

# 新型白酒及影响新型白酒质量的主要因素

张继影,张 倩

(安徽省临泉县泉滨加工有限公司,安徽 临泉 236400)

**摘 要:** 新型白酒就是采用食用酒精为主要原料,配以多种食用香料、优质固态法基酒或特制的调味、调香液,进行勾兑与调味,调整酒中的酸、酯比,使之达到名优白酒的标准或所需国家标准的白酒。新型白酒具有酒质柔和、爽净、甘冽,酒体清澈透明,可塑性强,出酒率高、优质品率高等特点。影响新型白酒质量的主要因素有原料、生产工艺与蒸馏设备及勾兑调味等因素。(孙悟)

**关键词:** 新型白酒; 质量; 影响因素

中图分类号:TS262.3;TS261.4 文献标识码:B 文章编号:1001-9286(2005)11-0105-02

## New Type Liquor & The Factors Influencing the Quality of New Type Liquor

ZHANG Ji-ying and ZHANG Qian

(Quanbin Processing Co. Ltd., Linquan, Anhui 236400, China)

**Abstract:** New type liquor is developed as the following procedures: edible alcohol as main raw materials, compounding with multiple edible flavoring substances, quality base liquor by solid fermentation, or special flavoring liquid, then after blending and liquor flavoring, the ratio of acids and esters regulated to meet national quality liquor standards. New type liquor had the advantages of soft and clear liquor taste, transparent in color, high liquor yield, high plasticity, and high quality product rate etc. The main factors influencing the quality of new type liquor included raw materials, production techniques, distillation equipments, and blending and flavoring operations etc. (Tran. by YUE Yang)

**Key words:** new type liquor; quality; influencing

李大和老师在《酿酒科技》2005 年第 6 期“提高新型白酒质量的关键技术”<sup>[1]</sup>(以下简称“提文”)一文中,再次阐述了新型白酒的特点:“香气柔和、绵甜自然、酸酯谐调、口味干净”。在当前市场经济大潮的冲击下,白酒行业强手如林,竞争尤为激烈。“固态发酵”、“老五甑”等传统工艺一统天下的格局受到新的挑战。“提文”中谈到“据业内人士估计,其年产量占全国白酒产量的 70% 以上”,这说明新型白酒已被越来越多的人士所认同,成为现代白酒家族中的“新成员”。下面就新型白酒以及影响其质量的主要因素谈谈笔者的见解。

前些年,一些“不冒烟”的非法厂家,利用“三精一水一格拉(意为搅拌)”生产的低劣白酒,冒充新型白酒,冲斥市场,蒙蔽消费者。由于这种劣质酒品的冲击,新型白酒的形象遭到了严重破坏,使人们对新型白酒产生了误解,制约了新型白酒的发展。

其实,所谓新型白酒,就是采用食用酒精为主要原

料,配以多种食用香料(各类酸、酯、醇、醛等微量芳香物质)、优质固态法基酒或特制的调味、调香液,进行勾兑与调味,调整酒中的酸、酯比,使之达到名优白酒的标准或所需国家标准。一般界定新型白酒与传统白酒的方法多以加入食用酒精含量的多少来划分。当加入食用酒精的含量超过一半(高于 51%)时,就属于新型白酒的范畴;反之,如果低于一半的含量就应归于传统白酒之列。但是,大家都知道,人们通常所说的“酒”,本身就是含有酒精的饮料,至于说某种酒是食用酒精含量多一些,或者说传统白酒含量多一些,目前尚无法检测。但是,新型白酒在白酒业内方兴未艾已成为不争的事实。新型白酒之所以有一定的市场空间和发展潜力,就是因为其具有传统固态发酵白酒所不能比的质量特色。

### 1 新型白酒的独特优势

#### 1.1 酒质柔和、爽净、甘冽

收稿日期:2005-07-12

作者简介:张继影(1971-),女,大专,注册质量工程师,发表论文数篇。

传统固态发酵方法酿制的白酒,酒精和各种微量芳香物质是在发酵过程中自然生成的。但是,由于其发酵周期长,工艺复杂,在形成有益成分的同时,也有可能因多种原因生成不利甚至有害的物质。传统工艺生产的高档优质白酒,自然质量上乘,但优质品率不高。所谓美酒不宜多饮,只可浅斟慢酌,细细品味;而新型白酒由于微量成分偏少,因而酒质绵甜、纯净、柔和、爽冽,能给人以“大口喝酒”的新感觉。

### 1.2 酒体清澈透明

引起白酒混浊的成分,主要是由棕榈酸乙酯、油酸乙酯、亚油酸乙酯等高级脂肪酸乙酯引起的,这些物质主要是在固态发酵过程中形成的。而新型白酒多以液态发酵的食用酒精为主要原料,其发酵周期短,不易生成各种芳香族物质。因而酒体清澈透明,一般可任意降度(加水或加冰),不会出现混浊现象。加浆用水可直接采用优质深井水,不需进行特别处理,固形物含量也远低于传统工艺生产的白酒。深井水中所含矿物质丰富,使酒体不仅透明度高,而且丰满、适口。

### 1.3 可塑性强

新型白酒多以食用酒精为原料,具有酸、酯、醛、醇等微量成分含量低的特点,且酒体纯净。因而可根据需要任意调整微量芳香物质的含量,以达到满意的酸、酯比,所以,可操作性很强,适用于各种香型的白酒。

### 1.4 出酒率高、优质品率也高

新型白酒的迅速发展,其中最主要的原因是其出酒率高,能节约能源,提高经济效益。而且优质品率很高,可达 98% 以上,而传统工艺生产的白酒优质品率甚至达不到 50%。从节约能源方面考虑,国家提倡白酒行业走新型白酒的路子,新型白酒已成为现代白酒行业发展的方向。

## 2 影响新型白酒质量的主要因素

“提文”中列举的提高新型白酒质量的因素有:食用酒精、基酒与调味酒、食品添加剂、加浆用水以及勾调技术等。这些因素是构建新型白酒的框架,每一个环节都很关键,因此必须把好每一道工序的质量关。

### 2.1 原料的选用

新型白酒主要以食用酒精为依托,所以对食用酒精的质量应严格把关。近年来,不少厂家的科研人员已开始了对新型白酒的研究。传统的以薯类为原料生产的酒精,因原料存储过程中容易产生邪杂味(如薯干味、霉味、苦味等),这些怪杂味会或多或少带入酒精中,严重影响食用酒精的感官质量,已不能适应新型白酒的要

求。目前,不少厂家多以玉米为原料生产优质食用酒精。我们经过多年研究,分别用玉米、大米、小麦、红粮等纯粮为原料酿制出不同风味的优质食用酒精。这些纯粮酒精除质量上乘以外,还具有特有的粮食香味,是薯类酒精无法比拟的。且酒体纯净,几乎不含杂质,安全卫生,可作为新型白酒的首选原料。

### 2.2 生产工艺与蒸馏设备

另外,生产工艺与蒸馏设备对食用酒精质量的影响也尤为重要。随着科技的发展,以前认为很高的标准,在今天看来还是定得太低了。GB10343-1989 中的优级食用酒精质量标准(以对人体伤害较大的甲醇为例)中甲醇为 $\leq 0.01$  g/100 mL,仅相当于 GB10343-2002 的普通级标准( $\leq 150$  mg/L)。新标准中特级酒精甲醇标准为 $\leq 2$  mg/L,优级为 $\leq 50$  mg/L。对人体的伤害程度已微乎其微,这说明今天的酒精质量已达到了相当高的水准。传统的“三塔”蒸馏所生产的优级酒精仅能达到 10343-1989 标准,和 10343-2002 的标准相比还有一定的差距。而 GB10343-2002 标准的全部技术内容为强制条文,因此,“三塔”蒸馏已不能满足今天的食用酒精的质量要求。中档以上新型白酒的研发,必须采用纯粮原料、“六塔”蒸馏的生产工艺和设备。“六塔”蒸馏经多次精馏、提纯,使食用酒精各项理化指标与感官要求都能达到 GB10343-2002 的优级标准,因此,“六塔”蒸馏已成为当前生产优质食用酒精必备的工艺设备。

### 2.3 勾调中的注意事项

新型白酒的配制有很多种方法,一般有固液结合勾兑法、串香蒸馏法、采用酒精浸糟法等。比较常用的是固液结合勾兑法,这种方法充分发挥优质固态法白酒和液态法白酒(优级食用酒精)二者的优势,使得酒质更加完美。现简单谈谈固液勾兑的一般方法:首先选用酸、酯、醇、醛等微量芳香物质含量较高的优质曲酒作为基础酒。然后根据所需比例、口味(玉米型、红粮型、小麦型)选用不同的液态发酵法生产的优质食用酒精加浆降度,经色谱骨架成分分析后,如果各种微量成分已经符合所需标准,则只需对酒体的口感进行微调就能达到优质酒的标准。如果达不到优质酒的标准,则根据色谱分析结果,调整适宜的酸、酯比,以使成品酒达到协调、统一、丰满、爽净的优质曲酒标准。当然,勾兑技术也是影响成品酒质量的重要因素,这需要在实践中不断摸索,积累经验,才能有利于成品酒质量的提高。

### 参考文献:

- [1] 李大和.提高新型白酒质量的技术关键[J].酿酒科技,2005,(6):21-27.