



子夏山下有佳酿 汾水河畔汾河酒

山西杏花汾河酒厂绽放杏花村汾酒专业镇

子夏山如黛
汾河水绵延



全省2023年第一等酒“三杯”大赛颁奖仪式在杏花村汾酒专业镇举行



山西杏花汾河酒厂地处子夏山下,汾水之畔,清香型白酒核心产区,杏花村汾酒专业镇,汾阳火车站西侧,占地301亩。

由汾阳市杏花村镇西门村农工贸有限公司投资建设。预计投资5.7亿元,设计产能10000吨,曲块5000吨,解决劳动就业570余人,实现年产值3亿元,利税8700万元。含原粮储存、粉碎、制曲、成装、酿造及技术开发为一体,秉承清香型白酒的酿酒精髓,采用地缸发酵,人工装甑的传统工艺精心酿造,严格工艺操作,机械设备自动化、智能化,大大地减轻人力、劳力。

2022年2月14日奠基建设,12月17日投入生产。现一期项目已投资3.5亿元,已建设1.2.3号酿酒车间,占地47520.69平方米,26280个发酵地缸;高粱筒仓3个,每筒能存储2000吨,配套先进的粉碎设备和集中和移、倒移车间;豌豆、大麦筒仓,每筒能存储750吨,配套先进的粉碎制曲设备;曲房46间;陶缸储酒车间,占地1500平方米,陶缸采用四川隆昌生产的,其产品均取材于天然矿物,富含人体所需的多种微量元素,可存储优质基酒1800吨,原酒罐区占地3024平方米,设计储酒能力11500吨,今年实际投产产能5000吨。已生产原酒4500余吨。

因其地势独特,气候适宜,方圆5公里微生物种群盘聚,其酿造的白酒以乙酸乙酯为主体香味物质,并含有多醇类等及其复杂的芳香和口味成分,相对调和匀称,其产品质量特点是“无色透明,清香醇厚,绵柔,饮后余香,回味悠长。”

公司遵循清香型传统工艺,采用传统的“清蒸二次清”,地

缸,固态分离发酵法。所用原料为当地“一把抓”优质高粱,它富有充足的淀粉和适量的单宁,抑制了有害微生物,使得成酒风味更醇厚。经过多地考察,采用山西长治壶关,珏陶陶瓷厂生产的发酵缸,该产品质量符合汾酒标准,带有透气又不渗透漏,机械成型标准,上口平整,对原酒陈酿过程中有很好的催陈作用。

公司大曲以“为酿好酒而做好曲”的理念,严格按照清香型大曲工艺进行操作,从原料的入厂开始,严格把控,采用优质原料,通过程序控制,严格按照清香型大曲,豌豆,大麦4:6进行配比,通过自动化粉碎设备达到清香型大曲所需皮、稗、面合理的比例,采用智能化原盘压曲机压制成型,成型后入房发酵。首先进行卧曲,按照工艺上霉、晾霉、潮火、大火、后火、养曲分阶段严格把控,最终产出优质的红心、清茬、后火三种大曲。

公司建立健全各项管理制度,体系标准正在全面推进,聘请了汾酒集团退休老员工作为技术指导,对酿造生产工艺进行严格把关,从而保证了产品质量。

目前,酿酒一车间,二车间24个班组已正常投入生产,两个车间合计可产原酒5000吨,现有半年以上库存原酒2400余吨。

面向未来,公司将以机制创新为动力,以市场诚信为保障,以地域资源为依托,高质量立厂,严标准管理,稳健经营,规范运作,高效发展。秉承聚力、创新、敬业、奉献的企业精神,坚持认真做好酒,踏实办好厂,实在做好人的理念及宗旨,为清香型白酒的辉煌添砖加瓦,为汾阳的经济腾飞再创佳绩!

