style="list-style-type: none"> - El envasado de vino se realizara en botellas de vidrio con tratamiento de superficie y con la coloración adecuada al tipo de vino o envejecimiento que se pretenda obtener. - Se utilizará tapones de corcho en el cierre de las botellas u otro tipo de cierre que no altere las condiciones del vino y su obtención tenga menor repercusión medioambiental. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|--|--|---|
| <p>6.2 Instalaciones para el almacenamiento, envasado y transporte de vinos.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Los envases y materiales de envasado deberán reunir los requisitos establecidos en la legislación vigente. - Depósitos de tamaño adecuado a la producción de la bodega y nunca de capacidad superior al 10% de la producción total. - Depósitos contruidos en material inerte con formas que permitan y aseguren un sangrado eficaz, dotados de mecanismos de limpieza, llenado por el fondo y sistema de muestreo. - Sistema de tuberías de carga y descarga, contruidas en material inerte y con pendientes adecuadas para su completo vaciado. - Las zonas de almacenamiento de envases y materiales de envasado estarán claramente diferenciadas de la zona de envasado y las de vinificación y almacenamiento. - Bodega en zonas independientes y alejada de fuentes de olores no deseables. - Paramentos verticales y horizontales de materiales impermeables y de fácil limpieza. - La bodega estará aislada térmicamente. | <ul style="list-style-type: none"> - Utilización de productos de limpieza y desinfección no autorizados para uso alimentario. - Depósitos de cemento o hierro sin revestir. - Depósitos abiertos. - Depósitos aéreos. - Iluminaciones que puedan afectar a los vinos. - Utilización de máquinas de lavado y envasado que produzcan niveles sonoros superiores a 80 decibelios. | <ul style="list-style-type: none"> - Los depósitos del vino deben ser de acero inoxidable. - Disponer de un sistema manejable para mantener una buena rotación y control de las existencias. - Bodega para vinos de producción integrada separados físicamente del resto de los vinos existentes en la bodega. - Filtrado y envasado de los vinos en local independiente de la bodega. - Se dispondrá de sistemas de mantenimiento de atmósfera inerte en los depósitos. - Utilización de máquinas de lavado automático, con verificación electrónica. - Utilización de envasadoras automáticas con eliminación de aire e inertización y ajuste de nivel de llenado. |
| <p>6.2 Instalaciones para el almacenamiento, envasado y transporte de vinos.</p> | <ul style="list-style-type: none"> - La planta de embotellado estará separada de la bodega, en un local enlosado y con paredes embaldosadas. - La limpieza e higiene de la planta embotelladora será permanente, incluyendo normas precisas y visibles que afecten al personal. | | |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|-----------|--------------|------------|--------------|
|-----------|--------------|------------|--------------|

7. IDENTIFICACIÓN Y TRAZABILIDAD DE LA PROCEDENCIA DE LA UVA Y VINOS ELABORADOS

7.1 CONDICIONES GENERALES

| | | | |
|---|---|--|--|
| <p>7.1.1 Condiciones generales</p> | <ul style="list-style-type: none"> - En cada centro de recepción de la bodega debe existir un albarán de control de entrada, en el que figure el producto, cantidad, parcela de origen, unidad de cultivo con tratamiento homogéneo y fecha de entrada, firmado por la persona que realiza la entrega. - Para las empresas que no tienen la totalidad de la producción del cultivo bajo control, tendrán además que cumplir: - Debe existir un sistema documentado e implantado de identificación y Trazabilidad de los productos para garantizar la separación, desde el viñedo hasta la entrega del vino al cliente, - Deben quedar claramente diferenciadas las cajas de campo empleadas para la recolección y transporte de productos amparados por esta norma, no pudiéndose emplear estas para otros productos. | <ul style="list-style-type: none"> - No podrán comercializarse como productos amparados por esta norma, productos procedentes de parcelas que no cumplan con lo indicado en toda su producción las normas y Reglamentos de Producción integrada que le afecten. | <ul style="list-style-type: none"> - Implantación de un sistema que permita identificar la unidad de cultivo de origen de las producciones comercializadas o controles de verificación de calidad de las entradas de productos primarios. |
|---|---|--|--|

| | | | |
|---|---|--|--|
| <p>7.1.1 Condiciones generales</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Deberá quedar claramente definido el intervalo de tiempo durante el cual se elabora cada tipo de producto este o no acogido a Producción integrada, lo cual debe ser conocido por todo el personal implicado en el proceso. - Los distintos elementos y equipos utilizados en las fases de vinificación incluida la fermentación, envejecimiento, conservación y envasado deberán ser limpiados completamente de producto de origen no controlado antes de proceder a la manipulación de producto amparado por esta norma. - Los productos amparados por esta norma serán identificados y tratados en todo momento del proceso técnico, administrativo y de comercialización como un producto distinto del resto de los productos obtenidos por la empresa. | | |
|---|---|--|--|

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|-----------|--------------|------------|--------------|
|-----------|--------------|------------|--------------|

8. INSTALACIONES GENERALES

8.1 CONDICIONES GENERALES

| | | | |
|-------------------------|--|---|--|
| 8.1.1 Materiales | <ul style="list-style-type: none"> - Todos los materiales que se usen en las instalaciones deben ser aptos para uso alimentario, adaptándose a las distintas especificaciones y necesidades, según el Código Alimentario Español y normativa vigente. - Materiales poliméricos autorizados serán inocuos y no deberán transmitir a los mostos o vinos propiedades nocivas ni cambiar sus características organolépticas. | <ul style="list-style-type: none"> - Todos los especificados en el Código Alimentario Español (Art. 2.04.03) y normativa vigente. Se indica los más importantes: el hierro cromado en las instalaciones para agua potable, el plomo y las soldaduras con aleaciones de estaño-plomo. | <ul style="list-style-type: none"> - Se utilizará de forma general aceros inoxidable austeníticos que resistan el ataque de detergentes y soluciones esterilizadoras. |
|-------------------------|--|---|--|

8.2 CARACTERÍSTICAS CONSTRUCTIVAS, DE DISEÑO Y MANTENIMIENTO

| | | | |
|------------------------------------|--|---|---|
| 8.2.1 Condiciones generales | <ul style="list-style-type: none"> - Todas las superficies en contacto directo con la uva o el vino deben ser fácilmente accesibles o desmontables para la comprobación de su estado de limpieza. - En toda instalación, tuberías, válvulas, depósitos, etc. debe asegurarse que el escurrido por gravedad sea total. - Las instalaciones estarán en buen estado de conservación mediante un adecuado mantenimiento. - Los pasillos dentro del almacén de manipulación se encontrarán libres de obstáculos, existiendo pasillos para el personal y pasillos de vehículos. - Las esquinas y obstáculos fijos deben estar señalizados adecuadamente. - La zona de vinificación, fermentación, conservación y envasado del vino elaborado deben estar perfectamente limpias y construidas de tal forma que permita una higiene adecuada (paredes con pinturas lavables o alicatadas, desagües, etc.). | <ul style="list-style-type: none"> - La utilización de equipamientos con grietas, picaduras o zonas muertas en las que se acumulen sustancias o productos elaborados a las que no lleguen las soluciones de limpieza. Asimismo no se utilizará tornillos o fileteados en las zonas en contacto con la uva o el mosto o vino elaborado. | <ul style="list-style-type: none"> - La rugosidad de superficies en contacto con la uva, los mostos o vino elaborado debe ser Ra 0'8 µm. Pudiéndose aceptar rugosidades mayores siempre que estén especificadas claramente el grado y aumento de tiempos de limpieza. - Las separaciones entre máquinas, o de éstas con las paredes serán como mínimo de 45 cm. |
|------------------------------------|--|---|---|

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|--|--|------------|--|
| <p>8.2.2 Aseos y vestuarios</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Debe existir un número suficiente de aseos debidamente localizados y señalizados, incluido un cartel recordatorio de la obligatoriedad del lavado de manos después de la utilización de los mismos. - Los lavabos para la limpieza de las manos estarán provistos de agua corriente así como de material de limpieza y secado higiénico de las manos (distribuidores de jabón y dispositivos de secado de manos por aire o toallas de un solo uso). - Los aseos no comunicarán directamente con los locales en los que se hagan operaciones de vinificación o envasado, así almacenes donde se encuentre la uva previamente a su vinificación. - El número de vestuarios se ajustará a las necesidades del personal de la empresa, se dispondrá de taquillas para ropa y calzado, de fácil limpieza y desinfección. - Se evitarán huecos y ventanas o se pondrán elementos que impidan la entrada de insectos. | | <ul style="list-style-type: none"> - Se recomienda que los lavabos sean preferentemente de accionamiento automatizado no manual |
| <p>8.2.3 Ventilación</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Todas las instalaciones deben tener ventilación natural o mecánica adecuada que asegure la eliminación de condensación e impida el crecimiento de hongos y bacterias, especialmente en los servicios sanitarios | | <ul style="list-style-type: none"> - En caso de sistemas de ventilación mecánica se recomienda pueda accederse fácilmente a los filtros y otras partes que deban limpiarse o sustituirse. |
| <p>8.2.4 Iluminación</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Los locales donde se efectúen operaciones de vinificación o envasado, así como donde se efectúen muestreos y controles, deben estar suficientemente iluminados por medios naturales o artificiales. - Los tubos fluorescentes o lámparas se protegerán con medios adecuados para evitar la posible caída de cristales en caso de rotura y su fijación al techo o a las paredes será de forma que facilite su limpieza y se evite la acumulación de polvo. | | |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|--------------------------------------|--|------------|--|
| 8.2.5 Desagües | <ul style="list-style-type: none"> - Los sistemas de desagüe serán los adecuados. - En caso de existir sumideros, se dispondrá de los medios que permitan la evacuación de las aguas de baldeo o limpieza. Estos sumideros estarán provistos de los dispositivos adecuados que eviten el retroceso. | | |
| 8.2.6 Superficies | <ul style="list-style-type: none"> - Las superficies de suelos, paredes y techos deben ser sólidas, duraderas y fáciles de limpiar. Los suelos además deberán tener un tratamiento antideslizante. | | |
| 8.2.7 Zonas de almacenamiento | <ul style="list-style-type: none"> - Deberán existir zonas diferentes para el almacenamiento de vinos y de envases vacíos. - Las zonas de almacenamiento se mantendrán ordenadas y limpias. - Se evitará el almacenamiento de materiales de desecho en la zona de vinificación o envasado. - Los productos químicos deben estar almacenados en un lugar que se pueda cerrar y debidamente señalizado. El acceso al lugar de almacenamiento de productos químicos así como la manipulación de los mismos, sólo podrá realizarse por el personal designado por la empresa. - Los productos químicos almacenados estarán correctamente etiquetados y con autorización para su uso en la industria alimentaria. | | <ul style="list-style-type: none"> - El almacenamiento de los productos alimenticios estarán separados 45 cm. del perímetro de las paredes y a más de 10 cm. del suelo. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|--------------------------|--|------------|--|
| 8.2.8 Suministro de agua | <ul style="list-style-type: none"> - La empresa dispondrá de un suministro de agua potable clorada (o cualquier otro sistema de potabilización y desinfección autorizado por la Administración sanitaria competente) utilizada para el contacto directo con los productos (lavado, tratamiento, refrigeración, etc.) o con cualquier superficie en contacto con éstos. - Los depósitos intermedios de agua deben limpiarse y desinfectarse periódicamente. | | <ul style="list-style-type: none"> - Efectuar análisis periódicos de la calidad del agua potable suministrada por la red pública, en aquellas empresas que utilicen ésta para la limpieza de productos primarios o en el proceso de transformación. |

9. Higiene y mantenimiento sanitario de las instalaciones

9.1 Plan de limpieza y desinfección

| | | | |
|-----------------------------|---|--|--|
| 9.1.1 Condiciones generales | <ul style="list-style-type: none"> - Cada empresa debe disponer de un plan de limpieza y desinfección detallado de las instalaciones, zonas de vinificación, fermentación, conservación y envasado del vino elaborado así como depósitos, bodegas y almacenes de productos envasados, que corresponda a sus necesidades. - El plan, desglosado por zonas, líneas de trabajo o secciones, con instrucciones claras, concretas y sencillas, debe estar por escrito y accesible a los que deban llevarlo a cabo. - El plan debe especificar los tipos de productos utilizados, la frecuencia con la que se realizan estas operaciones y el personal designado para estas tareas. El personal que deba llevarlo a cabo tendrá la formación adecuada en este campo. | | |
|-----------------------------|---|--|--|

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|---|------------|---|
| <p>9.1.1 Condiciones generales</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Los productos de limpieza deben ser convenientes para el fin perseguido y deben estar autorizados para su uso en industria alimentaria, guardándose en un local específico con el resto de utensilios de limpieza. - Se proveerá un local donde se pueda comer y en su caso fumar o permanecer independiente de las zonas de recepción, elaboración, envasado y almacenamiento. | | <ul style="list-style-type: none"> - Establecer la prohibición de fumar dentro de las instalaciones o almacenes. |
| <p>9.2 LUCHA CONTRA PLAGAS</p> | | | |
| <p>9.2.1 Insectos y roedores: Plan de desinsectación y desratización</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Cada empresa debe disponer de un plan de desinsectación y desratización detallado que corresponda a sus necesidades, puesto en práctica por un equipo con autorización legal para este fin. - El plan debe contener, al menos, la siguiente información: identificación del equipo de trabajo, tareas y frecuencia de las mismas, material y productos que se van a emplear y el método de aplicación. - El uso de insecticidas y/o raticidas se debe realizar de modo que no alcancen a los productos. Estos productos deben cumplir la legislación y estar autorizados para su empleo en la industria alimentaria. - Los cebos deben estar debidamente señalizados y numerados y debe existir un plano de señalización de los mismos. - Cuando se utilicen trampas luminosas para insectos, éstas no deben situarse nunca sobre los equipos de transformación o envasado. | | <ul style="list-style-type: none"> - Se recomienda el uso de trampas luminosas para insectos. |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|---|------------|--|
| <p>9.2.2 Pájaros y otros animales</p> | <ul style="list-style-type: none"> - La empresa tomará las medidas necesarias para evitar la entrada de pájaros a las instalaciones e impedir su nidificación y pernocketa. - Asimismo, no se debe permitir la entrada de ningún otro animal en las instalaciones. | | <ul style="list-style-type: none"> - Se recomienda que las puertas de acceso y ventanas se diseñen de tal forma que se impida la entrada de animales. |
| <p>9.2.3 Evacuación de desperdicios Industriales</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Los desechos de la planta deben ser evacuados según una planificación ordenada para minimizar los olores anormales, la nidificación de insectos y sabandijas y sobre todo para prevenir la contaminación de los alimentos, las superficies en contacto con los alimentos y los alrededores de la planta o el suministro de agua. - Las aguas residuales tendrán un tratamiento especial a fin de cumplir las exigencias de la normativa vigente. | | |
| <p>10 EQUIPOS</p> | | | |
| <p>10.1 CONDICIONES GENERALES</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Las empresas deben establecer y llevar a cabo el mantenimiento de los equipos para asegurarse de su correcto funcionamiento y tomar las medidas necesarias para evitar el contacto de los productos con sustancias químicas u objetos extraños. | | |
| <p>10.2 DISEÑO</p> | <ul style="list-style-type: none"> - La disposición de los equipos debe permitir su mantenimiento y limpieza adecuados, en línea con unas buenas prácticas de higiene. | | |
| <p>10.3 SUPERFICIES DE TRABAJO</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Las superficies de trabajo se mantendrán en buen estado y se renovarán cuando sea necesario. | | |
| <p>10.4 CARRETILLAS</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Las carretillas de gasoil se usarán exclusivamente fuera del almacén. | | |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|-------------------------------------|--|------------|--------------|
| 10.5 MÁQUINAS Y HERRAMIENTAS | <ul style="list-style-type: none">- Se deben utilizar máquinas y herramientas en buen estado que sean seguros y con los medios de protección adecuados (resguardos, dispositivos de seguridad, etc.). Además deben estar almacenados en un lugar adecuado. | | |

11 PERSONAL**11.1 FORMACIÓN**

| | | | |
|--|--|--|---|
| | <ul style="list-style-type: none">- La empresa debe asegurar la formación del personal de envasado y almacén en materia de buenas prácticas de higiene y manipulado, conservando un registro de los cursos impartidos.- El personal de la industria, debe estar formado en el Proceso de Producción integrada de elaboración de vino y la normativa, cursos y reglamentos que le afecten. | | <ul style="list-style-type: none">- Asegurar la formación del responsable técnico y de calidad de la industria. |
|--|--|--|---|

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|--|------------|--------------|
| <p>11.2 BUENAS PRACTICAS DE HIGIENE Y ENVASADO</p> | <ul style="list-style-type: none"> - La empresa debe disponer de una guía de buenas prácticas de higiene y envasado de vino, que debe recoger como mínimo los siguientes requisitos: a. los manipuladores deben mantener un grado elevado de aseo personal b. las personas afectadas por enfermedades infecciosas no deben trabajar en las dependencias donde se manipulen los productos c. los cortes y las heridas de los manipuladores que no impidan continuar el trabajo, deben cubrirse con vendajes impermeables d. todo el personal debe lavarse las manos, antes de volver a la labor tras cualquier ausencia del puesto de trabajo e. en caso de utilización de guantes por parte de los manipuladores, estos se mantendrán en perfectas condiciones de higiene en el punto de trabajo y se renovarán cada vez que sea necesario f. el pelo y la barba de los manipuladores deben recogerse y cubrirse adecuadamente para conseguir una protección efectiva. g. el personal debe vestir ropa de trabajo adecuada y limpia. Los visitantes de las zonas de manipulación y envasado deben llevar ropa protectora y cumplir las mismas disposiciones de aseo personal h. Los manipuladores no deben salir del recinto de trabajo con las prendas de trabajo. | | |
| <p>11.2 Buenas practicas de higiene y envasado</p> | <ul style="list-style-type: none"> i. en las zonas de trabajo los manipuladores no deben: <ul style="list-style-type: none"> - comer, beber, masticar chicle, llevar las uñas de las manos largas, esmaltadas o falsas. - llevar efectos personales que pudieran desprenderse. j. toser o estornudar sobre los alimentos k. no fumar en las zonas de trabajo y de almacenamiento - Se colocarán carteles en lugar visible que recuerden éstas normas de buenas de prácticas de higiene y envasado de vino elaborado. | | |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|--------------------------------------|---|------------|--------------|
| <p>11.3 SALUD Y SEGURIDAD</p> | <ul style="list-style-type: none"> - La empresa debe tener documentado un plan de prevención de riesgos laborales. Los contratos laborales deben ajustarse a los convenios laborales vigentes. | | |

| 12 CONTROL DE CALIDAD | | | |
|---|---|--|--|
| <p>12.1 CALIDAD DEL PRODUCTO</p> | <ul style="list-style-type: none"> - Se llevará un sistema preventivo de control de los alimentos que garantice la seguridad de los mismos, implantando un Sistema de vigilancia HACCP de "Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos". - La empresa debe tener definido e implantado, un muestreo sistemático de la producción que sirva para comprobar que se cumplen las en la legislación vigente referentes a la analítica y normalización comercial. <p>Esta práctica de autocontrol de calidad actuará como mínimo:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. en la procedencia y recepción de la vendimia, incluido sus muestreos. b. Procesos de vinificación, fermentación y envejecimiento. c. sobre el producto antes del envasado d. en el producto ya terminado y listo para su expedición <p>Los parámetros a comprobar son los especificados para cada producto en la legislación vigente de calidad en el vino así como los coadyuvantes y tratamientos de los procesos de vinificación, fermentación, envejecimiento, envasado y conservación que se hubieran efectuado.</p> | | |

| PRACTICAS | OBLIGATORIAS | PROHIBIDAS | RECOMENDADAS |
|---|--|------------|--------------|
| 7.1 Calidad del producto | <p>Se efectuarán análisis de residuos de productos fitosanitarios en los apartados c ó d según se prevea en su procedimiento de control de la calidad (se comprende en estos análisis la comprobación de las materias activas permitidas en los tratamientos y prácticas fitosanitarias de cultivo, tanto los autorizados como aquellos excepcionales que se hubieran efectuado).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se deben conservar los registros de los controles y análisis efectuados. | | |
| 12.2 COMPROBACIÓN DEL INSTRUMENTAL DE MEDIDA | <ul style="list-style-type: none"> - La empresa debe disponer de procedimientos escritos que especifiquen la periodicidad y exactitud con que se deben verificar los instrumentos de medida empleados para comprobar la calidad comercial. Estos procedimientos establecerán los registros que deberán quedar de estas verificaciones. | | |
| 12.3 NO CONFORMIDADES | <ul style="list-style-type: none"> - La empresa debe disponer un procedimiento de detección y constancia de registros por escrito la acción correctora a desarrollar cuando se detecten "no conformidades" en cualquiera de los aspectos contemplados en este Reglamento. | | |
| 12.4 RECLAMACIONES DE LOS CLIENTES | <ul style="list-style-type: none"> - Se dispondrá de un sistema para el tratamiento de las reclamaciones de clientes relacionadas con las obligaciones y requisitos recogidos en este Reglamento. - El sistema contemplará la recepción registro y evaluación, así como la conservación de los registros de las reclamaciones recibidas, su evaluación y las acciones correctoras emprendidas. | | |

ORDEN de 24 de octubre de 2003, por la que se aprueba el Reglamento Específico de Producción Integrada de frutas y hortalizas para centrales hortofrutícolas.

De acuerdo con lo establecido en el artículo 3 del Decreto 245/2003, de 2 de septiembre, por el que se regula la producción integrada y su indicación en productos agrarios y sus transformados, la Consejería de Agricultura y Pesca establecerá los Reglamentos de Producción Integrada para cada producto agrario y los transformados y elaborados a partir de los mismos, en los que se establecerán los requisitos de cada una de las operaciones de producción, transformación o elaboración. Por su parte, la disposición final primera de la referida norma faculta al titular de la Consejería de Agricultura y Pesca para dictar las disposiciones necesarias para el desarrollo y ejecución del citado Decreto y, en particular, para la aprobación de los Reglamentos de producción específicos para cada producto.

La Sección 2.ª del Capítulo IV del Decreto 245/2003, de 2 de septiembre, regula la Marca de Garantía de Producción Integrada de Andalucía. La Consejería de Agricultura y Pesca es titular de la referida Marca, con su correspondiente distintivo, que se utilizará en el etiquetado de los productos certificados en cumplimiento de la normativa vigente indicada en el apartado a) del artículo 2 del Decreto y en los Reglamentos de producción que en cada caso sean de aplicación.

Asimismo, y dado que las técnicas para la manipulación de frutas y hortalizas se encuentran suficientemente desarrolladas y se aplican en los procesos citados, procede aprobar mediante esta Orden el Reglamento específico de producción integrada de frutas y hortalizas para centrales.

En su virtud, a propuesta de la Dirección General de Industrias y Promoción Agroalimentaria, previa consulta con los sectores afectados y en uso de las competencias que tengo atri-

buidas y de la facultad que me confiere la disposición final primera del Decreto 245/2003, de 2 de septiembre, dispongo:

Artículo único. Reglamento específico de producción integrada de Andalucía de frutas y hortalizas para centrales hortofrutícolas.

1. Se aprueba el Reglamento específico de producción integrada de Andalucía de frutas y hortalizas para centrales hortofrutícolas, que se incorpora como Anexo de la presente Orden.

2. Este Reglamento específico define las prácticas de manipulación y envasado que, bajo la dirección de un servicio técnico competente conforme a los artículos 1.g y 6.b del Decreto 245/2003, de 2 de septiembre, deben cumplir las centrales hortofrutícolas en los procesos de manipulación y envasado de frutas y hortalizas para la utilización del distintivo de la Marca de Garantía de Producción Integrada de Andalucía.

3. La revisión de este Reglamento se realizará, al menos, cada cinco años. No obstante, la Consejería de Agricultura y Pesca podrá añadir o modificar algunos aspectos de los mismos cuando exista una variación de la normativa aplicable o de las circunstancias del sector afectado y las condiciones técnicas así lo aconsejen.

Disposición final Primera. Desarrollo y ejecución.

Se faculta al titular de la Dirección General de Industrias y Promoción Agroalimentaria para dictar las disposiciones necesarias para el desarrollo y ejecución de la presente Orden.

Disposición final Segunda. Entrada en vigor.

La presente Orden entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el Boletín Oficial de la Junta de Andalucía.

Sevilla, 24 de octubre de 2003

PAULINO PLATA CANOVAS
Consejero de Agricultura y Pesca