



现代化的太行山酒业生产车间。

传清香品质 铸美酒之魂

——探访太行山酒业有限公司

文/本报记者 马慧荣 图/本报记者 张国平 孙发明

一瓶太行山酒,从发酵到出厂,至少历经3大关卡22道防线。其中最关键的3个要素,“粮为酒父,水为酒母,曲为酒骨。”近日,记者走进武乡县山西太行山酒业有限公司,探访从一粒粮到一滴酒的“酿造密码”。

山西太行山酒业有限公司成立于2019年12月,地处北纬37°世界名酒黄金地带,其所在的涌泉乡天然水源含锶量较高,特别适合酿酒。酒厂占地面积53741.02平方米,是一家集清香型白酒生产、研发和销售为一体的综合性现代化企业。武乡县特殊的地理位置和生态原料,为美酒的酿造提供了得天独厚的产区环境。

进入太行山酒厂产业园,整洁明亮的办公大楼迎风矗立,随处可见的绿植翠色盈盈。身处青山绿水之间,太行山酒业有限公司董事长闫智勇,揣着为家乡人民带来一瓶好酒的初心,以品质化清香白酒扩容潮为引领,在这一片热土上打造出了一家卓越的清香白酒生产企业,为太行山秀丽的风光增添了一缕绵长的酒香。

“太行山酒对原粮要求非常高,从选种、育种到田间作业管理,再到现代化收割、验收入库需要经过16道工艺流程,每一步都严格遵循原料精细化控制体系要求。”闫智勇说,在选粮过程中要保证入库的粮食最终都是干净无杂质的。同时,粮仓也配备了科技化的智能测温系统,保证原粮存储的安全,避免霉变等问题。

从选料间移步到忙碌的生产车间,空气中散发着浓浓的麦香。生产车间,酿酒车间里手提肩扛、挥汗如雨的场景不复出现。取而代之的是自动化运行。4架机械臂左右挥动,上甑作业;不间断的行车组前后往复,来回翻倒酒醅……在自动化、半自动化酿酒车间,映入眼帘的“科技工匠力”让人耳目一新。“我们每周对工人进行培训,确保用智能化、数据化维持每一滴太行山酒风味的稳定,同时辅以地缸发酵的传统技艺,这才有了太行山酒清香甘甜的独特口感。”太行山酒业有限公司厂长郝持政说。

迭代升级,变化的是理念与技术,不变的是对工艺的传承和品质的坚守。太行山酒业目前

拥有4个清香型白酒标准酿造车间,14个制曲车间,3位专业品酒师,4800吨储酒量,通过现代化的勾调技术、先进的过滤灌装设备和完整齐全的产品检验设施,构建起太行山酒的勾调标准和生产流程。同时携手竹叶青3代非物质文化遗产传承世家监制,首创山西清香型白酒90天超长发酵,并研制出5种规格(34天、56天、63天、68天、90天)真醇龄,打破传统的界限,将清香型酿造工艺中的优点进一步放大。

从一滴水到一滴太行山酒,“三分酿七分藏”。醇香典雅的陈酿味道,是时光打磨和匠心酿造的结晶。

浊漳悠悠千古流,水魂化作太行山。“酿酒是一项传承千年的传统工艺,看起来简单,但真正学起来却不是那么容易。无论是在酿造工艺还是在工业生产上,始终需要保持一颗匠心。”

诚如同智勇所言,太行山酒业将继续传承经典、开拓创新,为清香白酒行业的发展注入新的活力,为太行山这片美丽的土地赋予更多的发展动能。



严格把控生产流程。



工人在车间内忙碌。