专家征求意见表

标准名称：贺兰山东麓产区干白葡萄酒生产技术规程

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 姓名： | 穆彩霞 | 单位名称 | 宁夏标准化院 |
| 职称/职务 | 正高/主任 | 单位性质 | 生产 销售 大专院校 科研行业主管 检测机构 其它 |
| 问题与建议 | **封面**“宁夏地方标准”修改为“宁夏回族自治区地方标准”“DB64”修改为“DBS 64?”“贺兰山东麓产区干白葡萄酒生产技术规程”修改为“贺兰山东麓产区干白葡萄酒酿造技术规程”**前言**“本标准由宁夏贺兰山东麓葡萄产业园区管委会提出”修改为“本标准由宁夏葡萄与葡萄酒产业标准化技术委员会前言与正文之间建议添加目录**正文**第一页标题“贺兰山东麓产区干白葡萄酒生产技术规程”修改为“贺兰山东麓产区干白葡萄酒酿造技术规程”1 “本标准规定了干白葡萄酒生产过程的原料、加工等环节的基本要求和管理理准则”修改为“本标准规定了干白葡萄酒生产过程的原料、加工等环节的基本要求和管理准则”2 补充“DB64/T204-2016宁夏酿酒葡萄栽培技术规程”“DB64/T1216-2016贺兰山东麓葡萄酒苗木质量规范”“DB64/T1218-2016酿酒葡萄病虫害防治技术规程”第二页5.1 “原料必须来自GB/T19504规定的保护范围”修改为“原料必须来自GB/T19504规定的地理标志产品保护范围”5.3 “酿酒葡萄生产规程包括化肥、农药应符合GB/T393、GB/T394的规定”修改为“酿酒葡萄生产规程包括化肥、农药应符合GB/T393、GB/T394、DB64/T204、DB64/T1216、DB64/T1218的规定”5.4.5 “采摘前10天不得使用杀虫剂”修改为“采收前10天不得使用杀虫剂” “禁止使用催熟剂”修改为“不应使用催熟剂” 5.5.2 “采收尽量选择在冷凉条件下进行”修改为“采收尽量选择在晴天冷凉条件下进行”5.5.4 “采收后的葡萄装运后晴天应覆盖遮阳网”修改为“采收后的葡萄装运时应覆盖遮阳网”删除“器不可太满，避免运输过程压损”5.5.5 “24小时”修改为“24h”6.1.3 “50mg/L-100mg/L”修改为“50mg/L~100mg/L”6.1.4 “再用1.5-2%氢氧化钠水溶液消毒” 修改为“用1.5%~2%氢氧化钠水溶液消毒”“生产前中保持现场清洁卫生”修改为“生产全过程保持现场清洁卫生” 第三页6.2.1 删除“增加酒体厚度和复杂度”6.2.2 “5-6℃”修改为“5℃~6℃ ”“12-24小时”修改为“12h~24h”6.2.3 删除“提高冷浸渍效果”6.3.1 “2bar”修改为“2Pa”6.3.2 “8-12℃”修改为“8℃~12℃”“24-48小时”修改为“24h~48h”“5-8小时”修改为“5h~8h”“200-300NTU”修改为“200NTU~300NTU”6.3.3 “压榨出来的果汁若酸度过低或过高，可用酒石酸增酸或用碳酸钙或碳酸氢钠降酸或，调整滴定酸至6-7.5g/L。”修改为“压榨出的果汁若酸度过低或过高，可用酒石酸增酸或用碳酸钙、碳酸氢钠降酸，调整滴定酸度至6 g/L ~7.5g/L。” 6.3.4 “在使用前必须先用清水刷洗，再用1.5~2%氢氧化钠水溶液消毒”修改为“在使用前必须先用清水刷洗后，用1.5~2%氢氧化钠水溶液消毒”“生产前中保持现场清洁卫生”修改为“生产全过程保持现场清洁卫生”6.4.1 “70-80%”修改为“70%~80%”6.4.2 “35-40℃”修改为“35℃~40℃”“20~30分钟”修改为“20min~30min”“每次降低温度不得超过10℃，培养旺盛后与发酵液温度小于10℃加入罐内” 修改为“每次降温幅度不得超过10℃，培养旺盛后于发酵液温度低于10℃时加入罐内” 6.4.3 “14-18℃”修改为“14℃~18℃”“可在发酵前期或比重降至1030-1050g/L时一次性补加够白砂糖或浓缩葡萄汁”修改为“可在发酵前期或比重降至1030g/L~1050g/L时一次性补加白砂糖或浓缩葡萄汁” “外加糖源的最大添加量不应超过产生2.0%vol酒精”修改为“外加糖源的最大添加量不应超过产生 2.0%vol酒度” 6.4.4 “当比重降至992-996g/L时通知化验残糖”修改为“当比重降至992g/L~996g/L时化验残糖”“带酒脚陈酿1个月左右再分离”修改为“带酒泥陈酿1个月左右再分离”6.4.5 “发酵过程卫生控制”修改为“发酵过程卫生控制要求如下”“3克/m3” 修改为“3g/m3” “1.5-2%H2SO3溶液”修改为“1.5%~2% H2SO3溶液” 第四页6.5.2 将“第一次在发酵结束后1个月左右进行，第二次在翌春（3月份）进行”修改为“第1次在发酵结束后1个月左右进行，第2次在翌春（3月份）进行”6.5.3 将“陈酿期间应定期检查外观并添酒或充氮和取酒”修改为“陈酿期间应定期检查外观并添酒、充氮或取酒”6.5.4 将“陈酿期间每月对挥发酸、游离SO2检测一次，每季度总SO2检测一次，游离SO2控制在20-50mg/L”修改为“陈酿期间每月对挥发酸、游离SO2检测1次，每季度总SO2检测1次，游离SO2控制在20mg/L~50mg/L”6.5.5  b) 将“地面、地沟每周用5-10%漂白粉溶液消毒一次”修改为“地面、地沟每周用5~10%漂白粉溶液消毒1次” c) 将“定时用3克/m3硫磺粉对空间熏硫；5~10月每2周一次；11月至次年4月每月一次”修改为“定时用3g/m3硫磺粉对空间熏硫；5~10月每2周1次；11月至次年4月每月1次” e) 将“转酒前应对与酒接触的设备、器具等必须用清水清洗干净再用1.5-2%H2SO3溶液循环或蒸汽消毒10~30分钟”修改为“转酒前应对与酒接触的设备、器具等用清水清洗干净再用1.5%~2%H2SO3溶液循环或蒸汽消毒10min~30min” f) 将“在使用前必须用清水清洗干净再用1.5-2%H2SO3溶液循环或蒸汽循环消毒10~30分钟”修改为“在使用前必须用清水清洗干净再用1.5%~2%H2SO3溶液循环或蒸汽循环消毒10min~30min”6.6 将“调配和澄清稳定化”修改为“调配和澄清处理”6.6.1 将“陈酿结束后酒，可根据陈酿效果进行不同品种、不同桶罐的调配”修改为“陈酿结束后，可根据陈酿效果进行不同品种、不同桶罐之间酒的调配”6.6.2 将“15~30天”修改为“15~30d”将 “待冷处理的酒液必须澄清透明”修改为“待冷处理的酒液应澄清透明”将 “0.1~0.4g/L”修改为“0.1 g/L~0.4g/L”6.6.3 将 “游离SO2控制在25~40mg/L”修改为“游离SO2控制在25 mg/L ~40mg/L”6.6.5 将“调配和澄清稳定化处理过程中应对与酒接触的设备、器具等必须用清水清洗干净再用1.5-2%H2SO3溶液循环或蒸汽循环消毒10~30分钟”修改为“调配和澄清稳定处理过程中对与酒接触的设备、器具等应用清水清洗干净后用1.5-2%H2SO3溶液循环或蒸汽消毒10min~30min”6.7.1 将“进行除菌过滤的酒液必须是清亮透明”修改为“进行除菌过滤的酒液应清亮透明”6.7.2 将“0.45~0.8μm”修改为“0.45μm ~0.8μm”6.7.3 将“安装前检查滤芯规格型号是否正确……接触紧密”删去将“用80-100℃热水杀菌30分钟”修改为“用80℃~100℃热水杀菌30min”第五页6.7.4 将“待酒液感官质量（澄清透明、色度及口味正常稳定）符合要求后再滤入灌装机中”改为“待酒液感官质量澄清透明、色度及口味正常稳定符合感官质量要求后再滤入灌装机中”6.7.5 将“若必须停止的情况下”修改为“若必须停止时”将“让过滤机处于一定的内压”修改为“让过滤机保持一定的内压”6.8.1 将“塑料托盘包装完好的新瓶直接上输送链用0.2-0.15μm滤芯过滤后无菌水冲洗后即可使用，旧瓶等先清洗干净再用无菌水冲洗，空瓶检验项目及标准：”修改为“包装完好的新酒瓶置于塑料托盘后直接上输送链，用0.2-0.15μm滤芯过滤经无菌水冲洗后即可使用，旧酒瓶等先清洗干净再用无菌水冲洗，空瓶检验项目及标准如下：”将“a、b、c项出现的不合格品集中交给洗瓶工序进行返工……”一段的段落格式修改为首行缩进两字符将“a、b、c项出现的不合格品集中交给洗瓶工序进行返工”修改为“对出现a、b、c项的不合格品集中交给洗瓶工序进行返工”将“对d、e项出现的不合格品集中于不合格筐内”修改为“对出现d、e项的不合格的酒瓶集中于不合格筐内”6.8.2 将“灌装前需对与酒接触的管路及设备”修改为“灌装前应对与酒接触的管路及设备按一下顺序及要求进行处理”6.8.3 将“灌装打塞后酒液酒液应清亮透明”修改为“灌装塞后酒液应清亮透明”将“打塞后不许有漏酒冒泡现象”修改为“打塞后不应有漏酒冒泡现象”6.8.4 将“装箱时不得带入异物和少装瓶”修改为“装箱时不得带入异物”将“封口严密、凭证、牢固，”修改为“封口严密、凭证、牢固；”6.8.5 将“地面、地沟每天冲洗干净#每晚都用5~10%漂白粉消毒，空间每周用3g/m3硫磺粉熏硫一次”修改为“地面、地沟每天冲洗干净，每晚都用5~10%漂白粉消毒，空间每周用3g/m3硫磺粉熏硫1次”7 将7.1、7.2、7.3三段整合为一段将7.2中“必要时应配备基本的检验设备”修改为“必要时配备基本的检验设备”第六页8.1 将“应符合GB/T19504和其他相关标准”修改为“应符合GB/T19504和其他相关标准的要求”8.2 将“其他应符合GB12695和GB/T 23543的规定”修改为“其他应符合GB12696和GB/T 23543的规定” |
| 总评 | 标准总体结构全面、完整，技术内容详尽。各章节详略程度建议再加斟酌，力求简洁精炼。 |

专家征求意见表

标准名称：贺兰山东麓产区干白葡萄酒生产技术规程

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 姓名： | 周淑珍 | 单位名称 | 迦南美地葡萄酒庄 |
| 职称/职务 | 酿酒师 | 单位性质 | **生产 销售** 大专院校 科研行业主管 检测机构 其它 |
| 问题与建议 | 5.4.4葡萄产量应控制在每公顷不超过12000kg，酿造白葡萄酒的葡萄含糖量不低于180g/L。应改为除起泡酒外酿造白葡萄酒的葡萄含糖量不低于190g/L。5.5.4采收后的葡萄装运后晴天应覆盖遮阳网，防止曝晒，长途运输需要盖上帐篷或其他覆盖物，防止污染。容器不可太满，避免运输过程压损。应改为长途运输的葡萄晴天应覆盖遮阳网、帐篷，防止曝晒、污染或雨淋。容器不可太满，避免运输过程压损。6.1.2除梗破碎操作应尽量轻柔，避免撕碎果皮果梗，除梗率应≥95％，破碎率≤50％.需要整穗压榨的葡萄不用做除梗破碎处理6.1.3除梗破碎后根据葡萄原料健康质量状况加入二氧化硫50mg/L—100 mg/L。根据原料质量状况加入总二氧化硫50mg/L—100 mg/L，或游离二氧化硫25-35 mg/L。6.1.4分选输送皮带、葡萄推用器、破碎除梗机等设备设施及其管道在使用前必须先用清水刷洗，再用1.5～2％氢氧化钠水溶液消毒，再用清水冲洗干净，生产前中保持现场清洁卫生，每天工作完毕后将现场清理干净，填写操作记录。分选输送带、葡萄推用器、破碎除梗机等设备设施在使用前必须先用清水刷洗，再用1.5～2％氢氧化钠水溶液清洗20-30分钟，清水冲洗干净，罐及管道在使用前必须先用清水刷洗，再用1.5～2％氢氧化钠水溶液清洗，清水冲洗，再用1.5～2％柠檬酸水溶液清洗20-30分钟，用清水冲洗干净生产前中保持现场清洁卫生，每天工作完毕后将现场清理干净，填写操作记录。6.3.1压榨取汁采用气囊压榨机，取汁过程中采用氮气等惰性气体对果汁进行防氧化保护，压榨压力最大为2bar，不同压力果汁分开存放处理。压榨取汁可采用整穗压榨或除梗破碎后压榨两种方式，设备采用气囊压榨机，取汁过程中具备氮气等惰性气体条件的可用其对果汁进行防氧化保护，不具备此条件的应及时添加二氧化硫防止果汁氧化，压榨压力最大为2bar，根据需要决定压榨汁和自流汁分合。 6.3.2压榨出来的果汁加入一定量果胶酶进行低温澄清处理或浮选法处理，低温澄清处理温度为8—12℃，时间24—48小时，浮选法澄清温度为常温，时间5—8小时，浊度达到200—300NTU时分离，分离时清汁和浑汁分开存放发酵。果汁的沉清可采用低温澄清处理或浮选法沉清，低温澄清处理温度为8—10℃，时间约为24—48小时，浮选法澄清温度为常温，时间约为5—8小时，浊度达到200—300NTU时分离。6.3.3压榨出来的果汁若酸度过低或过高，可用酒石酸增酸或用碳酸钙或碳酸氢钾降酸或，调整滴定酸至6—7.5g/L，计算公式如下：6.3.3压榨出来的果汁需要增酸或降酸时，可采用酒石酸增酸或用碳酸钙或碳酸氢钾降酸或，调整总酸至需要达到的标准，计算公式如下：6.43.4压榨机等设备设施及其管道在使用前必须先用清水刷洗，再用1.5～2％氢氧化钠水溶液消毒，再用清水冲洗干净，生产前中保持现场清洁卫生，每天工作完毕后将现场清理干净，填写操作记录。6.3.4压榨机等设备设施及其管道在每天使用前后必须先用清水刷洗，再用800-1000ppm的二氧化硫水溶液杀菌，再用清水冲洗干净，生产前中保持现场清洁卫生，每天工作完毕后将现场清理干净，填写操作记录。6.4.1发酵时清汁装料为罐容积的70-80%，浑汁装料为罐容积的70%以下。6.4.1发酵时清汁装料为罐容积的80-85%。6.4.4当比重降至992-996 g/L时通知化验残糖，若≦6.5g/L时分离，补加游离SO2至25～40mg/L陈酿，为提升酒体醇厚度，也可在酒精发酵结束后，带酒脚陈酿1个月左右再分离，陈酿过程中每周搅拌1—2次酒泥。6.4.4当比重降至992-994 g/L残糖≦4.0g/L时分离，补加游离SO2至30～40mg/L陈酿，为提升酒体醇厚度，也可在酒精发酵结束后，带酒脚陈酿1个月左右再分离，陈酿过程中每周搅拌1—2次酒泥。6.4.5发酵过程卫生控制1. 每年的发酵前后必须对室内外进行全面的清洁卫生打扫，开始发酵前一天用3克/m3硫磺粉对发酵室空间进行熏蒸杀菌，发酵过程保持清洁状态。

每年的发酵前后必须对室内外进行全面的清洁卫生打扫，可视情况在发酵前一天用3克/m3硫磺粉对发酵室空间进行熏蒸杀菌，发酵过程保持清洁状态。1. 发酵罐第一次使用前必须清水冲洗干净，再用3克/m3硫磺粉进行熏蒸杀菌。

发酵罐第一次使用前必须水冲洗干净，再用2-2.5％氢氧化钠水溶液清洗，清水冲洗，再用1.5～2％柠檬酸水溶液清洗20-30分钟，用清水冲洗干净即可。1. 发酵期间所使用的管道、器具在使用前必须用1.5-2% H2SO3溶液或蒸气消毒，再用清水冲洗干净。
2. 发酵期间所使用的管道、必须水冲洗干净，器具在使用前必须用1.5-2% H2SO3溶液或蒸气消毒，再用清水冲洗干净。

或用2-2.5％氢氧化钠水溶液清洗，清水冲洗，再用1.5～2％柠檬酸水溶液清洗20-30分钟，用清水冲洗干净， 6.5.4陈酿期间每月对挥发酸、游离SO2检测一次，每季度总SO2检测一次，游离SO2控制在20—50mg/L，总SO2不超过250mg/L。陈酿期间每月对挥发酸、游离SO2检测一次，每季度总SO2检测一次，游离SO2控制在25—35mg/L，总SO2不超过250mg/L6.5.5陈酿过程卫生控制 b)地面、地沟每周用5-10％漂白粉溶液消毒一次地面、地沟洁净无异味，如需要可用5-10％漂白粉溶液进行消毒；c)定时用3克/m3硫磺粉对空间熏硫：5～10月每2周一次；11月至次年4月每月一次；视情况需要定期对空间进行3克/m3硫磺粉对空间熏硫1. 贮酒的罐（池）使用完后必须立即用清水冲洗干净；
2. 转酒前应对与酒接触的设备、器具等必须用清水冲洗干净再用1.5-2％ H2SO3溶液循环或蒸气消毒10～30分钟，再用清水冲洗干净；转酒前应对与酒接触的设备、器具等必须用清水冲洗干净。

转酒前应对与酒接触的器具，设备、罐及管道必须用清水冲洗干净再用1.5-2.0％氢氧化钠水溶液清洗20-30分钟，清水冲洗，再用1.5～2％柠檬酸水溶液清洗20-30分钟，用清水冲洗干净，或用1.5-2％ H2SO3溶液循环或蒸气消毒10～30分钟，再用清水冲洗干净。6.6调配和澄清稳定化6.6.1陈酿结束后酒，可根据陈酿效果进行不同品种、不同桶罐的调配，以获取最佳感官质量和保证产品质量一致性，调配前先进行试验选择出最佳方案后再行调配。6.6.2澄清度达不到要求时可选用膨润土下胶，下胶量根据下胶试验确定，下胶容器应用直径较小具有一定高度的容器，下胶澄清时间为15～30天，澄清度合格后用硅藻土粗细混合过滤或错流过滤。冷稳定试验不合格酒应进行电渗析处理或冷冻，待冷处理的酒液必须澄清透明，无明显悬浮物。冷冻时将酒液迅速降温至冰点，再加入0.1～0.4g/L晶种，继续搅拌30min后再转入保温罐进行保温，保温期间温度控制在冰点±0.5℃，保温15天后开始检测冷稳定性，不合格继续冷冻直至合格为止，冷稳定性合格后用细硅藻土+孔径0.4-0.8um滤芯进行同温细滤或错流过滤。澄清度达不到要求时可选用膨润土下胶，下胶量根据下胶试验确定，下胶容器应用直径较小具有一定高度的容器，下胶澄清时间为15～30天，澄清度合格后用硅藻土粗细混合过滤、纸板过滤、滤芯过滤或错流过滤。冷稳定试验不合格酒应进行电渗析处理或冷冻，待冷处理的酒液必须澄清透明，无明显悬浮物。冷冻时将酒液迅速降温至冰点，或加入0.1～0.4g/L晶种，继续搅拌30min后再转入保温罐进行保温，保温期间温度控制在冰点±0.5℃，保温15天后开始检测冷稳定性，不合格继续冷冻直至合格为止，冷稳定性合格后用细硅藻土、纸板、滤芯进行同温细滤或错流过滤。6.6.3调配和澄清稳定处理过程中注意满罐或充氮防止氧化，游离SO2控制在25～40mg/L。6.6.4澄清稳定性处理完成后酒液进行感官品尝、理化检验、稳定性试验，全部合格后即可灌装。6.6.5调配和澄清稳定化处理过程中应对与酒接触的设备、器具等必须用清水冲洗干净再用1.5-2％ H2SO3溶液循环或蒸汽消毒10～30分钟，再用清水冲洗干净调配和澄清稳定化处理过程中应对与酒接触的器具，设备、罐及管道必须用清水冲洗干净再用1.5-2.0％氢氧化钠水溶液清洗20-30分钟，清水冲洗，再用1.5～2％柠檬酸水溶液清洗20-30分钟，用清水冲洗干净或用1.5-2％ H2SO3溶液循环或蒸汽消毒10～30分钟，再用清水冲洗干净。6.7除菌过滤6.7.1进行除菌过滤的酒液必须是清亮透明、无明显悬浮物。6.7.2先使用纸板或多层滤芯进行精滤，精滤孔径一般为：0.45～0.8μm；再使用0.45μm膜进行除菌过滤。6.7.3安装前检查滤芯规格型号是否正确、滤芯或纸板和过滤设备是否完好，确认完好方可安装，安装时滤芯纸板和密封圈必须对正，接触紧密。过滤设备安装完成后，用80-100℃热水杀菌30分钟，然后将杀菌水放掉，自然冷却降至常温后方可使用。6.7.4安装前检查滤芯或纸板规格型号是否正确、纸板在安装前先浸泡在纯净水浸透后，再检查滤芯或纸板和过滤设备是否完好，确认完好方可安装，安装时滤芯纸板和密封圈必须对正，接触紧密。过滤设备安装完成后，纸板可用用1.5％ H2SO3溶液循环30分钟，在用纯净水冲洗5-10分钟即可使用，滤芯先用纯净水冲洗5-10分钟再用80-100℃热水杀菌30分钟，然后将杀菌水排掉，自然冷却降至常温后方可进酒，正式过滤前先将前面的酒头排除，然后再进行过滤。6.8灌装包装6.8.3开始灌装时去除最先灌装的2倍于灌装头数量的瓶数，直至酒液清亮无悬浮物，并检测总酸和游离SO2，合格后再进行灌装。灌装打塞后酒液酒液应清亮透明，无明显悬浮物（允许有少量小于1 mm的软木塞渣），净含量应符合国家质量监督检验检疫总局[2005]第75号令《定量包装商品计量监督管理办法》的要求，整批液面高度应整齐一致，软木塞要与瓶口平齐或略低于瓶口1 mm，打塞后不许有漏酒冒泡现象。灌装前先检测酒的全项理化指标，合格后再开始灌装，灌装时去除最先灌装的2倍于灌装头数量的瓶数，直至酒液清亮无悬浮物，灌装打塞后酒液酒液应清亮透明，无明显悬浮物（允许有少量小于1 mm的软木塞渣），净含量应符合国家质量监督检验检疫总局[2005]第75号令《定量包装商品计量监督管理办法》的要求，整批液面高度应整齐一致，软木塞要与瓶口平齐或略低于瓶口1 mm，打塞后不许有漏酒冒泡现象。6.8.5生产期间灌装车间保持现场清洁干净，地面、地沟每天冲洗干净并每晚都用5～10％漂白粉消毒，空间每周用3g/m3硫磺粉熏硫一次。生产期间灌装车间保持现场清洁干净，地面、地沟每天冲洗干净并保持空气流通，如果需要每晚都用5～10％漂白粉消毒，空间每周用3g/m3硫磺粉熏硫一次。 |
| 总评 | 标准制定非常必要，内容全面，对企业生产、销售指导价值高。 |

专家征求意见表

标准名称：贺兰山东麓产区干白葡萄酒生产技术规程

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 姓 名 | 罗耀文 | 单位名称 | 宁夏圣路易·丁酒庄 |
| 职称/职务 | 总工 | 单位性质 | 生产 销售 |
| 问题与建议 | 1. 在规范性引用文件中缺少 GB/T15037 葡萄酒2. 在 5.2 葡萄生长环境中只有大气与灌溉用水，难道不需要土壤？应加入GB15618 土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准，并在规范性引用文件添加。3. 在 5.4.1 中生青粒应≤2％L， “L”是笔误吧？4. 在 5.4.4 中，酿造白葡萄酒的葡萄含糖量不低于 180g/L，既然是干白的操作规程，此处应改为干白。5. 在 5.4.5 中不得杀菌剂的时间规定太短，建议 20 天以上。6. 在 6.1.1 中规定要粒选，请问有几个厂家能做到？7. 在 6.1 中为什么要排除整粒压榨工艺？8. 在 7.1.4 中规定了使用 1.5～2％氢氧化钠水溶液，难道不能使用其他清洗消毒剂？9. 在6.3.1中规定压榨取汁采用气囊压榨机， 难道没气囊压榨机就不能生产干白？而且惰性气体保护并非必要。10.在 6.3.2 中排除了其他澄清方式，比如皂土澄清不能用吗？11.在 6.3.4 中，同 7.1.4 不能规定死清洗消毒剂。12.在 6.4.1 规定 70-80%装罐量，难道只有 50%就不能生产干白？建议改为 80%以下。13.在 6.4.2 及 6.4.4 桂中规定的温度难道是最佳温度？建议放宽范围。 6.4.4 规定太死，不适合现场操作。14.在 6.4.5 同样消毒剂的问题。6.4.5 的 F 项不适合。15.在 6.5.5 的消毒剂及空间消毒同样不适合，不是唯一选择。16.在 6.6.2 规定过细，不适合具体操作，加晶种不是必须。17.在 6.7.2 的膜过滤不是必须的。18.在 6.6.7 规定不适合。19.在 6.8 中也存在清洗消毒剂的问题。 |
| 总评 | 很多细节规定过细，不适合生产中操作，且很多规定有唯一性，也许会错过更好的材料选择或者更合理的操作，毕竟贺兰山东麓干白葡萄酒不是大单瓶，应该有更大的选择余地生产不同风格的干白葡萄酒。 |

专家征求意见表

标准名称：贺兰山东麓产区干白葡萄酒生产技术规程

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 姓 名 | 张艳 | 单位名称 | 宁夏农产品质量标准与检测技术研究所 |
| 职称/职务 | 研究员 | 单位性质 | 生产 销售 大专院校 **科研**行业主管 **检测机构** 其它 |
| 问题与建议 | 1、范围中：本标准规定了干白葡萄酒生产过程的生产工艺流程、葡萄原料控制、酿造过程控制、食品添加剂管理、质量管理和卫生管理等环节的基本要求和管理理准则。2、规范性引用文件中：增加GB/T 150373、5.1原料产地要求：原料必须来自GB/T19504规定的保护范围的**什么品种的葡萄**是否需要说明？4、5.2葡萄生长环境：产地环境应符合GB3095的规定；灌溉水应符合GB5084的规定。（或合并5.1和5.2）5、5.3葡萄生产要求：酿酒葡萄生产过程中化肥、农药使用应符合GB/T393、GB/T394的规定。（如果有生产规程，也可直接引用）6、5.4.1生青粒应≤2％L，去掉：L7、5.4.4葡萄产量应控制在小于12000kg/ ha，含糖量大于180g/kg。8、5.4.5农药残留量应符合GB 2763的规定9、5.5.1“根据葡萄成熟度监测情况”是什么情况？如何监测？是根据5.4的要求吗？要描述清楚。10、6.2.3“冷浸渍时可加入**一定量**浸渍果胶酶，提高冷浸渍效果，但果胶酶与二氧化硫不可同时添加。” 果胶酶该加多少？果胶酶与二氧化硫如何加？要叙述清楚。11、6.3.3压榨出来的果汁，可用酒石酸增酸，用碳酸钙或碳酸氢钾降酸，调整滴定酸至6 g/L—7.5g/L，12、6.4.3“当酒精度达不到要求时”有具体要求吗？需要说明吗？“2.0%vol酒精”表述不清楚。**总体积（吨）**：体积不能用质量单位表示。13、所有单位用字母表示，有区间范围的，前后都要有单位。14、去掉7.2条，符合GB2760及相关法规、标准的规定就可以了。15、8.1条中，增加GB 2758 |
| 总评 | 符合产业要求，建议进一步修改完善后分布。 |

专家征求意见表

标准名称：贺兰山东麓产区干白葡萄酒生产技术规程

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 姓名： | 张福庆 | 单位名称 | 中法合营王朝葡萄酿酒有限公司 |
| 职称/职务 | 研究员/总工 | 单位性质 | **生产 销售** 大专院校 科研行业主管 检测机构 其它 |
| 问题与建议 | 1、4. 生产工艺流程图中的“冷浸渍”是否为必须。2、5.1原料产地要求中原料必须来自GB/T19504规定的保护范围，是否应该用括号〔GB/T19504〕。3、5.4.1原料葡萄必须成熟良好一致，具有本品种色泽，生青粒应≤2％L；L去掉。4、5.4.3单品种加工的其纯度应≥95%。是否为纯正度。5、5.4原料质量要求中下面是否每一段落完了用句号（。）而不是用分号（；）。6、5.5.4器不可太满，避免运输过程压损。去掉此句话，因为和5.5.5重复。7、5.5.5进厂的原料须在24小时内破碎加工完毕。是否为须在采后24小时。8、6.1.3二氧化硫50mg/L—100 mg/L。第一个mg/L去掉。9、6.1.4用1.5～2％氢氧化钠水溶液消毒，氢氧化钠浓度是否“高”。6.1.4生产前中保持现场清洁卫生，去掉前。10、6.3.3可用酒石酸增酸或用碳酸钙或碳酸氢钾降酸或，去掉或。11、6.3.4再用1.5～2％氢氧化钠水溶液消毒，再用清水冲洗干净，生产前中保持现场清洁卫生，氢氧化钠浓度是否高，前去掉。12、6.4.4补加游离SO2至25～40mg/L陈酿，浓度是否低了些。13、6.4.5 c）器具在使用前必须用1.5-2% H2SO3溶液或蒸气消毒，改为“亚硫酸”或“H2SO3”，另外浓度是否高了些。14、6.5.3陈酿期间应定期检查外观并添酒或充氮和取酒，改为“氮气”。15、6.5.5陈酿过程卫生控制中b）地面、地沟每周用5-10％漂白粉溶液消毒一次，浓度是否高，频次是否多。16、6.6.1陈酿结束后的酒，加“的”。6.6.2下胶澄清时间为15～30天，……保温15天后开始检测冷稳定性，两个时间是否长了些，保温是否有个时间范围。17、6.7.2精滤孔径一般为：0.45～0.8μm；去掉冒号，分号改为逗号。18、6.7.6滤芯每天使用完毕后用清水冲洗干净，用80-100℃热水顺流冲洗30分钟后将水放掉，重新再装入80-100℃水浸泡一夜，水温至100℃是否过热？19、6.8.2再用蒸汽杀菌10-30分钟即可，加“可”。6.8.3灌装打塞后酒液酒液应清亮透明，无明显悬浮物（允许有少量小于1 mm的软木塞渣），去掉一个酒液，少量是多少，具体数量？20、6.8.5生产期间灌装车间保持现场清洁干净，地面、地沟每天冲洗干净并每晚都用5～10％漂白粉消毒，空间每周用3g/m3硫磺粉熏硫一次。漂白粉使用频次和浓度是否高，熏硫频次是否高。21、建议：到宁夏葡萄酒生产企业调研，然后修改，以便更切合实际。 |
| 总评 | 标准很必要，个别地方需要到宁夏葡萄酒企业调研，结合实际进行修改，以指导生产。 |

专家征求意见表

标准名称：贺兰山东麓产区干白葡萄酒生产技术规程

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 姓名： | 李记明 | 单位名称 | 张裕葡萄酿酒股份有限公司 |
| 职称/职务 | 研究员 | 单位性质 | **生产 销售** 大专院校 科研行业主管 检测机构 其它 |
| 问题与建议 | 《贺兰山东麓产区干白葡萄酒生产技术规程》的制定与实施，对于规范产区干白葡萄酒生产，提升产品质量水平具有重要意义。但需要在以下方面予以完善：1. 生产技术规程应该从原料开始，所以，应该有明确的品种要求，原料质量要求。包括：主要的葡萄品种，葡萄原料的糖度、酸度、PH值，果实外观质量等指标。
2. 应有产品质量要求：包括产品的感官质量描述、主要理化指标、安全性指标等；
3. 产品类型划分上：果香型与陈酿型，对应的工艺不同点应予以清晰描述。
4. 引用的产品标准应该包括葡萄酒GB/T15037。
 |
| 总评 |  |

专家征求意见表

标准名称：贺兰山东麓产区干白葡萄酒生产技术规程

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 姓名： | 冯晓霞 | 单位名称 | 宁夏贺麓葡萄酒业有限公司 |
| 职称/职务 | 总工程师 | 单位性质 | 葡萄生产企业  |
| 问题与建议 | 1、原料（还原糖不低于195克/升、总酸不高于9.5克/升）→检验合格 → 分选 → 除梗破碎→压榨取汁 → 澄清处理→接种酵母→ 控温发酵 → 陈酿 → 调配→ 澄清稳定性处理→除菌过滤→灌装包装 →成品。* + 1. 在原料成熟完好（还原糖不低于200克/升、总酸不高于9克/升）和健康卫生良好的情况下，可进行冷浸渍，增加酒体厚度和复杂度。
		2. 冷浸渍温度为5—8℃，时间12—24小时。
		3. 冷浸渍时可加入一定量浸渍果胶酶，提高冷浸渍效果，但果胶酶与二氧化硫不可同时添加。

2、发酵时清汁装料为罐容积的80%以下，浑汁装料为罐容积的70%以下。3、发酵季节结束后，长期不用的管道清洗消毒（控干）后两端用聚乙烯袋套严，放置于托盘上整齐摆放在指定位置处。4陈酿期间每月对挥发酸、游离SO2检测一次，每季度总SO2检测一次，游离SO2控制在20—35mg/L，总SO2不超过200mg/L（**防腐剂限高**）。5、调配和澄清稳定处理过程中注意满罐或充氮防止氧化，游离SO2控制在20～35mg/L（**防腐剂限高**）。6、若较长时间不生产时，滤芯应清洗干净，并用70-75%酒精或300-350PPM的二氧化硫水溶液密闭保存。7、既然是贺兰山东麓产区干白葡萄酒生产技术规程，建议对发酵前葡萄汁的理化调整就没有必要进行降酸或加糖（包括浓缩葡萄汁）处理（**原料应该规定下限-明确底线**）。 |
| 总评 | 既然是贺兰山东麓产区葡萄酒操作规程，还是应该体现产地生态优势（**防腐剂要限高，原料要求明确底线**）。若葡萄成熟度不够的葡萄（葡萄还原糖低于195克/升、总酸超过9.5克/升的白葡萄），就不应该酿造贺兰山东麓产区干白葡萄酒。 |

