

INDUSTRIA VITIVINÍCOLA

Higiene eficiente para la industria vitivinícola

LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN PARA PROCESOS VITIVINÍCOLAS

En una bodega conviven residuos orgánicos de proceso, depósitos minerales y riesgos microbiológicos. Identificar qué queda adherido, en qué equipo y en qué etapa aparece permite seleccionar mejor la química y el procedimiento de limpieza.



Problemas que una bodega reconoce

01 Residuos orgánicos

Mosto, vino, sólidos y residuos de proceso pueden quedar adheridos en tanques, cañerías, bombas, mangueras y superficies.

ENFOQUE: limpieza alcalina

02 Tartratos e incrustaciones

Depósitos minerales pueden acumularse en tanques, circuitos y superficies durante fermentación, estabilización y almacenamiento.

ENFOQUE: limpieza ácida

03 Riesgo microbiológico

Válvulas, juntas, mangueras, bombas y zonas de difícil acceso pueden transformarse en puntos de contaminación cruzada.

ENFOQUE: limpieza + sanitización

04 Limpiezas largas o incompletas

Cuando químico, tiempo, temperatura, circulación o diseño no acompañan, aparecen retrabajos y mayor tiempo improductivo.

ENFOQUE: revisar el proceso

Nota técnica: barricas de madera y superficies porosas requieren evaluación específica; no se generaliza la misma química que en acero inoxidable.

Base técnica consultada: OIV; INTI Vitivinicultura; guías técnicas de higiene en bodega y fichas públicas Grupo FG / OXIDIAL.

SOLUCIONES PARA INDUSTRIA VITIVINICOLA

Una necesidad. Una familia de solución.

Relacionamos el residuo, el equipo y la etapa del proceso con la química adecuada antes de recomendar.

RESIDUO ORGÁNICO
 Limpieza alcalina

INCRUSTACIONES
 Limpieza ácida

SANITIZACIÓN
 Oxidante

REMOCIÓN ORGÁNICA



Limpiaador Alcalino CIP

Aplicación: residuos orgánicos de proceso en instalaciones, equipos y circuitos compatibles.

Presentaciones: 1, 5 y 30 kg.

REMOCIÓN MINERAL



Desincrustante Ácido CIP

Aplicación: depósitos minerales e inorgánicos. OXIDIAL lo indica para CIP por su baja espuma; la compatibilidad se verifica según depósito y material.

Presentaciones: 1, 5 y 30 kg.

SANITIZACIÓN



Ácido Peracético OXIDIAL

Aplicación: sanitización oxidante en industria alimenticia. OXIDIAL informa producto al 5-15%; condiciones de uso según aplicación y ficha vigente.

Presentaciones: 1, 5 y 30 kg.

Para recomendar la solución adecuada necesitamos conocer:

Cinco datos permiten orientar la familia de producto y la documentación técnica correspondiente.

01 EQUIPO

Tanque, cañería, bomba, filtro, manguera o superficie.

02 RESIDUO

Mosto, vino, sólidos, depósito mineral o necesidad microbiológica.

03 PROCESO

Manual, espuma, inmersión, circulación o CIP.

04 MATERIAL

Acero inoxidable, aluminio, cobre u otro material.

05 ETAPA

Fermentación, estabilización, trasiego, crianza o fraccionamiento.

Contanos qué necesitás limpiar.

Analizamos residuo, equipo, proceso, material y etapa antes de recomendar la solución.

WhatsApp 3854140013