**AKTA WERYFIKACYJNE**

**NAZWA WINNICY**

# SPIS TREŚCI

1. Karta tytułowa

2. [SPIS TREŚCI 2](#_Toc115718676)

[3. Mapa poglądowa dojazdu do winiarni 3](#_Toc115718677)

[4. Plan miejsca produkcji 4](#_Toc115718678)

[5. Wykaz miejsc z wyszczególnieniem lokalizacji produkcji, magazynowania, przeładowywania, wprowadzania, wyprowadzania i zużycia wyrobów akcyzowych 4](#_Toc115718679)

[6. Wykaz urządzeń 5](#_Toc115718680)

[7. Wykaz osób odpowiedzialnych za wykonanie obowiązków w zakresie objętym kontrolą celno-skarbową 6](#_Toc115718681)

[8. Osoba odpowiedzialna za kontrolę jakości wyrobów winiarskich 7](#_Toc115718682)

[9. Opis procesu technologicznego produkcji wina 8](#_Toc115718683)

[10. Instrukcja obiegu dokumentacji produkcyjnej i magazynowej 11](#_Toc115718684)

[11. System kontroli wewnętrznej produkcji wina 15](#_Toc115718685)

[12. Protokół z czynności Urzędowego sprawdzenia 23](#_Toc115718686)

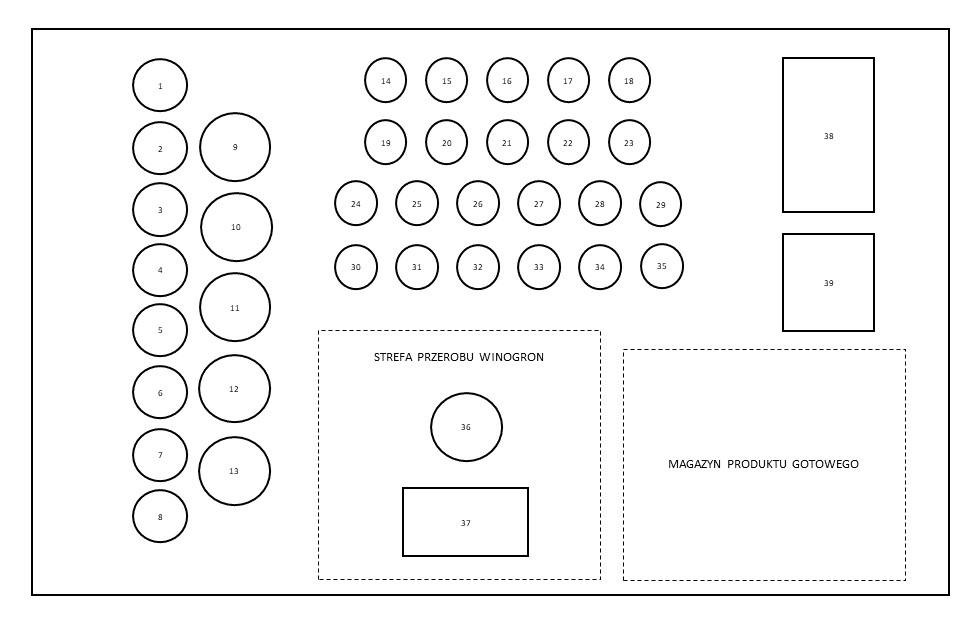
[13. Decyzja zatwierdzająca akta weryfikacyjne 24](#_Toc115718687)

[14. Strona końcowa 25](#_Toc115718688)

# 3. Mapa poglądowa dojazdu do winiarni

Googlemaps

# 4. Plan miejsca produkcji



# 5. Wykaz miejsc z wyszczególnieniem lokalizacji produkcji, magazynowania, przeładowywania, wprowadzania, wyprowadzania i zużycia wyrobów akcyzowych

1 – 5 zbiorniki fermentacyjne

6 –13 zbiorniki fermentacyjne

14 – 35 zbiorniki fermentacyjne o pojemności 30l

36 – prasa do winogron

37 – młynkoodszypułkowarka

38 – magazyn butelek

39 – nalewarka i etykieciarka

# 6. Wykaz urządzeń

1. Fermentory

2. Prasa do winogron

3. Urządzenia do rozlewu wina

6. Nalewarka do wina

7. Korkownica

# 7. Wykaz osób odpowiedzialnych za wykonanie obowiązków w zakresie objętym kontrolą celno-skarbową

Miejscowość, data

Nazwa winnicy

**WYKAZ OSÓB UPOWAŻNIONYCH**

Lista pracowników podmiotu odpowiedzialnych za wykonanie powierzonych im obowiązków w zakresie ewidencji i produkcji wyrobów spirytusowych:

# 

# 8. Osoba odpowiedzialna za kontrolę jakości wyrobów winiarskich

Miejscowość, data

Nazwa winnicy

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** jest osobą odpowiedzialną za kontrolę jakości wyrobów winiarskich.

# 9. Opis procesu technologicznego produkcji wina

Obraz zawierający zrzut ekranu

Opis wygenerowany automatycznie

1. **Selekcja winogron**. Zebrane winogrona są sortowane, aby do dalszego przerobu nie dostały się owoce spleśniałe, nadgniłe i mocno uszkodzone, które mogą niekorzystnie wpłynąć na smak i aromat przyszłego wina.
2. **Odszypułkowanie i zgniatanie winogron na miazgę**. Jagody winogron zostają oddzielone od szypułek i lekko zgniecione, aby ułatwić tłoczenie i wypłyniecie soku. Do uzyskanej miazgi dodaje się dwutlenek siarki (SO2) aby nie dopuścić do oksydacji i zakażenia. W niektórych przypadkach do tłoczenia pozostawia się całe, nie zgniecione grona z szypułkami.
3. **Tłoczenie.** Zgniecione lub całe winogrona tłoczy się w prasie, w wyniku czego od skórek i pestek oddzielony zostaje sok zwany moszczem.
4. **Klarowanie (sedymentacja), analiza i korekta składu moszczu.** Moszcz pozbawia się zanieczyszczeń i w razie potrzeby siarkuje. Klarowanie moszczu odbywa się samoczynnie (sedymentacja) lub przy pomocy środków klarujących. Mierzy się zawartość cukrów oraz kwasów i w razie konieczności zwiększa się zawartość cukru i/lub stosuje się odkwaszanie chemiczne moszczu. 5. Fermentacja alkoholowa W tym kluczowym dla wyrobu wina procesie drożdże przerabiają zawarte w moszczu cukry na alkohol i dwutlenek węgla. Przy okazji tworzą się także inne substancje odpowiedzialne za smak i aromat wina, jak glicerol, czy lotne związki aromatyczne. Do moszczu dodaje się specjalnie wyselekcjonowane kultury drożdży lub też prowadzi się fermentację przy pomocy dzikich drożdży (fermentacja spontaniczna).
5. **Zlanie młodego wina znad osadu.** W następstwie fermentacji w młodym winie pozostają martwe drożdże i inne stałe zanieczyszczenia. Po ich opadnięciu na dno wino zlewa się znad osadu do innego zbiornika i siarkuje (w przypadku prowadzenia fermentacji jabłkowo-mlekowej ogranicza się dodatek SO2).
6. **Fermentacja jabłkowo-mlekowa.** Po zakończeniu fermentacji alkoholowej wino może przejść tzw. fermentację jabłkowo-mlekową, podczas której pod wpływem bakterii kwasu mlekowego następuje degradacja kwasu jabłkowego do kwasu mlekowego oraz obniżenie całkowitej kwasowości.
7. **Klarowanie i drugi obciąg**. Po pierwszym obciągu wino pozostawia się do samorzutnego wyklarowania i po wytrąceniu tzw. drugiego osadu ponownie zlewa się je do innego zbiornika. W przypadku trudności z samoczynnym klarowaniem stosuje się środki klarujące lub filtrację.
8. **Stabilizacja**. W celu przyspieszenia wytrącenia się kamienia winnego wino ochłodzą się do temperatury 0– 3°C, można także usunąć niestabilne białka przy pomocy bentonitu. Zapobiega to powstawaniu osadów i zmętnień w butelce.
9. **Dojrzewanie**. Wino przechowuje się przez okres od kilku miesięcy do kilku lat aby nabrało ono odpowiedniego smaku i aromatu. Wino dojrzewa w pełnych zbiornikach, w stabilnej i stosunkowo chłodnej temperaturze (ok. 12°C). Jest także stale kontrolowane i w razie potrzeby poddawane odpowiednim zabiegom technologicznym.
10. **Końcowa korekta wina (kupażowanie).** Przed butelkowaniem można jeszcze skorygować własności organoleptyczne wina poprzez kupażowanie lub dosłodzenie moszczem gronowym.
11. **Butelkowanie wyrobu gotowego**. Wino można rozlać do butelek po tzw. końcowej filtracji lub bez filtrowania. Przed butelkowaniem należy skontrolować zawartość wolnego SO2 i w razie potrzeby siarkować wino do odpowiedniego poziomu.

# 10. Instrukcja obiegu dokumentacji produkcyjnej i magazynowej

Rodzaje dokumentów wewnętrznych dotyczących produkcji i magazynowania wina:

1. Dziennik prac piwnicznych
2. Metryczka nastawu
3. Karta kupażu
4. Księga kontroli rozlewu wyrobów winiarskich
5. Przyjęcie towaru na magazyn (RW)
6. Wydanie towaru z magazynu (WZ)

Osobą upoważniona do sporządzania wyżej wymienionych dokumentów i odpowiedzialną za ich prawidłowość jest \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Dokumenty wypisuje się wyraźnie i czytelnie w sposób trwały, komputerowo lub ręcznie (długopisem).

Każdy dokument musi zawierać dane wymagane według Rozporządzenia Ministra Rozwoju i Finansów w sprawie kontroli celno-skarbowej niektórych wyrobów akcyzowych.

W winiarni będzie prowadzona ewidencja znaków akcyzy. Będą w niej każdorazowo notowane wydawania banderol naklejanych na butelki.

Inwentaryzacja będzie przeprowadzana jeden raz w roku.

Obraz zawierający stół

Opis wygenerowany automatycznieObraz zawierający stół

Opis wygenerowany automatycznieObraz zawierający stół

Opis wygenerowany automatycznie

# 11. System kontroli wewnętrznej produkcji wina

**1. TECHNOLOGIE PRODUKCJI WINA**

**1.1. Produkty**

Produktem jest WINO

**1.2. Surowce i materiały**

Podstawowymi surowcami do produkcji są:

1. Winogrona
2. Drożdże winiarskie

**1.3. Instalacje technologiczne**

Zakład rozlewniczy składa się z następujących instalacji produkcyjnych oraz powiązanych

technologicznie:

1. magazyny surowców i materiałów – pomieszczenia magazynowe i zbiorniki do gromadzenia surowców oraz materiałów pomocniczych
2. leżakownia – pomieszczenia produkcyjne, urządzenia i zbiorniki przeznaczone do produkcji i dojrzewania wina
3. rozlew napojów – zespół instalacji służących rozlewowi do opakowań jednostkowych
4. magazyn wyrobów gotowych

**1.4. Badania produktu**

Wszystkie próbki będą wysyłane do certyfikowanego laboratorium celem wykonania analiz fizykochemicznych produkowanych wyrobów. Laboratorium wykonuje analizy surowców, półproduktów na poszczególnych etapach produkcji oraz analizy wyrobów gotowych. Laboratorium posiada niezbędne wyposażenie do wykonania wymienionych oznaczeń oraz metodyki dotyczących wykorzystania oznaczeń. Dla każdego wyrobu funkcjonuje opracowany plan prowadzonych badań.

**Każda partia wyrobu podlega następującym oznaczeniom:**

- oznaczenie organoleptyczne smaku, zapachu i klarowności

- oznaczenie zawartości alkoholu etylowego

- oznaczenie zawartości cukrów

- kontrola zgodna z metodą referencyjną Ustawy o towarach paczkowanych

Próbki pobierane są zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 7 marca 2003 r w sprawie szczegółowych warunków pobierania próbek artykułów rolno-spożywczych. Z każdej partii produkcyjnej odstawiane są trzy butelki jako próby arbitrażowe, które przechowywana jest przez 12 miesięcy) pierwsza kontrola po 5 dniach następne po 6 miesiącach i po 12 miesiącach).

Produkty niezgodne z wymogami jakościowymi zostają natychmiast wstrzymane z dystrybucji oraz wymienione na prawidłowe.

**1.5. Rozlew i pakowanie**

**Proces rozlewu podzielony jest na 3 etapy:**

1. Przygotowanie i mycie opakowań
2. Rozlew izobaryczny
3. Etykietowanie

**1.6. Zużycie wody**

Woda jest uznawana za jeden z najważniejszych aspektów środowiskowych branży Rozlewniczej. Woda jest dostarczana do zakładu z wodociągu publicznego. Woda usuwana jest do środowiska w postaci ścieków.

Najbardziej wodochłonnymi procesami w zakładzie są:

- mycie opakowań

- mycie urządzeń

- mycie pomieszczeń

**1.7. Wytwarzanie odpadów i ścieków**

Zdecydowana większość masy odpadów (ponad 95%) wytwarzanych przez zakład jest związana z opakowaniami:

- stłuczki

- palety,

- folia,

- kartony, etykiety.

Większość z nich w wyniku selektywnego gromadzenia przekazywana jest do recyklingu.

Wytwarzanie i odprowadzanie ścieków należy do najistotniejszych aspektów środowiskowych branży. Ilość ścieków w zakładzie jest równa ilości zużytej wody pomniejszonej o wodę zawartą w trakcie mycia opakowań (butelek).

**1.8. Uciążliwości akustyczne**

Hałas w zakładzie jest emitowany stacjonarne urządzenia techniczne. Typowymi źródłami hałasu są:

- wentylatory;

- hałas z pomieszczeń (rozlew).

**2. PROCEUDRA POBIERANIA PRÓBEK**

**Cel:** celem procedury jest właściwy system pobierania próbek wytwarzanych produktów

**Przedmiot procedury:** przedmiotem procedury jest określenie wielkości pobieranych próbek, opis próbek, wyznaczenia miejsca i czasu pobierania oraz przechowywania próbek.

**Zakres obowiązywania:** procedurę należy stosować w zakładzie przy produkcji wina

**Odpowiedzialność:** za właściwą realizację postanowień określonych w procedurze odpowiedzialny jest Technolog Produkcji.

**Opis postępowania:** miejscem poboru próbek jest zakład. Próbkę pobiera się z zaworu spustowego zbiornika lub pobiera pipetą. Zawór lub pipetę, przed otwarciem należy zdezynfekować i bardzo dobrze wypłukać, aby wykluczyć możliwość przedostania się środka czyszczącego do próbki. Próbkę pobiera się do sterylnego naczynia szklanego, które po napełnieniu należy szczelnie zamknąć. Próbki pobieramy na każdym etapie procesu technologicznego.

Próbki należy pobierać w ilościach 50-100 ml, w zależności od rodzaju przeprowadzanych analiz.

Opis próbek powinien zawierać: datę pobrania, nazwę produktu, imię i nazwisko osoby pobierającej próbkę, etap procesu technologicznego danej próbki.

Próbki przechowuje się w szczelnie zamkniętych naczyniach w temperaturze +4 - +6oC, analizy należy wykonywać możliwie szybko. Dostęp do próbek posiada Technolog Produkcji.

Wyniki analiz należy dokumentować w Książce Analiz.

Wyniki analiz należy udostępniać organom Inspekcji Jakości Handlowej Artykułów Rolno-Spożywczych.

**3. Przygotowanie WYROBÓW do paczkowania (butelkowania)**

**3.1.Przygotowanie do butelkowania.**

**3.2. Raport z laboratorium**.

Założenia jakościowe produktu muszą być spełnione, aby produkt mógł zostać dopuszczony do butelkowania. Potwierdzają to wyniki badań laboratoryjnych.

**3.3. Przygotowanie butelek do paczkowania.**

Każda butelka przed napełnieniem jest poddana procesowi mycia. W tym celu wykorzystujemy ręczne myjki pozwalające na szybki i skuteczny zabieg myjący. Przed napełnieniem co dwudziesta butelka poddane jest kontroli jakości, pozwalającej ocenić jakość i czystość szkła.

-WZÓR-

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Nr butelki | Jakość szkła | Czystość szkła | Inicjały sprawdzającego | Uwagi |
| 1 |  |  |  |  |
| 20 |  |  |  |  |
| 40 |  |  |  |  |
| 60 |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

Jakość szkła i czystość oceniana jest w skali trzypunktowej (3-poprawna, 2-dopuszczalna, 1-wstrzymanie butelkowania). Jeżeli w ocenie sprawdzającego ocena dopuszczalna pojawi się trzy razy z rzędu następuje wstrzymanie butelkowania.

**3.4. Paczkownie.**

Najbardziej krytycznym i najważniejszym elementem wewnętrznym jest moment paczkowania. Na podstawie ustawy o towarach paczkowanych, do tego procesu wykorzystuje się tylko i wyłącznie butelki miarowe. Na podstawie informacji dostarczonych od producenta butelek miarowych kalibrowana jest nalewarka. Odpowiednia odległość od rantu flintu w temperaturze 20 stopni Co pozwala na dokładne dokonanie paczkowania.

-PRZYKŁAD-

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Nr Kontroli | Odległość cieczy od flintu butelki | Miarowość butelki | Różnica | Temperatura | Inicjały kontrolera |
| 1 | 77 mm | 77 mm | 0 | 20 | PS |
| 2 | 76 mm | 77 mm | -1 | 20 | PS |
|  |  | 77 mm |  |  |  |
|  |  | 77 mm |  |  |  |
|  |  | 77 mm |  |  |  |
| 123 | 78mm | 77 mm | +1 | 20 | PS |
| Razem średnia: | 77 mm | 77 mm | 0 | 20 | PS |

Kontrolujący jest zobowiązany do dokonywania pomiaru na co dwudziestej butelce wychodzącej z nalewarki. Dokonuje pomiaru za pomocą miarki wykonanej ze stali nierdzewnej, przeznaczonej do kontaktu z produktami spożywczymi. Jeżeli istnieją jakiekolwiek rozbieżności pomiędzy temperaturą i odległością cieczy od flintu butelki niezwłocznie zgłasza to do osoby odpowiedzialnej za kontrole jakości w trakcie paczkowania. Jeżeli różnica poziomów przekracza 2mm linia butelkowa jest wstrzymana.

Dodatkowo przy butelkach miarowych po zabutelkowaniu pierwszych 50 butelek dokonujemy następującego oznaczenia:

1. Pobrać z linii produkcyjnej w sposób losowy 20 butelek.
2. Wstawić butelki do termostatu o temperaturze 20 stopni Co na 15 minut
3. Zmierzyć za pomocą suwmiarki odległość poziomu płynu w butelce do płaszczyzny główki butelek.
4. Wyniki zapisać w tabeli.

Każda 100 (setna) zapaczkowana butelka jest magazynowana w laboratorium na poczet przyszłych analiz. Butelka oznaczona jest godziną paczkowania z dokładnością do jednej minuty, numerem partii produktu i inicjałami pobierającego próbkę.

Każda 50 butelka poddawana jest kontroli ilości cieczy w butelce. Za pomocą cylindra miarowego (Cylinder szklany, pojemność 1000 ml, oznaczanie objętości cieczy w 20 stopni Co WJ/LAB/03) sprawdzana jest ilość cieczy w butelce.

Korekty:

Kontroler jakości przez cały cykl paczkowania znajduję się w miejscu rozlewu. Na jego polecenie i decyzję linia butelkowa może zostać zatrzymana, do czasu usunięcia nieprawidłowości lub proces paczkowania może zostać całkowicie wstrzymany. Wszystkie korekty dokonywane są w momencie wykrycia nieprawidłowości. Półautomatyczna jednopozycyjna napełniarka pozwala na ręczną korektę ilości produktu w butelce poprzez usunięcie nadwyżki lub uzupełnienie niedoborów.

Sprawdzenie zgodności partii z wymogami metrologicznymi dotyczącymi ilości rzeczywistej towarów paczkowanych.

1. Dopuszczenie błędów ilości rzeczywistej towarów paczkowanych.
2. Dopuszczalna ujemna wartość niedoboru płynu nie większa niż T1.



1. W 20 sprawdzonych butelkach co najwyżej jedna butelka może mieć błąd ujemny przekraczający wartość T1.
2. W 20 sprawdzonych butelkach nie może być butelek, których błąd ujemny przekracza dwukrotną wartość błędu T1 podanego w tabeli.
3. Średnia ilość rzeczywista płynu X z sprawdzonej serii nie powinna być mniejsza nić wartość kwalifikacyjna Qn-0,640s

Qn – Ilość nominalna towaru paczkowanego

s-odchylenie standardowe badanej próbki

1. Spełnienie warunków zawartych w punktach 1,2,3, decyduje o przyjęciu partii albo jej odrzuceniu (zdyskwalifikowanie i uznanie tej partii za wadliwą), jeżeli takich wymagań partia ta nie spełnia.
2. Kwalifikacja partii dotyczy ilości równej maksymalnej wydajności na godzinę linii produkcyjnej. Kontrolę należy wykonywać ponownie po wyprodukowaniu ilości butelek równoważnej maksymalnej wydajności na godzinę.

**3.5 Zakrętki**

Jest to ostatni etap procesu paczkowania. Po umieszczeniu zakrętki na butelce, produkty poddaje się procesowi leżakowania, aż do momentu etykietowania.

Przedmiotem kontroli jest jakość zakrętki i prawidłowość jej umieszczenia na gwincie butelki. Wykorzystując ręczne urządzenia jesteśmy w stanie kontrolować każda zakorkowana butelkę.

**3.6. W przypadku dyskwalifikacji partii należy zablokować jej sprzedaż, odstawić i wyraźnie oznaczyć w Magazynie Wyrobów gotowych. Partię przekazać do przeprowadzenia działań naprawczych do Działu Rozlewu.**

**3.7. Arkusz po przeprowadzonych obliczeniach należy wydrukować, podpisać i wpiąć do teczki kontroli.**

**3.8. Dokumenty przeprowadzonych prób przechowywać przez okres 3 lat.**

# 12. Protokół z czynności Urzędowego sprawdzenia

# 13. Decyzja zatwierdzająca akta weryfikacyjne

# 14. Strona końcowa