

სააქციო საზოგადოება „სარაჯიშვილი“

„ვაშლი“



სს „სარაჯიშვილი“

გენერალური დირექტორი

ზ.ზუბუტეიშვილი

„ვ.“ „ვარკარი“ 2024წ.

ქართული ბრენდის დამზადების

ტექნოლოგიური ინსტრუქცია

თბილისი - 2024 წ.

ქართული ახალგაზრდა ღვინის ბრენდის დამზადების ტექნოლოგიური ინსტრუქცია  
სს „სარაჯიშვილში“

სს „სარაჯიშვილში“ დამზადებული ბრენდის წარმოების ტექნოლოგიური პროცესი ემყარება ბრენდის წარმოების ტექნოლოგიას, რომელიც ითვალისწინებს: ყურძნის შერჩევა - გადამუშავებასა და საბრენდე ღვინომასალის მიღებას, ღვინომასალის გამოხდას, ღვინის დისტილაციის დავარგებას და კუპაჟს. ბრენდი თავისი ქიმიური შემადგენლობითა და ორგანოლექტიკური მახასიათებლებით უნდა შეესაბამებოდეს „საქართველოს კანონს ვაზისა და ღვინის შესახებ“, საქართველოში მოქმედ ტექნიკურ რეგლამენტს და სხვა საკანონმდებლო და კანონქვემდებარე ნორმატიულ აქტებს.

• **1. ბრენდის დამზადება (კუპაჟი)**

კუპაჟი არის ბრენდის დამზადების ტექნოლოგიურ ჯაჭვში ერთ-ერთი ეტაპი, რომლის შემდეგ რჩება ბრენდის დამუშავება და ჩამოსხმა.

ბრენდის კუპაჟში მონაწილეობას იღებს ოთხი ძირითადი კომპონენტი. ესენია:

- ღვინის დისტილატი;

ბრენდისათვის დამახასიათებელი განსაკუთრებული მახასიათებლების შესაძენად აუცილებელია ახალგაზრდა ღვინის დისტილაციის მუხის მერქანთან გარკვეული დროით კონტაქტი.

- დარბილებული წყალი;

- შაქრის ვაჟინი (სიროფი);

- კარამელიზირებული შაქარი (კოლერი)

ბრენდის კატეგორიის ტიპურობის მისაღწევად, ზოგიერთ შემთხვევაში, დასაშვებია კუპაჟში მუხის ექსტრაქტისა და დავარგებული დისტილაციის ან ბრენდის დამატება.

1.1. ღვინის დისტილატი კუპაჟის მთავარ შემადგენელს წარმოადგენს. მისი შემადგენლობა და მახასიათებლები ძირითადად განაპირობებს მომავალი ბრენდის ორგანოლექტიკურ

მაჩვენებლებს. ჩვეულებრივ, კუპაჟში შესაძლოა გამოყენებული იქნეს რამდენიმე სახის ღვინის დისტილატის ნარევი (კომპოზიცია), ამა თუ იმ მარკის ან კატეგორიის ორგანოლეპტიკურად მაქსიმალურად იდენტური ბრენდების მისაღებად.

1.2. დარბილებული წყალი კუპაჟის მეორე კომპონენტია, რომლის ხარისხზე დიდად არის დამოკიდებული მზა ბრენდის ხარისხი და სტაბილურობა. დარბილებული წყალი მზადდება სტანდარტული სასმელი წყლის გატარებით სპეციალურ იონმცვლელ აპარატებში სიხისტის არაუმეტეს 0,36 მგ-ექვ/დმ<sup>3</sup>-მდე დაყვანით.

1.3. შაქრის ვაჟინი (სიროფი) იხარშება სპეციალურ, დამრევებით აღჭურვილ დანადგარში რაფინირებული ან არარაფინირებული შაქრიდან. პროცესშივე ხდება საქაროზის ინვერსია ლიმონმჟავით. სიროფს კუპაჟში ამატებენ, ამა თუ იმ მარკისათვის წინასწარ დადგენილი ოდენობით ბრენდის დასარბილებლად.

1.4. კოლერი ემატება კუპაჟს ბრენდის ფერის სტანდარტით გათვალისწინებულ შეფერვამდე მისაყვანად. გარდა ამისა, სწორად მომზადებული კოლერი დადებითად მოქმედებს ბრენდის ხარისხზე და, განსაკუთრებით, ახალგაზრდა ბრენდის ბუკეტის ფორმირებაზე. ასევე ცნობილია, რომ კოლერის დამატება ღვინის დისტილატზე და შემდგომ მისი თბური დამუშავება მნიშვნელოვნად აჩქარებს ღვინის დისტილატის დავარგების პროცესს.

კუპაჟში მონაწილე დისტილატების ოპტიმალური კომპოზიციის შერჩევის შემდეგ ხდება კუპაჟში მონაწილე ყველა სხვა დანარჩენი კომპონენტების რაოდენობრივი დაანგარიშება, რის სფუძველზეც მზადდება მიკროკუპაჟი. სადეგუსტაციო კომისიის მიერ მიკროკუპაჟის დადებითი შეფასების შემთხვევაში მზადდება საწარმოო კუპაჟი, რის შემდეგაც ახალდაკუპაჟებული ბრენდი იფილტრება და გადის კუპაჟის შემდგომ დასვენების პროცესს. აღნიშნული ტექნოლოგიური ოპერაცია მიზანშეწონილია და ხორციელდება კუპაჟში შემავალი ოთხივე კომპონენტის სრული ასიმილაციისათვის.

## 2. ტექნიკური მოთხოვნები

ბრენდის დასამზადებლად გამოიყენება შემდეგი ნედლეული:

2.1. - ახალგაზრდა ღვინისგან გამოხდილი, არანაკლებ ექვსთვიანი დავარგების ღვინის დისტილატი, რომელიც ფიზიკო-ქიმიური შემადგენლობითა და ორგანოლეპტიკური მახასიათებლებით უნდა აკმაყოფილებდეს ცხრილი #1-ის მოთხოვნებს:



## ცხრილი #1

მაჩვენებლის დასახელება	მახასიათებელი, ნორმა
გარეგნული სახე	გამჭვირვალე სითხე, ნალექისა და მექანიკური მინარევების გარეშე
ფერი	ღია ჩალისფერიდან მუქ ოქროსფერამდე
ბუკეტი (არომატი)	მდიდარი, დახვეწილი, მუხის კომპონენტების ნაზი სურნელიდან მსუბუქად გამოხატული ყვავილოვანი, ვანილისა და შოკოლადის ტონებამდე
გემო	ღვინის ნახადის დამახასიათებელი, მწველი, მუხის ტონებით.
ეთილის სპირტის მოცულობითი წილი, %მოც	< 76
უმაღლესი სპირტების მოცულობითი წილი იზოამილის სპირტზე გადაანგარიშებით, მგ/100სმ <sup>3</sup> უწყლო სპირტში	170,0 – 500,0
ალდეჰიდების მასური კონცენტრაცია ძმარმჟავა ალდეჰიდზე გადაანგარიშებით, მგ/100სმ <sup>3</sup> უწყლო სპირტში	5,0 – 50,0
საშუალო ეთერების მასური კონცენტრაცია ძმარმჟავა ეთილის ეთერზე გადაანგარიშებით, მგ/100სმ <sup>3</sup> უწყლო სპირტში	50,0 – 270,0
მქროლავი მჟავების მასური კონცენტრაცია ძმარმჟავაზე გადაანგარიშებით, მგ/100სმ <sup>3</sup> უწყლო სპირტში, არა უმეტეს	250,0
ფურფუროლის მასური კონცენტრაცია, მგ/100სმ <sup>3</sup> უწყლო სპირტში	3,0
მეთილის სპირტის მასური კონცენტრაცია, გ/დმ <sup>3</sup> უწყლო სპირტში, არა უმეტეს	1,2
საერთო გოგირდოვანი მჟავის მასური კონცენტრაცია, გ/დმ <sup>3</sup> , არა უმეტეს	40,0
სპილენძის მასური კონცენტრაცია, მგ/დმ <sup>3</sup> , არა უმეტეს	8,0
რკინის მასური კონცენტრაცია, მგ/დმ <sup>3</sup> , არა უმეტეს	1,0
აქროლადი ნივთიერებების შემცველობა გ/1000სმ <sup>3</sup> უწყლო სპირტში არა ნაკლებ	1,25

აღნიშნული ტექნოლოგიური ინსტრუქცია ვრცელდება შემდეგ ბრენდებზე:

- ქართული ღვინის ბრენდი «სარაჯიშვილი 3 ვარსკვლავი»
- ქართული ღვინის ბრენდი «სარაჯიშვილი VS»
- ქართული ღვინის ბრენდი «სარაჯიშვილი 5 ვარსკვლავი»

**ტექნიკური მოთხოვნები ახალგაზრდა ღვინის ბრენდისადმი**

- ქართული ღვინის ბრენდი «სარაჯიშვილი 3 ვარსკვლავი» - დამზადებული ექვსი თვიდან 3 წლამდე დავარგებული ღვინის დისტილაციისგან;
- ქართული ღვინის ბრენდი «სარაჯიშვილი VS» - დამზადებული ექვსი თვიდან 3 წლამდე დავარგებული ღვინის დისტილაციისგან;
- ქართული ბრენდი «სარაჯიშვილი 5 ვარსკვლავი» - დამზადებული ექვსი თვიდან 5 წლამდე დავარგებული ღვინის დისტილაციისგან;

ორგანოლექტიკური მახასიათებლებით ბრენდი უნდა შეესაბამებოდეს ცხრილი #2-ში მოცემულ მაჩვენებლებს

ცხრილი # 2

მაჩვენებლის დასახელება	ნორმები ბრენდ „სარაჯიშვილისათვის“		
	3*	VS	5*
გარეგნული სახე	გამჭვირვალე სითხე, ნალექისა და მექანიკური მინარევების გარეშე		
ფერი	ჩალისფერიდან -ღია ოქროსფერი	ოქროსფერიდან -მუქ ოქროსფერამდე	
ბუკეტი (არომატი)	სასიამოვნო, ჰარმონიული, რბილი, დამახასიათებელი კონკრეტული დასახელების ბრენდისათვის, უცხო არომატისა და გემოს გარეშე		

ფიზიკურ-ქიმიური მახასიათებლებით ბრენდი უნდა აკმაყოფილებდეს ცხრილი #3-ის მოთხოვნებს

ცხრილი #3

მაჩვენებლის დასახელება	ნორმები ბრენდ „სარაჯიშვილისათვის“		
	3*	VS	5*
ეთილის სპირტის მოცულობითი წილი, %მოც	40.0	40.0	40.0
შაქრის მასური კონცენტრაცია ინვერსიულ შაქარზე გადაანგარიშებით, გ/დმ <sup>3</sup>	<15	12-15	15
მეთილის სპირტის მასური კონცენტრაცია, გ/დმ <sup>3</sup> , არა უმეტეს	2.0		
რკინის მასური კონცენტრაცია, მგ/დმ <sup>3</sup> , არა უმეტეს	1.5		
სპილენძის მასური კონცენტრაცია, მგ/დმ <sup>3</sup> , არა უმეტეს	5.0		

შენიშვნა: სამომხმარებლო ტარაში ჩამოსხმული პროდუქციისათვის დასაშვებია გადახრები:

- ეთილის სპირტის მოცულობითი წილიდან შეადგენს:  $\pm 0,3\%$ ;
- შაქრის მასური კონცენტრაციიდან შეადგენს:  $\pm 2,0\text{გ/დმ}^3$ .

2.5. ტოქსიკური ელემენტების და რადიონუკლიდების შემცველობა ბრენდში არ უნდა აღემატებოდეს ნედლეულისა და საკვები პროდუქტებისათვის დადგენილ ხარისხისა და ჰიგიენური მოთხოვნების ნორმებს.

ნიმუშის აღება, ჩამოსხმა, მარკირება, ტრანსპორტირება და შენახვა წარმოებს საქართველოს კანონმდებლობითა და კანონქვემდებარე ნორმატიული აქტებით გათვალისწინებული წესით.

(ბოთლში ჩამოსხმული ბრენდი უნდა ინახებოდეს გარეშე სუნისგან დაცულ, დახურულ შენობებში, სადაც მკაცრად უნდა იყოს დაცული ტემპერატურული რეჟიმი და იგი უნდა მერყეობდეს  $+ 5^{\circ}\text{C}$  - დან  $+ 25^{\circ}\text{C}$  - ის ფარგლებში. ასევე, ბრენდის ბოთლები აუცილებლად უნდა იყოს დაცული მზის სხივების პირდაპირი ზემოქმედებისაგან.)

- დამამზადებლის გარანტია

დამამზადებელი იძლევა გარანტიას მის მიერ დამზადებული პროდუქციის ვარგისიანობასა და უვნებლობაზე, მოცემული ტექნოლოგიური ინსტრუქციით გათვალისწინებულ ყველა პირობებთან შესაბამისობაზე იმ შემთხვევაში, თუ დაცული იქნება ტრანსპორტირებისა და შენახვის შესაბამისი პირობები.

ხარისხის დირექტორი

დ.აბზიანიძე