

五粮液四摘质量领域权威奖项 从行业之巅再攀新高

伍萱



始于唐,兴于宋,成于明,得名于清,集五粮之精华而成玉液,千年古酝传承人五粮液,始终勇立潮头,书写着百年传奇:

1915年,五粮液首度漂洋过海,一时蜚声国际社会,开启了中国民族品牌的国际化拓展之旅。

1963年,五粮液首次亮相全国评酒会,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,位列18种国家名酒榜首。

1982年,随着国家质量管理奖的设置,该奖项的评比逐渐成为名酒企业良性竞争的“新赛道”。1990年评选出的国家质量管理奖,五粮液榜上有名。

21世纪初,全国质量奖设立,作为对实施卓越的质量管理,并在质量、经济、社会效益等方面取得显著成绩的组织授予的在质量方面的最高荣誉,该奖项极具含金量。2003年、2011年,五粮液两度上榜全国质量奖。

2021年12月,第十九届全国质量奖获奖名单揭晓,五粮液再次入选。

质量之魂,源于匠心。头顶多项殊荣的五粮液,云集了中国白酒业高端、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”的质量追求,不断挑高行业质量“天花板”,铸就中国白酒质量新丰碑。



2021中国质量协会年会

2021 Annual Conference of China Association for Quality

变革推动质量创新持续

Embracing Digital Transformation Promoting Quality Innovation Ensuring Continuous Excellence



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”的独特品质

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注重尊崇自然、师法自然,“匠人匠心、精益求精,目的就是千方百计地运用微生物酿酒。”

“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。2013年,五粮液老窖池遗址被列入第七批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,是中国国家博物馆目前收藏的唯一一件“活文物”。数据表明,每克五粮液古窖泥中含有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”,科技界称之为“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,五粮液的酿造时间周期长、操作要求细、控制难度

大、生产成本低,尤其是在酿造发酵阶段,需经过“跑窖循环”“续糟发酵”“沸水量水”“分层起糟”“混蒸混烧”等多道复杂的工序,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。

“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,严格按照感官、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谐调又恰到好处的酒体风格。

规范流程,建立健全质量管理体系是品质稳定、品牌长青的关键。五粮液集团(股份)公司党委书记、董事长曾从钦表示,要强化技术对产品质量的支撑,技术、生产、质检三位一体,为消费者奉献更多高品质美酒。

“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”三并重管控理念,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,也是五粮液能成为行业内唯一四度问鼎全国性质量奖项企业的缘由。

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

五粮配方,不仅回答了“用什么粮”“如何用粮”的问题,还诠释了“怎样的文化酿制怎样的美酒”。

自古以来,白酒酿酒原料一般以单粮居多,五粮配方是一项创举。经过逾千年的历史演变,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,先贤们在上百种谷物的酿酒经历中经过代代摸索总结发现,高粱产酒酒香正、大米产酒

醇和甘香、糯米产酒纯甜味、小麦产酒香悠长、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。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。

守 百年匠心

精研匠技、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,精研匠技、付诸匠行、铸造匠魂,不断攀登中国白酒的品质巅峰。

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,他每天来到车间的第一件事便是召集工人开早会,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”的质量追求。

实践中,他将这一质量追求细化成一个个操作要点,贯穿到一套套工艺流程之中。他逐一指导工人们起糟作业: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多个小时的培育,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。

“勾调工作就像跳芭蕾舞,没有多年的苦练和勤练,就不具备站上舞台表演的实力”。原506车间主任范国琼为保持感官敏锐性,只在结婚那天化过一次妆,平时不用化妆品、不吃辛辣等刺激性大的食品;为了勾调出五粮液好酒,30多年来,她每天要尝酒近百杯,总量超过2万斤,一斟一酌间只为找到其中2%的差别……

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。

