

葡萄酒酒庄酒生产规程

本规程阐述了酒庄酒的生产过程要求，严格遵守本规程下生产的和由葡萄酒酒庄酒证明商标（第 5504363 号）管理办公室组织感官鉴评专家对产品进行感官鉴评及检验部门鉴定认可的葡萄酒，可以作为申请使用葡萄酒酒庄酒证明商标（第 5504363 号）的产品。

1 基本要求

- 1.1 葡萄种植、酿酒到灌装的全过程都是在酒庄完成。
- 1.2 有归属于酒庄并且能够百分之百完全控制的葡萄园，葡萄定植后第三年方可出产。
- 1.3 酒庄酒的产量应与酒庄种植葡萄面积及单产相对应。
- 1.4 厂区环境、厂房和设施、卫生设施与控制、设备和工器具、卫生管理、人员管理与培训等参照 GB/T 23543-2009 《葡萄酒企业良好生产规范》执行。

2 物料控制与管理

2.1 物料采购和安全控制总体原则

- 2.1.1 与葡萄酒生产相关的原辅料、加工助剂、添加剂、包装材料和容器等均应符合现行的国家有关法规或标准的规定，国家和行业标准未涵盖到的，生产企业应建立企业内控标准。
- 2.1.2 生产企业应具备相关的原辅料检验设施和检验方法，保证原辅料的质量和安
- 全。
- 2.1.3 应建立物料供货商评价及追踪管理制度，并制定原料及包装材料的检验标准和检验方法，并确保实施。
- 2.1.4 检验合格的物料，应以“先进先用”为原则，如经长期贮存，使用前应重新检验。
- 2.1.5 应建立文件化的物料接收程序 and 不合格处理程序。

2.2 葡萄原料控制与管理(参照 GB/T 23543-2009 《葡萄酒企业良好生产规范》)

葡萄原料初级生产对葡萄酒的产品质量和安全性产生至关重要，葡萄种植应

按照良好农业规范（GAP）等要求进行生产。

2.2.1 葡萄种植

2.2.1.1 葡萄栽培应在无污染的环境中进行，根据生态环境及品种特性，选择种植适栽品种。

2.2.1.2 葡萄种植过程中，根据土壤肥力的分析确定需要的施肥量，并以有机肥为主，化肥为辅。

2.2.1.3 葡萄病虫害防治应贯彻以综合防治为主的原则，采收前 1 个月不得使用杀虫剂，采摘前 20 天不得使用杀菌剂。葡萄农药使用应符合《农药安全使用标准》（GB 4285）的规定。

2.2.1.4 葡萄栽培中禁止使用催熟剂和着色剂，采收前 1 个月不能灌水。

2.2.1.5 葡萄产量：每公顷产量不超过 15000kg，同时控制单株产量低于 3.5kg。

2.2.1.6 葡萄原料采收期的确定：在葡萄完全成熟前的一月里定期检测浆果的理化指标（前半月每周一次、后半月每三天一次），检测项目为浆果的总糖、总酸、pH、可溶性固型物、比重等，并计算糖酸比。参考往年的数据和采收期确定本年适宜采收期。

2.2.1.7 葡萄采摘：葡萄采摘时按照葡萄品种、质量等级分装，盛装原料的容器清洁、专用，禁止使用装过农药等其他可能对葡萄原料造成污染的容器。禁止装箱过满以防码放时压破葡萄。周转箱每次使用后应冲洗干净。

2.2.1.8 应有文件记录葡萄原料品种、产地、重量和基本质量指标信息。

2.2.3 葡萄运输与贮藏

2.2.3.1 葡萄园与发酵车间之间的距离合理，且能保证采收后 24 小时内入罐。

2.2.3.2 葡萄运输过程中注意不要挤压、污染，基地原料就近处理，进厂的原料，必须在 24 小时内破碎入罐完毕。

2.3 加工助剂及添加剂

2.3.1 加工助剂及添加剂贮存时，应采取有效的防止污损的措施，并应严格按照其性能特点，防止出现质量下降现象或产生质量事故。

2.3.2 葡萄酒生产过程使用加工助剂和添加剂应符合GB2760及相关规定。

3 生产管理和操作控制

3.1 总体要求

3.1.1 各个工序制定严格的生产工艺制度和卫生管理制度，专人负责落实卫生区域。

3.1.2 在实际生产操作中使用的一切生产设备及生产工具（发酵容器、贮酒容器、中转容器、葡萄汁/酒接触的仪器设备、管道、胶管、接头、阀门）等采取有效的防污染措施。

3.1.3 清洗和消毒基本步骤：

3.1.3.1 预清洗 使用清洁的、最好是软化的可饮用水。

3.1.3.2 清洗 使用在清洁水中含有清洗剂的液体。

3.1.3.3 冲洗 使用清洁的可饮用水。

3.1.3.4 消毒 使用蒸汽（出口温度达到 82℃，最少保持 20min）、热的饮用水（持续温度 82℃，最少保持 30min）或许可的化学消毒剂。

3.1.3.5 用化学消毒剂后的冲洗，用清洁的可饮用水。

3.1.3.6 控净 最后的冲洗水样品应该明显清澈和无味，使用消毒剂清洗的经监测不含残留。清洗后容器应该彻底控净清洗水。

3.2 葡萄处理

包括：分选、除梗破碎、浸提、压榨

3.2.1 葡萄处理过程中接触的仪器设备应清洁卫生，使用前后应进行清洗干净。

3.2.2 分选：根据葡萄品种和成熟程度对葡萄穗进行分级，需要果穗整齐、成熟、着色率达完好葡萄，去除生青葡萄及受损或腐烂的葡萄。

3.2.3 破碎：葡萄采收后在最短的时间进行除梗破碎处理，根据工艺需要选择合适均匀的破碎度，破碎过程中防止破碎果籽和果梗（破碎槽填装量不能超过2/3，以避免葡萄因挤压而破碎过度）。在酿造白葡萄酒时，防止葡萄汁与葡萄的固体部分接触时间过长（浸提果皮的情况除外）。果浆入罐的同时添加果胶酶，添加量和溶解方法按产品说明执行。

3.2.4 酿造白葡萄酒时，压榨过程中应采取措施防止葡萄汁/酒氧化、污染，应缓慢持续的进行，不应压破或压碎葡萄固体部分。

3.2.5 应制定葡萄处理操作规程，实际操作应进行记录，包括葡萄原料入罐时间、品种、量和采取的工艺措施、使用的添加剂/加工助剂、加入量等，生产负责人或工艺管理人员应定期对记录进行检查，应有书面规定记录的留存时间。

3.3 葡萄汁处理

包括：二氧化硫处理、澄清、增糖、酸度调整

3.3.1 在破碎和压榨处理后对葡萄汁进行二氧化硫处理，以防止有害微生物污染或者有利于工艺操作。所使用的硫化物应符合相关规定，并均匀分布在发酵容器中。

3.3.2 澄清过程中使用的澄清剂应符合国家有关标准。操作中参照供应厂家的要求进行，使用之前需做用量试验。

3.3.3 葡萄汁或葡萄酒原则上不能外加糖源来增糖，但特殊酒种的增糖可通过以下方法实现：果实采收后自然风干、设备浓缩或其它物理方法，必须保持果汁的清洁卫生。通过上述方法增加的总酒度不能大于 5%vol。

3.3.4 葡萄汁或葡萄酒酸度的调整

3.3.4.1 降酸过程中可使用物理法降酸（低温、与低酸度葡萄汁混合）、微生物法降酸（苹果酸—乳酸发酵、酵母发酵），不提倡化学法降酸。

3.3.4.2 增酸只能通过添加高酸葡萄汁或酒石酸。使用的添加剂应符合相关标准。

3.3.5 应制定葡萄汁处理操作规程，实际操作应进行记录，包括工艺措施、使用的添加剂/加工助剂、加入量、加入时间等，生产负责人或工艺管理人员应定期对记录进行检查，应有书面规定记录的留存时间。

3.4 酒精发酵过程控制

包括：酒精发酵、苹果酸—乳酸发酵、发酵中止

3.4.1 对发酵车间、发酵过程中使用的仪器设备、容器进行消毒处理，确保发酵车间清洁卫生，防止杂菌生长。

3.4.2 可选择天然酵母、人工酵母发酵。菌种管理应制定严格的操作制度，菌种保存、扩大培养应按照规定严格执行。

3.4.3 发酵容器有温度控制装置，发酵温度应控制在适当范围，应每天测量发酵温度和比重，保证发酵质量。酒精发酵过程中可以为促进发酵，或防止发酵意外中止，可以添加酵母促进剂、酵母菌皮，并适当采取通风等措施。添加的酵母促进剂应符合相关标准规定。

3.4.4 红葡萄酒的浸渍发酵过程中，酿造者要对每罐酒进行适时品尝，以确定循环（使酒通过皮渣进行循环）的频率、开放或密闭的方式、浸提温度等。

3.4.5 苹果酸—乳酸发酵可以通过调节发酵条件自然触发，或添加乳酸菌，或接

种正在进行苹果酸乳酸发酵的葡萄酒启动。

3.4.6 通过加热方法使发酵中止时不应引起葡萄醪液外观、颜色、香气与滋味的变化；过滤、离心等处理过程中使用的仪器应消毒处理，防止杂菌污染。

3.4.7 特殊酒种需通过添加酒精中断发酵时，酒精必须是葡萄蒸馏酒精。

3.4.8 应制定葡萄酒发酵操作规程，实际操作应进行记录，包括菌种（酵母菌、乳酸菌）使用、工艺措施、使用的添加剂/加工助剂、加入量、加入时间等，生产负责人或工艺管理人员应定期对记录进行检查，应有书面规定记录的留存时间。

3.5 原酒贮存和陈酿

包括：添酒、取酒、倒酒、陈酿

3.5.1 用于原酒贮存和陈酿的不锈钢罐、橡木桶等容器应清洁卫生，使用前进行消毒杀菌处理。

3.5.2 具备常年在 20℃ 以下的地下室或有温湿度相对稳定的储酒车间（建议木桶车间的温度保持在 15-17℃，湿度保持在 70%-80%），有通风处理设施，保持木桶车间内空气清洁、无异味。

3.5.3 应避免原酒在贮存容器中氧化，或与空气接触导致微生物繁殖，进行添酒工艺时添加的原酒应与容器中酒质相同。倒酒应在隔绝空气的条件下进行，中转设备和容器应清洁卫生，防止氧化和杂菌污染。

3.5.4 在木桶车间不应使用含氯化学品（如漂白粉、氯酸盐类杀菌剂等物质），以防止对空气的污染。尽可能不要让木桶空置，如果不能及时进酒，要注意定期熏硫。

3.5.5 原酒贮存和陈酿过程应制定操作规程，操作应进行记录，其中原酒记录应详细，可追溯。生产年份、产地和品种葡萄酒时，应确保相关信息记录齐全、准确。生产负责人或工艺管理人员应定期对记录进行检查，应有书面规定记录的留存时间。

3.6 葡萄酒后处理

可根据本酒庄工艺特点选择以下方案，包括：净化处理、冷稳定处理、非生物稳定性处理、生物稳定性处理、调配。

3.6.1 葡萄酒澄清、过滤过程中使用的仪器设备应清洁卫生，使用前进行消毒处理。过滤设备必须用热水或蒸汽进行消毒。

3.6.2 葡萄酒进行冷冻、非生物稳定性处理过程中使用的助剂和酒中的最大残留量应符合相关规定。

3.6.3 净化处理：通过添加能沉淀悬浮微粒的物质，使酒得到澄清。可选用国家有关标准允许使用的净化剂，并做好小试后确定使用量，参照供应企业提供的使用方法操作。

3.6.4 热处理：进行热处理如巴斯德杀菌处理时，升温和所用技术不应引起葡萄酒外观、颜色、香气和口味的变化。

3.6.5 冷稳定处理：用机械冷冻（冷冻温度一般在冰点上 $0.5^{\circ}\text{C}\sim 1^{\circ}\text{C}$ ，做试验确定）或自然冷冻进行处理，可添加或不添加酒石酸氢钾晶体。接着用物理方法（上清液分离或过滤）把沉淀物或胶体物质分离出来。

3.6.6 应制定葡萄酒后处理操作规程，实际操作应进行记录，包括添酒、倒酒记录、非生物稳定性、生物稳定性处理等，生产负责人或工艺管理人员应定期对记录进行检查，应有书面规定记录的留存时间。

3.7 葡萄酒过滤和灌装 参照 GB/T 23543-2009 《葡萄酒企业良好生产规范》。

3.8 葡萄酒瓶储

3.8.1 瓶储酒环境温度保持在 $12\sim 17^{\circ}\text{C}$ ，湿度保持在 $70\%\pm 5\%$ ，避免光照。

3.8.2 根据品尝结果确定瓶储时间。

3.9 成品贮存和运输

3.9.1 成品（预包装产品）贮存环境：温度 $5^{\circ}\text{C}\sim 25^{\circ}\text{C}$ ，湿度 $65\%\pm 5\%$ 。应避免日光直射、雨淋、冷冻和撞击。室内空气流通，清洁整齐。进货的容器、车辆应检查，以免造成原辅料或厂区污染。

3.9.2 参照 GB/T 23543-2009 《葡萄酒企业良好生产规范》。

4 质量管理

参照 GB/T 23543-2009 《葡萄酒企业良好生产规范》。