

Y-ADY 在新工艺香雪酒中的应用试验

孙国昌

(浙江绍兴东风酒厂, 浙江 绍兴 312030)

摘要: 在大罐新工艺香雪酒生产中,采用黄酒活性干酵母代替自培酒母,干酵母用量 0.1%,糟酒分 2 次加入,可以进一步简化大罐香雪酒工艺操作,提高酿造稳定性,且所酿的酒风味质量均不受影响。

关键词: 黄酒活性干酵母; 新工艺香雪酒; 应用试验

中图分类号:TS261.1;TS262.4;TS261.4 文献标识码:B 文章编号:1001-9286(2005)11-0090-02

Application Test of Y-ADY in the Production of New Craft Xiangxue Wine

SUN Guo-chang

(Shaoxing Dongfeng Wine Plant, Shaoxing, Zhejiang 312030, China)

Abstract: Y-ADY instead of self-cultured yeast wine was used in new craft Xiangxue Wine production with its use level as 0.1% (distiller's grains liquor was added in two batches during the production), which could facilitate the techniques and improve the fermenting stability with no adverse effects on wine taste and wine quality. (Tran. by YUE Yang)

Key words: yellow rice wine active dry yeast; new craft Xiangxue Wine; application

香雪酒作为甜型绍兴酒,除了一部分作为成品酒出售外,更多的被用作基酒应用于半干型黄酒和半甜型黄酒的勾兑,随着公司规模和产量的不断扩大,手工酿制香雪酒已不能满足生产和市场需求;为此,在 20 世纪 90 年代初,我公司结合传统香雪酒酿造工艺,采用自培酒母进行大罐新工艺试验,取得成功。2004 年,考虑到在初夏进行香雪酒酿造,酒母培养易感染杂菌,酸度易超标,影响工艺质量的稳定性,同时由于香雪酒酿造过程主要为糖化工艺,酒中酵母代谢产物含量较少,所以我们试验采用黄酒活性干酵母代替自培酒母,应用于大罐新工艺黄酒酿造试验。

1 试验材料和方法

1.1 试验材料

糯米:优一级,淀粉含量大于 70%;

糟酒:公司加饭酒糟板蒸馏后的白酒,酒度 65% (v/v);

生麦曲:自然培养,公司制;

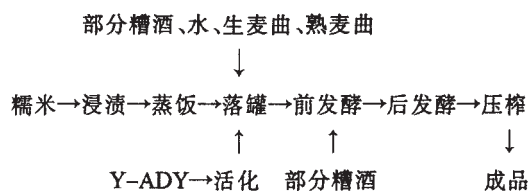
熟麦曲:苏-16 种,爆麦后通风培养制曲,糖化力在 1600 u/g,公司制;

水:鉴湖水,经公司自来水厂净化处理;

黄酒活性干酵母:安琪酵母股份有限公司生产。

1.2 试验方法

1.2.1 工艺流程



1.2.2 关键工序及工艺控制

1.2.2.1 浸渍、蒸饭及投料控制

浸渍一般为 4 d,浸米温度控制在 28℃,浸后米浆酸度在 10 g/L 左右,投料时糟烧与水勾兑后与生麦曲、熟麦曲一起加入,投料品温控制在 30℃左右。

1.2.2.2 糟酒的加入

糟酒分 2 次加入,第一次在投料时与水勾兑后一起加入,目的是使酵母适度繁殖,酒度得到一定程度的升高,第二次在发酵 4 d 后加入,以抑制酵母的作用,发酵基本中止,并使糖化酶的活性得到进一步的钝化,糖化作用得以缓慢地进行,此后糖度缓慢上升,而酒度由于

收稿日期:2005-06-29

作者简介:孙国昌(1972-),男,大专,工程师,主要研究黄酒酿造机理及微生物。

挥发而略有下降。

1.2.2.3 黄酒活性干酵母的用量与用法

黄酒活性干酵母用量为投料量的 0.1%，活化采用 38~40℃ 的自来水，1 kg 酵母加水 10~20 kg，待温度降到 34℃ 以下，投入发酵罐使用，降温时间控制在 20 min 左右，时间不宜过长，过长易导致酵母早衰。

1.2.2.4 开耙及发酵

落罐后 24 h 开头耙 1 次，前发酵每天开耙 1 次，压入后酵后静止发酵，加盖以减少酒精的挥发，整个发酵周期控制在 4 个月左右。

2 试验结果

据上面的试验方法进行大罐发酵试验，投料后由专人对发酵情况进行跟踪，得出以下结果（试验组采用黄酒活性干酵母，对照组采用自培酒母）。

2.1 第二次糟酒加入前醪液试验

第二次糟酒加入前醪液试验，各项指标结果对比见表 1。

表 1 第二次糟酒加入前醪液试验的对比结果

项目	酵母数	出芽率	酒度	酸度	糖度
对照组	0.87	9.65	16.1	5.25	102.5
试验组	1.13	10.21	16.9	5.17	98.5

从表 1 可看出，试验组的酵母数、出芽率均较高，说明活性干酵母能耐较高的酒精度，发酵 4 d 后酒度也比对照组高，酸度、糖度均比对照组低。

2.2 榨前各项指标对比

发酵醪糟在榨酒前的各项指标对比结果见表 2。

表 2 榨前发酵醪糟的各项指标对比

项目	酒度	酸度	糖度
对照组	23.2	6.69	242.5
试验组	24.1	6.47	236.5

从表 2 可知，试验组榨前酸度、还原糖均低于对照组，而酒度却比对照组略高，说明黄酒活性干酵母可以提高出酒率。另外工人师傅们也反映采用黄酒活性干酵母的试验组榨前发酵醪容易上榨，且榨后糟板残酒率也较低、较干燥。

2.3 酒质比较

酒样经感官品评对比，试验组和对照组均为色泽橙黄、清亮，味醇厚、鲜甜，具有甜型黄酒典型的风格。

3 讨论

3.1 该工艺实际效果显著，保持了传统香雪酒酿造的工艺特点，缓解了公司产量与质量的矛盾。

3.2 该工艺省去了酒母培养工艺，简化了操作工艺，节约了培菌人员和菌种管理程序，降低了水、电、汽的消耗，并在一定程度上提高了出酒率。

3.3 该工艺解决了夏天培养酒母易染菌、酸败的问题，进一步稳定了大罐新工艺香雪酒的生产工艺和产品质量。●

山东省泰安市夏张泰山酿酒设备厂 产 品 简 介

我厂是生产酿酒设备的专业厂家，产品畅销全国各地，以注册商标（望海）生产的 JFB 封闭冷却器、套管冷却器，



是肖家世代传人在祖传工艺的基础上自 1984 年研制的新型节能产品，1987 年通过省级酿酒专家鉴定，产品质量达国内先进水平，属国内首创，是一种理想的酿酒冷却设备。主要产品还有移动打茬机、灌装机、灌装线、移动式酒尾提酒器、双层节能保温甑锅、压轴流通风机、酿酒原料对辊锤式粉碎机、压纹封盖机、酒篓、酒罐等。我厂以优质的服务、可靠的质量、最低廉的价格，愿为各酿酒厂家提供理想的酿酒设备。

联系人：肖立水，肖立国

电 话：(0538) 8311090 8311292

手 机：(0) 13605383629