

## 五山池黄酒

# 陇原窖藏的千年醇香

临夏融媒记者 李萍 严海萍 通讯员 张志强

在临夏,五山池黄酒的醇香,穿越了农耕文明的风烟。这缕酒香,以大黄米为骨,以太子山的清泉为魂,在一代代匠人的掌心流转,先后跻身临夏县、临夏州非物质文化遗产代表性项目名录,后又入选2024年甘肃省第五批省级非物质文化遗产代表性项目名录,成为北方黄酒谱系中的存在。

五山池黄酒带着西北大地的豪迈与醇厚,不同于南方黄酒的温婉,从原料甄选到陶坛陈贮,21道工序步步藏匠心,将天时、地利、人和的智慧,酿进每一滴琥珀色的酒液里。



专门的曲房里,其温度与湿度全凭匠人经验把控。春秋季节是制曲的最佳时节,此时的气候温和湿润,利于微生物繁殖。曲房里,菌丝在曲坯上悄然生长,白色的菌丝如蛛网般蔓延,空气中弥漫着淡淡的曲香。经过数十天的自然发酵,曲坯内部形成了复杂的微生物群落——霉菌、酵母菌在此共生,它们是后续糖化发酵的核心动力。这种手工制作的酒曲带着山野的灵气,与工业制曲截然不同,为五山池黄酒赋予了独一无二的香气密码。

从一粒米到一滴酒,21道工序环环相扣,每一步都容不得半点马虎。

前处理阶段的碾米、杵米、浸米、洗米,是为了让米粒更好地释放淀粉。匠人用传统石碾,将大黄米的外皮轻轻碾去,保留米芯的完整;再以石锤细细击打,让米粒表皮微裂,既利于吸水,又不会碎成粉末。处理好的米料,被放进陶缸,倒入太子山泉水浸泡。春秋季节浸泡24小时,冬季气温低,则延长至48小时,期间需定时换水,防止米粒发酸。浸泡后的米料,用清水反复淘洗,直到淘洗的水清澈见底,米粒在指尖滑润饱满。

蒸煮与糖化,是酒体成型的关键一步。淘洗干净后的米料,被装入竹制蒸笼,架在柴火灶上蒸煮。灶火不疾不徐,蒸气袅袅升腾,弥漫着米的清香。3小时后,米粒蒸至“外软内硬、无白芯”的状态,此时淀粉充分糊化,正是最佳的糖化条件。蒸好的米饭,要迅速摊开在洁净的竹席上降温,匠人用水铲不断翻拌,让热气散去,待温度降至60℃左右——这被匠人称为“糖化黄金温度”的节点,精准激活活米中酶系与酒曲菌群的活性。随后,将碾碎的酒曲均匀撒在米饭上,双手反复翻拌,确保每一粒米都裹上曲粉。拌好曲的米饭,被装入陶缸,缸口用纱布覆盖,既透气又防尘。24小时的糖化过程中,米饭逐渐变软、变甜,糖分在微生物的作用下悄然积累,空气中飘着清甜的香气,这是谷物向酒液蜕变的第一步。

制曲,是五山池黄酒酿造的“灵魂工序”。酒曲的好坏,直接决定着黄酒的风味走向。匠人选用本地产的小麦、豌豆,研磨成细腻的粉末,加水揉成紧实的曲坯。曲坯被放置在

发酵是风味沉淀的核心环节,分前酵与后酵。糖化后的物料被转入特制陶缸,按“米水比1:1.2”的古法比例,加入太子山泉水,搅拌均匀后,密封缸口,只留一个细小的透气孔。前酵阶段持续7天,温度控制在25—30℃,这个温度区间最适合酵母菌繁殖。每天清晨,匠人都会揭开缸盖,用水耙搅拌酒醪,让菌群与物料充分接触。缸内不断冒出细密的气泡,随着糖分转化为酒精与二氧化碳的声音,酒香味愈发浓郁。前酵结束后,陶缸被转移到阴凉通风的发酵房,进入长达50至80天的后酵期。发酵房的温度恒定在15—20℃,低温慢发酵让酒醪中的微生物慢慢代谢,生成氨基酸和有机酸等上百种风味物质。这个过程急不得,匠人说“好酒是等出来的”,时间越久,酒体越醇厚。

压榨与煎酒是分离酒液与提纯的关键。发酵成熟的酒醪,呈现出浓稠的糊状,散发着醇厚的酒香。匠人将酒醪装入木质榨桶,采用传统重压法,缓慢加压。清亮的酒液从榨桶的缝隙里缓缓渗出,顺着凹槽流入陶盆,色泽呈琥珀色,澄澈透明。刚榨出的原酒,还需进行“煎酒”——也就是灭菌处理。匠人将原酒倒入铁锅,加热至沸腾,保持10分钟。高温既能杀灭酒中的有害微生物,延长保质期,又能让酒液中的蛋白质等杂质凝聚沉淀,让酒体更澄澈。煎酒时匠人需全程值守,控制火

候,防止酒液溢出,还要观察酒花的变化,细花如锦、持久不散,便是煎酒合格的标志。

陈贮与调和是最后一步。煎酒后的原酒冷却至室温,被灌入内壁涂有天然蜂蜡的陶坛。陶坛被整齐码放在酒窖,这里温度恒定、湿度适宜,是酒液陈化的理想之地。普通黄酒的陈贮期不少于8个月,而优质黄酒则需陈贮一年以上。在漫长的陈化过程中,酒液里的分子不断发生反应,辛辣感慢慢褪去,口感变得醇厚顺滑,香气也愈发层次分明。陈化完成后,匠人根据不同的风味需求,选取不同陈期、不同批次的原酒进行调和。通过精准配比,将半甜型的温润、半干型的清爽、保健型的醇厚完美融合,形成风格各异的产品。调和后的酒液,需经过精细过滤,去除细微杂质。

最后一道工序是装坛与成品。过滤后的黄酒,被灌入印有“五山池”标识的陶坛,坛口用桑皮纸层层包裹,再密封。封口的陶坛带着古朴的质感,贴上标签后,还要在成品仓库静置一段时间,让风味彻底稳定。从一粒米到一坛酒,历经数月甚至数年的等待,五山池黄酒

才算真正酿成。

如今,甘肃五山池黄酒有限责任公司扛起传承的大旗,从昔日的临夏县酒厂,发展为西北规模最大的黄酒生产企业。他们保留着石碾、陶缸、木榨等传统工具,又引入现代生物科技建立标准化质控体系,让古法技艺与现代工艺相得益彰。党参黄酒、桃花酿等新品的研发,更为这门古老技艺注入了新活力。

一杯五山池黄酒,盛满了临夏的风土与时光。它是黄土高原的馈赠,是匠人的坚守,更是北方黄酒文化的鲜活载体。觥筹交错间,这缕千年醇香,正言说着临夏大地的故事,在新时代里悠悠绵长。

## 文化传承与保护



古法压榨