

品质,劲牌人的不懈追求

品质是企业生存的命脉与基石,把产品做好是企业的第一责任。这是劲牌多年来一直信守的经营理念。作为致力于成为世界一流的健康产品企业,劲牌坚持以“不断提高消费者身体素质和生活质量”为使命,布局健康产业产品生态系统,坚持把品质做到极致,努力为社会提供“好而不同”的健康产品。

原料求上品

“绕赤道十多圈”只为寻好药

劲牌公司主营的保健酒、草本白酒和中药业三大业务,都需要用到药材。因此,药材的优劣决定着产品的品质。在劲牌,有这样一群“寻药人”,他们用脚步追寻道地药材,数十年如一日。

刘胜华,是劲牌最早的“寻药人”之一。据他回忆,1993年底,公司决定从原产地直供枸杞干果。1994年元旦后,他就往返3000多公里,从宁夏采购“宁杞1号”。自那时起,中国劲酒里的枸杞子便来自宁夏中宁。

劲牌研究院中药技术与中医组方研究室主任贺友安说,为了采集品质最高的黄芪,他们跑遍了山西、内蒙古、甘肃等地,分别检测了当地的水质、土壤,根据药典标准和产品要求,甘肃岷县的黄芪脱颖而出。

印度尼西亚产的丁香质量最好,劲

牌就从印度尼西亚产区直供;劲牌养生一号所用的藏红花,则产自伊朗拉扎维呼罗珊省……据不完全统计,数十年来,劲牌“寻药人”跋涉行程,累计可绕赤道十多圈。

找好药,还要种好药。在选定药材道地产区后,劲牌挑选当地种植户合作,帮助其建设规范化厂房,升级加工场地和设备,并派出技术人员现场全程指导。为了达到劲牌的要求,药材供应商赵文祯还与甘肃农业大学合作,探索出了当归和党参无硫加工技术,并申请了专利。由此,劲牌也成为国内第一个建立专属的药材种植基地并实行标准化管理的保健酒企业。

从宁夏中宁鸣沙镇的枸杞基地、广东肇庆市的巴戟天基地,到河南武陟的山药基地、湖北罗田茯苓、天麻基地……历时十余年,劲牌人逐步建立了30个道地药材种植直供基地,从源头上杜绝“产非其时、采非其时”的药材进入。目前,劲牌已在全球建立了130多个中药材直供产区,药材种植面积达15万亩,确保劲牌数百种药材的供应。

原酒建基地

60余万吨原酒存量保证真年份

去年,劲牌推出毛铺草本年份酒,“草本浆,真年份”的体验,惊艳了无数

消费者。这一个“真”的背后,是劲牌历经岁月存储60余万吨原酒的功劳。

20世纪90年代,随着“劲酒虽好,可不要贪杯哟”广告语的传播,中国劲酒销售量不断增加,所需清香型原酒的量也越来越大。但是劲牌人深知,做酒一定要做足原酒的产能和存量,保证酒的品质才会有经久不衰的品牌。2001年4月,依山而建、引泉酿酒,毛铺酒厂投产。此后十余年,劲牌陆续在湖北黄石的大冶毛铺村和阳新枫林镇,建成全国产能最大的清香型白酒酿造基地。

2002年,劲牌开创性地提出要给白酒赋予健康内涵。经过十年创新尝试,将清、浓、酱三香原酒融合、具有减少肝损伤和辅助降血脂的毛铺草本酒,于2013年上市。

如何确保毛铺草本酒所需的浓香和酱香原酒?此前,劲牌已在四川省宜宾市储备多年的浓香原酒,并在距五粮液酒厂直线距离仅50公里的宜宾市南溪区,投资建设了劲牌浓香型原酒基地。2017年11月8日,在茅台镇7.5公里酱酒核心产区,与贵州茅台酒厂隔河而建的劲牌茅台镇酒业挂牌投产,并坚持10年不卖一滴新酿的酱酒。

如今,劲牌“三香”原酒基地已对标各香型头部酒企,在核心产区完成布局。为了提升原酒储存品质,劲牌人又在思索如何为白酒创造一个完美的陈

酿环境。研究证明,陶缸具有稳定性高、利于酒体反应、可以促进酒体老熟的特点。

大冶湖高新区劲牌健康产业园内,已建成24栋陶缸酒库,每一栋都可以储存1万吨原酒。目前,劲牌累计储存清浓酱香及其他原酒60余万吨,其中陶缸存酒总量逾32万吨。“每一滴,都是真年份老酒。”正是拥有雄厚的陈酿原酒,劲牌毛铺草本年份酒才有了这份底气,并获得了全国第一张由中国酒业协会和方圆认证集团双机构联合认证颁发的真实年份认证书。

质量严要求

6300多项标准见证极致追求

在追求品质的征程上,质量提升是必经之路。过去的十余年间,枫林酒厂清香型原酒历经了8次提标之旅:

2013年12月26日起,增加乙醛指标作为原酒分级指标;2015年3月26日起,增加了正丙醇二级标准,加严综合判定规则;2017年8月26日起,加严卫生指标中甲醇、正丙醇、杂醇油的优先级限量值;2022年1月1日起,优化加严各级别分级感官要求与描述……

每一次酒质控制标准的提升,都意味着考核更为严苛。“我们会不断细化和加严标准,让酒厂‘跳起来摘桃子’,

逼得生产部门和技术部门联合攻关,这样才能让原酒品质越来越高。”劲牌研究院院长杨强介绍。

一流企业做标准,二流企业做品牌,三流企业做产品。早在2000年,劲牌便启动了标准化建设。23年来,劲牌质量部部长宗绚丽一直在与各项标准打交道。她介绍,为了落实“按做药的标准生产酒”的理念,劲牌形成了“5G”管理体系——源头生产质量遵照GAP(中药材生产质量管理规范),生产过程遵照GMP(药品生产质量管理规范),产品临床测试开发遵照GLP(药物非临床研究质量管理规范),物料流转过程遵照GSP(药品经营质量管理规范),产品定期回顾遵照GCP(药物临床试验质量管理规范)。

在“5G”管理体系指导下,劲牌自主制订并全面实施的企业标准总计6300多项,规范覆盖了从原料种植、采收、运输到包装材料质量监控、酒体调配灌装,以及劲牌产品上架销售等整套工序,为企业的每个环节、每道工序构筑起质量安全防线。

有人问,劲牌为什么能始终保持着强劲的生命力?正是源于对品质的极致追求,劲牌不断提升原料品质与产品质量,才能成为保健酒行业领导品牌,才能开创草本白酒新品类,也才能引领中医药现代化创新发展。

中国酒业创新联盟企业展示 >>



您的位置

您的位置

您的位置