

山西良泉酒业 清香腹地中涌起的一朵“酒花”

山西省是国内最大的清香型白酒生产基地,其域内的国家级名酒和国家级优质酒均为清香型。不管你喜欢喝什么酒,到了山西一定要品尝一下当地的清香酒。山西最有名气的酒莫过于汾酒,产地位于吕梁市汾阳市杏花村镇,它代表了山西甚至是整个北方白酒的巅峰。吕梁山脉作为汾河的发源地,是国家级自然生态保护区,森林覆盖率达91%。这里云雾缭绕,空气中负氧离子浓度每平方厘米4780个。地下微生物菌群繁多,是离石、柳林、中阳县市区的饮用水发源地,也是天然酿酒绝佳之处。

清香白酒的市场份额增大让地方政府、产业资本纷纷布局,清香效应正在显现。有这样一家酒企静静做自己——良泉酒业,位于著名清香型白酒核心产区腹地的山西省吕梁市方山县,是一家极具发展潜力的优质白酒生产企业,也是省级扶贫龙头企业和市级农业产业化骨干企业。年原酒生产2000吨、原酒储藏5000吨,年包装能力300万瓶。

穿越历史的岁月烟尘,眺望千秋之前的方山,这里有近4500年道教发祥地的北武当山、2500年的左国城遗址和1000年的唐朝尉迟恭屯兵牧马遗址,是一代廉吏于成龙故里。根据《太平寰宇记》石州篇记载“本汉离石县地,北齐天宝三年于离石县北六十八里置良泉县”(今方山县),良泉之名由此而来。

山西良泉酒业有限公司位于吕梁山脚下的方山县马坊镇开府村。依托特有地理区位优势和良好的地域资源,是一家集酒类生产销售、肉牛育肥、高粱种植为一体的民营企业,成立于2012年9月,占地面积120000平方米,员工245人。拥有8500亩的高粱种植基地和10000吨地下贮酒库。并且建立有生产、制曲、粉碎等生产车间和集洗瓶、灌装、喷码、包装于一体的全自动化成装生产线。完善的质量分析检验设备及相应的环保设备,形成了年产3000吨原酒、1000吨大曲、储藏10000吨原酒的规模。SSOP和HACCP管理控制体系通过了国家认证。

山西良泉酒业有限公司带着对历史的敬畏与感叹,秉承千年文化历史,发展“良泉”事业,矢志不渝地秉承着“尽心尽力,做到更好”的企业精神,锲而不舍地践行着“发展生态经济,创造有机生活,服务和谐社会”的经营理念,依托特有地理区位优势和良好的地域资源,选用与山西农大高粱研究所校企合作获得国家绿色发展中心A级绿色食品认定的自有“晋粮211”高粱和宁夏、甘肃等地优质豌豆、大麦为主要原料,以开府神堂沟泉水为酿浆,采用传统地缸分离发酵、固态蒸馏工艺,酿造100%的纯粮、100%零添加、100%零酒精的良泉牌清香型系列白酒。2020年,在原有生产规模的基础上,完善了发酵系统6个,扩建地下贮酒库3个、新增储酒罐2000个,容纳原酒达到了5000吨和年灌装优质白酒300万瓶的生产能力,已成为方山县的企业代表。

粮:立足生态酿造、品质酿造、良心酿造

在距今7355年酿酒历史记载中,无一不是以高粱为主料酿制而成。它以淀粉含量高、适中的丹宁和对人体食、药有益,易于发酵,脂肪和蛋白质含量比例均衡,不易产生邪杂味的特性成为酿造白酒的最佳原料。山西良泉酒业加强与山西农业大学高粱研究所合作,在晋粮211号高粱的基础上,研发出了具有秸矮穗大、颗粒饱满、外表皮厚和荣重口700克,断面呈玻璃质状并获得国家绿色发展中心A级绿色食品认定的良泉1号高粱作,以及和河西走廊祁连山脚下雪水灌溉的宁夏、甘肃等地优质麻豌豆、大



麦为主要原料,以和汾酒一脉相承的宝塔山下神堂沟泉水为酿浆。精心酿造上乘零添加的良泉牌清香型系列酒。

酿:传统古法工艺酿就

曲为酒之魂,良泉酒业采用优质的河西走廊特产麻豌豆与大麦为原料,“伏冬酿”的制作工艺,即伏天是制曲最好的菌类繁殖时机。制作出高温优质红心大曲,存储6个月以上,每年立冬至次年惊蛰时期酿造良泉酒。运用传统古法工艺酿造,第一步和糝:将粉饰至6-8瓣的高粱糝加水搅拌润糝,将充分润好的糝放置24小时备用,每8小时进行一次翻糝。第二步蒸糝:红糝润好后,将通过自动提料系统装入高压锅内进行高压蒸煮,高压锅具有蒸煮温度高、时间短、节省能源的特点,蒸粮大约13分钟后进行冷敷,红糝冷敷和大茬糟醅冷敷设备独立,保证各自纯净,不混杂,冷敷过程中通过管道自动按10:1比例加曲,混合后放入地缸中,进行发酵。

第三步发酵:地缸发酵是清香型白酒传统技术,良泉酒按级采用65天、56天、48天、33天、28天的超长发酵周期。第四步蒸馏:一、小火装甑,二、见气上封,三、中火流酒,四、大火追尾。酒体高脂顺滑,清正绵长,为酒体浑厚赋予了灵魂。

储:天然地窖,陶缸储存

“窖中十日,窖外一年”,有人这样形容窖藏对于白酒酒质的重要性。窖藏过程本身是一个十分复杂的氧化、还原、酯化、分解、聚合等化学和物理反应过程,窖藏能使白酒变得更加醇和浓香。新蒸馏出来的白酒,其酒分子、水分子与酒体中品类繁多的香味成分集合到一起,酒体呈现刺激、粗糙、辛辣等味道,必须经过贮存与陈酿,去除酒体的刺激、粗糙、辛辣,使酒体日趋平和、缓冲、细腻、柔顺和协调,白酒的醇香与陈香才会渐渐显露。白酒存储受到一年四季气温变化的影响。特别受温度和湿度的影响较大。藏酒洞里终日不见阳光,

空气流动极为缓慢,温度常年保持在20左右,湿度常年保持在95左右,而这正是白酒的较佳储藏条件。良泉酒业依托天然山体地窖,会呼吸的泥陶缸存储,存储周期最少3年以上,酿就具有清雅纯正、绵甜爽净、余味悠长特点的良泉牌清香型系列白酒。

售:产品香飘省内外

第十二届中部贸易博览会吕梁分会场上,良泉酒业展厅内展出了公司目前生产的鑫良泉T9、T6、喜酒、宴酒、家有喜事、鑫良泉原生态、鑫良泉红盖、鑫良泉珍藏原浆酒等产品进行展销。其中经典产品53°盛世良泉酒,在2019年荣获(山西·杏花村)布鲁塞尔国际烈性酒大赛银奖。产品除本区域外,还远销陕西榆林、河南南阳、内蒙古鄂尔多斯、新疆和田、青海西宁等省市自治区。同时,公司还通过短视频平台大力推广,让更多的消费者了解良泉酒,百分百纯粮的良泉酒,同时还在淘宝、京东、方山县五创等线上平台建立起销售网站进行线上销售。

公司积极致力于酿酒产业的发展和革新,坚持差异化战略,坚持贴近市场,不断调整产品结构,不断加大市场开发力度,以质量领先为发展之源,以品牌形象为立足之本,先后生产了良缘、谊缘、特香和大众口粮四大系列40余种产品,以“清香纯正、绵甜柔和、甘润爽口、余味清长”之风格,深受广大消费者青睐。无论从品牌的定位产品的特点,还是质量、包装、广告、口号、线上、线下、售后服务等方面塑造了良泉的品牌形象,以稳定的质量,古朴典雅的包装和厚重的历史文化底蕴,企业、产品获得了荣誉。2018年获吕梁市首届多功能食品展销会“优秀企业”称号、“2018-2020年度省级扶贫龙头企业”称号,与山西农大高粱研究所合作成果晋粮211高粱获中国绿色食品发展中心“绿色食品”A级证书;2019年获“双强六好”县级示范党组织称号;“CMB布鲁塞尔国际烈性酒(山西·杏花村)大奖赛”银奖;2020年获中国酒业协会“首届吕梁杯清香型白酒清樽奖”金奖;“双强六好”市级示范党组织和“农业产业化市级骨干龙头企业”称号;2021年获中品信企“优秀企业”称号。

近年来,公司紧紧抓住历史机遇,着眼于公司长远发展大局,加快转型升级,投资5000多万元研发的天然沙棘配制酒,不仅改变了单一产品格局,而且开创了发展速度快、生产规模大、产品质量优良良好局面。同时,注重实用生产设备实用性的研发和生产原料的种植把关。2018年12月,公司试验示范基地种植的高粱,被中国绿色食品中心认定为绿色食品A级产品,许可使用绿色食品标志。

在公司+合作社+基地+农户+贫困户的发展战略下,年出栏1000头育肥牛专业合作社、1000亩高粱种植试验示范基地与农户签订高粱种植订的经营模式,使“牛粪种高粱、高粱酿酒、酒糟育肥牛”的生态循环产业格局初具规模,为带动区域经济社会发展、域公司在市场激烈竞争中占有一席之地奠定了良好基础。

酿酒是一份天人合一的事业,每一款酒都有它独特的性格,它的色、香、味、格、养,代表了一方水土的灵魂。酒里乾坤大,壶中日月长。在数千年的中国白酒文化历史传承中,无数美酒承载着饮酒者的悲欢离合。酒未变,人千意,无论您有何种人生感悟,“良泉”这杯好酒将伴您书写精彩的人生故事。

“用心酿造,精准管理,确保品质,跃升品质”是企业经营永恒的主题,研发生态型、健康型纯粮酿造的经济价值、文化价值、科技价值、精神价值,赋予其时代价值是良泉酒业不懈的追求。

(张明 李星宜 柳建军 文/图)