

(或干酵母)进行强化发酵后再蒸馏取酒,并在底锅中加酒精进行串香。糟醅出甑变成丢糟丢掉,这样可以提高酒精的回收率。

(3)另外,在蒸馏发酵红糟时在底锅中加入酒精,取酒和串香同时进行,这种串香酒的酒质好些,但淀粉利用率较低。

第五节 蒸馏效率和发酵效率的检测分析

蒸馏效率是了解上甑技术水平、甑桶设计是否合理的方法,具体做法:称一甑重量的出窖糟醅记上总重量,拌匀后取样进行酒精含量的分析检测,得出的数据乘以糟醅总重量再换算成60度的应产酒的数量,然后与该甑糟醅所产酒的实际重量相比得出蒸馏效率。例如,检测换算该甑糟醅能产60度酒76kg,实际蒸馏的酒换算成60度产了68kg,其蒸馏效率为 $68 \div 76 \times 100\% = 89\%$ 。通过多次的反复检测可以得出上甑技术或甑桶设备是否优良,问题在哪里,最终做出正确的判断。

发酵效率的检测方法:取出窖内的发酵粮糟,取的方法是在粮糟入窖时,在窖内安放1~2块竹片(一根竹对破成两块),使竹片竹节中装满不同层次入窖粮糟。竹片长根据窖的深度和装糟的高矮来决定,能露出糟醅为准,开窖取样时把竹片从窖内糟醅中抽出,并带出窖内不同层次的发酵粮糟,上、中、下拌和均匀取样进行分析,主要分析酒精含量和淀粉含量。正常发酵糟的酒精含量为6%左右,淀粉含量8%~9%,消耗1%的淀粉可以生成纯的酒精0.7%,若残余淀粉含量为8%,但酒精含量只有3.8%,这说明窖内空气多,入窖温度偏高将淀粉变成了二氧化碳和水而损失,或生成酸使酒精生成量降低。若淀粉含量高,酒精含量低则说明发酵不良,应采取措施加以解决。检测发酵效率主要为了解窖内发酵是否正常,一般在转排时(9~10月份)窖内发酵易出现此问题,这时可用一个窖池做试验观察,封窖10~15d就可取样分析,以判断发酵是否正常,这是科学的方法、经验总结和教训能为生产提供可靠依据。