

DELGADO ZULETA, S.A.	Manual de Procedimientos	Válido desde: XX/XX/XXXX
	Identificación y Trazabilidad	Revisión X PG-08

## 1. OBJETO

Este procedimiento presenta como objeto describir la metodología que sigue DELGADO ZULETA para mantener la identificación y la trazabilidad del producto desde su recepción hasta la terminación del proceso.

## 2. ALCANCE

El alcance de este procedimiento abarca desde el comienzo del proceso de elaboración de vinos hasta el proceso de embotellado, envasado y finalización del producto, incluyendo todas las fases intermedias existentes a lo largo del proceso.

## 3. DESCRIPCIÓN

### 3.1. Materias primas

La materia prima puede ser, o bien mosto apto para vino de la tierra o bien el denominado Mosto Sobretabla, que es el vino nuevo preparado para entrar en el sistema de envejecimiento o elaboración de la manzanilla. Dichos mostos serán identificados de la siguiente manera:

$$\text{MOST} - \text{Aa/Nn} \quad \left\{ \begin{array}{l} \text{Aa: año} \\ \text{Nn: n}^{\circ} \text{ de mosto} \end{array} \right.$$

El registro de la recepción de materias primas se realiza en el documento **F-10: Situación de Mostos**. El Director de Producción deberá darle su aprobación a dicho documento y será quien acepte o no dicho mosto.

En ocasiones excepcionales se emplea como materia prima Vino Solera de Proveedor Externo, siendo posible la compra del mismo en todas las bodegas amparadas por el Consejo Regulador de denominación de origen Jerez o Manzanilla. En este caso también se registra mediante la Situación de Mostos y el Director de Producción nuevamente decidirá si se acepta o no el vino. Dicho vino será identificado como:

DELGADO ZULETA, S.A.	Manual de Procedimientos	Válido desde: XX/XX/XXXX
	Identificación y Trazabilidad	Revisión X PG-08

VSPE – Aa/Nn    {    Aa: año  
                          { Nn: nº de mosto

### 3.2. Materiales auxiliares y aditivos

Todos estos materiales se reciben con su correspondiente identificación por parte del proveedor. Dependiendo del tipo de material del que se trate, se almacenará en las zonas destinadas a tal efecto.

### 3.3. Proceso de Crianza y Envejecimiento

Las botas de cada criadera o solera están identificadas por su propia ubicación. Como las botas están montadas unas sobre otras y el movimiento de las mismas es imposible, no se realiza ninguna numeración individualizada de las mismas. En una de las botas del comienzo de la fila de botas se identifica la criadera a la que pertenece dicha fila dentro de la escala de la bodega, así como la cantidad de botas que componen dicha criadera. Por lo tanto, la propia ubicación de las botas determina en cada momento la procedencia del vino que existe en las distintas criaderas y soleras.

Se llevará a cabo un registro informático denominado *Registro de Seguimiento de Criaderas* en el cual quedarán reflejados los siguientes aspectos:

- Entrada de mostos y criadera del mismo.
- Analítica de la criadera que se realizará cuando el Director de Producción lo estime oportuno.
- Cantidad sacada y rociada.
- Correcciones en cada saca o rocío.
- Observaciones.

Si hubiera que realizar algún tipo de tratamiento adicional a una o varias botas, se llevará paralelamente un registro de ello que se adjuntará a la hoja del Registro de Seguimiento de Criaderas.

DELGADO ZULETA, S.A.	Manual de Procedimientos	Válido desde: XX/XX/XXXX
	Identificación y Trazabilidad	Revisión X PG-08

### 3.4. Proceso de cabeceo

Para el proceso de cabeceo, queda registrado en cada depósito el número de cabeceo al que corresponde el mismo según la siguiente codificación:

$$CAB - Aa/Nn/Oo \quad \left\{ \begin{array}{l} Aa: \text{año} \\ Nn: \text{n}^\circ \text{ de cabeceo} \\ Oo: \text{n}^\circ \text{ de orden dentro del cabeceo} \end{array} \right.$$

Se realizará un Registro de Cabeceo que reflejará la composición del mismo, su procedencia, los depósitos por los que pasa, las correcciones realizadas, los tratamientos de clarificación y estabilización efectuados, los filtrados y el destino del mismo. El número de cabeceo al que pertenece el vino debe quedar bien visible en cada depósito.

### 3.5. Producto terminado

La identificación de las botellas se lleva a cabo usando material auxiliar destinado para tal efecto así como mediante el número de lote.

Las botellas son posteriormente colocadas en cajas, las cuales son identificadas con el número de semana acompañado del número de caja.

### 3.6. Trazabilidad

Cuando se realiza el transporte, tanto de mosto normal o sobretabla como de cabeceo, de una nave de la bodega a otra, se reflejará en el *boletín de transporte* el número de referencia de los vinos que lleva el camión.

Para garantizar la trazabilidad del producto final, se recurre al registro de **F-17: Inspección Final Post-Producción**.

Todas las botellas van identificadas mediante dos tipos de codificaciones:

- La numeración asignada por el Consejo Regulador, la cual nunca es igual en dos botellas.

DELGADO ZULETA, S.A.	Manual de Procedimientos	Válido desde: XX/XX/XXXX
	Identificación y Trazabilidad	Revisión X PG-08

- Una codificación propia o lote que asigna la empresa para el control interno, la cual es igual para todas las botellas de una misma partida.

El número de lote de las botellas quedará como sigue:

$$L - AAXXYZZ \left\{ \begin{array}{l} L: \text{lote} \\ AA: \text{año} \\ XX: \text{semana} \\ Y: \text{día de la semana (1: lunes, 2: martes ...)} \\ ZZ: \text{mes y año} \end{array} \right.$$

Al mismo tiempo, en cada caja figura el número de caja y la semana de fabricación.

A partir del número de lote es posible conocer la fecha de embotellado. De esta forma se conocen las condiciones en las que se embotelló el producto, las posibles incidencias que se produjeron durante su elaboración y el resultado de los controles realizados sobre el mismo.

En los **F-09: Partes Diario de Embotellado** se puede seguir la trazabilidad de todos los materiales auxiliares empleados en el embotellado, así como la codificación propia usada por el Consejo Regulador. Los operarios del tren de embotellado son los encargados de elaborar dichos Partes, de los cuales habrá uno por cada puesto de trabajo (despaletizado, llenado, taponado, etiquetado, encartonado y paletizado). Estos partes quedan recogidos en las Instrucciones Técnicas relativas a cada puesto.

En el Registro de Inspección Final de Post-Producción quedará reflejado tanto el día de lleno como los cabeceos utilizados en el mismo y las operaciones realizadas para el envasado. Además, por cada lote se llevará a cabo una analítica final para determinar si la partida cumple con las características pertinentes.

Asimismo, se guardarán muestras diarias de todo lo que haya sido embotellado y se mantendrá en un almacén de muestras durante un periodo aproximado de un año. Existe, además, un control de seguimiento del producto mediante el registro de **F-16: Control de Expediciones**.

DELGADO ZULETA, S.A.	Manual de Procedimientos	Válido desde: XX/XX/XXXX
	Identificación y Trazabilidad	Revisión X PG-08

#### 4. FORMATOS APLICABLES

<b>PG-08</b>	F-10: Situación de Mostos
	F-09: Parte Diario de Embotellado
	F-16: Control de Expediciones
	F-17: Inspección Final de Post-Producción