

原酒之形 | Vinification

郎酒 12 万吨存酒够喝七八年 坚持手工酿造

张丰

2017年7月15日,来自全国各地的品酒大师、白酒行业专家、经济领域专家和媒体大腕们来到青花郎的原产地四川古蔺县二郎镇,亲眼目睹、亲身感受了青花郎生在赤水河、长在天宝峰、养在陶坛库、藏在天宝洞的全部历程,一路体验了青花郎从青翠原酒到老熟出厂,经过岁月打磨、修炼出关的成长路径。

当日,由人民日报、人民网组织发起的首届赤水河论坛也在郎酒厂举行。十余位嘉宾从生态基因、工匠基因、品牌基因三个角度解码中国酱香型白酒的母亲河——赤水河。

储酒规模全球最大

15日上午,郎酒天宝峰露天陶坛酒库启用仪式举行。数百位嘉宾现场出席,包括中共泸州市委书记蒋辅义、泸州市委副书记、市长刘强,中共古蔺县委书记李万忠,古蔺县委副书记、县长陈廷俊,古蔺县人大常委会主任孙克刚,古蔺县政协主席孙应举,中国食品工业协会白酒专业委员会秘书长马勇,全国白酒专家委员会主任委员高景炎,全国白酒专家委员会委员、国家食品质量监督检验中心副主任程劲松,全国白酒专家委员会委员谢玉球,中国白酒协会技术委员会副主任委员、中国白酒技术创新联盟技术委员会顾问庄名扬,人民网副总编辑孙海峰,中央电视台广告经营管理中心书记陈荣勇等。

郎酒天宝峰露天陶坛酒库的储酒规模全球最大,它的启用对郎酒而言有着重要的意义,据郎酒股份公司副总经理、郎酒总工程师蒋英丽介绍,该陶坛酒库占地300多亩,储酒能力4万吨。建成后将成为全球最大的露天陶坛酒库,整个天宝峰储酒库区储酒能力将达25万吨。

对于酱香白酒而言,贮存是整个生产环节中至关重要的一环,正所谓“一年一个味,酒是陈的香”。青花郎生在赤水河,长在天宝峰,



汪俊林董事长做青花郎新战略发布



郎酒天宝峰露天陶坛酒库启用

养在陶坛库,藏在天宝洞,刚刚被生产出来的原酒,就仿佛懵懂少年,在天宝峰陶坛库采天地之精华,吸日月之灵气,最后,最优质的酱酒才有资格进入天宝洞、地宝洞,经陈化老熟得道出关。整个过程就仿佛青翠的毛头小伙子经过岁月的磨砺变得成熟沉稳。

为了让大家更直观地感受青花郎的成长过程,郎酒安排嘉宾们品尝了不同阶段的酒,并按照中华传统礼仪举行了隆重的封坛仪

式。

当天下午,各界领导和嘉宾们来到位于古蔺二郎的郎酒厂,参加青花郎新战略发布会。郎酒集团董事长汪俊林正式宣布青花郎的新定位:中国两大酱香白酒之一。

汪俊林董事长称,郎酒与“老大哥”茅台、在产地、原料、工艺、历史渊源等诸多方面都是有联系的。1984年中国名酒评比时,郎酒与茅台、五粮液等同被评为中国名酒。在计划

经济时代,郎酒凭票供应,那时的销售额和市场价格与茅台等相差无几。近几年来,郎酒的品牌价值始终处于白酒业的前三位,目前公司存酒已达12万吨,这是郎酒厚积薄发的根基。

按照郎酒现在每年销售1万吨来计算,再考虑到经济市场正常的销售增长速率,仅这12万吨存酒,就至少可以卖七八年。也就是说,青花郎在装瓶前的储藏时间,至少可以达到七八年,对于“酒是陈的香”的酱酒行业而言,12万吨的存储量保证了市场上青花郎的品质。可以说,这次发布会上的“亮家底”展示出郎酒集团对自身市场竞争力的充分自信。

即将有效引领酱香热潮

而且,汪俊林还宣布,2022年,公司库存老酒达到25—30万吨,从而真正形成青花郎的核心竞争力。“坚守、壮大、长跑——打造一个站在中国白酒行业前沿的郎酒集团!”汪俊林说。

在发布会上,中国食品工业协会白酒专业委员会秘书长马勇就“两大酱香白酒的行业地位和价值”话题做主题演讲。他表示:经过此次对郎酒二郎酱香基地实地调研,从郎酒发酵、储酒、产能、品质等角度来讲,郎酒已然可与茅台并驾齐驱,青花郎作为中国两大酱香白酒名副其实。酱香白酒在2016年白酒总产能中占比1.5%,而在中国2016年全年6000多亿的白酒收益中,酱酒占比15%—20%,对此马勇分析,2017年,酱香白酒将迎来前所未有的热潮,郎酒接下来的举措将创造一种突破,有效引领酱香热潮。马勇总结认为:郎酒完全具备

实现宏伟目标的条件,加之巨大的市场空间,相信在未来一定时间内必将成功。

著名白酒专家、全国白酒专家委员会主任委员高景炎,在现场解析了酱香白酒的独特魅力以及关于酱酒的有趣故事。“往事历历在目。”他说,“1984年第四届全国评酒会上,郎酒被评为国家名酒,并且在1989年第五届全国评酒会上继续蝉联。”高景炎认为,青花郎酒色泽清亮,透明微黄,酱香突出,陈香优雅舒适,口味醇厚,酒体丰满,回味悠长,空杯持久留香,具有酱香典型风格。青花郎新战略是郎酒振雄风、塑形象的新举措;是依靠科技,继承与创新的新成果;是坚守产品品质延续纯粮固态发酵的新进步。

见识了青花郎的生长过程,见证了青花郎的新战略发布,当日到场的嘉宾还有更大的收获——新战略发布会结束之后,首届赤水河论坛在同一个场地开启。

赤水河论坛由人民日报和人民网组织发起,每年一届,今年的主题是“解码赤水河”,由中国食品工业协会白酒专业委员会秘书长马勇先生担任主持人,十余位嘉宾从品牌基因、生态基因、工匠基因等方面详细解读神秘的赤水河,中国白酒协会技术委员会副主任委员、中国白酒技术创新联盟技术委员会顾问庄名扬教授还用图文并茂的方式,深入浅出地为大家讲解了酱酒与健康的关系。

论坛主办方代表、人民日报四川分社社长刘裕国表示:“蜿蜒流淌的赤水河,陪伴了郎酒人的成长,塑造了青花郎的风骨。正如汪俊林董事长在刚刚结束的青花郎新战略发布会上所说,今天青花郎能取得中国两大酱香白酒之一的地位,是100多年来郎酒人代代坚持长跑的结果。而青花郎的故事正是赤水河畔酱香型白酒产业发展的缩影,郎酒人的性格,也与古蔺老区人民的质朴,执着一脉相承。”

郎酒股份副总经理、总工程师蒋英丽表示,“工匠”是一种精神,也是一种文化,就是坚持把一件事做到极致。郎酒无论在何等境遇,都坚持品质,坚持手工酿造。

酒人小传 | Brinkers biography

与酒为伴 匠心酿造品质白酒

——记劲牌酒厂提取调配车间陈酿班工序组长程松华

罗中华

工匠精神,是指工匠以极致的态度对自己的产品,精雕细琢、精益求精、追求更完美的精神理念。而工匠们追求完美与极致,对精品执着坚持和追求,一步步提升产品品质的同时,也为社会弘扬出努力进取、勇于超越的正能量。在白酒酿造行业,就有一位秉承工匠精神“酿酒人”,他就是劲牌酒厂提取调配车间陈酿班工序组长程松华。

腼腆,不善言辞,还有点害羞,是程师傅给我的第一印象。我怎么也无法将这样一个性格的人,与技艺精湛的陈酿班工序组长联系起来。然而,当我们换上防静电工作服,走进车间生产现场后,程松华就像变了个人。面对熟悉的机器设备,谈到操作流程、工艺标准、管道、设备的时候,程师傅便打开了话匣

子,感觉没有他不懂,没有他不会的,不禁令我暗自佩服。

20岁出头的程师傅自1992年进入劲牌公司,一干就是25年。我问程师傅,您在这个岗位做了二十多年,工龄比有些新员工的年龄都大,有没有做的不耐烦、不顺心的时候?

程师傅回答说:“刚进厂的那几年,当然会有,我想大多数人都会有的,但怎样去对待很重要。现如今,提取调配车间的生产环境也与现代化和信息化接轨,如果心态不及时调整,不能接受新事物,“闭门造车”终将被淘汰。说实话,其实我还一直觉得自己挺年轻的,什么都得学,不学就跟不上了,哪敢停下来歇息啊。”

在劲牌酒厂,乃至整个白酒行业,流传着程松华的很多“故事”,这也是他工匠精神的典型体现。

有一次,车间开展精益生产检查,发现酒罐后方摆放了很多个大大小小、形状各异、颜色不同的玻璃瓶子,打开一闻发现这些瓶里装的都是各种酒体。这到底是谁放的呢?

当问到程师傅时,他挠着头憨笑着说:“不好意思是我放的,那些是我有时候拿来品评的。”就是凭着这股爱学习的劲儿,2010年,程师傅被聘任为厂级和车间级品评员,为半成品酒体的初期质量把控筑成了一道有力的防线。

长期与白酒打交道,程师傅还练就了盲眼识药材的绝活,并能通过对半成品品评和检测指标能很快判断是哪道工艺出了问题,甚至连车间错综复杂的4D管道走向,程师傅也是牢记于心。

2009年,三期罐区建成投入使用,每罐容量达到600吨,当时引进了首台40吨肇庆过

滤机。设备运行初期出现添加泵较小、膜片易破损、滤盘清洗不干净等问题,设备厂家也犯了难。在很多人望而却步的情况下,只有中专学历的程师傅主动揽下这项工作,当时一起工作的同事有人笑他傻,说专业人员都解决不了问题,他不该趟上这趟浑水;有人说他爱表现,都等着看他的“笑话”。但程师傅没有在意别人说的话,通过日以继夜的的对设备性能参数学习,日常操作过程数据的收集分析,一步一步地将问题解决。车间的同事都说:“有程师傅在,他们就特别安心。”

这些本领都是程师傅通过重复、再重复,练习、再练习,日积月累练出来的。20岁进厂从车间普工做起,到自学练就品评技能,熟知各类药材,再到后来掌握设备操作保养,程松华没有停止对工作的思考和研究。他习惯于边实践边学习边记笔记,笔迹清晰、字体工整

的笔记本里,一笔一画都记录着这位憨厚男人对自身工作的专注和热爱。几十年间重复做同一件事,有人会觉得简单而枯燥,程师傅却不感厌倦。在他看来,“认真做好一件事,一辈子都不够用。”

如果说一个人醉心于工匠精神是一种执着,那么,带领其他人一起钻研技艺,提升水平,则是一种责任与担当了。

据了解,为了使好的经验方法能够得到传承,程师傅主导开展了劲牌酒厂首届优秀员工倒罐操作技能经验分享会。分享他自己是如何从一个学徒工变成“老师傅”的经历,在经验交流的时候他挂在嘴边最多的一句话是:“只要你肯学,我会毫无保留地教你;只要你肯问,我会把我知道的都告诉你”。在他身上,我感受到了“器物有魂魄,匠人自谦恭”的精神。

酿造技术 | Vinification



凤凰

又到葡萄酒成熟时!近年来,家庭自酿葡萄酒之风渐起,人们自酿葡萄酒的理由似乎很简单:自己酿的喝着放心。但是,真的是这样吗?其实,每年自酿葡萄酒发生爆炸和中毒的事故不在少数。

食药监总局发布《关于自酿葡萄酒的消费提示》

早前,国家食品药品监督管理总局(CFDA,以下简称食药监总局)官网更是针对自酿葡萄酒的情况发布《关于自酿葡萄酒的消费提示》。该《提示》称,家庭自酿葡萄酒的酿造过程操作不当会引发安全隐患。

食药监总局介绍,自酿葡萄酒的酿造过程主要包括:器具清洗消毒、原料清洗、破碎、

发酵、压榨、澄清分离、陈酿等工序。酿造过程中应严防杂菌污染,如果在发酵或贮存过程中出现白毛、霉斑等异物,说明已感染杂菌,请不要再饮用。

食药监总局建议,自酿葡萄酒的发酵器具在使用前应用热水或高度食用酒精清洗消毒、晾干;发酵时温度应控制在15—25℃之间,避免高于30℃;由于葡萄原料表皮微生物种类比较多,建议发酵前添加适量酿酒活性干酵母,达到抑制杂菌繁殖目的。发酵期间严禁向发酵容器内加水。

值得注意的是,发酵过程密封容器或有爆炸风险。食药监总局警告,由于自酿葡萄酒在发酵过程中会产生二氧化碳(CO₂)气体,为防止爆炸,应优先选用钢制和食品级塑料容器,最好选择大口的容器,装葡萄不要装满。发酵期间严禁将容器密封处理,应在瓶口留

自酿葡萄酒谨防风险

有空隙或用八层纱布封口。发酵结束后应将酒与酵母完全分离,以防贮存期发酵胀瓶。当澄清稳定的自酿葡萄酒出现浑浊、失光、或呈油状、彩虹色等,闻香时有醋酸味、指甲油味、霉味、老鼠味等不良风味时,可以基本判断该酒已变质,则不适宜再饮用。

为何自酿葡萄酒会变炸弹?

之所以会发生爆炸,有专家解释,用葡萄酒发酵过程中,会将糖分等物质转化为酒精,然后会产生大量气体,气体在完全密闭的容器中越来越多,产生出巨大的压力,一旦超过容器的承受限度,容器就会被炸开。因此,人们在自制葡萄酒时,容器内一般要留1/3的空间以备发酵,盖子不要盖得太紧。装满自酿葡萄酒的容器就是一枚定时炸弹。

而酿酒用的容器最好是瓦缸或者陶瓷、搪瓷等,千万不能用玻璃、铁、铝、普通塑料壶等当作酿酒容器,否则极易发生爆炸,甚至发生化学反应,产生有毒物质,导致酿出的酒不能喝。

自酿葡萄酒还有哪些风险?

对于自酿葡萄酒对健康方面的风险,著名科普网站果壳网也给出了详细的解释。

甲醇超标。甲醇来源于植物组织,因此在酿造过程中很难完全避免。不过,在工业生产中通过工艺控制可以较好地限制甲醇的产生量。在大规模的葡萄酒生产中,为了提高出汁

率以及方便澄清,会添加外源的果胶酶来分解果胶。这些外源的果胶水解酶本身并不导致甲醇的生成,从总体上来说就降低了酒中甲醇的含量。

原料选择很重要,需要采用新鲜、质量好的葡萄酒。

对原料的筛选,以及对发酵条件的严格控制,都可以避免产生过多的甲醇。此外,在红葡萄酒的酿造中,适当减少连皮发酵的时间也可以降低酒中甲醇的含量。

至于自酿葡萄酒,由于原料和酿造方式千差万别,因此很难断定其中的甲醇含量究竟会有多少,容易存在更多甲醇超标的风险。而且由于家庭酿造缺乏检测条件,酒中的甲醇又不容易通过感官特征来分辨,因此自酿葡萄酒中即使甲醇含量过高也难以察觉,由此就有可能带来健康风险。

杂菌污染导致有毒物质积累

我们人类觉得可口美味的东西,微生物也同样喜欢。葡萄果实中大量的葡萄糖为酵母提供了适宜的营养来源,同时也为其他杂菌提供了良好的生存条件。

在工业化生产中,需要通过多种手段来对杂菌进行抑制。通常,我们会通过添加二氧化硫的水溶液来对葡萄汁进行消毒处理。

灭菌后的葡萄汁被装入发酵罐中,并添加人工培养的酿酒酵母。在发酵过程中,随着酒精浓度的提高,杂菌的生长也会受到抑

制,从而保证葡萄酒的安全。

但是,对于自酿葡萄酒来说,一般很难达到这样的卫生条件。自酿葡萄酒较少对容器或者葡萄汁本身进行消毒,杂菌容易残留。

酒厂专业酿造的葡萄酒相对来说有更多的安全保障。

另外,相比工业生产中使用的酿酒酵母,家庭酿酒所使用的酵母品种不一定能耐较高浓度的酒精,因此最终得到的葡萄酒酒精度也可能不够高,不足以抑制杂菌生长,这也增加了成品酒变质的风险。

【结语】

自酿葡萄酒 没有品质和安全优势

自酿葡萄酒往往采用的都是鲜食葡萄,与专门的酿酒葡萄相比,它们的表皮多酚类物质比例并不高,酿成酒在风味上也会打折扣。

此外,鲜食葡萄的糖分也难以达到酿酒葡萄的水平,为了达到一定的酒精度,就只能依靠额外添加糖。如果是为了追求“保健效果”,选择自制葡萄酒也不值得,而且在使用鲜食葡萄制成的自酿葡萄酒中,可能对健康有益的抗氧化成分也会更少。

所以,只是为了得到好喝的葡萄酒,自己在家制作并不算值得,还可能要承担更多的健康和安全风险。