

探秘少康龙控股集团如何逆袭成为中国白酒行业黑马

本报记者 董世峰 □ 彭学军

白酒行业属于完全竞争性行业,行业的市场化程度高,市场竞争激烈。根据国家统计局数据,2019年全国规模以上白酒企业1176家,已连续两年呈现下降趋势。然而,少康龙酒业不但荣获2018布鲁塞尔大金奖及五项国际金奖,而且2019年销售收入比去年同期上升21.66%实现逆袭,成为中国白酒行业的一匹黑马。

少康龙控股集团如何在白酒市场持续低迷的情况下实现逆袭?带着疑问我们对少康龙酒业实地探访了解,或许能从一次简单的采访中获得答案!

一靠传承

少康龙酒业坐落于杜康造酒遗址,素有中国酒文化摇篮之称的汝阳。故《辞海》称:“古有少康初做酒,少康杜康也”,被后世尊为“酒圣”“酒祖”,是公认的中国酿酒发明者。《史记》记载,少康是一位有作为的君王,他朝思暮想复国大计,而带的饭食挂在树上有时忘了吃。一次,少康发现挂在树上的饭食变了味,产生的汁水竟甘美异常,这引起了他的兴趣,就反复地研究思索,终于发现了自然发酵的原理,便有意地进行仿效,并不断改进,终于形成了一套完整的酿酒工艺,从而奠定了杜康即少康中国酿酒开山鼻祖的地位,其所造之酒也被命名为“少康龙”。少康龙酒业老窖池自1967年以来从未间断使用,其微生物及益生菌大量生长繁殖、相互作用,形成了少康龙酒独特的香型和口感。古老的传承是少康龙酒业取得市场、赢得口碑、得以立足、长足发展所具备的独特优势。

二靠创新

中国是矗立世界的文明古国,中国



三靠品质

是酒的故乡,中华民族五千年历史长河中,酒和酒类文化一直占据着重要地位,酒是一种属于物质的特殊食品,但酒又融于人们的精神生活中。在几千年的文明史上,酒一直占据着重要地位。少康龙传承古法酿酒工艺,采用高粱、小麦、玉米、大麦、大米、糯米六粮酿造,形成六粮相配、六性相补、六味协调的风格。少康龙酒的酿造从粮到酒是日月精华的浓缩,是工匠技艺的锤炼,也是精益求精的成果。少康龙专注品质提升,走名酒路线,现已成为豫酒一张靓丽新名片,畅销全国各地。

传承为少康龙酒业的发展奠定了坚实的基础,然而,少康龙掌门人和少康龙人并没有满足、知足、驻足,而是凭着对酒、对酒文化的执着、热爱、痴迷,在传承的基础上不断研发创新,最终实现了由传统单粮酿酒工艺向多粮酿酒工艺的创新,形成了高粱、小麦、玉米、大麦、大米、糯米,六粮相配、六性相补、六味协调的风格,口感风味具有酱香、柔润、细腻、醇厚,回味长久。

中国白酒的成份大致分为“酒分子+水分子+微量元素”三大成分,酒分子和水分子的多少决定了白酒的度数高低,那么什么决定白酒的质量呢?微量元素决定白酒的质量、口感、口味,对白酒品质起着决定性作用。首先,延长发酵时间,发酵时间越久,蒸出来的白酒品质越好。比如:茅台酒厂发酵时间延长到8个月以上,五粮液、泸州老窖都是发酵4-6个月,也就是说,发酵时间越久,白酒质量越好。其次,参与发酵粮食种类越多,蒸出来的白酒质量越好,微量元素越多,比单一粮食白酒综合性更好,质量品质更有优势。再次,自然存放,大家都明白:姜是老的辣,酒是陈的香,酒放的时间越久,白酒的质量越好,同时,微量元素越多。此外,人工催陈,大酒厂采用快速催陈的原理,达到陈酒陈香品质,提升脂香物质。最后,人工添加微量元素,这个方法是所有的酒厂都会采用的

勾调技术,调香调味,酒厂的专业调酒师都是通过掌握白酒特性,增加白酒的脂香物质,增加酒的香味成分,提升酒质量。少康龙用纯净透明、醇酸幽郁,赢得人心,赢得世界。

四靠诚信

诚信是企业的生命,也是企业的名片,是企业长久健康发展的保证。少康龙人讲诚信的宗旨是,诚信对待员工,诚信对待客户,诚信对待每一瓶酒。少康龙控股集团始终以诚信为本,重视人才,舍得付出,才能创造辉煌,才能发展成为今天的千人以上企业集团。

针对2020年工作,少康龙提出了多项规划和政策,一切以市场销售为中心,服务好经销商,打好组合拳。李宏伟董事长又针对市场广告支持、新品展示、财务管理及少康龙生态酿酒风景区规划建设等进行了部署。

五靠口碑

少康龙老窖六粮酿造,口感窖香浓郁



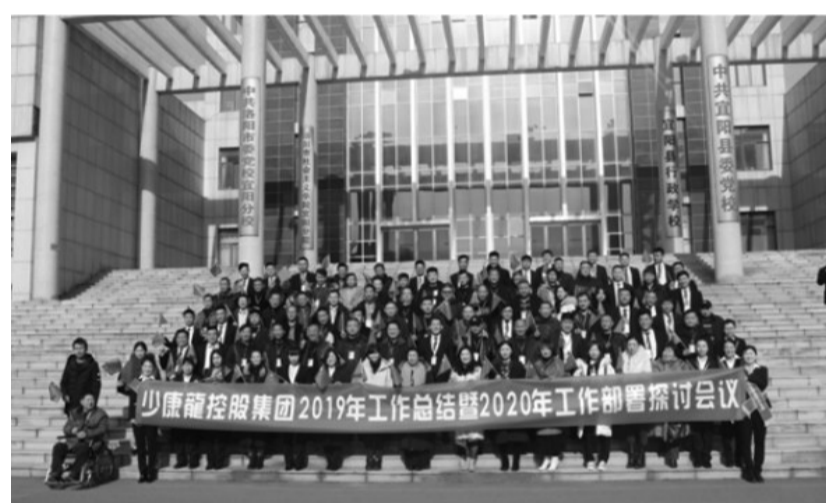
郁,绵甜爽口,2019年比利时布鲁塞尔国际烈性酒大奖赛上荣获国际金奖,少康龙酒,这匹白酒界的黑马,已经冲出国门,其品质得到世界的公认。

少康龙控股集团李宏伟董事长说,

当前,内外政策的不确定性依然存在,经济增速放缓,中美贸易战、税收问题、环保问题、互联网文化传播内容监管等政治、经济、社会、文化等因素对中国白酒业的高质量、高增长态势将产生直接影响,内需驱动下的新消费拉动,成为未来市场新的增长引擎,主流酒企的未来增长战略将以“稳字当头、理性增长”为主导,在追求增长速度切换到追求增长质量。

六靠信念

“一家人、一件事、一辈子”。少康龙控股集团李宏伟董事长把少康龙酒厂看作是自己的家,把厂里的员工看作是自己的家人。李宏伟坚定地说:“自己这一辈子就做这一件事——酿酒,酿好酒,酿好少康龙这瓶酒。”他要把毕生的精力用在酿酒上,不单要自己酿好酒,还立志要成为白酒事业的开拓者、改革者、坚守者。有了信念,我们相信也希望李宏伟董事长能早日实现自己的白酒梦!



苏派名酒三百年 四海飘香五醍浆



本报记者 赵红兵 □ 郑明海

五醍浆简介

五醍浆酒业有限公司,坐落在美丽富饶的黄海之滨——江苏省滨海县。

五醍浆白酒始酿于清乾隆年间,距今已近300年历史。据地方志记载,八滩镇自古以来就是盐阜地区的繁华重镇,早先年,并没有规模的酿酒商。一直到了清乾隆年间,镇上来了个姓李的酒师,自称是来自山西杏花村酿酒世家,深通酿酒之道,只因逃荒至此,于是被镇上第一地主雇佣,在鸭蛋汪东边立起八滩史上第一个酒坊,他后来也成了五醍浆的始祖。后隔数年,鸭蛋汪边又立起了多家酒坊,其中以允大、公和两大酒坊最为著名。当时因生产设备简陋,勾兑时酒师在每十端酒中添五端水,故而称酒为“五添浆”“五提浆”,此酒多为煮盐的灶民、渔民和苇荡营的官兵所饮用。乾隆二十三年,乾隆帝四下江南,在淮安府视察洪泽湖水利时,于民间偶尝五醍浆,被其馥郁浓香所陶醉,于是赏地赏官,定期进贡朝廷。

抗日战争时期糟坊毁于战火,1958年,国家轻工业部副部长宋乃德致函滨海县委,建议抓好恢复八滩酒厂的生产与扩建工作,要求发扬传统生产工艺,保持“允大”糟坊的风味,并亲自题写滨海县八滩酒厂厂名。是年,滨海县政府在允大糟坊的旧址上建起13间草房,组织40余人,办起

年产五、六十吨酒的小酒厂,聘请“允大糟坊”酒师的后人掌作,采用传统工艺,酿出了保持“允大”风格的白酒,首次达到无色、无杂质的佳酿标准。1958年在国家商标注册时,取“西汉时期贡酒醴酪浆”中“醴”字替代了“提”“添”,寓意“五醍浆”为琼浆玉液、酒中圣品,五醍浆由此成名。据《阜宁县志》记载,八滩“五醍浆”酒中浸以药片,亦称百寿酒,很多人用此酒馈赠朋友。民国初年,“五醍浆”风靡盐阜地区;民国15年,“五醍浆”首次出口日本;20世纪初,五醍浆就远销日本和东南亚国家以及港澳地区。

90年代,市场经济日益强化,计划经济举步维艰。酒厂虽经几次改革,但旧的模式和体制已积重难返。2002年8月,在县委、县政府的支持下,企业进行改制。由盐城名企“江苏震洲粮油工业有限公司”整体收购,定名为“江苏震洲五醍浆酒业有限公司”,这是省五大名酒中率先改制的企业。公司总占地330亩,注册资本1.5亿元,固定资产6.8亿元,流动资产2.2亿元,职工568人,老窖池2000多只,年生产五粮曲酒10000吨以上。

五醍浆系列产品先后荣获省优、部优、国优精品、中国驰名商标等荣誉;获得1993年、1994年两届国际博览会金奖;“五醍”牌还蝉联“江苏省著名商标”“江苏老字号”品牌、“国家级放心酒工程示范企业”“盐城市放心酒”等众多荣誉称号;五醍浆酒业还被评为盐城市五星企业、盐城

市重点龙头企业、江苏省重点成长型龙头企业等称号。

五醍浆目前主营产品有:中高档的顺系列产品(喜顺、和顺、百顺);中档价位畅销多年的经典的一帆风顺系列产品(经典版、聚享版、尊享版和珍藏版);亲民价位的五醍浆特曲(小瓦罐)、光头酒,更是从70年代起一直畅销至今。另外,五醍浆建厂60周年之际,隆重推出的五醍浆百顺S3/S6/S9中高档战略产品上市以来,也受到了广大消费者与渠道商的高度认可。

五醍浆工艺

1、神泉佳酿

五醍浆之所以四海飘香,很大程度

上来之它的母液——鸭蛋汪泉水,她深掘到800米地下层直接取水,绿色管道引流,杜绝泉水污染,经地下800米天然特殊朱砂层透析,纯净甘冽之外,又饱含特殊矿物质离子,入口回味无穷,平添了五醍浆妩媚风味。

关于“鸭蛋汪”泉水的由来,还有一段动人的传说。相传很久以前,黄海之滨连年大旱,百姓生活无依,流离失所。一天,善良的龙王三女儿游玩海边,见此情景,于心不忍,于是掘引古黄河地下水到黄海之滨,地泉所及,位于现滨海县八滩镇老街西北部,日久年长,即汇成一椭圆形池塘,池水清冽,逢旱不减,遇涝不增,当地人因池形似鸭蛋,随称之为“鸭蛋汪”。

2、古法手工酿造

坚持古法手工酿造,是五醍浆人对古老的酿酒工艺的传承,是保持五醍浆名声经久不衰的关键工序。制曲、配料、拌粮、入窖、起窖、装甑、蒸馏、分级摘酒、分级储藏,五醍浆的酿酒工序有上百道,每一道工序都决定这酒质的好坏,这些繁杂的工序,都只能由经验老道的老酒师才能真正掌握了力道与火候。偌大的酿造车间里四季都热气腾腾,弥漫着浓郁的酒香味,工人师傅

光身赤脚,汗流浃背,劳动强度高,体力消耗大,一般强壮劳力才能胜任。在科技发达的今天,坚持传承古老的酿酒工艺,也是五醍浆长期保持上乘品质的关键。

为了更好地提升五醍浆酒的品质,江苏震洲五醍浆酒业有限公司董事长李震洲不惜重金,请来了中国“最会酿酒的人”酿酒大师赖高淮作为五醍浆的技术顾问。赖老是当代著名的酿酒大师,一直担任中国白酒专业协会专家评审组成员,更是中国唯一的“国际酿酒大师”。同时公司还聘请了来自宜宾五粮液液50余人的专业酿酒技术团队,贯穿于五醍浆酒的每一个生产环节,让五醍浆的品质有了进一步的提升。

3、百年窖池发酵

五醍浆“百年窖池群”从300年前一路走来,一脉传承,续酿至今,被视为“活的化石”。数百只百年窖池持续发酵,已知的微生物和香味物质400余种,向窖池深处缓慢渗透,使窖泥微生物和乙酸乙酯等香味物质日积月累,不断激活,以糟养窖,以窖养酒,岁月历练,浸淫美味。酒的香气实际上也是微生物新陈代谢的产物,窖池的年代越长,微生物越丰富,赋予粮食的香气和味道也越芬芳,所以越老的窖池酿出的酒越香醇、越柔顺。俗话说“千年窖池万年糟,酒好全凭窖池老”,生生不息的“百年窖池群”造就了五醍浆的上乘品质,赢得了众多消费者的赞誉。

4、万吨地下窖藏

好酒是有生命的,必须经过多年的储藏后才会形成上乘佳酿。刚生产出来的酒口感辛辣,而常年恒温的地下窖藏更有利于白酒的氧化与酯化反应,让酒分子与水分子充分结合,也有利于酯类等刺激性物质的挥发,从而使酒体的口感更加柔顺、醇香。

五醍浆万吨酒库,常年恒温在

18℃—20℃,空气中微生物种类丰富,对于原酒的氧化和后天的老熟、生香具有独特的作用。为了保障产品的上乘品质,五醍浆坚持每一滴原酒都经历3年以上的地下窖藏。

发展规划

1、坚持三大保证,只为一瓶好酒

作为百年品牌,五醍浆一直尊崇工匠精神,视质量如生命。五醍浆人为了追求上乘品质,一直有着三大保证:保证每一滴酒都来自古法手工酿造,保证每一瓶酒都采用以酒兑酒的勾调工艺,保证每一坛酒都经历三年以上的地下窖藏。五醍浆人将会将这三大保证一直传承和坚持下去,才能给消费者提供更高品质的五醍浆美酒。

2、借势酒乡小镇,打造4A级旅游景区

以五醍浆酒厂为核心区的“八滩民俗酒香小镇”项目正在紧锣密鼓地施工中,目前“五醍浆大道”已经施工完成,“五醍浆酒文化公园”、“五醍浆万人酒香广场”、“五醍浆千窖非遗酿造园”等项目均在施工中。不久的将来,五醍浆将以4A级旅游景区的身份与大家见面。

3、加速发展,加速上市进程

要用五年时间,将盐城名酒重新打造成为苏酒新贵,恢复当年省五大名酒的地位;用两年时间,在盐城市场重拳出击、精耕细作,快速完成根据地市场的全面打造,提供五醍浆对外拓展的长久支持。同时,借助五醍浆品牌在广大盐商、苏商中的影响力,逐步对全国市场进行选点布局。

2018年,五醍浆酒业被盐城市政府列为“金种子”计划名单,全面协助推动五醍浆酒业的上市进程,五醍浆酒业也即将进入上市辅导期,确保2023年启动IPO。

