SECRETARIA DE COMERCIO

Y

FOMENTO INDUSTRIAL

NORMA MEXICANA

NMX-V-003-1973

VERMOUTH

VERMOUTH

DIRECCION GENERAL DE NORMAS

VERMOUTH

VERMOUTH

1 GENERALIDADES

El Vermouth es un producto de color y sabor propios de las materias primas que entran en su composición.

El proceso de elaboración y envasado del producto denominado Vermouth, se hará en plantas equipadas para el objeto, bajo condiciones sanitarias, de acuerdo con el reglamento vigente de la Secretaría de Salubridad y Asistencia.

1.1 DEFINICIONES

El Vermouth es una bebida alcohólica preparada con vino de uva fresca o vino de mosto concentrado de uva fresca, siempre en una proporción mínima de 75% de vino, edulcorada o no con mosto concentrado de uva o con azúcar de caña, alcoholizada, (alcohol etílico) y adicionada de extractos de diferentes plantas aromáticas y plantas amargas.

1.2 ALCANCE

La presente Norma se aplica al producto denominado Vermouth en el momento de su expedición o venta.

1.3 USOS

El Vermouth se usa como bebida alcohólica.

2 CLASIFICACION

Para los efectos de ésta Norma, el producto denominado Vermouth será de tres tipos y un solo grado de calidad.

Tipo	I	Obscuro o rojo dulce y/o amargo
Tipo	II	Blanco dulce
Tipo	III	Blanco seco

3 ESPECIFICACIONES

3.1 DEL PRODUCTO

3.1.1. El Vermouth en sus tres tipos y en su único grado de calidad debe cumplir con las especificaciones anotadas en la Tabla I.

ESPECIFICACIONES	OBSCURO O ROJO DULCE Y/O AMARGO	BLANCO DULCE	BLANCO SECO
	Mín. Máx.	Mín. Máx.	Mín. Máx.
% de alcohol en volumen a 15° C	16 ---- 20	16 ---- 20	16 ---- 20
Extracto seco reducido g/litro	12 ---- 50	12 ---- 45	10 ---- 45
Cenizas g/ litro	1 ---- 5	1 ---- 4. 5	1 ---- 4.5
Azúcares reductores totales g/litro (en glucosa)	130 ---- 300	150 ---- 250	0 ---- 40
Acidez total en ácido tartárico g/litro	3 ---- 7	3 ---- 7	3 ---- 7
Acidez Volátil (corregida) en ácido acético g/litro	0 ---- 1.2	0 ---- 1.2	0 ---- 1.2
Anhídrido sulfuroso g/litro	0 ---- 35	0 ---- 35	0 ---- 35

3.1.2 Organolépticas

Color, olor y sabor.

Deben ser agradables y característicos del producto y de los ingredientes empleados en su elaboración.

3.2 DEL MARCADO

3.2.1 En el envase

Los envases deben llevar impresos en forma destacada y perfectamente legibles las siguientes indicaciones: Nombre del producto, marca registrada o símbolo del fabricante, tipo, contenido expresado en litros o mililitros, grado alcohólico a 15° C en la escala Gay-Lussac, lugar de envasamiento y la leyenda “HECHO EN MEXICO”.

En caso de que el producto se embarque a granel, los datos anteriores deben aparecer en los documentos de la transacción comercial.

4 MUESTREO

Además de inspeccionar la materia prima y el proceso de elaboración empleados, el muestreo se hará de común acuerdo entre comprador y vendedor, a falta de éste acuerdo se empleará el siguiente muestreo por variables.

4.1 Inspección por variables

Es un sistema de inspección por medio del cual la decisión para aceptar o rechazar un lote de inspección se basa en el promedio y la variabilidad de las medidas de una característica de calidad en las unidades del producto probado.

4.1.1 Lote

Es el número total de botellas o recipientes de Vermouth del mismo tipo, cuya capacidad no sea mayor de 5 litros, motivo de la transacción comercial el cual podrá o no dividirse en lotes de inspección a juicio del comprador. Los tamaños máximo y mínimo de los lotes de inspección serán de 600 y 50 botellas o recipientes respectivamente. Cuando se trate de barricas el máximo será 10 y el mínimo 5.

4.1.2 Lote máximo de inspección

Es el lote de inspección más grande que puede considerarse a priori como homogéneo y cuya magnitud es de 600 botellas o recipientes.

4.1.3 Lote mínimo de inspección

Es el lote de inspección mas pequeño, del cual pueden extraerse muestras cuya magnitud es de 50 botellas o recipientes.

4.1.4 Lote de muestra

Está constituido por una o más unidades de producto, extraídas de un lote de inspección escogida al azar.

4.1.5 Variabilidad

Es la diferencia entre el valor más alto y el valor más bajo de una especificación, obtenida de un lote de muestra.

4.1.6 Lote de entrega homogéneo

Cualquier lote de entrega será dividido en lotes de inspección cuyo tamaño máximo y mínimo es de 600 y 50 botellas o recipientes respectivamente.

Cualquier fracción de un lote de entrega que quede después de obtener el mayor número posible de lotes de inspección cuyo valor haya sido prefijado previo acuerdo entre fabricante y comprador y que sea mayor de 50 botellas o recipientes, constituirá por sí un lote.

4.1.7 Selección de las unidades

El número de unidades que integran el lote de muestra indicado en la columna uno de la tabla II. De cada lote de muestra se debe extraer la muestra al azar, cuyo número está indicado en la columna dos de la Tabla II.

4.1.8 Inspección

Cada unidad que constituye la muestra será probada de acuerdo con lo especificado en ésta norma.

Cuando se emplee la inspección por variables, los resultados de la prueba deben registrarse de modo que se conserve el orden en el cual fueron hechos y la aceptabilidad del lote inspeccionado, se determina como se establece en 4.1.10

4.1.9 Procedimiento

4.1.9.1 Los resultados obtenidos en cada prueba efectuada en la muestra se dividen en grupos de 5, conservando su orden de obtención, excepto cuando el tamaño de la muestra sea de 3, 4, 5 ó 7 unidades, en cuyo caso el tamaño del grupo es el tamaño de la muestra.

4.1.9.2 De cada grupo se obtiene la diferencia entre el valor más alto y el más bajo, con lo cual se determina la variabilidad "R" de cada grupo.

4.1.9.3 Se suman los valores de "R" obtenidos y se divide entre el número de grupos constituidos, encontrándose la variabilidad promedio "R".

4.1.9.4 Se suman todos los resultados obtenidos en cada prueba y se divide la suma entre el número de las muestras y se obtiene la medida aritmética "X".

4.1.9.5 De acuerdo con el número de la muestra se obtiene el criterio de aceptabilidad "K" en la columna tres de la Tabla II.

4.1.9.6 Se calcula el límite de aceptabilidad "LA" de acuerdo con la Tabla III y se determina la aceptabilidad del lote del cual fue extraída la muestra.

TABLA II

Planes de muestreo

LOTE DE MUESTRA (1)	NUMERO DE MUESTRAS (2)	CRITERIO DE ACEPTACION (3)
3 - 100	3	0.29
101 - 200	4	0.34
201 - 400	5	0.37
401 - 800	7	0.40
801 - 1500	10	0.50
1501 - 3000	15	0.51
3001 - 8000	25	0.52
8001 - 20000	35	0.53

TABLA III

Criterio de Aceptación

Especificación de la Norma correspondiente	Límite de Aceptabilidad	Se acepta Sí	Se rechaza Sí
Límite inferior "L"	L-KR	"X" es igual o mayor que "LA"	"X" es menor que "LA"
Límite Superior "U"	L-KR	"X" es igual o menor que "LA"	"X" es mayor que "LA"

4.1.10 Para producto a granel

Del producto a granel que puede estar en carros-tanques de ferrocarril, pipas o recipientes mayores de 5 litros, se tomará de cada uno de estos depósitos una muestra constituida por porciones aproximadamente iguales extraídas de los niveles inferior, medio y superior. El volumen extraído no deberá de menor de tres litros.

Cada muestra extraída previamente homogeneizada deberá dividirse en tres porciones de un litro aproximadamente, debidamente precipitados y el precinto firmado por las partes interesadas.

Dichas porciones se repartirán en la forma siguiente]: una para cada parte interesada con el fin de efectuar los análisis y la otra para casos de tercería.
Si el resultado del análisis demuestra que no se cumple con especificaciones de norma , todo el Vermouth contenido en pipa, recipientes, carros-tanque de ferrocarril, al que corresponde la muestra analizada será rechazado.

5. METODOS DE PRUEBA

Para verificar las especificaciones que se establecen en esta norma, deben seguirse las siguientes Normas Mexicanas de Métodos de Prueba en vigor.

NMX-V-13 Grado alcohólico % en volumen en a escala Gay-Lussac a 150°C.

NMX-V-17 Extracto seco y cenizas en bebidas alcohólicas destiladas

NMX-V-6 Método de Prueba para la determinación del azúcar previa inversión en bebidas alcohólicas destiladas.

NMX-V-16 Determinación de acidez total en bebidas alcohólicas destiladas.

NMX-V-27 Determinación de anhidrido sulfuroso libre en bebidas alcohólicas-

6 APENDICE

6.1 OBSERVACIONES

6.1.1 Para envasar el Vermouth deben emplearse botellas o recipientes que garanticen la conservación del producto.

6.1.2 Para alcanzar la graduación Gay-Lussac real requerida, se deben usar destilada, agua destilada, agua suavizada o agua potable.

6.1.3 Para efectuar el muestreo a tres niveles debe emplearse un tipo de sonda con la cual se obtenga resultados satisfactorios.

6.1.4 La aplicación del plan de muestreo, está condicionado a que los fabricantes o envasadores lleven un sistema de control de calidad establecido de antemano y comunicado a la Dirección General de Normas.

6.2 NORMAS A CONSULTAR

NMX-Z-13-1972. Norma Mexicana. "Estructuración de Normas"

6.3 PARTICIPANTES

La Madrileña, S.A.
Cámara Nacional de la Industria de Transformación.
Ron Castillo, S.A.
Laboratorio Central, Secretaría de Hacienda y Crédito Público
Cavas Bach, S.A.

México, D.F. a 2 Agosto 1973.

P.A. DEL C. DIRECTOR GENERAL DE NORMAS
EL SUBDIRECTOR DE NORMAS

ING. GUILLERMO LAVEAGA AGUILAR

Esta Norma cancela a la NMX-V-003-1957.