

# 茅台酒的文化记忆

胡云燕

(贵州酒文化博物馆, 贵州 遵义 563000)

**摘要:**“茅台酒酿造技艺”作为酱香型白酒的代表入选国务院公布的“首批国家级非物质文化遗产代表作名录”。非物质文化与物质文化相依相存,从贵州酒文化博物馆馆藏茅台酒文物为切入点,阐述茅台酒酿酒工艺及包装等文化内涵。

**关键词:** 酒文化; 茅台酒; 记忆

中图分类号: TS971 ; TS262.33

文献标识码: D

文章编号: 1001-9286(2009)04-0114-03

## Cultural Memory of Maotai Liquor

HU Yun-yan

(Guizhou Liquor Culture Museum, Zunyi, Guizhou 563000, China)

**Abstract:** “The Production Techniques of Maotai Liquor” as the representative of Maotai-flavor liquor is listed in “The First Batch of State Non-material Cultural Heritage Representative Directory” issued by the State Council. Nonmaterial culture and material culture coexist and depend on each other. The production techniques and packing culture of Maotai Liquor were introduced with reference to the collected Maotai Liquor cultural relics in Guizhou Liquor Culture Museum. (Tran. by YUE Yang)

**Key words:** Liquor culture; Maotai Liquor; memory

2006年5月20日,国务院公布了“首批国家级非物质文化遗产代表作名录”,“茅台酒酿造技艺”作为酱香型白酒的代表入选,当之无愧。茅台酒虽产于偏远的茅台镇,却位列世界三大蒸馏白酒之一,神秘的茅台酒酿造技术和工艺是关键的决定性的因素。但是,无论从实际生产的角度,还是文化遗产保护的角度,以及博物馆研究展示的角度,作为非物质文化形态的“茅台酒酿造技艺”与物质文化形态的酿酒原料、酿造工具、酿造产品——茅台酒及其包装物之间是一种相互依存、相辅相成、不可分割的关系,物质是基础,技艺是核心,二者共同构成了茅台酒的文化记忆。

本文拟以贵州酒文化博物馆几件馆藏茅台酒文物为切入点,走进茅台酒的文化记忆。

### 1 茅台酒与酿造技艺

馆藏白釉描金八棱“华茅”品酒杯,白瓷,杯体呈八棱形,口沿描金,高仅2cm,口径3.2cm,小巧玲珑(见图1)。何为“华茅”?这要从茅台酒“三家烧房”说起。20世纪,酿造茅台酒的“成义烧房”,创始人为华联辉,所酿茅台酒人称“华茅”。后来又有了“荣和烧房”,创始人石荣宵本姓王,至其长孙王少章时,“荣和烧房”已为王家独有,所酿茅台酒人称“王茅”。1929年贵阳人周秉衡开设

“衡昌烧房”,后卖给赖永初,1941年更名为“恒兴烧房”,所酿茅台酒人称“赖茅”。这就是解放前茅台酒的“三家烧房”。



图1 茅台酒“华茅酒杯”

该酒杯系品评茅台酒所用。酱香突出、幽雅细腻、酒体醇厚丰满、回味悠长、空杯留香持久的茅台酒与如此精巧的品酒杯,真是天作之和。茅台酒优良的品质,“国酒”的至尊是历史赋予的,是独特的酿造技艺造就的。

明末清初,仁怀市茅台镇出现了在烤过酒的糟子里加入新原料——高粱(当地俗称“沙”),再进行发酵、烤酒的“糙沙”工艺,茅台酒“回沙”工艺初具雏形。清康熙时,茅台酒工艺进一步发展,茅台春、茅台烧春、茅台烧酒名闻周边,清道光时被遵义大儒郑珍赞誉为“酒冠黔人国”。民国初,“两次投料,八次发酵,七次取酒”的茅台酒独特

收稿日期:2008-12-31

作者简介:胡云燕,副研究馆员,馆长。

的“回沙”工艺基本形成。馆藏茅台酒传统生产工具木铲即是历史的见证。该铲,木质,柄长:135 cm,铲长:35 cm,铲宽:22 cm。传统茅台酒生产的和曲、搅拌、上甑、下沙都离不开它(图2)。



图2 茅台酒传统木铲

茅台酒生产是端阳踩曲、重阳下沙,1年1个周期,酿造工艺分为制曲、酿酒、陈酿、勾兑几个部分。其特点可以概括为:高温制曲、两次投料、八次发酵、七次取酒、分级分轮贮存、精心勾兑而成。其流程大致为:

①端阳节前后,选优质小麦磨成粉,加母曲和水,入曲模踩成曲块,放到曲房培养,由于伏天气温高,微生物繁殖快,几十天后曲成金黄色,搬入通风好的曲仓贮存待用。

②重阳下沙,选取仁怀当地产“红缨子”糯高粱,破碎,蒸粮,按一定比例拌入曲粉,堆积发酵以网罗微生物,再入窖发酵。发酵酒醅蒸馏得第一轮次酒。

③第二次投料,称造沙,用量及方法与第一次相同,再堆积发酵,入窖发酵,第一轮次酒不贮存,全部回泼入窖池。

④两次投料后,将发酵好的酒醅起出酒窖蒸烤,取酒,酒醅再摊凉、加曲、入窖发酵,如此7次蒸馏得7个轮次的酒,分级分轮贮存3年。再将不同轮次、不同等级、不同酒体、不同年份的酒按比例精心勾兑而得茅台酒,普通茅台酒勾兑后还要陈放1年方可包装出厂。

茅台酒工艺从传统走向科学的里程碑是两次“茅台酒试点”。通过对茅台酒传统酿造工艺的科学总结,使茅台酒生产摆脱了凭经验的小作坊生产方式,进入到科学化、工业化生产方式。

1959年4月至1960年8月,由轻工业部发酵所、贵州省轻工研究所、贵州茅台酒厂、中科院贵州化工所、贵州农学院等单位的科技人员组成“贵州茅台酒总结工作组”,经过1年多的“茅台酒试点”,对茅台酒各道工艺进行了研究,总结了茅台酒生产的基本特点:疏松上甑、密封管窖、一窖多甑等。分析了高温大曲微生物繁殖规律及网络构成,为第二次试点的进一步研究打下了基础。1964

年10月至1966年3月,在轻工部的直接主持下,以贵州省轻工厅和贵州茅台酒厂为主,成立了“茅台酒试点委员会”,经过两个生产周期的实验,取得了大量宝贵的数据和实验资料,使茅台酒生产开始从经验化走向科学化。这次试点中3个典型酒体的发现是传统勾兑的重大突破,被誉为“勾兑大王”的李兴发带领勾兑小组,经过数千次的品尝,对标准酒样及不同年龄、不同轮次的酒样进行全面分析,终于发现了茅台酒的3个典型酒体:酱香、窖底香、醇甜香。进而又摸索出一整套勾兑规律。依此比例勾出的酒,李兴发命名为酱香型酒。1965年保定会议肯定了这一成果,正式将茅台酒定为酱香型白酒。

现在茅台酒生产实现行车抓斗起糟代替人工起糟,行车吊瓶下糟,效率提高10倍,灌装使用射流灌装机,制酒机械化,生产管理微机化,新酒入库电脑化。传统木铲等传统工具已退出历史舞台。

## 2 茅台酒容器与包装演进

茅台酒是液体,无论取酒、存酒、运酒、售酒都离不开容器。

茅台酒贮存用的大酒坛均用仁怀二合陶酒坛,形制、质地没有大的变化,只是容量根据需要而制。

茅台酒零售包装,变化比较大,大致经历了“支子”、圆形鼓腹陶瓶、柱型陶瓶、柱型白色玻璃瓶的发展、演进。

清乾隆以前,茅台酒是散装零售,盛装的容器叫“支子”。“支子”是一种用细竹篾精编而成的竹篓,内糊猪血、生石灰和皮纸,再用桐油浸泡。每个“支子”容量50 kg。馆藏的“支子”,直口,溜肩,胆型腹,圈足,底部呈圆锥形向坛内凹进,整器重心偏下,器形敦实稳重,通高57 cm,口径17 cm,最大腹径48 cm,圈足径34 cm(图3)。它是仁怀人聪明才智的体现,它让“竹篮子打水一场空”的古话有了例外。



图3 茅台酒“支子”

仁怀人为何要采用“支子”作盛酒容器和运输容器呢?自然有其产生和使用的必然条件及合理因素。仁怀县茅台镇地处赤水河谷,四周群山环抱,运输方式只能靠人

背马驮,如果用陶酒坛自身重量已经够呛,更不用说装上几十斤酒了。而这种轻巧的竹酒篓使装运的效率大为提高,走街串巷的行商小贩亦可挑着沿街叫卖,或翻山越岭长途贩运邻县邻省。它为茅台酒名振川、黔、滇、湘作出了不可磨灭的贡献。茅台酒生产过程中也靠“支子”作为搬运工具,解放后很长一段时间茅台酒生产中还活跃着“支子”的身影。它的缺点是酒容易渗漏。20世纪80年代茅台酒厂用不锈钢桶取代了“支子”。它走过了几百年的沧桑岁月,完成了它的历史使命。

早期茅台酒用“支子”贩运,用各种酒坛零售,盛酒器皿由购酒者自备,没有专用的包装容器。清乾隆10年(公元1745年),四川总督张广泗疏通赤水河,茅台镇成为川盐入黔重镇,出现了“蜀盐走贵州,秦商聚茅台”的繁华景象,八方商贾云集,茅台酒也声名远播,作为地方土特产,携带方便成为消费需要。于是,清乾隆二十年前后,出现了250g(半市斤)装的圆形鼓腹陶瓶。形制像当地人称的“罐罐儿”。这种瓶形一直使用到20世纪30~40年代。馆藏民国时期的茅台酒圆形鼓腹陶瓶,小口,圆唇,短颈,鼓腹,通高10.5cm,口径3.3cm,底径6.6cm,双弦纹饰于肩部(图4)。正是这土气的小陶瓶,盛装着茅台酒于1915年巴拿马万国博览会上获奖,从此与包装精美的法国科涅克白兰地、英国苏格兰威士忌并称世界三大蒸馏名酒。



图4 茅台酒圆形鼓腹瓶

20世纪40年代,茅台酒包装改为柱型瓶,并且出现了具有现代商标意义的“赖茅”商标。

“赖茅”柱型陶瓶,小口、平肩、瓶身呈圆柱形,通体施酱色釉,高20cm、口径1.5cm、底径7.3cm,容量500g(1市斤)(图5)。抗战胜利后,“恒兴烧房”将简单印有烧房名称、产品简介、地址的坊单改为现代意义的“赖茅”商标,在上海印制了30万套,以提高知名度和竞争力。商标从上到下依次为RQYMQU,商标正中,日晕形背景上一蓝色展翅大鹏,图下是“TRADE MARK”小字,再下为蓝底白字,从右至左书“赖茅”两个大字,占了2/3标面,最下从右至左是“贵州茅台村恒兴酒厂出品”字样。

在瓶体与正标相对应的一面贴有一张背标,比正标



图5 “赖茅”酒瓶

小,只占柱体面积的1/3。背标内容为:“贵州仁怀县茅台村素为产酒名区,该村映带名山泉清水冽,用以酿酒,气味香醇,加之陈年土窖,依照回沙古法参以科学改进,‘口口口口口口’(因年代久远,这6个字已模糊不清,无法辨认)馥郁质味和,不但其他国产名酒难以媲美,即舶来佳酿众将相较逊色,兹更不惜巨资添聘名师扩大酿制,精益求精,日臻化境,有宜卫生,舒筋活血,执觞宴饮魂赠尤宜,诚贵州特产最名贵之妙品也,竭诚诸君认明大鹏茅商标,庶不致误”。背标上方也有一日晕背景上的展翅大鹏图案。

我馆现藏茅台酒厂各个时期的柱型酒瓶,其瓶高均为19.5cm,口径3.2cm,底径8cm。质地有酱黄色釉陶瓶、白釉陶瓶和白色玻璃瓶,商标有“飞天”和“五星”(图6、图7、图8)。



图6 五星牌茅台酒瓶



图7 飞天牌茅台酒瓶



图8 飞天牌白玻茅台酒瓶

解放初期,茅台酒瓶采用酱黄色釉陶瓶和白釉陶瓶,制坯仍用传统的三节型,缺点是渗漏大,贮存难,1956年轻工部曾要求有关部门试制一节型的新瓶,并在江西景德镇聘调了两位八级技师到茅台酒厂专门进行新瓶试制,做成的酒瓶,渗漏现象虽然减少,但外观不美观,没有被采用。1966年,贵州清镇玻璃厂试制乳白色玻璃瓶获得成功,解决了渗漏和不美观的问题,结束了用土陶瓷的历史。茅台酒柱型酒瓶历经变迁,现已成为国酒茅台的标志和象征,家喻户晓,妇孺皆知。●