

화를 이루었으며, 로제는 적색도가 높은 색상과 상큼한 신맛과 단맛이 조화를 이룬 것으로 판단된다.

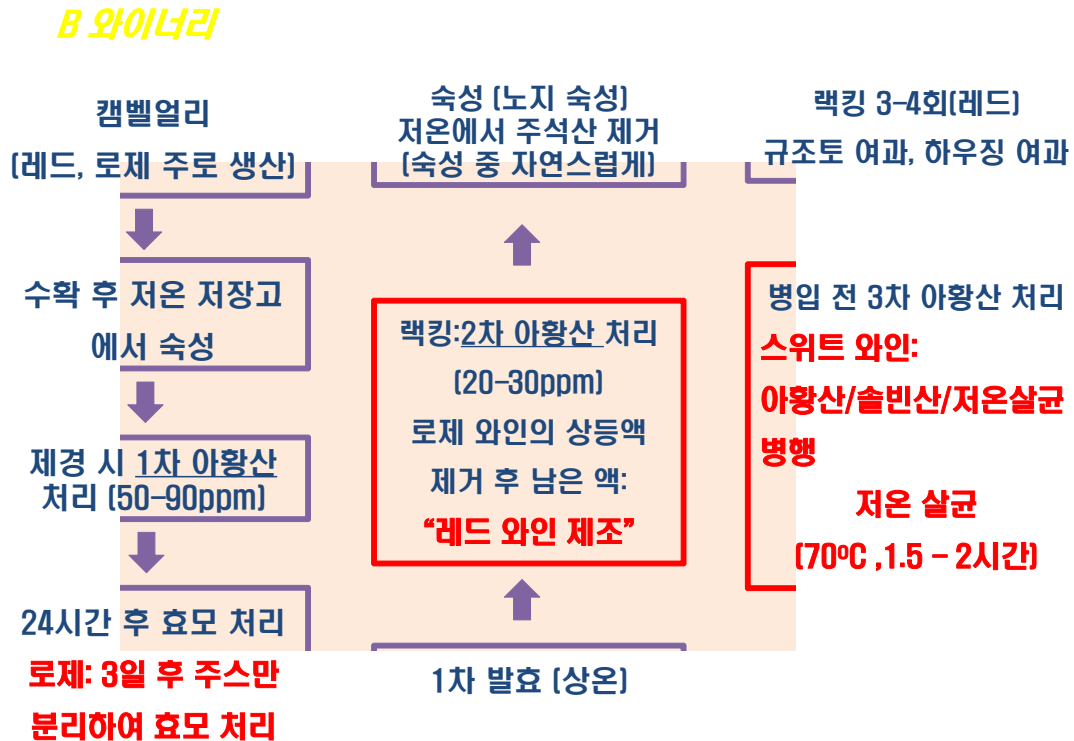


그림 2. B 와이너리의 제조 공정 및 공정상의 특징-레드스위트 및 로제 와인

(다) C 와이너리-화이트와인 제조공정과 품질과의 관계 : 화이트 와인

C 와이너리는 수확 후 즉시 양조를 하였으며, 제경·파쇄시 아황산염을 100ppm 처리하였다. 화이트 와인은 8°C에서 저온 발효하였으며 포도를 제경·파쇄한 후 1일 후 보당 한 후 2일차에 효모를 처리하였다. 유압식 압착기를 사용하여 발효 7~10일후에 압착하였으며 랙킹시 아황산염을 500ppm을 첨가하였다. 그 후 랙킹을 2~3회 추가하였다. 숙성 시설의 온도는 12~20°C였으며 숙성은 1~2개월하였다. 규조토 여과기를 사용하여 여과한 후 병입전 3차 아황산 처리를 하였으며 스위트 와인의 경우 솔빈산염을 첨가하여 병입하였으며, 병입은 출고전에 하고 탱크상에서는 질소 충전을 실시하였다. 이와 같이 하여 만든 화이트 와인은 당도는 11.7°Brix였으며 유리 아황산과 총아황산 함량은 각각 3.67, 21.33 mg/L로 나타났다. 유리당의 총합은 5.84%였으며 사과산 함량은 5.088 mg/L이었으며 malolactic 발효는 진행되지 않았다. 관능평가 결과 “양호”로 평가되었다.