

酱香型白酒的贮存管理

陈小林,蒋英丽,程 伟

(四川古蔺郎酒厂酒体设计室,四川 古蔺 646523)

摘 要: 酱香型白酒的贮存期比较长,所占用酒库库房的面积和容器的数量大,贮存过程中酒的损耗也较大。对其贮存期间进行科学合理管理,能够降低酒的损耗,提高酒的老熟速度,从而为企业降低成本,增加效益。

关键词: 企业管理; 半成品等级; 容器; 盘勾; 酒损

中图分类号:TS262.33;TS261.48;F27 文献标识码:D 文章编号:1001-9286(2005)01-0105-02

Investigation on Storage Management of Maotai-flavor Liquor

CHEN Xiao-lin, JIANG Ying-li and CHENG Wei

(Liquor Body Design Department of Gulin Langjiu Distillery, Gulin, Sichuan 646523, China)

Abstract: In view of the long storage period of Maotai-flavor liquor, large liquor depot area, massive usage of liquor containers, and high liquor wastage during storage, scientific storage management would reduce liquor wastage and accelerate liquor aging, which could reduce production cost and increase economic profits. (Tran. by YUE Yang)

Key words: enterprise management; semi-product; containers; blending; liquor wastage

酱香型白酒是我国特有的传统酒种之一,其发源于位于云贵川边界的赤水河流域。它之所以独具特色,除了特殊的地理环境和在酿酒工艺上采用“二次投粮,七次取酒”及“高温制曲,高温堆积,高温糖化发酵,高温流酒”这样与众不同的工艺外,还采用长期贮存,它的贮存期长达3年以上,比其他所有香型白酒的贮存期都要长得多,这样势必使生产单位增大贮酒库房和贮酒容器的数量,并且漫长的贮存期会使酒损增大。所以,如何搞好酱香型半成品酒库贮存期的管理,科学合理地將半成品分类贮存,降低贮存过程中产生的酒损,以达到排杂增香、增加酒体细腻感、醇厚感的贮存目的,已成为酱香型白酒生产企业十分关心的一个技术问题。

1 入库贮存时半成品等级划分与管理

1.1 分类

科学合理地划分入库半成品酒,能够最大限度地节约贮酒库房和容器,减少资金的占用,降低管理成本。酱香半成品酒主要由3种单型酒即酱香、醇甜、窖底香构成,其按质量等级分类为:

1.1.1 酱香型酒:它是以3~7次底糟或取酒后双轮底糟

醅为原料,采用特殊工艺在窖的上部进行发酵、蒸馏而得。这种酒酱香非常突出,入口醇厚细腻,空杯留香持久,具有较好的酱香风格。需指定专门的地点进行贮存。

1.1.2 醇甜型酒:一般为窖的中层糟醅发酵而得,这种酒酱香较突出,醇甜协调,尾净爽口。1~7次的大宗酒基多是这类酒,它是酱香型半成品酒的主要部分。

1.1.3 窖底香酒:由窖底部分糟醅发酵蒸馏而得,或采用特殊的双轮底工艺制成。这种酒窖底香比较突出,酒体醇厚回甜,后味较长。按窖底香的大小可分为一级、二级、三级,它是酱香型白酒较好的调味酒之一,也必须指定专门的地点进行贮存。

1.1.4 其他特殊功能酒:具特爽、酸、甜等功能。

1.1.5 次品酒:头子酒、插沙酒等。

1.2 容器

采用陶坛和不锈钢酒罐贮存。陶坛装酒前,要进行严格检查,选择质地均匀、内釉较好、光滑平整的300 kg型或500 kg型酒坛。先装清水进行实验,放置一周,不漏才用于盛酒。而且酒坛、酒罐的安放和灭火器材的配置均要遵守酒库消防安全管理的相关规定。

1.3 入库时管理

收稿日期:2004-10-13

作者简介:陈小林,(1971-),男,四川古蔺人,郎酒集团公司酒体设计室主任助理,第六届、2000届国家白酒评委。

半成品酒入库时,等级分类由工厂尝评委员会来进行尝评鉴定。符合相应等级的质量标准,酒库验收人员才能计量、分类、装入容器,并在每个容器的标牌标识上登记好品名、酒库、批次、数量、入库日期等参数,同时,做原始质量记录。装酒时不能装得过满,留 5 kg 以上,防止酒液热膨胀溢出。陶坛容器的封口一般用 2 层薄膜封扎,用有弹性的橡胶带或麻绳扎好。

2 贮存期间的管理

2.1 酒库区域划分

将酒库划分为若干区域,每个区域指定专人负责管理,每天上班、下班各检查一次,若发现封口薄膜损坏或酒坛表面有侵蚀现象或渗漏现象,就立即更换,以减少酒损失。

2.2 陶坛贮存与酒罐贮存对酒质影响

由于陶坛是由粘土烧制而成的容器,含有 SiO_2 和多种金属化合物,其内表面粗糙,存在许多的孔隙,这种结构使陶坛具有吸附作用和氧化作用。而酒罐由不锈钢做成,其表面没有这种网状结构。从效果上看,陶坛贮存的酒比酒罐老熟得快,酒体更细腻,酱香风格更突出,但是陶坛的这种多孔网状结构在装酒时要吸收一部分酒液,500 kg 新坛盛酒时一般要吸掉 3~5 kg 酒液,而酒罐贮存的酒损就比较小。故一般采用二者按一定比例贮存的方式。

2.3 露天贮存和库内贮存对酒体老熟的影响

赤水河流域四季温差变化较大,热季可达 40℃左右,冷季在 10℃左右,由于分子热运动,露天贮存的酒体老熟得要更快,同时香气也比库内贮存要大,风格也较明显,但缺点是因此而造成的酒度损失较大,同时,酒体的细腻和协调感较差一些。

2.4 如何减少贮存过程中酒的损耗

酱香半成品酒和其他香型的酒比,其在贮存过程造成的酒损耗是最大的,年损耗在 3‰左右。这不仅是因为其贮存期长,最主要的还是它的酸度很高,半成品的总酸含量高达 300 mg/100 mL 左右,在这样高酸的环境下,许多陶坛在装水时并不发生浸漏,但在装酒后经过一段时间的浸蚀,就会慢慢地产生浸漏,这就要求酒库工作人员勤于检查,一旦发现浸漏,就马上更换。同时,在选用新坛时,一定要用内釉较好的坛,因为往往是内釉较差的坛在盛装过程中才容易发生浸漏。

新坛贮酒时对酒的吸附,薄膜封口不严导致酒液挥发也是造成酒损的另一原因。贮存过程中我们发现,内釉较好的新陶坛 500 kg 型一般吸附酒 3~4 kg,而没有内釉的陶坛或内釉较差的则要吸附 7~8 kg 以上,而且容易造成酒坛发生浸漏,采用麻绳绑扎的封口造成的酒损

要比橡皮封口的要大一些。

对酱香型酒生产企业来说,每年产生的酒损也是一个令人心痛的数字。我们只要把产生酒损的这 3 个主要因素控制好,就能将损耗控制在一定范围内,从而为企业降低成本,增加效益。

2.5 贮存期间的盘勾^[1]

酱香半成品酒在贮存期间进行盘勾,主要是将 1~7 次醇甜型的大宗酒基按次别进行合并,使同一轮次酒的感官质量和理化指标达到统一的标准,主要有以下几个目的:

2.5.1 检测新酒贮存 1~2 年后的质量变化。

2.5.2 统一各次别酒体的感官质量和理化指标,为以后勾调打下坚实基础。

2.5.3 使酒体得到一次和空气充分接触搅拌的机会,加速酒体分子运动,使酒体中低沸点的硫化物等带邪杂味物质加速挥发、氧化,提高老熟速度。

3 贮存管理中的建议和措施

笔者认为,贮存期的管理始终应围绕 4 个目的来进行:一是安全;二是合理使用容器;三是如何减少酒损;四是达到排杂增香,提高酒体的醇厚感、细腻感等风格。要达到这些目的,针对目前的生产现状,提出以下建议措施:

3.1 陶坛封口尽量采用橡皮带而不用麻绳,因为橡皮带的弹性能将封口密封得很严,因此而造成的酒损也就小得多。

3.2 对酒需长时间贮存的不锈钢罐,尤其是露天贮存的上部封口也应用薄膜密封严实,露天贮存若不密封,因此而造成酒液损失每年在 0.2%(v/v)左右,是一笔大的数字。

3.3 建立一套完整的新坛入库检验制度,必须对新入库的陶坛的壁厚薄、均匀程度、有无孔隙、砂眼、浸漏情况,特别是内釉情况的好坏等参数进行检查,杜绝无内釉或内釉差的陶坛入库装酒,因为根据使用情况来看,这种坛即使装水试验时不漏,在装酒后都会毫无例外地产生浸漏现象。陶坛浸漏造成的酒损是最主要的原因,对此我们必须严加注意。

总之,酱香型白酒在贮存过程中,影响酒损和老熟程度的问题是一个多方面的,与多种因素有关的问题,只要措施得当,就能大大减少酒的贮存损耗,将其控制在一定范围内,并且提高酒体老熟的速度,为企业降低成本,增加效益。

参考文献:

- [1] 蒋英丽,程伟.酱香型白酒贮存期老熟问题探讨[J].酿酒,2003,(1):20-22.