

# 从行业之巅再攀新高 五粮液四摘最高质量桂冠

■本报记者 王剑兰 王道海

始于唐,兴于宋,成于明,得名于清,集五粮之精华而成玉液,千年古酿传承者五粮液,始终勇立潮头抒写着百年传奇:

1915年,五粮液首度飘洋过海,一时蜚声国际,开启了中国民族品牌的国际化拓展新纪元。

1963年,五粮液第一次参加全国评酒会,以“香气悠久、味醇厚、入口甘美、入喉净爽、各味谐调、恰到好处、尤以酒味全面而著称”的高度评价勇夺名酒第一名。

1990年,含金量极高的全国质量奖成为名酒企业的良性竞争的“新赛道”,当年评选出的国家质量奖五粮液榜上有名。随后的2003年、2011年,五粮液再度上榜。

2021年,第十九届“全国质量奖”出炉,五粮液第四次成功入选,成为中国酒业和四川酒企中,唯一四度摘得中国质量领域最高荣誉的企业。

质量之魂,源于匠心。头顶多个“第一”王冠的五粮液,云集了中国白酒业最顶端、最富集的大师团队,他们秉持“质量是企业生命,匠心酿好每一滴酒”的质量理念和“集五粮精华 守百年匠心 唯求完美酿造 永树品质标杆”的质量方针,不断挑高行业质量“天花板”,铸就中国白酒质量新丰碑。

**集五粮精华:**  
承传古法,  
以“五粮配方”的厚重文化奠定  
“大国浓香”的千年根基

粮为酒之本。用什么粮?如何用粮?是文化、工艺,更关乎酒品。五粮配方不仅以生动的实践回答了“用什么粮”“如何用粮”的问题,还回答了“怎样的文化酿制怎样的美酒”的问题。

“杯底五谷杯上液,天下皆美之为美。”自古以来,白酒酿酒原料一般以单粮居多,比如高粱。在宋代,姚氏家族采用大豆、大米、高粱、糯米、荞子五种粮食酿制“姚子雪曲”(五粮液前身),是划时代的创举。

经过逾千载的历史演变,五粮液在传承中不断优化,最终形成了五种原料的科学配比:高粱36%、大米22%、糯米18%、小麦16%、玉米8%。有专家指出,这里面蕴含着中国美酒的两大奥秘:

一是在几十上百种谷物中为何只选中了高粱、大米、糯米、小麦、玉米这五种?先贤们经过代代的摸索逐渐发现,高粱产酒清香味正、大米产酒醇和甘香,糯米产酒纯甜味浓、小麦产酒曲香悠长、玉米产酒喷香尾甜,五谷杂粮酿造的五粮液融合了不同原料所酿造白酒的不同特点,因此有着“香气悠久,味醇厚,入口甘美,入喉净爽,各味谐调,恰到好处”等突出特点。

二是为何高粱、大米、糯米、小麦、玉米的配比分别是36%、22%、18%、16%、8%?科学研究发现,这一配比十分符合人体对五谷杂粮营养成分的需求,在这种配比下,在五粮液传承650余年的明初古窖池以及独有的包包曲富集的酿酒功能微生物的作用下,五种粮食所富含的各种微量有益成分经发酵蒸馏能充分转化到五粮美酒之中。

一粒粮食如何才能变为一滴美酒?据五粮液质量管理部副部长刘凤翔介绍,为酿造极致好酒,五粮液的坚持从粮食种植环节开始,升级建设百万亩专用粮基地,种植符合五粮液酿酒需要的高粱、大米、糯米、小麦、玉米,构建“从一粒种子到一滴美酒”的产品全生命周期质量体系,实现原粮



100%可预检、可追溯、可管控,并从原粮进厂开始,历经磨粉、制曲、酿酒、陈酿、勾调,包装出厂等100多道严苛工序。

**守百年匠心:**  
精炼匠技、付诸匠行、铸造匠魂,  
不断攀登中国白酒品质巅峰

质量之髓,源于匠心;匠心者,以心成酒。五粮液云集了一大批制曲、酿酒、勾调和管理大师……他们长期坚守生产一线,一辈子只为坚守一件事:精炼匠技、付诸匠行、铸造匠魂,不断攀登中国白酒品质巅峰。

作为五粮液集团有限公司501酿酒车间班组长、高级技师屈万聪,就是坚守五粮液百年匠心的典型代表。从酿酒学徒到技术骨干,屈万聪一干就是近30年,他每天来到车间第一件事便是召集匠人开早会,领学五粮液“集五粮精华 守百年匠心 唯求完美酿造 永树品质标杆”的质量方针。

实践中,他将质量方针细化成一个个操作要点,贯穿到一套套工艺流程。他逐一指导工人们的起糟作业:要通过眼观、鼻闻、嘴尝、手捏感受糟醅的香气、色泽、味道、骨力等指标;只有判断好粮食的发酵情况,才能确定下一轮糟曲投放比例……

“五粮液独创的‘包包曲’是确保五粮液品质的关键。制‘包包曲’要经过10多道工序,4000多小时的培育,任何一个工序没做好,都会影响品质。”502车间制曲工人周杰认为,制曲贵在“五心”:原料要关心、润料要留心、粉碎要细心、成型要小心、培菌要用心。

“每块‘包包曲’都像有‘灵性’的孩子。他们经过润麦、曲胚成型等前期准备后将被送到车间3000多个‘产房’内发酵,经过

1个月左右的培菌及3到6个月的陈化管理后,将被‘嫁’到酿酒车间。”502制曲车间主任钟莉表示,为了确保酒曲质量,车间还制定《工艺管理制度》《曲粉包装与运输管理制度》《曲库陈化管理制度》等制度,狠抓制曲工艺参数控制、践行传统工艺、传统操作、传统作风。

“勾调工作就像跳芭蕾舞,没有多年的苦练和勤练就不能具备站上舞台表演的实力。原506车间主任范国琼,一辈子只在结婚那天化过一次妆,自律到不涂口红、用化妆品、吃辛辣等刺激性大的食品;为了勾调出五粮液好酒,每天都要尝酒近百杯,30多年间‘喝酒’超过2万斤,一斟一酌间只为找到其中2%的差别……”

“事实上,五粮液每一次技术改进的背后,都是几代五粮液人千万次精准到毫厘的实验与坚持。在一代一代勾调大师的言传身教下,五粮液独特的勾调双绝和深入骨髓的工匠精神正不断得以发扬光大。”浓香绵千年、匠心酿古今。制曲、酿酒、勾调……五粮液的每一个生产环节,都蕴藏着五粮液人精益求精、追求卓越、严谨细致的工匠精神,一代代五粮液匠人,传承着古老的酿酒技艺,秉持着不变的匠心,铸就五粮液臻于完美的质量丰碑。

**唯求完美酿造:**  
酿、选、陈、调,  
在100多道酿造工序中不断苛求  
“大国浓香”的完美品质

艺为酒之魂。“五粮液酿造工艺的精髓在于酿、选、陈、调四个字。”中国酿酒大师、五粮液股份公司副总经理赵东认为,“道法自然”而来的五粮液酿造工艺完全尊崇自

然、取法自然,“匠人匠心、精益求精的目的就是千方百计地帮助微生物酿酒。”

“酿”——“千年老窖万年糟、酒好须得窖池老。”作为浓香型白酒不可复制、不可迁徙的核心优势资源,五粮液拥有一大批连续发酵不间断使用的窖池群,始于明初的五粮液古窖池群,活态酿造延续至今,其中,最长的不间断生产时间达653年,是全国重点文物保护单位。

五粮液地穴式曲酒发酵窖池古窖泥,被中国国家博物馆永久收藏,是国家博物馆目前收藏的唯一一件“活文物”。数据表明,每克五粮液的古窖泥含有150多种、数以亿计、长期参与酿造的微生物,是名副其实的“微生物王国”,科技界称为“微生物黄金”,这些古窖泥中丰富的微生物,通过“以糟养窖、以窖养糟”长期不间断的迭代进化,赋予了五粮液经典幽雅的古窖浓香。

从选粮配料、磨粉制曲、酿造发酵至开窖取酒,五粮液酒的酿造时间周期长、操作要求细、控制难度大、生产成本高,尤其是在酿造发酵阶段,需经过“跑窖循环”“续糟发酵”“沸点量水”“分层起糟”“混蒸混烧”等多道极其复杂工序,每轮次发酵时间就需70天,双轮发酵达140天甚至更长,发酵期在各香型白酒生产中历时最长,其传统酿造技艺被认定为国家级非物质文化遗产。

“所以,精心呵护窖池内外独特的酿酒生态系统是维持五粮液品质的重要保障。”因此,在尽量不让整体环境产生大改变的前提下,历代五粮液人精心呵护着“长发升”“利川永”等古酒坊——酒坊内部,当年的建筑材料、结构布局依然保持不变,直到今天还完整地保持着六百余年间传承下来的模样;酒坊内的起糟、续糟、封窖等酿造方式也都遵循古法。

“选”——五粮液坚持“分级甄选、优中选优”,精细化识别原酒酒液色、香、味、格

的差异;通过“掐头去尾、量质摘酒、按质并坛”等精准化操作,由具有丰富经验的专业技师对精酿原酒边尝边摘,严格根据感官、理化等指标,细分原酒等级,最终选取不到20%的原酒最精华部分作为五粮液的勾调酒。

“陈”——五粮液坚持选取特制陶坛存放原酒,在暗光、温度与湿度波动小的环境下保存原酒。“刺激性物质可以通过陶坛壁上细微孔隙不断挥发,促使酒质进一步提升。同时,氧气也可以通过细微孔隙进入坛内与酒分子发生缓慢的陈化反应,经过3~5年的存放后,坛内的酒分子与香味物质和谐交融,酒体就能充分成熟,陈香显得更加幽雅,窖香就能更加浓郁,口感也会变得更加醇厚丰满、细腻圆润。

“调”——五粮液首创的“以酒调酒”勾调过程中,在绝不添加其他任何非自然固态发酵产生的物质前提下,五粮液按照各种酒体的设计要求和质量标准,根据原酒的感官特征和理化数据,从视觉、嗅觉、味觉等方面进行组合、调味。对不同车间、不同窖池、不同窖龄、不同酒龄、不同级别、不同酒度、不同个性特征的基础酒进行不同的排列组合,并通过组合酒感官特征的科学分析,加入不同的调味酒,对微量香味成分进行综合平衡,保证并稳定了五粮液各味协调又恰到好处的酒体风格。

“从进厂、磨粉、制曲、酿酒、陈酿、勾调到包装出厂,一粒粮食要历经100多道严格工序才能变成一滴美酒。”在赵东看来,为确保五粮液每个生产过程都有严格的质量管控、每个生产环节都有自检和互检规范,五粮液在行业内率先提出“预防、把关、报告”三重管控理念并建立起质量管理体系,体现了五粮液对完美技艺、完美品质的极致追求,也同时成为五粮液能在行业内唯一四度问鼎“全国质量奖”的缘由。

