

TEHNOLOGIA DE PRODUCERE A VINURILOR ROȘII

VINURILE ROȘII au în compoziția lor mai mulți compuși față de vinurile albe.

Au aromă și gust deosebit care le disting de celelalte vinuri și au o tehnologie specială pentru extragerea din piețița strugurilor și difuzia în must a antocianilor, compuși terpenici și aromă de soi.

Pentru producerea vinului sunt folosiți struguri din soiul Merlot, Cabernet Sauvignon, din plantatie autorizata, Podgoria „Oltina” cu o concentratie de zaharuri de 187g.

În timpul extracției, participă trei grupe mari de factori, și anume: chimici, biochimici și fizici.

Alcoolul etilic care se formează din zaharuri și dioxidul de sulf au rol antiseptic și influențează extracția culorii.

TEHNOLOGIA pe care o aplicăm are următoarele faze pe care le descriem:

1. **Recepția strugurilor** cantitativă și calitativă.
2. **Desciorchinarea și zdrobirea strugurilor.**
3. **Administrarea enzimelor pectolitice, a dioxidului de sulf sau a metabisulfidului de potasiu și a drojdiilor selecționate, împreună cu activatorii de fermentare.**
4. **Încărcarea autovinificatoarelor cu mustuială.**

Acestea sunt prevăzute cu sistem de remontare a mustului și posibilitatea de a ține temperatura de macerare-fermentare în limitele normale. Tabloul de comandă cu care sunt echipate autovinificatoarele înregistrează, execută în funcție de programarea operațiunii și se afișează parametrii programați.

Remontarea și spaălarea boștinei are ca scop extracția și difuzia antocianilor din faza solidă în cea lichidă.

Verificarea în laborator a mustului în fermentare pentru a determina momentul descărcării vinificatorului. În general, mustuiala o menținem în vinificator 5-7 zile. Apoi, cu ajutorul, pompelor se trimite la presele pneumatice. Presele sunt automat închise. Confectionate din oțel inoxidabil, cu extracția părții lichide prin vacuum. Vinul aproape fermentat este stocat în cisterne și se fac analize și se verifică prin metoda cromatografică, fermentația malo-lactică. După desăvârșirea fermentației alcoolice și a celei malo-lactice, se separă de depozitul format.

Tragerea vinurilor roșii de pe depozit și stocarea are loc în cisterne care sunt curate și dezinfectate.

Se face pritocul vinului și sulfitarea lui până la un nivel de 40 mg/l dioxid de sulf liber.

5. **Condiționarea vinurilor** constă în limpezirea lor cu ajutorul substanțelor coloidale capabile să floculeze și să sedimenteze particulele aflate în masa vinului și cu ajutorul filtrelor cu aluvionare continuă.

Limpezirea vinurilor determină a stabilitate fizico-chimică și biologică pentru vinurile care se trimit la păstrare în vederea maturării și învechirii.

Substanțele cleitoare folosite sunt geletina și bentonita. Pentru filtrele grosiere se folosesc diatomite de diferite dimensiuni.

6. **Stabilizarea tartrică prin acțiunea frigului controlat și dirijat pentru eliminarea sărurilor tartrice.**
7. **Controlul lunar al parametrilor organoleptici și fizico-chimici.**
8. **Aprecierea comisiei ONDOV asupra calității vinurilor** în primele luni ale anului pentru primirea, eliberarea autorizațiilor necesare **vinurilor de calitate cu denumire de origine controlată. Păstrarea vinului** se face în funcție de durata convenabilă de maturare în funcție de soi și de anul de recoltă.
9. **Invechirea vinurilor** se face în cisterne de polistif și de inox în depozite cu temperatura controlată cu agent frigorific și posibilitate de ventilare a aerului.
10. **Maturarea în butoaie de stejar** După o perioadă de învechire a vinului și o evoluție favorabilă, vinul se maturează în baricuri cu o capacitate de 225L, 228L și butoaie cuprinse între 300L-500L. În vasele de lemn vinurile capătă arome plăcute, se micșorează astringența. Vinul capătă iz de lemn, atât de cautat la vinurile de mare marcă. După atingerea calității dorite în vasele de lemn, vinul urmează să se trage în butelii de sticlă pentru o maturare mai lentă și păstrarea calității dobândite.
11. **Îmbutelierea vinului** se efectuează în spațiu destinat acestui scop, cu loc separat de depozitat sticlele și recipientii pentru vin, spațiu pentru îmbuteliere și depozit de sticle îmbuteliate.

Operațiunea de îmbuteliere are următoarele faze:

1. filtrarea sterilă;
2. turnarea în sticlă;
3. astuparea cu dopuri de plută;
4. aplicarea capsulei termocontractibile;
5. etichetarea;
6. ambalarea în cutii de carton personalizat;
7. paletizarea pe europaleți;
8. stocarea în vederea livrării.

Vinul se stochează în vederea livrării care va fi însoțită de buletin de analiză și documente necesare în conformitate cu legislația în vigoare.

PROCESUL TEHNOLOGIC DE ÎMBUTELIERE

Vinul condiționat este supus refrigerării pentru a elimina surplusul de tartrati, pentru a preveni depunerea acestora în sticlă după îmbuteliere. Detartrarea se face la o temperatură de -3°C ... -5°C , timp de 8-10 zile, după care vinul scos de la refrigerare este filtrat prin filtrul cu placi.

Vinul este analizat în laborator în privința următorilor parametri: concentrația

alcoolica, continutul in zahar, bioxid de sulf liber si total, aciditate totala, aciditate volatila, pH, etc.

Se face receptia sticlelor care ulterior sint depozitate in magazie.

Inainte de imbuteliere se curata si se sterilizeaza filtrele si bazinul de vin al masinii de umplere pentru a preintimpina contaminarea vinului, precum și furtunele de legătură între acestea.

Pentru curatat se foloseste soda caustica in concentratie de 1,5%, iar pentru neutralizarea ei se foloseste solutie de acid citric 3% urmind dezinfectia cu abur.

Înainte de intrarea în mașina de umplere vinul este filtrat cu filtru cu placi care asigura o filtrare sterila dupa care este filtrat cu filtru milipor (cartus filtrant cu milipori) cu dimensiunea de 0,65 microni la vinul rosu definitivand sterilizarea vinului.

Fluxul tehnologic de imbuteliere prevede urmatoarele etape:

- clatirea sticlelor;
- umplerea cu vin a sticlelor;
- dopuirea sticlelor;
- controlul vizual al sticlelor la lampa de control ;
- uscarea sticlelor in tunelul de uscare;
- capisonarea sticlelor ;
- etichetarea sticlelor, imprimarea lotului si a datei imbutelierii;
- ambalarea sticlelor;
- depozitarea si expedierea.

Clatirea sticlelor realizeaza igienizarea acestora prin injectarea de apa sterila, filtrate cu un filtru de 0,65μm timp de aproximativ o secundă pentru a fi acoperiți pereții interiori. Prin aceasta se elimină impuritățile din sticlă.

Umplerea cu vin a sticlelor se execută la nivel constant eliminându-se sticlele în care nivelul este necorespunzător.

Dopuirea sticlelor se execută folosind dopuri de plută sau dopuri conglomerate (resturi măcinate din plută cu liant).

Controlul vizual al sticlelor la lampa de control pentru a elimina sticlele defecte.

Uscarea sticlelor se face pentru a elimina condensul sau picăturile de vin de pe exteriorul sticlei pentru a nu avea probleme la lipirea etichetei.

Capișonarea sticlelor se face automat folosind capișoane termocontractibile.

Etichetarea sticlelor implică lipirea pe sticlă a etichetei și a contraetichetei. După etichetare se imprimă cu ajutorul masinei automata de inscriptionat numarul de lot si data imbutelierii.

Ambalarea implică punerea sticlelor în cutii de carton prevăzute cu separatoare și așezarea pe europaleți.