

# 应用液体曲制白酒成绩显著

## 天津市直沽酒厂

我们厂是一个只有几十人的小厂，在无产阶级文化大革命和批林批孔运动的推动下，全厂革命职工以大庆为榜样，奋发图强，自力更生，大搞技术革新和技术革命，使白酒产量不断增加，产品质量不断提高。为了改善劳动条件，节约工业用粮，去年又试验成功液体曲生产白酒的新工艺。在天津工业微生物研究所的大力支持下，采用黑曲霉 3912-12 新菌种，以 5% 玉米粉、1.5% 豆饼粉、1% 米糠为培养基，在  $31 \pm 1^\circ\text{C}$ 、通气 1:0.08 (V/V/分)、搅拌 160—170 转/分条件下培养 88 小时，终止发酵，滤除菌体，以此培养液代替固体曲生产白酒，取得了显著成绩。

使用液体曲生产白酒，排除了装甑、出甑、扬凉、上

池、出曲等笨重的体力劳动，而且节约了大量的制曲用粮，降低了粮耗，提高了原料用粮的出酒率。固体曲生产中，每日需用麸皮 2000 斤，折合粮食 630 斤，而液体曲用粮只需 258 斤，每年可为国家节约粮食 92.7 吨，另外，使用液体曲以后，原粮出酒率比用固体曲时提高 2%，每年可节粮 30 吨，合计全年节粮 122.7 吨。

液体曲生产不易染杂菌，便于操作管理，还节省了大面积的贮曲厂房。液体曲白酒经色谱分析、品尝鉴定，确认达到了固体曲白酒的质量标准。所含醋酸乙酯、乳酸乙酯较高，酒味清香。对白酒质量干扰较大的异戊醇含量较低，异丁醇没有检出。各项常规分析指标均符合标准。