

做中国企业的思想者

企 業 家 日 報

中国酒

Chinese drinks 周刊
weekly

ENTREPRENEURS' DAILY

今日 4 版 第176期 总第10810期 企业家日报社出版 值班副总编辑:肖方林 责编:杜高孝 版式:黄健 全年定价:450元 零售价:2.00元

2023年7月15日 星期六 癸卯年 五月二十八

川派清香新机遇

四川清香型白酒团体标准正式实施

■ 张瑜宸

日前,四川清香型白酒团体标准正式实施,再度把川派清香带入了公众视野。事实上,作为“浓酱”双优发展的白酒产区,四川生产小曲清香也是由来已久,并且在全国清香型白酒产业中占据一席之地。

从2022年12月10日发起成立四川省食品饮料产业协会“清香白酒分会”,到2023年2月17日征集《四川清香型白酒酿造原料(高粱)》等团体标准起草单位,再到2023年7月1日《四川清香型白酒酿造原料(高粱)》《四川清香型白酒原酒》《四川清香型白酒机械化酿造生产技术规范》团体标准正式实施,“相关协会、企业以及科研院所所用不到7个月的时间,完成了重归川派小曲清香再发展的“三步走”。

数据显示,20世纪60年代以前,川法小曲酒产量占到四川白酒产量的三分之一。

“作为三大清香之一,川派清香不仅有着深厚的技术底蕴,还有着广泛的市场基础。据不完全统计,四川各县每个乡镇村都有清香白酒小作坊,其实际产能几乎可与浓香型白酒相媲美。”中国白酒学院常务副院长杨柳在接受记者采访时表示,四川清香型白酒具有点多面广、产量大、价格平和、市场接受度高等特点。但因为统计口径的偏差,导致其生产体量长期被忽视。

“总体来看,规模小,并且缺乏能起带头引领作用的企业,使得川派清香整体品牌并不响;再加上‘浓酱并举’对川酒振兴发展带来明显成效,也在一定程度上忽略了川派清香在四川整体白酒产业发展中的战略地位,导致川派清香的市场空间被挤压。”杨柳分析说道。

但随着“清”风徐来,其市场规模逐渐扩大,发展势头也愈发强劲,在带动整个“大清香”品类再发展的同时,也让川派清香看到了新的机遇。

5月26日,2023年全国主流酒企在川销售品牌省区经理座谈会在成都召开。会议透露的数据显示,四川500亿元的白酒市场规模中(按零售额计),清香型白酒已达25亿元,销量突破6万吨,约占总量的13%;另据四川省酒类流通协会执行会长铁犁介绍,在四川超1600家白酒生产企业中,有200多家清香型白酒企业,其中不乏销售过3亿的本地品牌。

由此可见,川派清香是块“隐形宝藏”,并且大有可为。对此,杨柳建议道:

首先,要充分重视历史悠久、市场广泛、发展潜力巨大的四川清香白酒行业,培育出龙头企业,鼓励优质企业积极发挥创新引领作用,增强自身品牌知名度及美誉度,提升主要产品的市场份额,抓住错位超车的机遇;

其次,注重清香型白酒技术提升。建议相关企业和科研教育机构,积极开展行业调研工作,总结发展现状,推动创建新发展理念,构建新发展格局,并建立专家队伍,提高职业技能,优化产品品质,来满足多层次的消费需要,针对消费者偏好,出品不同定位的白酒,打造老百姓“愿意喝、喝得起”的清香型白酒。

“在此基础上,建议加强四川清香白酒企业自身酒质和行业管理,加大监管力度,规范售卖行为,特别是要严格管理‘小灶酒’,还是要通过正规厂家作为背书,加强消费者权益保护,积极营造放心消费的环境。”杨柳说道。

除了“向内求”,不断提高企业自身的实力和产品力,产业的发展还需要政府给予政策上的大力扶持。杨柳进一步建议,要出台政策指引,优化现有产能,合理新增产能,通过企业重组兼并、产区联合等方式,打造四川清香型白酒集群舰队。

他指出,可以通过四川五大优势产区进行产能优化,引导企业向五大特色产区集中发展。此外,还要打破重“浓酱”轻“清香”的宣传模式,提升“浓酱清”三香并香宣传力度。深入挖掘三香并香的内涵,注重对清香型白酒品牌、文化的打造,给消费者在选择四川白酒的时候有更多的空间。

如今,川派清香崛起的号角已经吹响,未来,它会不会成为四川白酒增长的第三极吗?我们拭目以待!

第十三届八省市白酒质量检评

53%清香年代10年荣获“金奖产品”称号



近日,第十三届桂湘鄂赣渝闽滇粤白酒质量检评交流会于广西壮族自治区北海隆重举行。中国酒业协会、广西壮族自治区工信厅、北海市政府等相关领导齐聚一堂,来自渝、闽、湘、鄂、桂、赣、滇、粤八省市酒协会长、秘书长、国家级评委、省级评委、品酒师、专家评委等共计350多人出席活动。

本次会议共收到检评酒样234个,品评

按国家感官质量检评办法,根据不同香型不同糖化发酵剂和酒度,分香型、分酒度、分轮次,采用密码品评,专家组及评委独立品评打分。劲牌公司53%vol清香年代10年在本次检评中荣获《第十三届桂湘鄂赣渝闽滇粤白酒质量检评金奖产品》。

“金奖产品”是由湘鄂赣渝闽桂滇粤八省(自治区市)酒类产品质量检评交流活动领导

小组综合各省、自治区、市协会对参评产品提供的质量管理、市场信誉、创新程度等指标完成情况

和现场检评得分情况评定的最高荣誉奖。清香年代系列产品是劲牌公司全新推出的以陈雅清香为主要酒体风格的产品。清香年代酒取慕阜古泉水、红糯糯高粱、绿衣红心曲,经清蒸、清酿、清烧、清摘工艺酿造,融五味草本,配陈雅清香。

泸州老窖奋力建设白酒行业首家“灯塔工厂”

“智能制造”助力白酒产业提速增效

■ 刘传福 文/图

“以后不管是酒的质量还是产能,相信都会得到很大的提升……”日前,看着四川省泸州市中国白酒产业园区内的泸州老窖智能化包装中心技改项目内部设备安装如火如荼,作为泸州老窖“智能制造”技改项目的见证人,产线技术负责人林俊伍脸上满是欣慰。据了解,历经党员干部和技术骨干多年不懈探索和攻坚,预计今年年底,泸州老窖智能化包装中心技改项目五条生产线将正式投用,届时,按照“灯塔工厂”标准打造的智能化包装中心将闪亮登场,泸州老窖“智能制造”又翻开了新的一页,昔日的产能瓶颈、用工多、招工难等问题都将得到有效解决。

打破传统 先行先试“智能制造”

城以酒兴,酒以城名。发源于四川泸州酒城的泸州老窖,有着“浓香鼻祖,酒中泰斗”的美誉。一直以来,作为传统的白酒包装生产,历来以人工为主。然而,近年来,面临包装招工难、产能不足等现实问题,泸州老窖要适应广大市场需求,就必须利用先进技术,提升公司的灌装生产、仓储、物流效率,优化升级供应链。

2017年,积极响应国家关于制造业转型升级的号召,泸州老窖投入1.45亿元,专门从包材、酿酒、销售、供应链部门中抽出4人,带领其他6名党员技术骨干,组成项目专业团队,正式启动泸州老窖智能化灌装技改项目,目标是在2019年之前完成两条速度1.2万瓶/小时的礼盒装自动灌装线和4.8万瓶/小时的光瓶装高速灌装线试验工作。

“就算是摸着石头,也要趟过河去。”然而,白酒行业灌装技改,没有成熟的经验和模式可以照搬借鉴。为此,团队先后进入国内外啤酒厂、饮料厂参观借鉴,去展会上学习,根据技改智能化的各个环节需求,再结合公司



●团队见证智能技改项目有序运行的精彩瞬间

包装材料的结构特点,最终完成了“让设备代替人”的方案图纸设计、设备清单明细等,提供给厂家开展“个性定制”。

2018年年底,对于泸州老窖来说,是个值得喜庆的日子。随着各类大大小小的设备如期运输到位,泸州老窖包装试验一中心内,速度1.2万瓶/小时的礼盒装特曲灌装线安装完毕,正式开启了白酒灌装“智能制造”之旅。

昼夜攻坚 技改项目实现三个“行业领先”

然而,就在2019年春节后,灌装线设备完成单机调试开始整线联调的第一个周,它的表现却让团队感到十分意外和不安。

“大问题很多,小问题不断,整线根本无法连续顺畅运行,整个项目组几乎从希望变成了绝望。”回忆起当时设备调试的种种情景,林俊伍还显得有些无奈。

输送护栏划伤瓶烤花、高位输盖撞伤瓶盖、装盒机绞龙划伤礼盒、装箱机抓头定位偏差、卸垛机分瓶逻辑混乱、检测设备精度不达标等诸多问题,让产线经常“掉链子”,成为了技改的“痛”。

“只要找准症结,做到包材和设备的高度匹配,相信设备就一定能按目标运行。”正当团队大部分人对此次技改陷入极大的怀疑



●“灯塔工厂”试验线有序运行

时,作为团队的带头人,泸州老窖包材采购中心总经理赵丙坤,股份公司机关第五支部书记、供应链管理公司总经理徐前景等纷纷“站”了出来,随后又以他们的名字组建“前景创新团队”“丙坤建言献策工作室”,带领团队通过“创新讲堂”、党员“金点子”、跨界研学、选树“创新之星”等举措,将党员的先锋力量集结在项目一线,冲在攻坚点上。在他们的带领下,团队每天调试结束后对情况梳理出“问题清单”,并当日开展精准研判,确保问题“不过夜”:一方面与厂家密切配合有效解决设备故障问题,另一方面也倒逼了包材供应商从工艺、公差等环节规范包材。项目组人手少,在设备的调试过程中不得不加班加点,甚至通宵达旦,大到设备某些组件的更换,小到问题点位反复带料测试,——都不放过。

“那个时候,更换下来的设备在车间内都堆成了小山,在产线最终验收后,17.5米的板车整整拉走了两年。”回忆起当时设备调试的情景,徐前景有点哭笑不得,“因为每天都要楼上楼下观察设备运行情况,平均下来,每天都是两万多步,虽然很累但是很值得”。

最终,经过团队几个月的攻坚,98个工艺环节的问题得到有效解决,技改项目“绝处逢生”。2019年年底,两条生产线全部达标,安全有序投入使用,而且性能稳定,成为白酒产业园区内一道靓丽的风景线。

“经过探索和实践,该技改实现了灌装速度最快、自动化水平最高、质量检测最严的‘三个行业领先’,为后续智能化包装中心多条高速智能灌装线的建设提供了大量经验和

好水净而酒冽。流淌1650余年的慕阜山脉古泉水,富含锶等微量元素,矿物质含量比例协调,经岩浆岩层层过滤净化,所酿清香年代酒质纯正,甘泉酿好酒。

好粮糯而酒香。于145个酿酒高粱品种中甄选红穗糯高粱作为原料,其支链淀粉含量占比95%,单宁含量1.5%左右,促进各类香味物质的协调稳定,清香年代酒体风味更为香甜绵净。

好曲丰而酒醇。独有的“绿衣红心曲”微生物菌群多达400余种,在发酵过程中生成更多风味物质,清香年代酒体更醇厚,层次更丰富。

清香年代采用“清蒸、清酿、清烧、清摘”四清工艺酿造。原粮清蒸,酒醅清烧,单独上甑溜酒,全程原料不落地,智慧清酿精准定量、定温、定湿、定时,分段分段按质清摘,清香年代所用原酒优中选优,酒体香纯尾净。其中含葛根、苦荞麦、竹叶櫻桃果、罗汉果、枸杞子五味草本精华,酒体富含葛根素、苦荞黄酮等活性成分,兼具陈雅清香风格与草本健康内涵。

清香年代自上市以来,产品品质得到消费者、行业专家的一致好评,本次参会更是得到与会专家的高度认可,荣获“金奖产品”荣誉。劲牌公司始终以消费者为中心,围绕安全、功能、口感、稳定性四要素,为消费者提供高品质的健康产品。

(幼宣)

泸州老窖奋力建设白酒行业首家“灯塔工厂”

“智能制造”助力白酒产业提速增效

数据支持。”据介绍,后来,经过中国轻工业联合会现场考察和鉴定认为,“该技改项目在白

酒行业填补了空白,达到国际领先水平”。与此同时,团队已完成专利申报23项,其中9项专利已获得授权,14项专利已受理。

面向未来 白酒行业将迎来首个“灯塔工厂”

智者,总是先谋定而后动。泸州老窖作为中国白酒金三角的一面旗帜,立足未来长远发展,如何追求更新、更高层次的发展极?在包装生产线技改探索成功的基础上,智能化包装中心技改项目应运而生。

机电安装和各专业分包全面铺开、工艺

设备有序安装……日前,在泸州老窖智能化包装中心技改项目现场,众多工人正在施工,到处一派繁忙的景象。

“目前,主体结构已经完成,内部设备安装工作正在有序进行中,项目正全力朝着打造设备智能化、管理标准化、品质一流化的白酒行业首家‘灯塔工厂’而努力。”据泸州老窖股份有限公司相关负责人介绍,该项目通过对先进技术的创新应用,为泸州老窖酿酒技改项目配套灌装和仓储物流功能,推动公司供应链体系从1.0跨越至3.0的数字智能化时代,完全有能力满足公司“国窖1573”“特曲60版80版”“窖龄30年60年”“老字号特曲”等中高端产品的需求,未来,对白酒的形象、质量以及产能,都将得到大幅度的提升。

据了解,投入21.36亿元建设的智能化包装中心技改项目,于2019年12月正式开工建设,计划2023年底建成投产,规划用地面积304亩,总建筑面积18.13万平方米,含包材立体库区、自动化灌装生产区、成品智慧物流区、供应链调度区,新建高速自动化灌装生产线5条,包材自动化立体库货位2万个,成品自动化立体库货位12万个,将成为国内白酒行业首家“灯塔工厂”。届时,该项目将实现年包装能力10万吨,成品酒储存能力500万件。



双汇熟食

SHUANGHUI DELI

三重卤·更入味



千年福禄寿 万家海葫芦

酿造单位:贵州省仁怀市王丙乾酒业有限公司
出品单位:贵州省仁怀市狄康春酒业有限公司
服务热线:18586361133 (沈先生)
13608529997(张先生)



广告

新闻热线:028-87319500
投稿邮箱:cjb490@sina.com



企业家日报微信公众号
二维码

中国企业家网
二维码