

INSTITUTO MEXICANO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

ACUERDO por el que se reforma el Acuerdo delegatorio de facultades del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial.

Al margen un sello con el Escudo Nacional, que dice: Estados Unidos Mexicanos.- Economía.- Secretaría de Economía.- Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial.

SANTIAGO NIETO CASTILLO, Director General del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial, con fundamento en los artículos 1o., 2o., 14, 15, 17, 22 y 59 fracciones I, XII y XIV de la *Ley Federal de las Entidades Paraestatales*; 1, 5, 6, 8 y 9 de la *Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial*; 1o., 3o. fracción II, 4o. y 6o. BIS fracciones I, II y XXVI del *Reglamento del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial*, y 1o., 4o., 5o. fracción II, y 10 fracciones I, II y XXVI de su *Estatuto Orgánico*, en cumplimiento al Acuerdo **09/2025/1ª O.**, adoptado por la Junta de Gobierno de este Organismo, y

CONSIDERANDO

Que la aplicación administrativa de la *Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial* le corresponde al Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial;

Que el artículo 9 de la *Ley* establece que la persona Titular de la Dirección General del Instituto podrá delegar las facultades a que se refiere su artículo 5, así como las demás que considere convenientes para el logro de los objetivos y metas institucionales, en servidores públicos subalternos, en los términos que se establezcan en los Acuerdos aprobados por la Junta de Gobierno y publicados en el Diario Oficial;

Que las diversas áreas que integran a este Organismo se prevén en los artículos 3o del *Reglamento del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial* y 5o del *Estatuto Orgánico del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial*, ordenamientos que a la fecha se encuentran vigentes y surtiendo plenos efectos;

Que el 5 de noviembre de 2020 se publicó en el Diario Oficial de la Federación el *Acuerdo delegatorio de facultades del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial*, mismo que fue aprobado por la Junta de Gobierno del Instituto, en la sesión celebrada el 1 de octubre de 2020, mediante el acuerdo 24/2020/3a.;

Que el 24 de octubre de 2023, se publicó en el Diario Oficial de la Federación el Acuerdo por el que se reforma y adiciona el Acuerdo Delegatorio de facultades del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial, mismo que fue aprobado por la Junta de Gobierno del Instituto, en la sesión celebrada el 13 de septiembre de 2023, mediante acuerdo **10/2023/3ªO.**

Que considerando las circunstancias actuales de la Institución se hace necesario el replanteamiento de las facultades delegadas a la Coordinación de Planeación Estratégica; en el entendido de que la organización, coordinación, supervisión y evaluación de las funciones que realiza el personal comisionado a las sedes regionales se desprenden de las estrategias, objetivos y metas de las áreas sustantivas correspondientes, mientras que la coordinación de su funcionamiento administrativo es competencia de la Dirección Divisional de Administración, atendiendo a la propia naturaleza de las atribuciones de dicha área.

Que la Junta de Gobierno del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial aprobó las modificaciones propuestas, mediante el acuerdo 09/2025/1ª O., emitido en la sesión celebrada el 27 de febrero de 2025 y a efecto de dar cumplimiento a dicho acuerdo, he tenido a bien expedir el siguiente:

ACUERDO POR EL QUE SE REFORMA EL ACUERDO DELEGATORIO DE FACULTADES DEL INSTITUTO MEXICANO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

ARTÍCULO ÚNICO.- Se **reforma** el penúltimo párrafo del artículo 4 y se **derogan** las fracciones XIII y XIV del mismo artículo, del *Acuerdo delegatorio de facultades del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial* para quedar como sigue:

Artículo 4.- . . .

I.- a XII.- . . .

XIII.- Se deroga.

XIV.- Se deroga.

Las facultades a que se refieren las fracciones **I** a **XII** se delegan en la Subdirección Divisional de Planeación.

. . .

TRANSITORIOS

PRIMERO.- El presente Acuerdo entrará en vigor el día de su publicación en el Diario Oficial de la Federación.

SEGUNDO.- Los asuntos pendientes de resolución a la entrada en vigor de este Acuerdo, se seguirán substancianado por las áreas administrativas competentes conforme al presente ordenamiento.

TERCERO.- Corresponderá a las Direcciones Divisionales de Administración, de Protección a la Propiedad Intelectual y de Promoción y Servicios de Información Tecnológica, coordinar todas aquellas acciones y asuntos de su competencia que se presenten en las sedes regionales del Instituto.

Ciudad de México, a 3 de marzo de 2025.- El Director General, **Santiago Nieto Castillo**.- Rúbrica.

El suscrito **Juan Carlos Caldas de la Vega**, Secretario Técnico de la H. Junta de Gobierno del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial, con fundamento en el artículo 8, fracción II, inciso e) del *Estatuto Orgánico del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial*, publicado el veintisiete de diciembre de mil novecientos noventa y nueve en el Diario Oficial de la Federación, **CERTIFICA**:

Que en la Primera Sesión Ordinaria de dos mil veinticinco de dicho cuerpo colegiado, celebrada en la Ciudad de México el día veintisiete de febrero del mismo año, se adoptó el siguiente acuerdo:

09/2025/1ª O. Con fundamento en los artículos 5 y 9 de la *Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial* y 7, fracción II del *Estatuto Orgánico del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial*, la Junta de Gobierno del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial **APRUEBA** el *Acuerdo por el que se reforma el Acuerdo delegatorio de facultades del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial*, que consiste en reformar el penúltimo párrafo del artículo 4 y derogar las fracciones XIII y XIV del mismo artículo, conforme a la propuesta del Director General de la entidad y se le **INSTRUYE** para que proceda a su publicación en el Diario Oficial de la Federación.

Se extiende la presente certificación en la Ciudad de México, a los 3 días del mes de marzo de dos mil veinticinco, para los efectos legales a que haya lugar.- Rúbrica.

(R.- 561652)

DECLARACIÓN de Protección de la Indicación Geográfica Vinos de la Región Vitivinícola de Querétaro.

Al margen un sello con el Escudo Nacional, que dice: Estados Unidos Mexicanos.- Economía.- Secretaría de Economía.- Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial.

Con fundamento en los artículos 1, 5 fracción I, 6, 8, 265, 266, 267 y 288 de la Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial, publicada en el Diario Oficial de la Federación el 1 de julio de 2020, en cumplimiento a lo ordenado en el Resolutivo **PRIMERO** y **CUARTO** del oficio número **DG.2025.045** de fecha 26 de febrero de 2025, mediante el cual se otorga a la indicación geográfica "Vinos de la Región Vitivinícola de Querétaro" la protección prevista en la Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial, se efectúa la publicación de la:

DECLARACIÓN DE PROTECCIÓN DE LA INDICACIÓN GEOGRÁFICA "VINOS DE LA REGIÓN VITIVINÍCOLA DE QUERÉTARO"

PRIMERO.- Se declara como Indicación Geográfica Protegida "Vinos de la Región Vitivinícola de Querétaro", para identificar una bebida alcohólica consistente en la fermentación alcohólica únicamente de los mostos de una uva fresca (*Vitis vinífera*) con o sin orujo, o de la mezcla de mostos concentrados de uva (*Vitis vinífera*).

SEGUNDO.- Se determinan en definitiva los elementos de la Indicación Geográfica protegida "Vinos de la Región Vitivinícola de Querétaro", como a continuación se detalla:

I.- La descripción del producto o los productos protegidos, incluyendo sus características, componentes, forma de extracción, procesos de producción o elaboración, envase, empaque o embalaje y comercialización;

Del proceso de producción o vinificación

Del proceso de producción o vinificación

Durante todo el proceso de vinificación y envejecimiento del vino, se debe disponer de productos enológicos y/o grado alimenticio asegurando la inocuidad, se debe evitar perder la tipicidad y las características de los vinos y está prohibido el uso de edulcorantes y/o saborizantes durante cualquier fase del proceso exceptuando la chaptalización en circunstancias climáticas excepcionales.

1.- Recepción

La maquinaria debe estar limpia y desinfectada a la llegada de la materia prima, deberá pesarse con la finalidad de determinar rendimientos, dosificación de aditivos utilizados y verificación de la capacidad de tanques a emplear.

2.- Selección

Se vacía la materia prima en una banda de selección (cinta transportadora de color blanco, para facilitar la visión de los operarios), para retirar material extraño como hojas, piedras, algún insecto o bien separar racimos que no se encuentran en estado óptimo y que pueden disminuir la calidad del producto final.

3.- Despalillado

Es una práctica habitual en la elaboración de vinos tranquilos (sin burbujas), se encarga de separar el grano de la uva del raspón (parte leñosa de la uva) y presenta diversas ventajas y desventajas como se adviertes a continuación:

Ventajas	Desventajas
<ul style="list-style-type: none"> • menor espacio ocupado, • mejora gustativa de los vinos, ya que los elementos disueltos en los raspones presentan sabores astringentes, vegetales y herbáceas, y • permite un aumento de la graduación alcohólica, principalmente. 	<ul style="list-style-type: none"> • disminución de la acidez, • acentúa efectos de las oxidaciones en vendimias podridas, y • facilita la conducción de la fermentación ya que absorbe calorías.

Las despalilladoras están formadas por un tambor horizontal de chapa perforado en toda su superficie con orificios de diámetro variable entre 25 y 40 milímetros (mm), separados de 10 a 12 mm entre sí y dispuestos al trespelillo. El cilindro despalillador gira lentamente a una velocidad variable de 10 a 50 revoluciones por minuto (rpm), penetrando la vendimia a despalillar por un extremo de este, saliendo los raspones por el extremo opuesto y pasando la vendimia desgranada a través de los orificios, por la acción de un eje despalillador situado en su interior y que gira en sentido contrario a una velocidad superior de 200 a 300 rpm. Estas máquinas deben funcionar de tal modo que todos los racimos procesados deben desgranarse, realizando la separación de las bayas y de los raspones de forma suave, sin que los granos resulten dañados.

4.- Estrujado

Es una operación de gran importancia ya que permite rasgar el hollejo, liberando la pulpa que contiene el mosto y las pepitas en su interior, sin triturar los hollejos ni laminar las pepitas, un estrujado excesivo se traduce en un aumento en el volumen de fangos y lías, así como una mayor cesión de ácidos grasos, sustancias que al oxidarse producen compuestos de fuerte sabor herbáceo.

Esta operación debe producir una suave extracción del mosto contenido en la pulpa, y por lo tanto una actuación de las enzimas hidrolasas que degradan las paredes celulares, cediendo al medio las sustancias que contienen, por ello debe ser suave, ya que basta con liberar el mosto, respetando la estructura del hollejo, la cual será degradada suavemente por el complejo enzimático del mosto con una extracción selectiva de los compuestos de calidad que contiene.

5.- Prensado

Las prensas son las máquinas principales en una bodega de elaboración de vinos, ya que se utilizan para la extracción del jugo de uva (mosto). Existen de diferentes tipos y tamaños, las más empleadas son las neumáticas e hidráulicas.

El funcionamiento de la prensa neumática radica en que después del llenado la membrana interna se llena de aire comprimido generado por un compresor, presionando la fruta, motivo por el cual el mosto escurre por las perforaciones de la pared del tambor o a través de los canales de escurrimiento hacia la cuba de recogida. Posteriormente el aire es retirado, la membrana se adhiere al interno del tambor y el tambor gira. Durante la rotación caen los residuos remanentes del tambor de la prensa. La presión se crea mediante un compresor, que está incorporado en la prensa. La descarga de la prensa, una vez finalizado el prensado, se hace por una puerta lateral, mientras que una prensa hidráulica funciona aplicando fuerza a través de un pistón hidráulico que empuja hacia abajo sobre las uvas, comprimiéndolas para poder extraer el mosto.

La calidad del mosto depende de esta sucesión de pasos, así como la presión ejercida y el tiempo que se presiona o afloja la uva o los residuos. Por lo cual es necesario adecuar los parámetros de prensado a la clase y madurez de la uva y rendimientos esperados, entre otros factores. Esta es una fase decisiva en la que la experiencia del enólogo marca la diferencia y el estilo de cada vino.

6.- Desfangado

Obtenido el mosto y antes de la fermentación, es necesario separar la parte más clara y transparente del mosto de las partes sólidas, este proceso se llama desfangado y consiste en enfriar el mosto para que no arranque la fermentación antes de tiempo. Se deja reposar en un depósito que permita que precipiten las partes sólidas. Una vez precipitadas, se saca por el lateral de la tina el mosto claro y se deja en el fondo las partes sólidas. Este proceso solo se realiza para vinos blancos y/o rosados que se obtienen por prensado.

7.- Maceración

Proceso para elaboración de vinos tintos, mediante el cual el mosto entra en contacto con los hollejos (piel) de la uva. Este proceso es de gran importancia debido a que gracias a esto el mosto va adquiriendo su color, además de otros compuestos como: antocianinas, taninos y aromas, que aportarán estructura y cualidades organolépticas al vino. Dura varios días, ya que se encadena con la fermentación alcohólica.

- a) Para la producción de vinos rosados, puede ser empleado este proceso y el tiempo de contacto con los hollejos le otorgará el color al vino, suele ser un proceso a baja temperatura y por pocas horas.
- b) Para el caso de los tintos irá acompañado de técnicas de extracción de color, como remontados principalmente, que se enfocan en remover constantemente el mosto para que toda la parte líquida se impregne con el sabor y el color del hollejo, ya que la parte sólida tiende a subir formando lo que es conocido como "sombbrero".

8.- Fermentación Alcohólica

La fermentación alcohólica es el desdoblamiento del azúcar en alcohol y dióxido de carbono (CO₂), como consecuencia de la vida y desarrollo de un organismo particular, la levadura (*Saccharomyces*). La concentración de azúcares fermentables debe estar correctamente ajustada para ser adecuada a un método particular de fermentación y para asegurar que los azúcares residuales después de la fermentación sean mantenidos al mínimo. En este proceso intervienen varios factores que condicionan el resultado final, como son las levaduras, la temperatura, la velocidad de la fermentación o los niveles de oxígeno presentes en el mosto al inicio de la fermentación, entre otros.

Durante el proceso de fermentación, la concentración de etanol va aumentando hasta llegar aproximadamente a un 12-13% en volumen, momento en el cual las levaduras comienzan a morir al alcanzarse niveles tóxicos de etanol para su supervivencia. En sí, la finalidad biológica de la fermentación alcohólica consiste en proporcionar energía anaeróbica (ausencia de oxígeno) a las levaduras, para ello disocian las moléculas de glucosa y obtienen la energía necesaria para sobrevivir produciendo etanol y CO₂ como productos de la fermentación. Las fuentes de carbono, fundamentalmente las hexosas glucosa y fructosa, permiten a las células de la levadura obtener energía que necesitan mediante la fermentación alcohólica. Esta ruta metabólica tiene lugar en el citoplasma y sigue la ruta de Embden-Meyerhof Parnas.

Ahora bien, en ese proceso es importante también la elección del recipiente donde se llevará a cabo ya que puede influir en el vino. Los depósitos más clásicos han sido siempre los de barro y madera de roble o castaño, además se encuentran actualmente otros materiales, como el acero inoxidable. En el caso de vinos tintos, finalizada la fermentación, se realizará el descube que consiste en trasladar el líquido (vino) a otro tanque separando toda la parte sólida (hollejo) la cual se prensará para extraer el líquido que sigue presente, para obtener el llamado vino de prensa. Los residuos que quedan al finalizar el prensado se conocen como orujo y suelen destilarse.

9.- Fermentación Maloláctica

En la elaboración de vinos tintos, ocasionalmente en blancos y rosados dependiendo del estilo de vino elaborado, después de la fermentación alcohólica se realiza la fermentación maloláctica. Su principal objetivo es disminuir la acidez, a través de la transformación del ácido málico en ácido láctico mediante la acción de las bacterias lácticas de la especie *Oenococcus* oeni.

El ácido láctico resulta más suave que el málico, por lo que tiene lugar un aumento de la untuosidad, alcanzando el vino mayor redondez y cuerpo. Sin embargo, también puede disminuir el carácter afrutado, y pueden aparecer ciertas desviaciones organolépticas como olores demasiado lácticos o de mantequilla; de igual manera, ocasiona un aumento de pH y de acidez volátil.

El desarrollo de la fermentación maloláctica está determinado por diversos factores, tanto del propio vino como externos. Los que tienen mayor influencia son: temperatura y pH del vino; aunque también influyen otros como la vendimia y maduración de las uvas, la cantidad de alcohol producido durante la fermentación alcohólica, la cantidad de dióxido de azufre presente en el vino y los compuestos fenólicos del mismo.

10.- Añejamiento y Crianza

El vino obtenido durante los pasos anteriores es llevado a barricas de madera, preferentemente de roble, castaño, acacia o cerezo, donde el vino pasará un tiempo para envejecimiento. En la estancia en barrica se producen una serie de procesos fisicoquímicos, relacionados con la micro-oxigenación, pues debido a la porosidad de la manera hay una entrada de oxígeno de manera moderada, que es muy importante para que sucedan reacciones de polimerización y combinación entre antocianos y taninos que conllevan a la estabilización del color y a la corrección de la astringencia.

Además, el vino adquiere notas aromáticas que dependerán del tipo de roble y del tostado de la barrica; de igual forma esto se verá influenciado por el número de usos que se le haya dado a la barrica, otorgándole un carácter específico al vino, dándole complejidad y estabilidad. Los tiempos de estancia son determinados por cada bodega.

11.- Estabilización Proteica

Durante mucho tiempo las proteínas del vino fueron consideradas como una mezcla de proteínas de la uva y proteínas provenientes de la autólisis de levaduras presentes en bajas concentraciones. Aunque las proteínas sean el componente minoritario de las fracciones nitrogenadas de mostos y vinos, cumplen un papel fundamental en diferentes operaciones llevadas a cabo por las bodegas (filtración, clarificación y estabilización) y en diferentes aspectos relacionados a la estabilidad. El proceso de enturbiamiento proteico se produce por la desnaturalización, unión y posterior floculación de las proteínas con otros compuestos del vino en suspensión, llevando finalmente a la precipitación en vinos. La medida de la brillantez está relacionada con la turbidez, que responde a un fenómeno óptico conocido como efecto Tindal, causado por la presencia de partículas en suspensión que desvían la luz de su recorrido normal.

Si bien hay otros fenómenos que pueden causar enturbiamientos en botella (microbiológicos, metálicos y cristalinos) los más comunes son debido a la precipitación de proteínas inestables. Es importante destacar que el contenido de proteínas está significativamente influenciado por la variedad y el método de elaboración, además pueden encontrarse variaciones en el contenido proteico también dependiendo del método de extracción y su determinación.

Los mecanismos de estabilización de vinos están basados en la neutralización de cargas entre las partículas en suspensión y las del agente clarificante. Esto permite al coloide en suspensión su aglomeración y posterior floculación por gravedad. Otros mecanismos pueden ser la absorción de las partículas en suspensión por el clarificante.

12.- Estabilización Tartárica

El bitartrato de potasio y el tartrato de calcio son sales que se presentan naturalmente en el mosto de uva en niveles de saturación y cuando el mosto se transforma en vino, estas sales se tornan más insolubles por la presencia del etanol y la conservación a bajas temperaturas, por lo que precipitan, es por ello por lo que los vinos deben ser estabilizados antes de ser liberados al mercado.

Existen diferentes enfoques para lograr la estabilización tartárica: hay métodos que impiden la precipitación y otros que la favorecen. Si se desea impedir la precipitación, se pueden emplear inhibidores químicos (ácido metartárico, carboximetilcelulosa y manoproteínas) o métodos físicos que eliminan iones del vino (electrodialisis, resinas de intercambio iónico, osmosis inversa o nanofiltración). También se puede provocar la precipitación, usando la estabilización por frío con estabilización larga, que solo enfría el vino para provocar una disminución de solubilidad, o la estabilización por frío, método de contacto con estabilización corta, favoreciendo la precipitación por el contacto con núcleos de cristalización de bitartrato de potasio y el uso de temperaturas entre 0° a -4° centígrados (C).

13.- Filtración

Etapa crucial para garantizar la calidad y estabilidad en el vino, ya que permite eliminar impurezas y partículas no deseadas que pueden afectar el sabor, aspecto y conservación del vino.

Las filtraciones más empleadas en el vino son las siguientes y el uso de cada una depende de la etapa en la que se encuentre:

- **Filtración por tierras.** Se utiliza una capa de tierras filtrantes, normalmente de tierras de diatomeas o perlitas, para retener o absorber las impurezas del vino.
- **Filtración por placas.** Se usan placas de celulosa con diferentes grados de porosidad que funcionan como material filtrante.
- **Filtración por membrana.** Se realiza antes del embotellado para garantizar la estabilización, usándose una membrana con unos poros de menor tamaño que las partículas que deben retenerse, también es conocida como microfiltración o filtración esterilizante.

Elaboración de vinos espumosos

Su elaboración tiene una gran tradición, lo que ha convertido al estado en el primer productor de vino espumoso de calidad del país, y la zona es conocida por la alta calidad de estos.

Existen varios métodos de elaboración de estos vinos. Los utilizados en Querétaro son el a) método tradicional (originario de Champagne, en Francia) y el b) método de tanque (originario de Italia, donde se conoce como Martinotti, Autoclave o Charmat) y c) método ancestral, es el método más antiguo para crear vino espumoso, también es conocido como "P'etillant natural" o Pet-Nat:

a) Método Tradicional

Es el vino espumoso cuyo proceso de elaboración y crianza se realiza en la misma botella (desde la segunda fermentación hasta la eliminación de las lías). El proceso de elaboración consiste en que después de la fermentación alcohólica de un vino base, se realiza un embotellado, donde a ese vino se le agrega azúcar y levaduras (licor de tiraje), el cierre de esas botellas es con una corcholata (para soportar la presión que se generará). Posteriormente esas botellas, se almacenan en la cava, ya sea en jaulas o en rima (acomodo de una sobre otra en posición horizontal) por cierto tiempo para que dentro se realice la segunda fermentación, proceso conocido como toma de espuma, ya que el CO₂ que producen las levaduras no se pierde en el ambiente y se integran en el líquido, también de esta manera las levaduras (lías) permanecen en contacto con el vino otorgándole características organolépticas únicas. Terminado el proceso de crianza en lías que puede ir desde 6 meses para vinos jóvenes, hasta 24 o 36 meses, se realiza el proceso de clarificado para que de esta manera las lías que se encuentran pegadas al cristal se puedan retirar a través de movimientos, ya sea de forma manual o automática con robots y las lías se vayan hacia el cuello de la botella; proceso conocido como removido.

Finalizado esto, se realiza el proceso conocido como degüelle, que consiste en eliminar las lías que se encuentran en el cuello de la botella, para ello la botella se sumerge en una solución cerca de -25°C, donde se forma un bloque de hielo, que atrapa los sedimentos; seguido a esto se abre la botella para expulsarlos, esto gracias a la presión contenida en la botella, generado por la segunda fermentación.

Durante el degüelle, un volumen de vino se pierde, sin embargo, se compensa con el licor de expedición que es una mezcla entre el vino base y cierta cantidad de azúcar, que es la que aportará el dulzor antes de su taponado, en base a esta etapa se puede clasificar el dulzor de los vinos espumosos. Finalmente se coloca su corcho, que se sujeta por un bozal, seguidamente se agita energicamente para homogeneizar el vino y el licor.

b) Método Charmat

Es el vino espumoso cuyo proceso de elaboración se realiza en un tanque cerrado, también es conocido como método tanque o Martinotti. El proceso de elaboración consiste en que después de la fermentación alcohólica de un vino base, se mezcla con azúcar y levaduras (licor de tiraje) y se coloca en un tanque de acero inoxidable, presurizado a una temperatura controlada entre 12-14°C, manteniéndola en agitación.

Por ello se genera la segunda fermentación, pero dentro del tanque. Este proceso tarda alrededor de cuarenta días y después se puede mantener un tiempo en contacto con sus lías, esto a consideración del enólogo. Cuando el proceso finaliza, el vino se estabiliza a través de frío y pasa por una centrifuga que elimina los sedimentos; seguido se añade el licor de expedición para dar el dulzor al vino. Finalmente, se embotella en líneas presurizadas para mantener las burbujas y se distribuye.

c) Método ancestral

Es el método más antiguo para crear vino espumoso, también es conocido como “Pétilant natural” o Pet-Nat. Su elaboración es más sencilla que la de los otros métodos mencionados, ya que el vino únicamente realiza una fermentación.

El proceso implica embotellar el vino a mitad de la fermentación, antes de que la levadura termine de consumir todo el azúcar presente, para atrapar el dióxido de carbono producido por el resto de la fermentación en la botella, creando una carbonatación suave y burbujeante que se integra al vino.

Usualmente estos vinos suelen tener un bajo contenido de alcohol (alrededor de 10-11 %), además no se filtran, ni se le añade ningún otro azúcar; por lo que son turbios, con sedimentos al fondo de la botella y su cierre no es con corcho, sino con tapón corona.

Envase, Etiquetado y Embalaje

Son las fases finales para que el vino pueda ser distribuido. Desde el punto de vista enológico estas operaciones son cruciales por el impacto que pueden tener en la calidad del vino.

1.- Embotellado

Etapa en la cual el vino es introducido en unidades de volumen de pequeño tamaño para su posterior distribución comercial y consumo. Este proceso se puede realizar a través de máquinas automatizadas o semiautomáticas, a través de llenadoras volumétricas o de nivel constante; aunque pequeños productores a veces lo realizan manualmente. Un aspecto importante durante el embotellado es el nivel de llenado, ya que se debe cumplir con lo expresado en la etiqueta y además se debe dejar un espacio para permitir las dilataciones y contracciones del líquido ocasionadas por los cambios de temperatura.

Debido a que el vidrio impide la entrada de oxígeno al vino, no tiene olor ni sabor, es resistente a altas y bajas temperaturas, a cambios atmosféricos, no tiene microorganismos y se puede reciclar, es el material (envase primario) por excelencia para el embotellado del vino, teniendo como formato estándar la botella de vidrio de 750 mililitros (ml) de capacidad; aunque existen versiones, tanto más pequeñas como más grandes, de diferentes formas y tonalidades, lo cual tiene importancia para la conservación del vino, así como en la imagen para el consumidor. De igual manera, el vino puede encontrarse en otros envases como el Tetra Brick¹ que es un cartón para bebidas compuesto por diferentes capas de polietileno, papel y aluminio; el *bag in box*, que consta de una bolsa de polietileno y un grifo con válvula para dosificarlo; recipientes de plástico PET (tereftalato de polietileno) o bien en latas de aluminio. En el caso de los vinos con crianza en bodega, pasan un tiempo de reposo en botella, por lo que el embotellado es una etapa importante ya que permite la correcta maduración y evolución del vino hasta alcanzar un punto óptimo para su consumo.

2.- Cierre

Es la operación que prosigue del embotellado y consiste en aislar al producto del medio ambiente, a través de la colocación de cierres herméticos; ya sean corchos (naturales, sintéticos o aglomerados), tapones rosca (*screwcap*), de plástico, de vidrio, de columpio o de chapa. El tipo de cierre debe seleccionarse de acuerdo con el tiempo de consumo esperado, además debe asegurar que el contenido no gotee de la botella y no sea alterado por el oxígeno por los cambios que puede generar en el producto.

El corcho es el cierre más empleado en el embotellado del vino, ya que tiene características y propiedades que se adaptan tanto al vino como a la botella. Entre sus principales características cabe destacar la baja densidad, capacidad de aislamiento, baja permeabilidad, compresibilidad y recuperación de la forma y larga vida. Existen diferentes tipos de tapones de corcho, cada uno de ellos con unas propiedades y calidades distintas, dependiendo del tipo de vino en el que se vaya a utilizar.

3.- Etiqueta

El etiquetado es obligatorio, ya que proporciona información al consumidor, además de que es uno de los elementos que más llama la atención de los consumidores, por lo que puede influir en la decisión de compra. Debe seguir las especificaciones de la Norma Internacional para el Etiquetado de los Vinos publicado por la Organización Internacional de la Viña y el Vino (OIV), así como las normas y reglamentos vigentes en México. Dentro de las especificaciones que debe cumplir es caracterizar al producto como “vino”, su origen, el contenido de grado alcohólico, el contenido neto, nombre y dirección del responsable de embotellado, la declaración de sustancias que son categorizadas como alérgenos, ya que pueden provocar hipersensibilidad, como los sulfitos, residuos de productos empleados en la clarificación. Así como identificación de lotes para poder contar con una trazabilidad.

¹ Marca registrada propiedad de su titular

4.- Embalaje

La elección del embalaje adecuado depende en gran medida de los requerimientos del producto y de las condiciones a las que se encontrará expuesto durante su almacenamiento, distribución y transporte. El vidrio es el envase primario más empleado y el cartón es el envase secundario más utilizado, ya que proporciona seguridad, agrupamiento y protección en las siguientes fases. El cartón comúnmente empleado es el ondulado tipo caja americana, con alta resistencia, pero puede ser de otro tipo, a elección de la vinícola. El envase secundario depende en gran parte del envase primario, ya que, en el caso de latas o cartón, se puede utilizar films retráctiles que envuelven y agrupan al envase primario. Es importante destacar, que en el envase secundario también se tengan características del producto para poderlo identificar y mantener la trazabilidad. Finalmente se paletiza de una manera estable y compacta para su posterior distribución.

5.- Almacenamiento

Se pueden producir varios cambios en el vino después del embotellado, algunos de ellos deseados; mientras que otros son inesperados y pueden dar origen a un mal almacenamiento, ocasionando modificaciones en la calidad de los vinos. El producto terminado debe almacenarse en lugares que reúnan los requisitos sanitarios que señala la NORMA Oficial Mexicana NOM-251-SSA1-2009, Prácticas de higiene para el proceso de alimentos, bebidas o suplementos alimenticios. Desde el punto de vista enológico se puede destacar que se deben almacenar en condiciones de limpieza, higiene y a temperatura óptima (10-16°C) para la conservación del producto, así como con buena ventilación y una máxima protección contra la luz.

6.- Comercialización

Para que los vinos puedan ser comercializados deben cumplir con los requisitos y especificaciones de los reglamentos y las normas vigentes en México. La venta actualmente se lleva a cabo en los siguientes canales: venta directa en las bodegas, con distribuidoras, venta en línea, sitios específicos como: restaurantes o tiendas de conveniencia. Los vinos elaborados en Querétaro también se exportan, teniendo una logística precisa y segura, apegándose a las legislaciones y trámites específicos que la entidad receptora tenga estipulado (incluyendo el tema de impuestos).

II.- Los criterios a los que deberá sujetarse el producto para su extracción, producción o elaboración, envase, empaque o embalaje, y en su caso, las Normas Oficiales Mexicanas que correspondan,

El producto protegido por la Indicación Geográfica Protegida “Vinos de la Región Vitivinícola de Querétaro” se sujetará a lo dispuesto por las **REGLAS QUE ESTABLECEN LAS CARACTERÍSTICAS Y ESPECIFICACIONES QUE DEBERÁ CUMPLIR EL PRODUCTO “VINOS DE LA REGIÓN VITIVINÍCOLA DE QUERÉTARO”**, presentadas el 25 de febrero de 2025, así como a las Normas Oficiales y estándares que para dicho producto se prevén.

Cualquier modificación a las reglas que deberá cumplir el producto protegido mediante la Indicación Geográfica Protegida “Vinos de la Región Vitivinícola de Querétaro” deberá ser inscrita ante el Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial para surtir efectos ante terceros, con fundamento en el artículo 276, último párrafo de la Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial.

III.- La delimitación de la zona geográfica protegida.

Se delimita como zona geográfica protegida el estado de Querétaro ubicado entre el paralelo 20° y 21° latitud norte, al sur del Trópico de Cáncer en el Altiplano Central de la república mexicana, en la región denominada El Bajío. Es la región vinícola más al sur del hemisferio norte en el mundo, es por ello por lo que es conocida como una zona de “viticultura extrema”, donde influyen: los riesgos de granizo, las lluvias veraniegas que provocan un descenso de temperatura por la noche, los microclimas, la altura (en promedio 1,965 metros sobre el nivel del mar) y los suelos (vertisoles y phaeozems y texturas principalmente franco-arcillosas). De los 18 municipios que conforman el estado de Querétaro, actualmente 8 son productores de vino: Tequisquiapan con 18 viñedos, El Marqués, 13, Ezequiel Montes, 12, San Juan del Río, 9, Colón, 9, Huimilpan, 6, Cadereyta de Montes, 2 y Pedro Escobedo, 1, con un total de 550 hectáreas (Ha) cultivadas y otros 4 adecuados de acuerdo con las características para la producción: Querétaro, Corregidora, Amealco de Bonfil y Tolimán.

SEGUNDO.- La Indicación Geográfica Protegida “Vinos de la Región Vitivinícola de Querétaro” es un bien nacional y sólo podrá usarse mediante autorización que expida el Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial, una vez que quede acreditada la persona moral responsable de certificar el cumplimiento de las reglas de uso, a que se refiere el artículo 275, fracción V de la Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial y se cumpla con los requisitos que la misma Ley establece.

TERCERO.- El usuario autorizado estará obligado a usar la Indicación Geográfica Protegida “Vinos de la Región Vitivinícola de Querétaro”, tal y como aparece en la presente Declaración, así como a aplicar la leyenda “Indicación Geográfica Protegida” o las siglas “I.G.P.”, al producto amparado por ésta, de conformidad con el artículo 302 de la Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial.

CUARTO.- Los términos de la presente Declaración de Protección de la Indicación Geográfica “Vinos de la Región Vitivinícola de Querétaro” podrán ser modificados en cualquier tiempo, de oficio o a petición de parte interesada, siguiendo el procedimiento establecido en la Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial.

QUINTO.- La vigencia de la presente Declaración de Protección de la Indicación Geográfica “Vinos de la Región Vitivinícola de Querétaro” estará determinada por la subsistencia de las condiciones que la motivaron y sólo dejará de surtir efectos por otra declaración que al efecto emita el Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial.

SEXTO.- El Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial realizará los trámites que correspondan en relación con el reconocimiento internacional de la Indicación Geográfica Protegida “Vinos de la Región Vitivinícola de Querétaro”, conforme a los tratados y acuerdos comerciales internacionales vigentes en México.

SÉPTIMO.- La presente Declaración surtirá sus efectos el día hábil siguiente al de su publicación en el Diario Oficial de la Federación.

La presente se signa con fundamento en los artículos 1, 5 fracción I, 6, 8, 265, 266, 267 y 288 de la Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial; 1o., 3o., fracción II y 6o. BIS del Reglamento del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial; 1o., 3o., 4o., 5o., fracción II y 10 del Estatuto Orgánico del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial.

Ciudad de México, a 3 de marzo de 2025.- El Director General del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial, **Santiago Nieto Castillo**.- Rúbrica.

(R.- 561653)