

西凤集团 坚守工匠精神，锻造卓越品质

以千年匠心，酿造西凤品质。紧抓“一带一路”建设机遇，陕西西凤酒厂集团有限公司（简称“西凤集团”）在传承与发展中讲述品牌故事。

一瓶西凤酒，从发酵到出厂，至少历经7大关卡55道防线。其中最关键的3个要素是“粮为酒父，水为酒母，曲为酒骨”。

坚守传统“16999”老五甑混蒸混烧酿造工艺，西凤酒严格把控“立春开坛、端午制曲、中秋立窖、立冬缮海”四季礼酒程式，坚持每一滴酒都由生态原粮、生态泉水、生态酿造、生态储藏而成。

具体生产中，西凤集团把“第一车间”搬到田野，努力打造绿色优质酿酒原粮基地，着力构建从田园到餐桌每一环节品质安全。在陕西佳县，50万亩酿酒专用高粱基地有序生产，有效保障酿酒原粮品质。西凤酒坚持用好水酿好酒，取自秦岭山脉水系的地下水，从源头上保障西凤酒的品质。

严守凤香技艺，严控大曲品质。作为白酒生产的糖化剂和发酵剂——西凤大曲，由大麦、小麦、豌豆等原料制成。为了让酒曲均匀成熟，30天的培菌期内，匠人师傅们严格遵守古法，用手将整个曲房内的4000多块曲坯翻倒7至9次，一个曲房的曲坯总重量达15吨左右。温度调控秉承“前缓中挺后缓落”，翻曲遵循“上下对调、轻重互调、软硬间调、边向里调”古法。正是这样精细的操作，为酿造醇香典雅的西凤酒奠定了坚实基础。

从一滴水到一滴西凤酒，“三分酿七分藏”。正是独特的储酒容器——“酒海”，确保了西凤酒的独特口感。西凤酒的“酒海”是“活文物”，走进西凤酒的“酒海”贮存库，新酿出的西凤酒正在进行二次发酵，最终实现酒体风味平衡。

在西凤集团酒厂907车间，十余架机械臂左右挥动，上甑作业；不间断的行车组前后往复，来回翻倒酒醅……走进西凤集团自动化、半自动化酿酒车间，科技感十足的生产线让人眼前一亮。

近年来，西凤集团以品质为根、以匠心为基、以创新为要，将古法酿酒技艺与工业互联网、人工智能等技术相结合，着力打造国内领先的数字化、智能化工厂，不断推进高新技术与白酒酿造深度融合。

在701制曲车间，现代化的AGV（自动导向）运输机器人等智能化设备已实现规模化应用。往来穿梭的运输机器人自动将曲坯压制成型，运抵送达。智能化作业不仅减少了人工作业量，而且智能化带来的标准化还可以更好地保证产品质量、提高工作效率。同时，为准确还原手工酿酒品质，西凤集团采集了大量一级工匠和高级技师的操作数据，为智能设备设计提供参考。

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



西凤酒现代化智能生产车间



西凤酒高端产品红西凤酒

的坚守。从传统中汲取智慧，以科技推动发展。西凤集团正顺势而上，以高质量发展为目标，“振翅”飞出三秦、飞向世界。

数据来源：陕西西凤酒厂集团有限公司



西凤集团生产车间鸟瞰