

四川原酒 九大关键词彰显传承与创新

曹凌艳

很显然,历史的积累无疑是川酒质量优秀的基础,川人酿酒的历史最早可以追溯至春秋时代。据《华阳国志·蜀志》记载,古蜀国使用酒祭祀神明。至明清以来,四川酒业空前繁盛,《清宣宗实录》记载,当时四川糟坊多至千余座,20 世纪以来陆续被发现的水井坊遗址、绵竹剑南春的天益号酒坊遗址,均可上溯至明代。而至今未曾断裂的酿造传统和老窖工艺则是川酒最值得自豪之处。据考证,明代时流行的薛涛酒大概就是全兴的前身,宜宾的杂粮酒衍生出后来的五粮液,而泸州老窖和剑南春索性连名字都没有改变,泸州老窖的非物质文化遗产传承人至今已到了 20 多代。另外,泸州、宜宾等地都有百年以上的窖池,一直到现在,这些老窖池中有些还在默默地酿造佳酿。

关键词一 四川

尽管川酒的美酒基因得天独厚,但是真正形成如今“浓香天下”局面的却始于上世纪 80 年代。1988 年,随着第五届全国评酒会的落幕,历时 30 余年、连续举办五届的全国评酒会及“中国名酒”的评定活动宣告结束,川酒以“六枚金牌”的总量——“五粮液”、“剑南春”、“泸州老窖”、“全兴”、“郎酒”、“沱牌”,跃居中国名酒榜首。不论当年的评级如何,川酒已经成为中国顶级白酒的参考标准。四川浓香型白酒基本上占据了 中国酒的主流,接近 70%,完全是压倒性的。现在各地的浓香酒



厂基本采取四川的操作方式,近至湖北,远至新疆、宁夏等地,由川人提供技术支持的非常多。

现在,四川的酿酒业依靠科技改革和产能扩张已从当初传统的作坊式生产走上了今天新型工业化发展的道路,以宜宾、泸州为中心,“六朵金花”为龙头,地方名酒为梯队,原酒产业为基础的发展局面已全面铺开,川酒人的革新精神应得到巨大的赞誉。在过去的几十年里,他们进行大胆并且重要的进步性变革:他们敢于在强大的传统面前使用现代技术在窖池中做实验;他们相信通过更天然的酿酒方法和更少操作的贮存手段能够保持白酒的本质。当然,他们更热衷于尝试现代的经营手段和营销方式参与市场竞争——所有这些都使四川保持了它优质白酒的顶峰位置。

关键词二 生态环境

无论是白酒,还是葡萄酒,生态环境都被认为是影响酒质风味的重要条件,它指某个产区特定的土壤构成、地形地貌、光照条件、天气和气候、降雨情况、当地生长的植物,以及其他很多因素。北纬 28 度被联合国粮农与教科文组织鉴定为“地球同纬度上最适合酿造优质纯正蒸馏酒生态区。”著名的法国波尔多葡萄酒产区便处在这一纬度带,而川酒的核心产区也正处于这一纬度带上,被称为“中国的波尔多——白酒金三角”,是中国白酒最醒目的地标,与法国波尔多遥相呼应。白酒金三角区域以北纬 27°50'~29°16'、东经 103°36'~105°20'最佳酿酒纬度的长江(宜宾—泸州)、岷江(宜宾段)、赤水河流域所形成的三角地带为核心,向涪江和岷江流域沿线延伸,以成都、德阳、绵阳、遂宁等地为承载点,至四川盆地周边山区及高原地带的巴中、内江和凉山等地。其不可复制的独特地域资源,孕育了驰名中外的四川名酒。“中国白酒金三角”地属亚热带季风气候,温暖湿润、水量充沛,加上群山包围、相对封闭的盆地环境,常年温差和昼夜温差小、湿度大、日照时间短,年平均气温在 15℃~18.3℃间,降雨量高达 1200 毫米,相对湿度 81~85%,日照仅 950~1180 小时。这种气候条件最有利于酿酒时的微生物发酵。同时,周边山区古老的山地地层,富含磷、铁、镍、钴等多种矿物质,其附着于空气之中,与当地古窖池群中微生物共同构成天然微生物群落。同时,长江、岷江、赤水河横贯整个金三



如果要
测绘一幅中国白酒
地理分布图,无可厚
非,四川无疑是最浓
墨重彩的部分。

角区域,为酿酒带来了酸度适中、硬度低并富含多种微量元素的优质的水源,加之当地群山环绕,森林覆盖率,土壤种类丰富,特有的水稻土、新积土、紫色土等六大优质土壤,非常适合种植糯米、水稻、玉米、小麦、高粱等酿酒作物。特别是宜宾紫色土上种植的优质糯高粱(红粮),皮薄红润、颗粒饱满,秆矮而粗壮结实,穗大而籽粒丰硕沉淀,属天然栽种,淀粉含量高,且几乎全是支链淀粉,吸水性强,易糊化,出酒率和酒质远超过粳高粱,且这种红高粱还富含单宁、花青素等成分,其微生物酚元化合物可赋予白酒特有的芳香,是川酒独有的酿酒原料。其次,当地特有的用于建造窖池的黄泥,黏性强,制作的窖池无须防渗处理就能保水。这样,窖内发酵产生的浆水不外泄,而渗入窖泥中的水分又足以满足微生物生命活动对水分和营养的需要。

可以说,大自然的眷顾造就了独一无二的、气候、地形、水源、土壤资源,让川酒占尽天时地利。

关键词三 酒曲

酒曲亦称酒母,在酿酒过程中起糖化发酵的作用,多以含淀粉的谷类(大麦、小麦、麸皮)、豆类、薯类和含葡萄糖的果类为原料和培养基,经粉碎加水成块或饼状,在一定温度下培育而成。酒曲中含有丰富的微生物和培养基成分,如霉菌、细菌、酵母菌、乳酸菌等。霉菌中有曲霉菌、根霉菌、毛霉菌等有益的菌种,是提供酿酒用各种酶的载体。酒曲酿酒是中国酿酒的精华所在,大约在三千年前,中华民族的祖先就发明了曲蘖酿酒,曲蘖是古代人们对酒曲的俗称,酿制醇香浓厚的酒,酒曲制作被认为是最重要的。酒曲对酒的浓度和醇香起着决定性的作用,所以自古就有曲是“酒之骨”的说法。

川南一带产的软质小麦,适于制作用以酿造浓香型及酱香型白酒的大曲,加之得天独厚自然条件和传统的制曲技艺,使得酒曲外表都有颜色一致的白色斑点或菌丝,断面呈猪油色,并有红黄斑点,具有特殊馥香。除了大曲,四川还有大量的优质小曲酒,以精白度不高的糯米或米糠为原料制作小曲。值得提出的是,无论是大曲还是小曲,川人制曲的工艺都很好的保留了传统和特色,即使在酿酒科技高度发展的今天,传统作坊式的制曲工艺仍保持着原先的本色。各个酒厂自制酒曲的配方都是各有特色秘而不宣的。尤其是对于名酒,可以说,传统的制曲工艺奠定了酒的卓越品质。

关键词四 窖池

四川浓香型白酒酿造使用的是特制的窖池进行固态发酵,这种窖池是采用蜀地特有的黄泥筑成,其中又以泸州城外五渡溪黄泥最出名,保水性很强,渗入窖泥的水分能够充分满足微生物的生命活动,连续使用的时间很长就成为业内所说的老窖。据现代科学分析,窖龄越长,窖泥越芳香,其总酸、总脂含量越高,腐殖层和微生物种类越丰富。被科学界称为“微生物黄金”的五粮液古窖泥,每克古窖泥中都含有 150 多种、上亿个微生物。这些微生物群落,可以促进酒的生

化反应,酿造出来的酒的质量明显好于新窖池。今天,业内普遍将窖龄在 30 年以上的称之为老窖,作为鉴别酒企资质的不成文的重要指标。

所谓“千年老窖万年糟”的酿造传统是川酒千年传承的有利佐证。据统计,“中国白酒金三角”核心区拥有酿酒窖池 34000 余口,其中,100 年以上窖池 1600 余口、20 年以上窖池 14400 余口。一直到现在,五粮液、泸州老窖明代流传下来的老窖还在默默地酿造好酒。

关键词五 酿造

白酒以谷物等为原料,以酒曲、活性干酵母、糖化酶等为糖化发酵剂,谷物中所含淀粉需经过糖化和酒化两个阶段方能成酒。四川传统酿造技术的精湛更多的体现在其酿造方式的多样性的方面,大有“诸子争鸣”之相。除了郎酒地道的窖香工艺外,就算都是浓香一家,在四川还是产生了两种浓香酒的酿造方式:一种是以泸州老窖、全兴大曲为代表的原窖法,以高粱为主,所采用小麦制作的曲药为平板型,故称为“单粮型”,以酒体中的窖香浓郁著称;一种是以五粮液、剑南春为代表的浓香五粮型,以跑窖工艺为准,跑窖工艺用的粮食比较多,除了高粱外,还会加上糯米、豌豆、大麦等,制成的曲药为包包曲,比较大块松软,各种曲药的大小厚薄不一,酒体很丰满。

与此同时,即便是同属原窖工艺,抑或同属跑窖,各家酒厂都还有气秘而不宣的独到配方和制作工艺,各家酒品风格也因此各成一派,别具一格。比如同属跑窖,剑南春的香味,是带有木香的陈,是由大麦曲香和炭花香形成的,略带窖陈味道,与五粮液突出的陈香区别明显。

关键词六 贮存

白酒有生命,从开始酿造就不断发生变化。新酒酿成,低沸点含量多,酒分子自由度大,酒体辛辣、暴躁。称之为白酒起初的“极阳”状态。需经历数月,甚至数年的静静发酵,随着氮气影响、各种反应(使白酒中的乙醇分子活度降低,杂质挥发),风味的变化而逐渐“老熟”。几千年以来,陶土容器(陶坛)一直被用于白酒贮存的容器,而不同产地的陶坛由于其材质和工艺不同,其贮酒老熟效果有很大的差异。四川隆昌陶土资源丰富,泥色多为红色,泥料质地细腻,富含多种矿物质,可塑性强,含水率、烧失率低,是最佳制陶原料。当地现在还保留着传统的手工烧制工艺,出产的陶坛容器透气性好,密度均匀,少渗漏,其特有的微孔网状结构,保证了酒体与内外环境的不断交互反应。它更像是一种会“呼吸”的储酒容器,环境灵气可以对酒体不断进行滋养,而酒体“极阳成分”通过微孔网状通道也可以渐渐退却,“退阳”过程实现了酒体的陈酿和老熟,川酒特优老酒香气产生最佳途径仍是靠陶坛贮存 3 年以上方可出现,至今没有别的更好办法。

关键词七 人才

川酒产业历久弥新,成就“天下浓香”,除了生态环境、酿造传统的优势外,更得益于一代代酿酒师对传统工艺的传承和不断

革新。在四川,致力白酒事业的科技人才和企业家可谓层出不穷,形成了一个庞大人才群体,行业技术、管理、营销优势全国领先。据统计,四川省共有国家级酿酒大师 16 名、国家级白酒评委 25 名、省级白酒评委 357 名、高级技师 100 余名、技师 500 余名,各类“白酒专家”数量长期位居全国首位。这不能不说是川酒的一个巨大优势。近年来,川酒人更是充分发挥专家、学者资源,深入“产、学、研”合作,大力挖掘和培育企业的人才优势,四川省酿酒研究所,每年举办的白酒品酒师、酿酒师培训都有上千人参加,形成了一支实力雄厚的专家、企业家、技能型人才大军。四川省酿酒研究所还与泸州老窖集团合作,推出白酒类技术营销人才培训,将行业管理及营销优势资源不断扩展。

关键词八 机械化

随着科学技术的发展,和行业内从业人员文化素质水平的提高,越来越多的新技术会应用到白酒行业中来。而作为传承了几千年的手工酿酒工艺,已不能满足各酒类企业的需要,实现完全机械化,以降低成本提高效率,将是今后酒业发展的方向,而未来的白酒业将是完全自动化控制的生产模式。

但是,在强大的传统面前,使用现代技术对产业进行科技革新,无疑需要很大的勇气(现在依然有人将手工作业作为白酒的产业特色),川酒人的革新精神应得到巨大的赞誉。在过去的几十年里,川酒人开始了酿酒生产机械化探索之路,酿酒生产机械化主要分为四个部分:制曲生产;酿酒操作工艺及生物技术创新;包装生产流水线、酒库计算机自动化管理。尽管就目前对酿酒机械设备的 research 来看,各大酒企普遍采用的是在车间内加装行车,改传统甑筒为组合甑,改良摊晾设备的方法,取得了比较大的进步。但是,要实现完全机械化,标准化生产,川酒人依然任重道远。

关键词九 质价融资

作为传统工业,川酒在解放思想、创新观念方面一直走在行业的前列,总能将现代的管理模式和金融理念注入产业血脉之中,保持产业的竞争力。近年来,原酒质押融资成为了四川原酒产业领域的热门话题,为解决川内中小型白酒企业融资难问题,2010 年,在四川省经济和信息化委员会的支持下,四川省酿酒研究所挖掘原酒贮存增值的产品特性,创造性提出企业以自有库存原酒为质押物申请银行授信的创新型融资业务,在行业间掀起了一股“融资旋风”。截至目前,研究所已与华夏银行、光大银行、农业发展银行合作,为峨眉春、五洲醉、太白酒业、贵州糊涂酒业、稻花香等省内外百余家白酒企业融资达 150 亿元。同时,由质价融资衍生的第三方原酒质量督管、质量鉴评体系都在逐步建立中,为将来产业规范发展奠定基石。

相关链接

技艺名词

原窖法:泸州老窖酒传统酿制技艺采用“原窖法”工艺。所谓“原窖法”,即是指“原糟回原窖”,从哪一口窖池里起出的糟子,蒸粮丢糟之后,留存下的糟子仍然回归哪一口窖池。

跑窖法:又称跑窖分层工艺,所谓跑窖就是在生产时先有一个空窖池,然后把另一个窖中已经发酵完成的糟醅取出,通过加原料、辅料、蒸馏取酒、糊化、打量水、摊晾冷却、下曲粉后装入预先准备好的空窖中,而不再将发酵糟醅装回原窖,全部糟醅蒸馏完毕后,这个窖池就成了一个空窖,而原来的空窖则盛满了入窖糟醅,再密封发酵,依次类推的方法称为跑窖法。



酿造工艺 | Vinification

百利生葡萄酒业：让本草与红酒完美融合

李佳霖

“我希望创造一种新的产品价值,在技术上有创新,在文化上有所发展。”新年伊始,北京百利生葡萄酒业董事长兼总经理吴新芳认真地对记者说。这位 1990 年从北大毕业的河北人,在一路质疑声中,十年磨一剑,在舶来品的葡萄酒中成功植入了中国文化基因,创出了国内第一款中国式葡萄酒——本草红酒。

记者了解到,成立于 2007 年的北京百利生葡萄酒业,在充分利用了西方葡萄酒日臻完美酿造技术的同时,巧妙地植入了中华养生文化的基因,已先后推出杞红本草葡萄酒、参花本草葡萄酒、龙玫本草葡萄酒、山佛苓本草葡萄酒等,并先后获得多项国家技术发明专利。特别是为了能够保持干红原有的口感,百利生葡萄酒业采用了自己独创的“冰点融酶”国家专利技术,将提纯后的中草药精华与进口干红基酒,在零度左右的密闭环境中浸溶 28 天,在传统的中药提取物经历一次液态发酵的过程中,使中草药的有效成分与干红中的各种营养成分充分融合。

将本草与红酒融合得如此完美绝非偶然。原来,为了体会葡萄酒的文化滋味,吴新芳历经了为期 3 年的国内外葡萄酒文化之旅:2014 年,他游走了沙城怀来产区、烟台产区、昌黎产区,西班牙里奥哈、意大利的皮埃蒙特、托斯卡纳和西西里岛产区;2015 年,他游历了法国勃艮地、罗纳河谷、普罗旺斯桃红产区,以及美国索诺玛、纳帕谷。这一年他还去了国内的老白山冰酒产区、宁夏贺兰山东麓产区。2016 年,吴新芳又行走了西澳、南澳产区、中国新疆、法国波尔多左右岸产区。在这样的游走中,他体会到西方人的那句话:快乐的人才能酿出好酒。

而经过对世界各主要产区葡萄酒的分析、甄选,吴新芳目前选择使用了智利的赤霞珠和澳洲的西拉子,用不同品种的葡萄酒与他们选定的中草药萃取物圆融,调配最佳的状态。他认为,“味厚”是百利生本草红酒突出的口感特点。而通过持续寻找稳定的口感,逐步演变成产品的显著特征,打造出优质的品牌,并保持阳光的合理利润,这是阻断外国低档葡萄酒对中国倾销最好的办法。

酒人小传 | Brinkers biography

姚定平：用心酿出最天然的酒

胡兆红

人物名片:姚定平,宁乡县横市镇人,60 岁,有杨梅园 220 亩,曾获评宁乡县种植大户,自酿杨梅酒,洞藏五万斤。

刚刚进入鸡年后的一天,姚定平像往常一样“巡视”漫山的杨梅园,冬日暖阳将他的身影拉得很长,他指指高高的杨梅树,“现在虽然看不到杨梅,但杨梅的味道已经被我珍藏!”他珍藏的杨梅味道,指的是他洞藏的杨梅酒。

这些酒,都是他酿制的。姚定平与杨梅结缘,已快二十年。2000 年他在宁乡县横市镇利民村种植杨梅,经过多年经营,已将果园打造成长沙最大规模的杨梅种植园。每年丰收时节,杨梅娇艳欲滴,但杨梅采摘期短,采摘不及时,就烂在了山里,“漫山遍野都是血色,让人心痛。”后来姚定平决定用杨梅酿酒,“杨梅就像是我珍爱的孩子,杨梅酿酒就好像是它的生命得到永存。”为了保持杨梅的活性,姚定平在传统酿酒的基础上不断改良,以酿出他心中最天然的酒。

当问及酿制杨梅酒最大的秘诀,姚定平说最大的秘诀是用心,做事如做人,付出与回报是成正比的。不但要用心,同时在嗅觉味觉等方面要灵敏,能随时感知杨梅酒发生的细微变化。正是这种嗅觉味觉的灵敏,让他在发酵期调控酒的发酵程度和口感时极为挑剔,以前他加入冰糖到杨梅汁中发酵,后来他舍弃冰糖改用蜂蜜,“冰糖与蜂蜜的最大区别,就在于蜂蜜是自然生成的,有活性。这种活性,决定了酒的不同。”

这种用心还体现在杨梅的种植上,“三分工艺七分原料,没有好的原料,好杨梅酒就只能梦想。”与一般杨梅有白色的果蝇虫不同,姚定平种植的杨梅没有果蝇。这是为什么?秘诀就在于每年冬天在杨梅树下的土壤里除虫消毒,这项工作费事费力,上万株杨梅树,要耗费大量人力。但姚定平在所不惜,对于杨梅,姚定平有足够的耐心与责任感。“制酒的每一环节都非常重要,就像对待新生儿一样,需要用心呵护。只要每个环节到位了,就交给时间,时间会沉淀出最好的味道!”姚定平说。