

致敬 66周年八大创新

■ 中国白酒品牌观察员 许强

1953年,中国“一五计划”实施元年,劲牌前身“大冶县新建酒厂”始创,全厂5个人,生产48°的小曲清香型白酒。

66年的探索,66年的发展,66年的创新,劲牌人励精图治,艰苦奋斗,探索创新,使劲牌实现了两个历史性的转变——

一、从开创时期的国营县办小厂发展成为国家大型企业,员工1万多人,并引领着中国保健酒业走向了新时代!

二、把一个名不见经传的计划产品锻造为亿万消费者青睐的健康产业品牌精品,其传播的“正文化”和创新精神正在影响更多的企业和消费者。

创新是劲牌成长的灵魂!

创新是劲牌跨越的支点!

劲牌八大创新展演了中国保健酒业波澜壮阔的创业史!

从下面的八个关键词,我们可以纵观劲牌66年创新的精彩片段。

◎正文化

劲牌生在中国,长在红旗下,历经艰难险阻,沉淀和积累了许多优秀的文化。尤其在改革开放后,劲牌人产生了“做百年企业 树百年品牌”的梦想,他们以人为本,努力向上,热爱文明,反腐倡廉,依法纳税,热衷环保事业,采取包容性增长分配制度。在创业中,“树正气”的意识渐渐渗透在劲牌的经营发展中,传递给了每一位劲牌人,日积月累,反复提炼,使劲牌形成了“树正气、有担当、可持续”的核心价值观,从而创新出劲牌“正文化”,其内涵是以顾客为中心,以员工为本,诚信经营,做人正直,敢于担当,处事公正,创业求实,突出消费者、员工、社会的利益,重视履行社会责任。

今天,劲牌的文化创新已成成果,“正文化”已是劲牌成长的基因密码,“正”是劲牌最基本的一种情绪、一种信仰,是劲牌经营逻辑的基础,是劲牌的形象标签,是劲牌一切经营哲学的原点。

◎保健酒

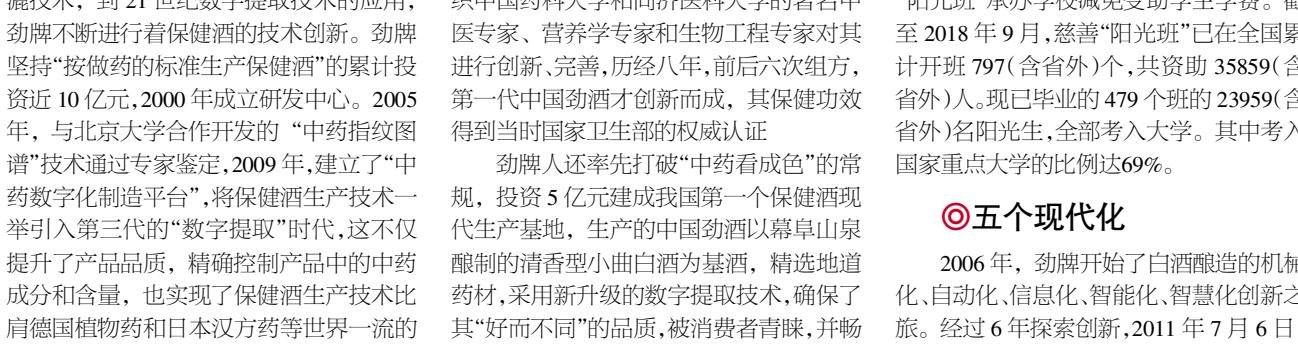
劲牌创业之初是生产白酒的。20世纪80年代,中国拉开了改革开放的序幕,渐渐富裕的中国人追求生活品质的意识渐渐加强。劲牌人顺势而为,果敢地进行了产品结构调整,开始向滋补酒进军,研制出了风靡一时的莲桂补酒、长寿酒和一系列有着浓郁“红楼梦”情结的滋补酒。

20世纪90年代,保健品的兴起,劲牌人得到启发,创新了新的酒品,并第一次明确提出“保健酒”的概念,把保健酒与“药酒”严格地区分开来。品类创新使劲牌成为了中国现代保健酒的先行者,引领着保健酒业快速发展。后来,保健酒在《保健食品管理办法》出台后终于取得了正式身份,与药酒完全分离。

在世纪跨越之时,保健酒业逐渐形成规模,成熟起来,保健酒品牌集中度提高,崛起了中国劲酒、椰岛鹿龟、竹叶青、致中和、古岭神酒等品牌,中国保健酒业已经步入一个全新的发展阶段,年销售总规模突破200多亿元,有希望成为中国酒水家族“五虎上将”。

◎数字提取

从上世纪80年代浸泡技术、90年代渗



压蒸粮、固态培菌、控温糖化、低温槽车发酵、机械上甑蒸馏等新技术,实现了酿造过程的机械化、自动化、信息化、智能化的融合。与传统工艺相比,优质品率从20%提高到80%,粮食出酒率高出4%,人力成本降低75%,吨酒综合能耗降低33.27%,这对于促进我国白酒行业技术进步具有重要的意义。

◎毛铺苦荞酒

2013年8月,毛铺苦荞酒横空出世;短短5年,年销售突破30亿元。

多年来,劲牌人始终坚持“技术创新”,大力发展具有自主知识产权的相关健康的白酒核心技术,提升产品的健康内涵,研发出系列个性产品:韵酒、欢度、追风、金眠、长寿、枫林、毛铺、大团圆、半壘等品牌产品。

21世纪,劲牌研发中心联合北京大学、中国药科大学、香港浸会大学等科研院校,在中药工程技术和质量控制、中药药理分析、工业微生物检测等领域开展了多项富有建设性的科研攻关,2009年,毛铺苦荞酒创新研制成功。

2012年,毛铺苦荞酒在黄石开展试点。2014—2015经营年度,毛铺苦荞酒同比增长223.7%;2016—2017经营年度,毛铺苦荞酒销售收入同比增长了两位数……

毛铺苦荞酒的创新成功,带动了苦荞酒市场繁荣,仅湖北省面上的品牌就涌现出了几十种之多。

目前,“一种具有降血脂功能的毛铺苦荞酒制备方法”获得了国家发明专利,毛铺苦荞酒已成为健康白酒领军品牌。

◎国际化之路

1989年10月,在广交会上,中国劲酒首次面世,被外商李学理定了300件,全部销往马来西亚。

在此之前,劲酒厂从来没有过进军国际市场的意思。中国白酒产量虽占据全世界烈酒产量的三分之一,但在国际贸易中仅占0.76%。此次外销后,劲牌创新为中国保健酒拓展了一条国际化之路。

为了在国际化之路上远走,劲牌致力

组织中国药科大学和同济医科大学的著名中医专家、营养学专家和生物工程专家对其进行创新、完善,历经八年,前后六次组方,第一代中国劲酒才创新而成,其保健功效得到当时国家卫生部的权威认证。

劲牌人还率先打破“中药看成色”的常规,投资5亿元建成我国第一个保健酒现代生产基地,生产的中国劲酒以幕阜山泉酿制的清香型小曲白酒为基酒,精选地道药材,采用新升级的数字提取技术,确保了其“好而不同”的品质,被消费者青睐,并畅销国内外市场。

“阳光班”承办学校减免受助学生学费。截至2018年9月,慈善“阳光班”已在全國累计开班797(含省外)个,共资助35859(含省外)人。现已毕业的479个班的23959(含省外)名阳光生,全部考入大学。其中考入国家重点大学的比例达69%。

◎五个现代化

2006年,劲牌开始了白酒酿造的机械化、自动化、信息化、智能化、智慧化创新之旅。经过6年探索创新,2011年7月6日,劲牌现代化的酿酒车间正式投产,此车间

全面采用了新工艺,从蒸煮到糖化、发酵,全工序采用自动控制技术,所有物料全程不沾地。新工艺不仅实现了“把酿酒工人从繁重的劳动中解放出来”的理想,酿酒也不再直接与人接触,杂物、汗水更不会掉在原料中,酒质非常安全、稳定,不会因为人和天气的因素而波动。

2013年11月,国家工业和信息化部主持召开了劲牌公司完成的“固态法小曲白酒机械化酿造工艺”科技成果鉴定会,会议肯定了劲牌申报的“固态法小曲白酒机械化酿造工艺”的首创性及先进性,并给予了“整体技术达到国际领先水平”的总体鉴定结论。专家组认为,该项目在国内外首创加

于实现技术标准国际化,并与美国查尔斯河实验室、哈佛大学医学院、夏威夷大学、日本大阪大学、英国帝国理工学院、比利时鲁汶大学等国际科研机构和院校展开合作,开展了多项富有建设性的科研工作。同时,劲牌在全国建立了14个药材种植或直供基地,同时采用GAP标准化管理,按GMP标准建立保健酒生产车间,并且敢于向技术标准国际化看齐,劲牌自主制定的技术标准中有195项质量标准高于国家标准,其质量被国际市场认可。目前,劲酒已销往欧洲、北美、韩国、东南亚等20多个国家和地区消费者喜爱和认可。

