



Ministerio de Agroindustria de la Nación
Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

PROTOCOLO DE CALIDAD

Código: SAA 057

Versión: 05

Fecha: 15/01/2018

PROTOCOLO DE CALIDAD PARA MOSTO CONCENTRADO DE UVA

Fecha de oficialización: 16 de Abril de 2018

Resolución SAB N°: 10E/2018



Ministerio de Agroindustria de la Nación
Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

PROTOCOLO DE CALIDAD

Código: SAA 057

Versión: 05

Fecha: 15/01/2018

ÍNDICE

1. INTRODUCCIÓN	2
2. ALCANCE.....	4
3. CRITERIOS GENERALES.....	5
4. FUNDAMENTO DE ATRIBUTOS DIFERENCIADORES.....	5
4.1 Producto.....	5
4.2 Proceso.....	6
4.3 Envase	6
5. ATRIBUTOS DIFERENCIADORES	
5.1 Atributos diferenciadores de producto	6
5.2 Atributos diferenciadores de proceso	8
5.3 Atributos diferenciadores de envase.....	15
6. GLOSARIO	15
7. ENTIDADES Y/O PROFESIONALES INTERVINIENTES EN LA CONFECCIÓN DEL PROTOCOLO	16



Ministerio de Agroindustria de la Nación
Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

PROTOCOLO DE CALIDAD

Código: SAA 057

Versión: 05

Fecha: 15/01/2018

1. INTRODUCCIÓN

Actualmente la Vitivinicultura Argentina ocupa un lugar importante en el contexto vitivinícola mundial y ha logrado posicionarse como un exportador altamente competitivo. La inclusión de Argentina en los mercados internacionales originó grandes innovaciones en la vitivinicultura del país, que llevaron a adecuarse a las exigencias de los mercados. A raíz de esto y el bajo precio que tenía el vino, en la década del 80, hubo una diversificación de los productos derivados de la uva, dando lugar a la elaboración de Jugo de Uva Concentrado (JUC).

La elaboración de jugo de uva en Argentina tiene como principales actores a Mendoza y San Juan, que representan el 96% de las variedades de uva utilizadas para la elaboración de jugo de uva.

El JUC se define legalmente como el jugo obtenido del mosto de uva en sus diversos grados de concentración mediante procesos térmicos al vacío o al aire libre, sin haber sufrido caramelización sensible.

Este producto, denominado comúnmente “mosto” es de gran importancia como aditivo para la mayoría de los productos de consumo masivo. Gracias a sus cualidades naturales, se utiliza para la elaboración de productos alimenticios para niños, como así también para la elaboración de caramelos, gelatinas, jaleas, productos farmacéuticos y frutas en almíbar.

Hoy en día la industria del JUC ha alcanzado una relevante transformación y ha adquirido una notable identidad, logrando que Argentina sea el primer exportador mundial de jugos, posicionándose entre los principales mercados importadores junto a Estados Unidos, Sudáfrica y Japón.

Para mantener esa posición y continuar liderando en los mercados, la Industria Argentina del JUC debe sostener la calidad de los productos, para cumplir con las especificaciones técnicas requeridas, las cuales cada día se tornan más exigentes.



Ministerio de Agroindustria de la Nación
Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

PROTOCOLO DE CALIDAD

Código: SAA 057

Versión: 05

Fecha: 15/01/2018

2. ALCANCE

El presente protocolo define y describe los atributos de calidad para el mosto concentrado de uva que aspire a utilizar el Sello “ALIMENTOS ARGENTINOS UNA ELECCIÓN NATURAL” y su versión en idioma inglés, “ARGENTINE FOOD A NATURAL CHOICE”.

El objetivo que persigue este documento es brindar a los productores de mosto concentrado de uva de la República Argentina una herramienta adicional para la obtención de productos de calidad diferenciada.

Las empresas que aspiren a implementar este protocolo deben tomar en cuenta que queda implícito el cumplimiento de las reglamentaciones vigentes para mostos, entendiéndose como tales a la Ley N°14878 “General de vinos”, artículo 17, inciso f y Normas Reglamentarias dictadas por el Instituto Nacional de Vitivinicultura (INV), Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) bajo Resolución N° 31 del 12 de Octubre de 2016 del INV, organismo descentralizado en la órbita del MINISTERIO DE AGROINDUSTRIA DE LA NACION, como así también las descriptas en el Código Alimentario Argentino (CAA): Capítulo I “Disposiciones Generales”; Capítulo II “Condiciones Generales de las Fábricas y Comercios de Alimentos”; Capítulo III “De los Productos Alimenticios”; Capítulo IV “Utensilios, Recipientes, Envases, Envolturas, Aparatos y Accesorios”; Capítulo X “Alimentos Azucarados” (Artículo 775 bis), como así también cualquier otra normativa nueva o que modifique, reemplace o sustituya a las enunciadas anteriormente.

Asimismo, se debe considerar como material de consulta la Guía de aplicación de Buenas Prácticas Agrícolas en Viñedos y la Guía de aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura y Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control en Bodegas, publicada en conjunto por la Dirección Nacional de Alimentos de la SECRETARÍA DE AGRICULTURA, GANADERÍA, PESCA Y ALIMENTACIÓN (SAGPyA), el INV y el INSTITUTO ARGENTINO DE NORMALIZACIÓN Y CERTIFICACIÓN (IRAM).



Ministerio de Agroindustria de la Nación
Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

PROTOCOLO DE CALIDAD

Código: SAA 057

Versión: 05

Fecha: 15/01/2018

Por tratarse de un documento de naturaleza dinámica, este protocolo podrá ser revisado periódicamente sobre la base de las necesidades que surjan del sector público y privado.

3. CRITERIOS GENERALES

El mosto concentrado de uva debe prepararse a partir del jugo obtenido de uva (*Vitis vinifera L.*) sana y apropiadamente madura, sin la adición de otras especies de frutas u organismos genéticamente modificados. Para obtener mosto concentrado de uva, debe extraerse parte del agua contenida en el jugo de uva mediante procesos físicos. El mosto concentrado de uva no debe ser adulterado de ninguna forma, como por ejemplo mediante la adición de azúcares o ácidos y no se procesará de ninguna manera que altere sensorial o nutricionalmente las propiedades de la fruta original. El mosto concentrado de uva debe ser procesado de forma tal que asegure la inocuidad y salud pública. El mosto concentrado de uva debe ser elaborado, envasado, almacenado y distribuido bajo las condiciones sanitarias apropiadas para un producto alimenticio y cumplir con todos los requisitos Nacionales y del país destino.

En cuanto a la producción de Mosto Concentrado de Uva, es de suma importancia por parte de los elaboradores realizar acciones que garanticen la sustentabilidad ambiental, para lo cual se debe realizar el tratamiento de los efluentes resultantes y se recomienda aplicar la Norma Serie ISO 14.000.

4. FUNDAMENTO DE ATRIBUTOS DIFERENCIADORES

4.1. Producto



Ministerio de Agroindustria de la Nación
Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

PROTOCOLO DE CALIDAD

Código: SAA 057

Versión: 05

Fecha: 15/01/2018

En este documento se establecen parámetros físicos, químicos y microbiológicos para mosto de uva concentrado a fin de preservar la calidad deseada.

4.2. Proceso

El protocolo incluye condiciones referidas a la producción primaria, de manera de asegurar la calidad de la materia prima, como también pautas que hacen a la calidad del producto en distintas etapas del proceso de elaboración del mosto concentrado de uva.

Se ha optado por la implementación del sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP), o estándar superior que garantice la inocuidad del mosto concentrado, desde la recepción de la materia prima hasta la elaboración del producto, en base a las exigencias de los consumidores internacionales. Entre estos estándares se encuentran las normativas FSSC 22000, ISO 22000, BRC, SQF, etc.

4.3. Envase

Respetando la normativa vigente para envases en general, se ha tomado el criterio del envase de preferencia en los mercados destino.

5. ATRIBUTOS DIFERENCIADORES

5.1. Atributos diferenciadores de producto

Variedad

El mosto concentrado de uva puede elaborarse a partir de cualquier variedad conforme a las características de la especie *Vitis vinifera* L.

Propiedades físicas y químicas

Generales

De acuerdo al Código Alimentario Argentino Capítulo X, artículo 775 bis el mosto concentrado de uva deberá responder a las siguientes características:



Ministerio de Agroindustria de la Nación
Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

PROTOCOLO DE CALIDAD

Código: SAA 057

Versión: 05

Fecha: 15/01/2018

- *Líquido espeso, limpio, libre de depósitos, de sabor dulce*
- *Acidez total en ácido tartárico: Máximo NUEVE GRAMOS POR KILOGRAMO (9 g/kg).*
- *Acidez volátil en ácido acético: CERO CON CERO GRAMOS POR KILOGRAMO (0,0 g/kg).*
- *Alcohol v/v: CERO CON CERO POR CIENTO 0,0%.*
- *Anhídrido sulfuroso total: Máximo SETENTA MILIGRAMOS POR KILOGRAMO (70 mg/kg).*
- *Arsénico, como As: Máximo UN MILIGRAMO POR KILOGRAMA (1 mg/kg).*
- *Azúcares reductores: Mínimo OCHOCIENTOS GRAMOS POR KILOGRAMO (800 g/kg).*
- *Cobre, como Cu: Máximo DOS MILIGRAMOS POR KILOGRAMO (2 mg/kg).*
- *Extracto seco a CIEN GRADOS CELSIUS (100°C): Mínimo NOVECIENTOS GRAMOS POR KILOGRAMO (900 g/kg).*
- *Peso específico QUINCE SOBRE QUINCE GRADOS CELSIUS (15/15°C): Mínimo UNO CON TREINTA (1,30).*
- *Plomo, como Pb: Máximo UN MILIGRAMO POR KILOGRAMO (1 mg/kg).*
- *Relación P/Ó: Máximo MENOS CINCO (-5).*
- *Sales tartáricas CUARENTA Y OCHO HORAS (48 hs) a CERO GRADOS CELSIUS(0°C): ausencia*
- *Sustancias conservadoras: CERO CON CERO MILIGRAMOS POR KILOGRAMO (0,0 mg/kg).*

No obstante, en el caso de exportación deberán cumplir los requisitos del cliente o normativa del país destino y presentar el Certificado de Análisis de Exportación emitido por el INV.

Otros contaminantes químicos:



Ministerio de Agroindustria de la Nación Secretaría de Alimentos y Bioeconomía	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA 057	Versión: 05	Fecha: 15/01/2018

Pesticidas: a nivel nacional, se deberán respetar los límites establecidos por la Resolución 934 del 29 de diciembre de 2010 del SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD Y CALIDAD AGROALIMENTARIA (SENASA) organismo descentralizado en la órbita del MINISTERIO DE AGRICULTURA, GANADERÍA Y PESCA y sus modificatorios. A nivel exportación, se debe cumplir con los límites establecidos por las legislaciones de los países destino.

Propiedades microbiológicas:

Microorganismos relacionados a la calidad:

Hongos y levaduras totales menos de CIENTO UNIDADES FORMADORAS DE COLONIAS POR GRAMO (<100 ufc/g).

Microorganismos relacionados a la inocuidad:

La empresa solicitante del sello deberá presentar documentación que avale un control microbiológico periódico del o los microorganismos patógenos que puedan afectar la inocuidad del producto.

Nota: La empresa deberá presentar documentación informando la periodicidad de los análisis y fundamentar el método de muestreo utilizado. En todos los casos se deben utilizar técnicas oficiales reconocidas y los análisis deberán realizarse en laboratorios que formen parte de redes oficiales.

5.2 Atributos diferenciadores de proceso

La producción de mosto concentrado de uva que aspire a obtener el Sello “ALIMENTOS ARGENTINOS – UNA ELECCIÓN NATURAL” y su versión en idioma inglés, “ARGENTINE FOOD A NATURAL CHOICE”, debe realizarse bajo el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) o estándar superior que



Ministerio de Agroindustria de la Nación
Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

PROTOCOLO DE CALIDAD

Código: SAA 057

Versión: 05

Fecha: 15/01/2018

garantice la inocuidad del mosto concentrado, desde la recepción de materia prima hasta el producto final a comercializar.

Independientemente de los procesos y/o tecnologías de cada empresa, las etapas generales para la producción de mosto concentrado de uva son las siguientes:

- **Recepción de materia prima**

Las uvas se deben procesar a medida que llegan a la fábrica. Se debe evitar el contacto de las mismas con materiales contaminantes (ejemplo: metales, cemento).

- **Molienda**

En esta etapa se realiza la separación del escobajo del grano y luego se produce el estrujado de estos últimos. En esta etapa es opcional el agregado de enzimas pectolíticas con las siguientes ventajas: mejorar el escurrido, el prensado y acelerar los fenómenos de clarificación.

- **Maceración**

Esta es una etapa opcional en la cual se separa el jugo claro (flor) del hollejo, piel, semilla del grano y partículas sólidas. El éxito de esta operación se debe a dos factores, el primero es el tiempo de maceración (de DOS a TRES HORAS; 2-3 hs) y la dosis de enzima utilizada.

Se da por finalizada la etapa de maceración con el análisis de pectina negativa. El test consiste en agregar a una probeta DIEZ MILILITROS (10 ml) de mosto y DIEZ MILILITROS (10 ml) de alcohol etílico puro más unas gotas de ácido clorhídrico, agitar y esperar DIEZ MINUTOS (10 min). Si tras un examen visual la probeta aparece exenta de copos y filamentos eso significa que las pectinas han sido hidrolizadas completamente, test negativo, y continúa la etapa siguiente.

- **Escurrido y/o prensado**

Tiene por fin separar las partes sólidas del mosto. Se puede efectuar de varias formas, siendo las más comunes:



Ministerio de Agroindustria de la Nación
Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

PROTOCOLO DE CALIDAD

Código: SAA 057

Versión: 05

Fecha: 15/01/2018

- Escurreador y prensas continuas: las uvas molidas son transportadas por bombas y cañerías hasta los escurreadores continuos donde se separa el jugo flor o mosto virgen, que es enviado a tanques de decantación o a flotación. Luego del escurreado, el hollejo, semillas y pulpa restantes ingresan a las prensas donde se extrae el jugo prensa que es enviado a tanques de decantación (separados del jugo flor).

- Prensas neumáticas de membrana: las uvas molidas son transportadas por bombas y cañerías directamente a las prensas.

El orujo es el residuo que se genera al final de esta etapa, puede ser retirado por camiones y enviado a destilerías.

• **Flotación (Etapa alternativa)**

Esta etapa se puede utilizar en la producción de jugos de uvas blancas vírgenes o sulfitados. Para realizar el procedimiento de flotación en el mosto de uva, la condición indispensable es que las partículas de la turbidez puedan adherirse a un correspondiente número de burbujas de gas (aire). El éxito de la flotación aplicada a mostos de uvas, consiste en recubrir las partes insolubles provenientes de las partes sólidas del grano, con un adecuado revestimiento con el objeto de hacerlas flotables.

Para ello es indispensable que a la masa líquida se le añadan reactivos de flotación, tales como coadyuvantes de coagulación y bentonita.

Por la parte inferior, central de la cuba del flotador se inyecta la mezcla de jugo, clarificantes y aire filtrado o gas inerte. Conviene tener presente que para que la operación de flotación tenga buen rendimiento la cantidad de aire a inyectar debe ser la apropiada.

En la cuba se produce la separación de:

- Las borras, por la parte central del flotador, que son enviadas al tanque de almacenamiento de borras.

- El jugo claro, que se acumula en la parte externa de la cuba, es retirado y enviado a tanques de almacenamiento.

• **Sulfitación**



Ministerio de Agroindustria de la Nación
Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

PROTOCOLO DE CALIDAD

Código: SAA 057

Versión: 05

Fecha: 15/01/2018

A medida que se va obteniendo el mosto (salida escurridor / prensa) es conveniente comenzar a dosificar anhídrido sulfuroso (SO_2) en forma continua.

El SO_2 se agrega directamente del sulfitómetro. Este dispositivo está graduado directamente en peso, de esta manera se puede agregar fácilmente la cantidad deseada. El agregado de SO_2 puede hacerse de diversas formas: mediante difusores o directamente hundiendo la manguera del dosificador en el mosto, el objetivo es distribuirlo uniformemente.

- **Almacenamiento**

A los jugos obtenidos de los escurridores y/o prensas se les corrige anhídrido sulfuroso hasta la concentración establecida.

- **Trasiegos (Separación de borras)**

En los tanques de decantación se produce la separación estática del jugo de las borras por efecto del tratamiento enzimático.

En el tanque, los sólidos en suspensión, respondiendo a la ley de gravedad, se van estratificando sobre el fondo, de esta manera el líquido se va aclarando. Este proceso es favorecido por las enzimas pectolíticas naturales y comerciales, la acción coagulante y defecante del SO_2 .

Los sólidos heterogéneos depositados sobre el fondo de la vasija se llaman borras, éstas, están constituidas por sales de calcio y de potasio del ácido tartárico, sustancias orgánicas, prótidos coagulados con las sustancias tánicas, sustancias pécticas, fragmentos de tejidos vegetales, bacterias y levaduras.

Estas borras, si se dejan en contacto con el mosto influyen sobre su composición química y sobre sus características organolépticas; de allí la necesidad de separarlas del mosto por medio de un "trasiego".

El desborre es una prevención contra el posible peligro de fermentación en los mostos, y las borras eliminadas dejan de ser soporte de multiplicación de las levaduras.

El jugo claro es enviado a otro tanque o a clarificación y las borras a un tanque de almacenamiento de borras.



Ministerio de Agroindustria de la Nación
Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

PROTOCOLO DE CALIDAD

Código: SAA 057

Versión: 05

Fecha: 15/01/2018

- **Corrección de acidez (Etapa alternativa)**

En esta etapa se utilizan columnas de intercambio catiónico con la finalidad de disminuir el pH y aumentar la acidez del jugo para lograr la estabilidad de las sales de bitartrato que se encuentran disueltas en el jugo y también para alcanzar los parámetros fijados por los clientes.

- **Clarificación y estabilización (Etapa alternativa)**

Esta etapa se realiza sobre los jugos que no fueron flotados.

A los jugos almacenados con sus borras es conveniente realizarle dos desborres; uno a los DIEZ (10) días y un segundo a los TREINTA (30) días, luego de este segundo desborre es conveniente realizar una buena clarificación.

El jugo es clarificado en los tanques de decantación utilizando dosis definidas de coadyuvantes de coagulación y bentonita. En el caso de jugo de uvas blancas, también se puede agregar carbón activado.

- **Tratamiento de borras**

A las borras almacenadas se les agrega SO_2 hasta la concentración determinada. Las borras acumuladas son filtradas habitualmente en filtros prensas, o en otros equipos de separación de sólidos, el jugo es enviado a tanques de almacenamiento para su posterior clarificación y las borras resultantes a destilería.

- **Filtración (Etapa alternativa)**

Una vez efectuada la clarificación del jugo, se lo deja sedimentar naturalmente durante unos días. Luego se trasiega al tanque pulmón del filtro a presión, utilizando como coadyuvante tierras de diatomeas, celulosas y/o perlitas. Al finalizar la filtración, el jugo es enviado a tanques de almacenamiento hasta su utilización.

- **Desulfitación**

El objetivo de esta etapa es extraer el SO_2 libre hasta una concentración apropiada para que el producto terminado sea apto para su comercialización.

- **Preconcentración (Etapa alternativa)**



Ministerio de Agroindustria de la Nación
Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

PROTOCOLO DE CALIDAD

Código: SAA 057

Versión: 05

Fecha: 15/01/2018

El mosto es concentrado por evaporación a baja temperatura (DE CINCUENTA Y CINCO A SESENTA GRADOS CELSIUS; 55-60°C) en condiciones de vacío para dañar lo menos posible la calidad del producto. Según la tecnología disponible, puede concentrarse el jugo hasta CUARENTA A CUARENTA Y CINCO GRADOS BRUX (40-45°Brix) seguida de un almacenamiento en frío.

- **Almacenamiento**

En el caso del jugo concentrado, al salir del concentrador, pasa por un equipo de frío y se almacena en tanques a temperatura ambiente para su destarización y hasta su uso.

- **Clarificación (Etapa opcional)**

El jugo preconcentrado es bombeado a un tanque donde se realizará la clarificación, primero debe diluirse con agua hasta una concentración aproximada de TREINTA GRADOS BRUX (30° Brix) y se calienta a una temperatura de CINCUENTA Y CINCO GRADOS CELSIUS (55°C). El objetivo de esta etapa es lograr un jugo claro, mejorar el color y estabilidad física. Se utiliza carbón activado que es un agente adsorbente no específico que elimina efectivamente compuestos fenólicos y reduce el color. Previo al agregado del carbón al jugo, este debe disolverse y agregarse en dosis acordes al pedido de color del cliente, se revuelve y se deja reposar durante CUARENTA (40) minutos. Luego para lograr la clarificación debe agregarse coadyuvantes de coagulación y bentonita enológica ambas preparadas previamente con agua, se agita y se deja en reposo.

- **Filtración (etapa opcional)**

Una vez finalizada la clarificación el jugo claro que se encuentra en la parte superior del tanque, se pasa por el filtro vertical a presión. A este filtro previamente se le formó una precapa utilizando tierras de diatomeas de distinta granulometría.

- **Concentración final**

El jugo se concentra hasta SESENTA Y OCHO GRADOS BRUX (68° Brix) y se envía a tanques de producto terminado.



Ministerio de Agroindustria de la Nación
Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

PROTOCOLO DE CALIDAD

Código: SAA 057

Versión: 05

Fecha: 15/01/2018

- **Pasteurización**

Una vez que el jugo cumple con la especificación del cliente, se encuentra listo para envasar. Para ello primero debe pasteurizarse a la temperatura determinada para evitar la supervivencia de cualquier microorganismo que pueda alterar la calidad del producto terminado o que pueda dañar la salud del consumidor.

- **Filtración**

Se puede realizar una última filtración para eliminar cualquier peligro físico presente en el jugo.

- **Envasado**

Entre las alternativas de envasado existentes se destacan las siguientes:

- Aséptico: el jugo se envasa asépticamente utilizando normalmente bolsas de polietileno y/o aluminio multicapas esterilizadas, ubicadas dentro del envase solicitado por el cliente.

- No aséptico: generalmente se realiza en flexitanks de PVC de distintas capacidades y/o algún otro tipo de envase/contenedor especificado por el cliente.

El producto envasado se almacena en el Depósito de producto terminado hasta el momento de consolidación en contenedores y finalmente se despacha.

- **Insumos utilizados**

Todos los insumos que se utilicen a lo largo del proceso productivo, deben poseer aprobación del INV o del organismo de control correspondiente.

- **Características de almacenamiento y transporte**

El almacenamiento del producto debe hacerse en un lugar fresco, seco y cerrado, libre de insectos, plagas y contaminantes.

En el siguiente cuadro se enuncian posibles opciones respecto a condiciones de temperatura de almacenamiento y su correspondiente vida útil:

Condiciones de almacenamiento	Vida útil
-------------------------------	-----------



Ministerio de Agroindustria de la Nación
Secretaría de Alimentos y Bioeconomía

PROTOCOLO DE CALIDAD

Código: SAA 057

Versión: 05

Fecha: 15/01/2018

MENOS DIECIOCHO GRADOS CELSIUS (- 18°C)	DOS (2) años
De CERO A CINCO GRADOS CELSIUS(0 - 5°C)	DOCE (12) meses
De SEIS A DIEZ GRADOS CELSIUS (6 - 10°C)	DIEZ (10) meses
Temperatura ambiente a VEINTE GRADOS CELSIUS (20°C)	SEIS(6) meses

5.3 Atributos diferenciadores de envase

Respetando la normativa vigente para envases en general, se ha tomado el criterio del envase de mejores condiciones para el cuidado del producto, y preferencia en los mercados destino.

Los envases deberán estar aprobados por la autoridad sanitaria competente.

6. GLOSARIO

De acuerdo a la Ley N° 14878 “General de Vinos”, artículo 17, inciso f) productos analcohólicos de la uva del INV se entiende por:

1. **Jugo de uva**, el producto de la molienda o prensado de la uva fresca, filtrado y estabilizado con productos aprobados por el Instituto antes de iniciarse el proceso de fermentación alcohólica. Se tolerará alcohol proveniente de fermentaciones accidentales, con un límite máximo de UNO POR CIENTO (1 %) en volumen;
2. **Mosto virgen de uva**, el proveniente de la molienda o prensado de la uva fresca en tanto no haya empezado a fermentar;
3. **Mosto de uva en fermentación**, aquél en proceso de fermentación, cuya riqueza alcohólica no exceda de CINCO POR CIENTO (5 %) en volumen;
4. **Mosto sulfitado**, el mosto estabilizado con el agregado de anhídrido sulfuroso en dosis que establezca la reglamentación;



Ministerio de Agroindustria de la Nación Secretaría de Alimentos y Bioeconomía	PROTOCOLO DE CALIDAD	
Código: SAA 057	Versión: 05	Fecha: 15/01/2018

5. **Mosto concentrado**, el obtenido del mosto de la uva en sus diversos grados de concentración mediante procesos térmicos al vacío o al aire libre, sin haber sufrido caramelización sensible.

De acuerdo a la Norma Internacional ISO 22000:2005, se entiende por:

Inocuidad de los alimentos, concepto que implica que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparan y/o consumen de acuerdo con el uso previsto.

7. ENTIDADES Y/O PROFESIONALES INTERVINIENTES EN LA CONFECCIÓN DEL PROTOCOLO

- Cámara Argentina De Fabricantes Y Exportadores De Mosto De Uvas.
- Enav S.A.
- Cepas Argentinas. S.A.
- Mosto Mat S.A.
- Kineta S.A.
- Jugos Australes S.A
- Centro Regional Multipropósito Cuyo del Instituto Nacional de Tecnología Industrial (INTI) Mendoza.
- Instituto Nacional De Vitivinicultura (INV).
- Estación Experimental Agropecuaria del Instituto Nacional de Tecnología Agropecuaria (INTA) Mendoza.