企業家日報 中國酒 ENTREPRENEURS' DAILY

年头岁尾话“辽酒”

冰雪东北爱追梦 酒业思变向春生

■ 金峰

2003～2012年是白酒业内公认的黄金十年，整个行业产销两旺。这一时期，东北白酒板块亦是水涨船高，业绩红火。自2012年开始，政策因素与产业周期发展因素叠加，致使白酒行业进入漫长的调整期。近两年，在消费升级和酒业周期性复苏的带动下，以茅台、五粮液等为代表的名优酒表现出了强势的增长势头，取得了骄人的产销业绩。

在行业调整期间，东北酒发展虽变中见稳、稳中向好，但优势不优、短板已显。调整期内出现的问题、带来的矛盾、呈现的困惑，让东北酒业人思考着。作为东北板块重要组成部分的辽宁白酒更是先人一步，推左敲右、探前寻后。春节期间，记者就辽宁白酒的历史、现状、“大辽香”、“辽香”、“辽酱”、固态白酒、东北烧酒、东北酒人文文化等话题与著名白酒专家王贵玉进行了交流探讨。

A “辽酒”的历史和现状

辽宁省白酒发展历史悠久，朝阳红山文化、大连大嘴子遗址、沈阳新乐遗址、阜新查海遗址的发现，把“辽酒”出现的历史推向9000年前。悠久的“辽酒”生产发展史，陪伴着辽沈大地的人们。

“辽酒”发展的三个阶段

1949年以后，辽宁省白酒基本实现了一县一厂、一市一厂的格局分布，白酒工业与“共和国长子”的辽宁工业一样具有一定规模，形成产业化。

1949年，辽宁省白酒总产量达2.63万吨，在全国占有很大比重（全国产量10.8万吨）。当时的酒是计划经济中重要的民需产品，有酿酒专用粮调批，酒厂只负责生产，产出的酒有计划地分配供应至销售市场。

为满足市场供应，国内把生产、供应的白酒列为重要民需品，甚至是特供品，从而保证矿工、渔民和林区工人等的基本需求。因为总体供应不足，为增加产量，管理部门和企业千方百计开源节流，广泛利用代用原料酿酒，以提高白酒供应量，辽宁省是最早利用麸皮制曲的地区。

据王贵玉介绍，自1949年以来，辽宁省白酒发展大致经历了三个阶段。共和国成立后整合民国时期的私人酒业，组建了国营酒厂，实现最初的工业化生产，这是第一阶段；第二个阶段是改革开放后，通过政府技术扶持、资金支持实行机械化，改、扩建工厂等举措，促进白酒产量、质量提高，推动了“辽酒”的高速发展，在全国有了重要的地位；第三是2000年前后公有民营化的转制阶段，转制后经营者运营压力大，资金缺乏，人员过剩，市场的变革、冲击，出现竞争新局面。

经过几十年调整变革，目前，“辽酒”呈现稳定发展的趋势及良好的基础条件，虽然没有营收上的“巨无霸”，但资产已进入良性循环，负债率低、企业负担轻、运营效率提高、资本投入增多。

辽西三沟 辽东凤城

三沟、凌塔、道光、忠华、大凌河、九门口等拥有百年历史、老字号的骨干企业延续历史格局，形成了辽宁省西部、大凌河流域的白酒主产区。辽西既是“辽酒”的重要产区，也代表着“辽酒”的各类香型：清香、浓香、酱香、芝麻香。连续两届获国家优质酒称号的凌塔酒，其清香“天窖地藏”打造出了产品特色，畅销不衰，是辽宁省获国优产品表现最好的企业。

三沟酒业是从边陲少数民族的县级酒厂发展起来的“辽酒”龙头企业，他们创造出并继续创造着“辽酒”的辉煌，曾赢得多个全国唯一和辽宁之最。三沟酒业在企业经营上创新发展，在工艺技术上始终如一地追求工匠精神，在质量风格上坚持自酿的个性化风味，在文化建设上传承与创新并举，极大地提升了企业的综合竞争力和品牌价值。道光廿五由原凌川酒厂转制而来，“凌川白酒试点”的经验和技术工艺影响了中国白酒60多年。忠华酒业是坐落在凌河流域辽西走廊上的一颗明珠，其坚守辽酱工艺、纯良固态、诚信经营，即便在白酒行业调整期，依然保持上升态势。

在辽东地区，凤城、铁刹山、凤凰、千台春等为代表的20多家中小白酒企业，以“辽酱”白酒为引领，依托这里山清水秀、人好景美的自然生态环境润育着“辽酒”之香、之美。

●著名白酒专家王贵玉

辽南金石滩 辽北满族烧

金石滩酒业、长兴岛、香洲坊、大连酒厂等企业形成的辽南产区，白酒产量虽不大，但涌现出的新秀却令人刮目。

金石滩酒业集团以打造“大连好酒、东北好酒”为己任，收购、整治大连市白酒行业。获得“比利时布鲁塞尔国际烈酒大赛”两枚大奖的金石滩酒的品质在辽宁省及东北地区名列前茅，其“大连好酒、东北好酒”已被消费者认知和接受。

几年的时间，他们承接辽宁省白酒盛会、东北三省白酒联谊会，成功举办影响全国的“千商大会大连酒业峰会”，在带动辽南地区白酒传承、创新、发展的同时，为辽宁省白酒甚至东北白酒的发展做出了贡献。

坐落在大连市的辽一酒厂，其“辽香辽一酒”是千年酒坊长兴酒庄烧锅酒的升级，不但传承着千年酿酒技艺，也是“辽香”型白酒的典型代表。

辽北地区的白酒发展历史悠久，以东北烧酒风格为主，中小企业多，产量大。祖家坊打造皇家文化，高贵经典、超凡不俗；老北味以满族风格烧酒著称；桃山白酒、亮中桥酒镇是辽北的集中产区。

辽中千山酒 沈阳老龙口

以老龙口、千山、清王为代表的酒业是辽宁省中部核心产区，也是辽宁省白酒产量的核心区。其中，沈阳辽中区纯粮固态白酒产量占辽宁省白酒总产量的30%以上。

沈阳天江老龙口酒业是近400年历史的老字号，酿酒技艺被列入国家非物质文化遗产保护名录，曾是东北三省最大的白酒企业。其率先机械化酿酒、坚守北方大曲浓香、酿酒微生物科研成果等方面在国内颇具影响。

曾被清代“关东才子”王尔烈赞誉“香飘神州白塔为壶，味醉辽东衍水流财”的老字号酱香企业千山酒业历史悠久，产品曾在国庆十周年期间作为国宴酒调往北京，其出口包装“红梅牌”酒瓶上的“飞天”图案是国内使用最早的酒标。

辽中地区土地肥沃、商贸发达、酒业兴旺，白酒以酿造为主，曾开创全国最大蒸甑、大抓斗装甑的先河。目前，辽中酒市、沈北白酒大集依然酒旗林立、商铺众多。

伴随着辽中地区酒业的繁荣发展，其配套设备企业的发展也让人眼前一亮，沈阳华莱威酿造设备公司是近几年发展起来的配套企业，其研发的智能化酿酒设备实现了洁净生产、节能减排及智能自动化，在白酒酿造方面实现了突破和颠覆。

在王贵玉看来，经过深度调整的“辽酒”，虽然失去全国产量前十的位置，但市场销量没下降。规模小、酒厂多、资源好是辽宁白酒生产的优势，“辽酒”人带着“重整河山”的豪情，正在扬帆起航，再筑辉煌。

B 大美东北下的“大辽香”

东北地区的原料之美、环境之美、人文之美、匠心之美等是东北酒的财富，更是机遇，东北酒业人有责任把如此之多的“美”带给全国的消费者，大美东北下的“大辽香”就肩负着“辽酒”复兴的历史重任。

黑土寒地烧酒最美

东北适宜酿酒的区域在北纬39~ 51°，东经120~133°地带，涵盖着东北三省的大部分地区。这里年平均气温7.5~10.4℃，最高35℃，最低-35℃，日照率64.6%，相对湿度63~66.7%，降水量580~750mm，冬寒风、夏暖风，年平均风速4.5m/s，静风频率40%，无霜期120~185天，冻土层800~2000mm，土壤温度-30~30℃。在生产力不发达年代，东北地区较寒冷的自然气候条件，难以满足酿酒生产微生物的繁衍条件，不利于酿酒发酵。但随着供暖、取暖、保暖条件的改善，提水能力、建筑水平等生产力的发展提高，东北酒厂生产已达到酿酒需要的最好条件，并有变劣势为优势的趋势。随着科技的发展，优选酿酒的霉菌类、酵母菌、细菌、放线菌等则进入更为优越的各类环境进行培养，这样一来，每年70℃大温差的东北，形成了选择培养酿酒微生物得天独厚的优势。另外，微生物体型微小、结构简单、繁殖迅速，容易变异及适应环境能力强，广泛分布于空气、土壤、江河湖海、人体、动植物的体表和腔道，经过东北这一年四季的锤炼，作用于酿酒发酵存活下来的有益菌群，生命力更强，进而形成东北酒特定的风格，赋予了东北酒、“辽酒”丰满的酒体和风味基因。

地域的气候条件、自然环境对白酒酿造过程影响很大，因地制宜的工艺路线决定着产品风格、特征。我国每个产区白酒的风格各有千秋。东北酒几千年来奉行的酿酒技艺，是我国白酒基本工艺的代表，风味与众不同，是典型的蒸馏烈性酒、传统烧酒，所以说，东北风土的烧酒只能产自东北，且以东北产最好。

东北独特的自然环境、风土人情塑造了东北人勤劳勇敢、乐观热情、豁达豪爽的性格。“闯关东”闯出的大无畏精神和与人和善的理念，形成了东北人以酒待客、以酒会友、以酒敬天地神灵的淳朴习俗。“豪饮、爱饮、能饮”的东北人培育了独具冰雪气韵的东北白酒文化消费市场。东北三省的白酒产量占全国产量的12%以上，消费量略高于全国白酒消费的平均水平。于此，在东北人内心，啥酒都比不过家乡酒的味道香甜。

粮好、水好、人好，酒才好

有白山黑水之称的东北三省土地肥沃，气温适宜，盛产粮食且生长适中、品种多样，是我国重要的商品粮基地。品质优良、做饭好吃、酿酒酒香、充足丰实的粮食资源为东北酒的发展奠定了坚实的基础，也为东北酒赢得“粮食酒”的美誉。充足的酿酒原料资源、几乎没受大工业污染的青山绿水，为消费者酿制出“不上头、健身健心”带着复合粮香、醇香的浓烈东北酒。

在东北，酿酒谷物最好的是高粱，东北盛产红高粱，高粱最早也是出自北方，辽宁查海遗址出土的谷物是我国最早发现的谷子，大连大嘴子遗址高粱是我国发现最早的高粱，佐证着东北地区酿酒原料悠久的历史。时至今日，东北仍是我国高粱主产区，不仅满足东北地区酿酒的需要，且大量供应国内大中型酒厂，东北的高粱为我国白酒的贡献最大、最多。

东北悠久厚重的酒文化历史底蕴为人们提供了想象的空间。从辽宁红山文化遗址出土的酒器、酒食物，到吉林大安考古发现的辽金时期的烧酒器具，再到满清皇族，民国大帅、少帅等，无不向人们述说着东北地区历史上酿酒的地位及最早的烧酒历史。

人才之美、设备之美、技艺之美也是东北酿酒的优势。东北地区工业门类齐全，设备、设施齐备、精良，完全满足着现在酿酒的工艺要求；技术人才力量上，老中青三代专家结合，相关院校众多，专业齐全，培养酿酒人才和科研力量有先天的优势；东北酒风味的不同彰显着她的技艺之美。以“辽酒”为例，总结出“大辽香”型白酒的生产技艺是东北酒工艺的基本代表，其工艺特点及风味、理化、感官特征自成一派，有着东北酒的独特风格。

C “大辽香”有梦兴“辽酒”

初心之路既是坚守也是思考

“大辽香”型白酒，坚持“五好”纯粮固态酿制，担负着实现“辽酒”的复兴梦。

“五好”是指酿酒的五个基本要素：好粮食、好水源、好曲子、好工艺、好环境。“五好”让“大辽酒”走出低级工艺误区，改变“清香不净、酱香不雅、窖香不浓”的现象，提高了产品的质量。“大辽香”白酒在树立东北酒特点上，追求香气自然纯正、酒体丰满、醇和爽净、余味悠长。在口味上讲究绵、柔、顺、甜、厚、净、长，从而改善饮用时的适口性，做到烈酒不烈口。

严格遵循传统的高粱原料、优良泉水，小麦大曲、自然发酵、甑桶蒸馏、陶缸储存的古法酿制，即高温大曲、高温堆积（发酵）、高温流酒、长期发酵、长期储存是“大辽香”型白酒工艺的特点。酒香纯正、自然，入口醇厚、丰满，余味回甜、悠长，是“大辽香”型白酒的风味特征。

辽宁省白酒产业在计划经济时期发展得比较好，质好量多，在业内地位举足轻重，曾创造出多个辉煌。但是，这其中也有遗憾，在前五届评酒中，没有东北香型的代表酒，辽宁、东北无名酒。

遗憾没名酒 “辽香”引玉来

计划经济时期，辽宁省工业基础好，酒厂装备精良，尤其是白酒机械化引领着国内行业。大连酒厂三甑旋转装甑、老龙口全面机械化、鞍山酒厂的机械化隧道式发酵窖等，都创出革命性的变化，“辽酒”生机勃勃。

改革开放后，部分“辽酒”人观念转变滞后，化解不开的各种危机成为压垮企业的主要矛盾，出现停滞、惨淡经营局面，以至于发展至破产或放弃公有转入民营模式。企业规模缩水、品牌影响力下降、市场维护投入不足、外埠酒乘机而入，把“辽酒”市场冲击的七零八碎，以至于出现辽宁无好酒的误区。

在国内前五届评酒中，没有东北香型代表酒，辽宁、东北无名酒，成为东北之最大遗憾。

在王贵玉看来，白酒香型的划分推动了技术进步和质量的提升，但对区域个性化发展及非香型代表酒有着约束力。西凤酒从清香中剥离出来，突出个性化地制定出凤香型白酒标准，扛起凤香型名酒大旗，打破受香型束缚的先例，白酒香型自此进入多元化发展。截至目前，白酒香型的作用不可低估，如果当年有“东北香”，东北酒就不是现在这个样子。不是东北没好酒，只是历史在东北酒这里“猫了一下腰”，从而导致辽宁、东北白酒售价偏低、效益低下、动力不足，吸引资本聚集力不够，影响了东北酒人的自信。

无论是东北酒还是辽宁酒，走出自己的特色才是王道，之于“辽酒”，就是要坚守“大辽香”。

王贵玉表示，“大辽香”是“辽酒”工艺的科学总结和创新发展，是辽宁传统技艺和地域优势总和，也是辽宁白酒风味特征自然性的体现，其烧酒传统产品涵盖辽宁清香白酒风格、辽宁酱香白酒风格、辽宁窖香白酒风格等。

坚守“辽香”路 “辽酱”为初心

“辽酱”在“大辽香”的概念里起到引领作用，从某种角度讲，坚守“大辽香”是靠走“辽酱”之路摸索出来的。

辽宁省是东北酱香型白酒的集中发展区域，生产酱香型白酒的企业居东北、内蒙之首，把辽宁省列为我国酱香白酒五大产地之一也不为过。“辽酱”生产主要分布在大凌河、辽河下游流域，其使用地产红高粱，泥底石、砖窖池，发酵周期30~60天不等，清蒸混入，回醅续茬发酵工艺，形成独具一体的风格。“锦州凌川试点”总结的技术要点和工艺控制，推动了“辽酱”的发展。上世纪1964年，“茅台试点”有7位辽宁省技术人员参加，占外调人员多数，这7位技术人员在“辽酱”工艺探索、北方酱酒生产技术上发挥了领军作用。

“辽酱”发酵微生物丰富，开放式车间网络，固态窖池发酵，场地堆积培养，使用小麦大曲或麸皮曲，生香产酯酵母，培养使用细菌培养液，一边糖化一边发酵同时完成系统的代谢过程，酒及酒中香味物质、种类和数量较丰富，产品风味好。酒的贮藏使用血料木质酒海或枝条缸篓，1949年前血封酒海使用梅花鹿血浆，1949年后多使用猪血浆封糊，目前，小容器仍用鹿血浆。这种半透膜材料与酒接触，减少异香杂味，使酒香纯正、绵柔醇厚、酱香风味不断增强，越存越好。血浆酒海贮酒在“辽酱”生产的作用不可低估。“辽酱”在感官风格上表现为：酒色，无色或微黄清亮透明；酒香，自然纯正、舒适酱香略带焦粮香；酒味，醇厚协调、酒体丰满、甘醇适口、余香较长；酒格，酱香典雅、风格独特。

现已逐渐得到业界认知的麸曲最早出现在辽宁，“辽酱”路之左是发挥地域优势，传承古法工艺，践行凌川试点“辽酱”技艺；“辽酱”路之右是坚持纯粮固态自酿酱香白酒，纯天然发酵，不添加任何添加剂，不使用乙醇勾调，用“五好”酿造原汁原味原浆酱酒。

“辽酱”彰显东北烧酒传统的特点、特色，体现我国早期白酒的风格特征，是“辽酒”400多年酿酒历史详实记载的真实写照，也是我国白酒历史发展的结晶。“辽酱”是“辽酒”技艺的根，坚守“辽酱”之路是“辽酒”人永恒的话题。

D 走好自己的路 善待固态酒

辽宁省百年历史以上白酒企业达20余家，产品市场空间很大，改革开放以来，由于种种原因，“辽酒”和东北其他地区的白酒产品一样，始终没自信起来。

“辽酒”乃至东北板块白酒自身的创新、传承、争先创优等能力方面有自己优秀的一面，但由于香型划分、老名酒影响及思维上的落差，丢失了生产、技术、营销的自信，放弃了自己的优势，学习模仿浓香型白酒工艺，本末倒置、水土不服，各种模仿，产品质量、营销手段竞争无优势，一直跟着别人跑。目前，辽宁省白酒企业在行业调整中，倒闭、艰难度日的多是浓香型酒厂，坚守自己风格的企业一直过得不错。这说明，白酒酿造要因地制宜，发挥自然优势，适应消费者需求，有区域特色，才有生命力。

在白酒发展的进程中，可以说某些文明成果倒拽了“辽酒”发展的后腿。因为技术力量雄厚，会用残次粮食酿酒；在酿酒原料不足时，利用科技进步，用代用原料酿酒，以麦皮代替小麦制曲，以简单工艺、低成本来提高效率，进而降低产品出厂价格。

在白酒生产许可证上，液态酒证办了很多，造成低门槛竞争无序，这与白酒发展好的省份有相当大的差别；当国内“基酒大流通”时，“辽酒”乃至东北酒“冒烟”工厂不多；当香精、香料允许在白酒中做添加剂时，“辽酒”的相关传统、传承产业几乎空白，倒是出现多家卖香料的，卖配方的。工艺简化、操作不精、粗放生产、不重视质量，导致“辽酒”风格的沦丧、形象的跌落以及自信的丢失。

一方水土润育一方酒，东北风土孕育了“大辽香”白酒的风味。“辽酒”多以清香为主，辅以酱香、浓香等，工艺、风格与其他地区不同。“辽酱”、“辽香”都属“大辽香”范畴，皆体现着“辽酒”的传统基因。利用辽宁省酿酒的资源和优势，打造辽宁特色白酒、辽宁好酒，东北好酒，进而成为中国好酒，这是“辽酒”梦。要实现这个梦想，“辽酒”人要搏拼，行业监管部门也要从根源上解决白酒的食品安全问题，进而引领行业良性发展。

对此，王贵玉认为，“辽酒”要开放，开放合作发展的大门，开放资本市场，用多种体制模式提高创新能力、市场竞争力及影响力。在人们追求原汁、原味白酒的今天，“辽酒”要利用好酿酒原料富足的优势，坚守有烧酒悠久历史的优势，发挥辽宁省酿酒能力大、传统口味白酒深受当地消费者喜爱的优势，优化产品结构、价格结构、市场开拓和投资回报，提高性价比，减少香精香料酒，大力发展纯粮固态白酒。