

汾酒诞生记之一：酿酒班的24小时



一滴汾酒,从粮食到美酒,要走多远?三班接力,日夜不停,热气腾腾的蒸甑从未停歇;粮食入缸,悄然发酵,平凡化为神奇;装甑人弯腰抖箕,“轻、松、薄、准、匀、平”是千万次练习才有的肌肉记忆;看花摘酒,掐头去尾,这一秒的果熟,是汾酒千年不变的品质底线。三篇纪实,还原的不只是一瓶酒的诞生,更是一群人用双手、时间和坚守,把一粒粮变成一滴琼浆的历程。这是汾酒的诞生记,也是一部匠心与时间的纪录片。

在汾酒酿造车间,时间从来不是简单的钟点流转,而是一轮又一轮酿造的循环。以二十八天为一个周期,二十四小时为一个单元。汾酒酿造是一场持续的酿造轮回,每天从凌晨到深夜,酿酒班组以三班倒的形式,接力完成着汾酒的酿造使命。他们与温度对话,与微生物共舞,在重复的动作中坚守着流传千年的工艺,在一线坚守中诠释着人、技艺与自然相融的匠心密码。

三班流转
不间断的匠心接力

凌晨四点半,杏花村尚在沉睡,汾酒酿造车间已亮起第一盏灯,新一天的酿造工作就此开启。这里是少数依然与自然节奏紧密同步的现代工厂。酿酒工人依循传统已久的三班制,接力守护着酿酒微生物的“生命轨迹”。“我们实行三班倒,早班5点到11点,中班10点到16点,晚班17点到22点。”一位在汾酒工作三十余年的车间主任介绍,自1992年进入汾酒以来,这样的节奏始终未变,但在夏天有一个季节性的调整。这种看似朴素的时间调整,实则蕴含

汾酒诞生记之三：千翻簸箕手，一脉酿清香



走进酿造车间,甑锅内酒醅挟带着雾气升腾,酒香四溢。装甑师傅扎稳马步,弯腰、探身、扬手——酒醅从簸箕中被撒出,如细沙轻雨,均匀覆在升腾的热气之上。这项技艺,叫作“装甑”。汾酒的一甑料,需装400至600簸箕。每一簸箕,都是对手感、眼力、体力的三重考验,也是一次与蒸汽、时间、酒醅的无声对话。装甑是体力劳动,也是一门融合了物理感知与经验美学的“艺术”,是师傅们日复一日的品质修行。

六字诀 蒸汽与酒醅的对话

“轻、松、薄、准、匀、平”,这六个字刻在汾酒装甑车间的墙上,更刻在每一位装甑师傅的脑子里与手感上。简单的口诀,是传统制技艺对蒸馏原理的精准把控,是手工与自然的默契对话。汾酒老师傅说:“装甑不是把料填满就行,是如何给蒸汽铺好路,诀窍就在这六个字里面。”

轻:指下料时要轻柔。酒醅不能砸入甑中,否则会压住下方上升的蒸汽通道。“使劲扔进去,气就压住了。”装甑师傅解释道,蒸汽是蒸馏的魂,堵了气路,便损了酒魂。

松:要求酒醅在装甑过程中保持松散状态。这样使酒醅中的香味物质充分汽化,提高蒸馏效率和酒质稳定性。

薄:指每层酒醅要均匀且适中,才能

棉被,缸口凝结着水珠,温度缓缓插入。师傅捧着酒醅尝味、闻气味。车间里上千口地缸静默排列,新酒醅入缸,空气中弥漫着久远的清香。酒醅出缸,拌入辅料以增透气。“装甑讲究轻、松、薄、准、匀、平,少一个字都不行”,装甑是一个技术活,也是一个体力活。装甑师傅手持簸箕,在无数次的弯腰挥手中,将发酵好的酒胚均匀铺撒在甑锅内。“装甑是一口口传心授的技术活儿”,他表示,不能压,不能堵,要让蒸汽均匀穿透每一层酒醅,将其中蕴含的香气成分有序地带出,这是提取香味、排除杂味的关键,很考验师傅的手感与经验。

蒸馏结束后,酒液缓缓流出。甑锅旁,酒头收集罐已经就位,最初的“酒头”酯香较重,将单独存放。接着,酒花开始变化。先是“大青花”,如黄豆般大小,持久不散。随后,“大青花”转为细密的“小青花”,如绿豆大小,是中段精华酒的主体。当酒花变得细小时,便到了“去尾”的节点,酒尾口感寡淡,需截留,回入下一甑复蒸。这便是“看花摘酒”,凭的是师傅的眼力与多年经验的积累。

品质后盾
企业复兴的基石

“汾酒工艺环环相扣,一步都不能少。”三班工作内容相同,但每个细节都藏着酿造的智慧。从清洗地缸到原料发酵,从装甑蒸馏到看花摘酒,工人们在重复中演绎着传统技艺。

在此期间,清洁贯穿汾酒酿造的始终。“卫生是发酵的关键,一点马虎都不行”,除了地缸的清洁,冷散机、铁锹、簸箕等工具每天逐一清洗。汾酒“清字当头,一清到底”的标准,以及对质量近乎苛刻的要求蕴含在每一个酿造节点中。每天每个班组完成这样一套完整流程,三班循环往复。这个过程,“一清到底”的工艺精髓,有“天人合一”的传统智慧,更有“代代相传”的匠心温度。正如酿酒师傅所说:“把重复的事做精,就是对品质最好的承诺。”这,就是汾酒历经千年而不衰的根本,也是汾酒品质传承最朴素的注脚。

酿酒班日复一日的坚守,不仅是时间的接力,更是“中国酒魂”精神在当代生产一线的新鲜流淌,是技艺的传递,也是精神的延续。它让传统工艺在现代化管理中生生不息,让清香品质在标准化与人性的平衡中持续升华。

当前,汾酒正全面推进复兴纲领第二阶段,目标在于全要素、高质量扎根中国酒业第一方阵,基于品质的高质量发展构成企业复兴发展的核心根基,也是行业存量竞争下的确定性路径。

三班流转,品质为纲。这份坚守,为汾酒的“全国化2.0”战略的市场拓展提供了品质后盾,为“年轻化”与“国际化征程”积淀下可信赖的文化基石,也为面向广大消费者的品牌复兴注入了最真实的品牌语言。

急不得的慢功夫

看花摘酒,看的是酒花。酒花是酒液流出时表面形成的泡沫,不同的泡沫对应着不同的酒精度。大清花如黄豆大小,酒度在65到82度范围内;小青花略小,在58到59度时最为明显;云花花大如米粒,以46度最为明显;水花形似云花,但花大小不一,大者如大米,小者如小米,酒度为10到20度,油花则是最后的尾声,以4到5度最明显。

这些对应关系,背下来不难。难的是在酒液流动的过程中,在几秒钟内捕捉到花型的变化,并据此做出判断。“你还在盯着看,它已变了。”一位年轻的酿酒工说。酒度从70度降到60度,没有明显的界限,只有花的大小、疏密、持续时间的细微差别。能在那个瞬间做出判断,靠的是从无数次观察中累积起的直觉。这种直觉的养成,通常需要三到五年。新手从看开始,跟着师傅站在流酒口,一遍一遍地看,一遍一遍地问。师傅不会讲太多理论,只是指着不同的“花”让他看,让他自己琢磨。直到某一天,新手看出区别了,才算是入门。

有人问,为什么不直接用酒精计?

酒液从冷凝管中流出,落入酒甑,激起一层泡沫,然后散开、消失……从出现到破灭,不过一两秒。但这是这一两秒,决定了一锅酒的走向,头该不该掐,尾该不该去、酒能不能交库。这项技艺叫“看花摘酒”,是汾酒品质体系中最具标志性的环节之一。在汾酒厂,每一位装甑工都必须掌握这项技能,因为它不仅关乎度数,更关乎标准,一种由人來执行、却丝毫不含糊的标准。而那一秒的抉择,是几十年经验浓缩成的判断力。

急不得的慢功夫

看花摘酒,看的是酒花。酒花是酒液流出时表面形成的泡沫,不同的泡沫对应着不同的酒精度。大清花如黄豆大小,酒度在65到82度范围内;小青花略小,在58到59度时最为明显;云花花大如米粒,以46度最为明显;水花形似云花,但花大小不一,大者如大米,小者如小米,酒度为10到20度,油花则是最后的尾声,以4到5度最明显。

这些对应关系,背下来不难。难的是在酒液流动的过程中,在几秒钟内捕捉到花型的变化,并据此做出判断。“你还在盯着看,它已变了。”一位年轻的酿酒工说。酒度从70度降到60度,没有明显的界限,只有花的大小、疏密、持续时间的细微差别。能在那个瞬间做出判断,靠的是从无数次观察中累积起的直觉。这种直觉的养成,通常需要三到五年。新手从看开始,跟着师傅站在流酒口,一遍一遍地看,一遍一遍地问。师傅不会讲太多理论,只是指着不同的“花”让他看,让他自己琢磨。直到某一天,新手看出区别了,才算是入门。

有人问,为什么不直接用酒精计?

在白酒行业,人工装甑极为常见,但像汾酒这样的装甑绝活却极为少见。2006年,杏花村汾酒酿制技艺被列入国家级非物质文化遗产名录。它代表的是一种生产方式,更是一种对极致工艺和品质的恪守,对匠人精神的延续。

汾酒的清香,不止于方寸杯中,更源于这一场场600簸箕、充满敬畏的坚守中。

汾文

公告栏
(续上条)
47、泰州市南顺兴(金龙)铝业有限公司,(泰山)泰安南顺兴(金龙)铝业有限公司,李彬、泰州市南顺兴铝业有限公,金刘,88.85
48、泰州中恒益(有)有限公司,(泰山)农合信字[20100903]第(011)号,江苏通迅建设工程有限公司,江苏裕得佳建设工程有限公司,42.51
49、泰州市兴扬制药机械有限公司,(田河)泰农商能字[2017]第1025802号,戴益权、陈海君、陈建军,91.83
50、泰州元升电子有限公司,(西郊)泰农商能字[2018]第11292301号,靳福,500
51、泰州大德百货贸易有限公司,(田河)泰农商能字[2023]第10683001号,靳福,500
52、泰州市高港区兴农粮食产销专业合作社,(科创园)泰农商能能字[2016]第09140201号,泰州市福源作物科技有限公司,陈海君、陈建军,177.82
53、江苏润义建设工程有限公司,泰农商(医药支行)商高信字[2022]第06083301号;泰农商(医药支行)商高信字[2022]第06083301号;泰农商(医药支行)商高信字[2022]第06070501号,江苏瑞东电力器材有限公司,卞福强、卞云云,464.24
54、江苏丹桂瑞通工程有限公司,(营业部)泰农商能字[2020]第0814020001号;(营业部)泰农商能字[2020]第0813020002号;(营业部)泰农商能字[2020]第0813020001号;姜世才、郭亚娟、江苏和瑞市树工程有限公司,泰州荣耀通建设工程有限公司,陈海君、刘霞辉,500
55、江苏天泰机电工程有限公司,(营业部)泰农商能字[2020]第0528018301号,泰州市及时贸易有限公司、夏志华、马德珍、刘云忠,179.16
56、江苏宏泰不锈钢丝绳有限公司,K141817000117,江苏春日不锈钢有限公司,江苏宏泰不锈钢管业有限公司(即原名:兴化市宏雷不锈钢制品有限公司,陈爱红、陈爱华,474.99
57、江苏恒大鸭业有限公司,是农商银信字[10201302865]第01134号,泰州市宏顺信字[10201302865]第01134号,兴化市宏顺信字[10201302865]第01134号,刘红、魏福云,119.8
58、江苏明欣医药集团有限公司,是农商银信字[10201302865]第06983号,马春林、胡海洋、黄海燕,85.02
合计:27171

汾酒诞生记之二：二十八天的循环

洗净是一切的关键

洗缸,是循环的开始。“清水洗一遍,花椒水再洗一遍,缸底不能有水。”一位工作了三十年的老发酵工如此说道。花椒水是汾酒酿造一直沿用传承的一种独特“工具”,用来杀菌、清除异味。洗缸的标准看上去很简单:缸壁光洁,缸底干燥,闻不到任何异味。这份对洁净的执着,贯穿整个发酵环节。每每提及发酵工种最需要注意什么,基本都会回答“干净、卫生”。

地缸发酵的独特之处在于“分离”,每一口缸都是一个独立的发酵单元,每一口缸都需要被单独对待,单独清洁,单独观察。

入缸之前,需要做的是配料。蒸好的高粱从甑锅里出来,经过冷散机降温,然后撒入人大曲,再搅拌均匀。这看似简单的步骤,却是最考验人的,水分多少、温度高低,都要根据当天的天气、曲的品质、高粱的干湿程度来调整。一名车间主任介绍说:“工艺标准是死的,但天气是活的。所以这门手艺,师傅带徒弟,三年五年才能出师。”

入缸时,发酵工会量一次温度,这叫“入温”。连同地温、室温,被老一辈人总结为“三温定一温”,通过这三个温度,预判发酵过程中可能达到的最高温度。

五次节点一个预判

入缸之后,酒醅在地缸里静默。但发酵工的工作,仍在持续。“发酵的异常,不是等到出问题才去解决,而是要提前预判。”一名车间主任介绍道。预判的依据是什么?是天气,是温度,是这一批大曲的糖化力,是上一轮出酒的数据。当这些信息汇集到配料师傅那里,就会成为下一轮酒醅入缸时调整水分和温度的依据。

如果出现温度升不上去的情况,发酵工会采取一个看起来很原始的办法,踩棉被。把盖在缸上的棉被踩实,不留空隙,增强保温。如果温度太高,就开排风扇或窗户进行降温。而这一切,靠的都是人对环境的细致体察。

循环中的接力

到了第28天,酒醅成熟、出缸。挖缸是体力活,也是技术活。发酵工和场地上工配合,一锹一锹把酒醅从缸里挖出来,装上车,送到装甑工手里。这一环节颇为讲究,不能挖得太快把缸壁刮坏,也不能挖得太慢影响后面的工序。

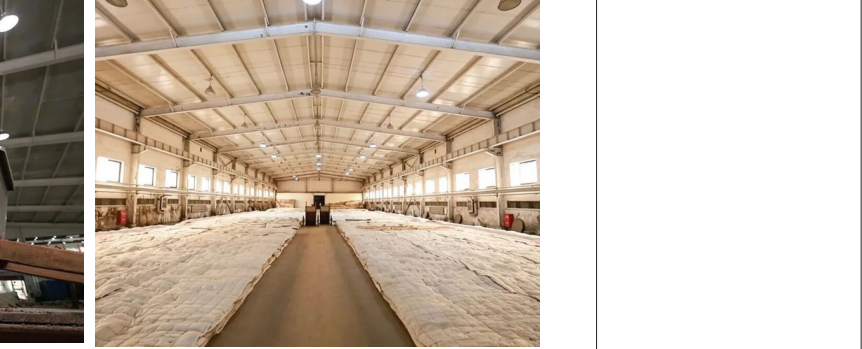
装甑工接过酒醅,开始蒸馏。酒气升腾,经过冷却器,变成清澈的原酒。这是发酵的最终成果,也是整个酿造链条中“提香”的关键一步。“今天出十六个缸,就入十六个缸。”发酵工说。28天一个周期,每天出十六个、入十六个,循环往复。当进入夏天,在最热的时候会迎来“休整期”。

这种循环,不是简单的重复,每一轮发酵,都会根据上一轮的数据、当前的天气、原粮的品质做出微调。发酵工的工作笔记上,密密麻麻记着每一口缸的温度、颜色、气味、口感。这些数据汇入车间的档案,成为下一轮操作的参考。

一位年轻工人说,刚来的时候觉得这工作枯燥,每天都是同样的动作、同样的流程。但后来才发现,“看似差不多,其实不一样”。每一批酒醅的状态都不一样,每一次开缸时闻到的气味都有细微差别。他在这种差别中找到了乐趣,也找到了成就感。

28天的循环,一次又一次。每一轮循环的终点,都是下一轮循环的起点。而那一滴清香,正是在这看不见的循环中,悄然生成。

汾文



汾酒诞生记之四：一秒的抉择

更重要的是,酒花的状态不仅是度数的反映,也是前道工序质量的反馈。酿酒工表示,如果所有的泡沫粘在一起不散,就说明装甑装得不太好;如果花散得快,就说明装甑装得可以。也就是说,看花摘酒不仅是“摘酒”,也是“回看”,它把装甑的质量、发酵的状态,都浓缩在那一朵朵酒花里。

守得住的真底线

看花摘酒,能用机器替代吗?从技术上说,可以。用传感器监测酒度,用算法控制阀门,这套系统在很多酒厂已经应用。但汾酒至今坚持人工看花,不是没有技术能力,而是有更深层的考量。一位车间主任指出,机器一定会损酒。因为机器不可能看到这一锅的材料到底是哪个地方上气快、哪个地方上气慢。而人不仅可以看到,还可以在发现哪一步做得不够好时,及时地用下一步去弥补。

机器执行的是程序,而人做出的是判断。程序只能处理预设的参数,判断却能综合多种信息,比如今天这锅材料的湿度、上一锅出酒的数据、酒花散开的速度,甚至当天的天气等等,然后在一个瞬间做出最优选择。

对于资深的酿酒师傅来说,看花摘酒,难也不难。这句话或许可以概括看花摘酒的全部秘密。它不难,因为标准是清晰的;它很难,因为判断力是需要时间养成的。而汾酒愿意给这个时间,给工人三五年的时间去练,给每一锅酒足够的时间去流,给传统工艺足够的时间去证明它的价值。

在汾酒酿造的全流程中,流酒是最后一步,也是品质的最后一道关口。前面的所有努力,包括高粱的筛选、大曲的培养、地缸的清洁、发酵的控制、装甑的技艺等,最终都要在这一刻被检验。而检验者,是每一个站在流酒口前的酿酒工,他们用眼睛看着酒花,在心里做着判断。

那一秒的抉择,决定着每一锅酒的去向。而无数个一秒的累积,决定了汾酒的品质底色,构成了汾酒穿越时间、始终如一的品质承诺。

汾文