

# “酒都宜宾 浓香天下” 全国主流媒体宜宾白酒产区行

## 川轻化 “全产业链”服务四川及宜宾白酒产业高质量发展

四川经济日报宜宾讯(记者 杨波 侯云春 鲍安华 李霖玥 文/图)10月27日,“酒都宜宾 浓香天下——全国主流媒体走进长江‘零公里’最优酿酒生态圈采风活动”走进位于宜宾大学城的四川轻化工大学(中国白酒学院),探访这所被誉为“中国白酒人才培养的摇篮”的高校。

2016年,经四川省政府研究,决定由宜宾市和四川轻化工大学共建“白酒学院”。首批“国家产教融合试点城市”——宜宾市投资近45亿元,全面建成占地2000亩、建筑面积54万平方米的四川轻化工大学宜宾校区。目前,轻化工大学宜宾校区现有11个本科教育学院,在校学生约20000人;研究生1010人,留学生近年来保持在700人左右,位居省属高校前列。

传承“三线建设”红色基因,轻化工大学积极围绕四川及宜宾白酒全产业链创新需求,积极在白酒酿造技术、白酒智能化装备技术、白酒产业发展战略、白酒文化国际传播、白酒知识产权保护等多个领域深入开展科学研究,促进科研成果直接在宣传

化,服务宜宾产业转型发展。

其中,生物工程学院在白酒酿造关键技术和核心环节,与五粮液等产业链各方深入合作,在共建科研平台、共研科研项目、联合制定标准,共建“四川省固态发酵白酒酿造工程研究中心”“四川省酿酒专用粮工程技术中心”“中国轻工业酿酒生物技术及智能制造重点实验室”;自动化与信息工程学院围绕白酒智能检测、智能控制等方面开展研究,授权《一种自动装瓶的智能控汽方法》等专利4项,获批四川省重大科技专项项目、四川省科技计划项目、四川省科技成果转化示范项目、五粮液产学研合作项目等;管理学院依托四川省社科联重点研究基地——川酒发展研究中心、川南经济区发展战略协同创新中心等重点研究平台,与宜宾市政府和企业开展多项合作,为宜宾白酒产业献计献策;外语学院积极探索“外语+”学科特色成果孵化,《中华白酒文化英汉双解词典》是我国第一部白酒文化英汉双解词典,编著《中国白酒品鉴》等4部《中国白酒》系列丛书,让更多人了解到宜宾酒文化,出版

《酒类英语》等教材三部,为白酒人才培养注入更多元素。

探索人才定制化培养新模式,是四川轻化工大学持续深化产教融合的一大“样本”。2017年,学校与中国酒业协会、五粮液集团共建“中国白酒学院”“中国白酒人才培养基地”,协同共“酿”高端人才。自2018年与五粮液集团启动首批产学研合作项目以来,已累计立项30余项,项目金额超过1000万元。其中,与五粮液集团合作共建的五粮液“示范班”开班,定向择优、明确育人模式、确立培养目标,着力培养一批高素质酿酒工程技术人员、复合型应用人才和国际化复合型人才。

此外,轻化工大学还与行业各方深入合作,共建中国白酒品鉴实训室,共推“中国白酒国际侍酒师培训班”、持续举办“五粮液杯”大学生白酒品酒技能大赛等项目,培训高素质、国际化白酒人才;持续为白酒产业转型升级培养大批多学科交叉融合的高素质复合型人才,累计培养白酒产业技术、营销、管理类人才15000余人。



媒体记者参观今良造酿酒公司

## 今良造 做好品质 做好品牌 走向全国市场

四川经济日报宜宾讯(记者 杨波 侯云春 鲍安华 李霖玥 文/图)10月27日,宜宾市南溪区今良造酿酒有限公司生产车间一派火热朝天,酿酒师傅们用力地搅拌着酒糟忙着生产,阵阵香气在冒着腾腾热气的酒甑子里飘荡而出。

在浓浓的酒香里,来自新华社、中新社、四川日报、财联社、第一财经、华夏酒报、云头条、微酒、糖酒快讯等20余家中央、省、市媒体代表和酒行业媒体代表,走进作为四川省八大原酒企业之一今良造酿酒公司采风,还未进公司办公室,门口的一句宣传语“为美酒酿造好酒中国高端基酒酿造基地”吸引了大家目光。

今良造酿酒公司过去三十年间,酒厂从年产量仅二三百吨,发展至今日年产五粮液香型、酱香型白酒1万吨规模,综合实力在宜宾酒类行业中名列前茅。同时,今良造与多个知名白酒品牌企业建立合作伙伴关系,成为酒背后的中高端优质基酒酿造基地。

宜宾市南溪区今良造酿酒有限公司副总经理刘栋书说,今良造拥有得天独厚的酿酒条件,更拥有着稳定的生产条件,一直以来,今良造不断加强生产技术革新,改进管理,不断提升产品品质,2020年,今良造公司资产总额8.31亿元,销售收入3.56亿元。

作为宜宾白酒行业的优质原酒企业,今良造持续致力于发展品牌酒,2009年,“今良造”品牌瓶装酒上市。

从“散装”到“瓶装”看似仅一字之差,然而其中的艰辛外人岂能尽知。

刘栋书说,塑造品牌需要有市场、人才和资金。十二年来,公司的产品尽管有市场,但资金投入、人才储备难以和名酒企业竞争。虽然品牌之路做起来十分艰辛,不过企业从未放弃。

“宜宾产区有五粮液龙头引领,需要再有两三个五粮液之外的品牌,才能把宜宾产区叫得更响。”刘栋书说,今良造从激烈的市场竞争中活下来了,并有了一定规模。下一步,将肩负宜宾白酒产区使命,坚持“两条腿”走路,做好品质,继续为名酒酿造好酒;同时,做好品牌,走向全国。

目前,今良造产品主要有“今良造花开富贵”“12年窖曲”“经典”“1977”“五星”“四星”和“福酒”等11个白酒系列产品。未来,公司将以“生态化酿酒、现代化企业”的管理标准,着力“品牌转型升级发展”的战略目标,开创“二次创业”变革,在继续做好原酒销售的同时加强对“今良造”瓶装酒的品牌建设,致力于打造国内一流的白酒生产基地,争创“今良造”品牌白酒为全国知名白酒品牌。

## 恒生福 专注“小而美” 极致匠心酿美酒

四川经济日报宜宾讯(记者 杨波 侯云春 鲍安华 李霖玥 文/图)10月27日,“酒都宜宾 浓香天下——全国主流媒体走进长江‘零公里’最优酿酒生态圈采风活动”走进位于宜宾市南溪区的恒生福酒业公司,探访这家“小而美”的传奇品牌。

这家百年老店,是上世纪五十年代宜宾三大国营酒厂之一。另外两家国营酒厂,如今分别为五粮液和泸州老窖(当时泸州为宜宾所辖)。相比两大名酒,如今,仅有不到2000口窖池的恒生福酒业,体量规模上不可同日而语。

“我们专注于‘小而美’,不做规模,只做品质,用极致匠心酿好每一滴五粮浓香美酒。”恒生福酒业董事长刘英说。

从明代的“恒生糟房”,演变为今天的“恒生福酒业”。在刘英看来,真材实料,大道至简,只是这“简”却是无数个“繁”淬炼而来。

恒生福酿酒专用粮食生态种植基地位于南溪区仙山镇,这里拥有独特的生态环境、优质水源,基地里,每一批次粮食都有公司专门聘请的农机专家对种植过程进行质量把控,从源头上保证产品品质与安全。

前身为国营第26酒厂的恒生福酒业,传承百年的传统酿造技艺,一直以来是酿酒大师们口传心授的核心内容,从粮食配比,上甑时长,发酵情况,拌料比例……每一个环节和步骤的学习、总结与领会,没有十多年的实际操作,几乎很难掌握。

传统酿造技法中,辅料一直以糠料为主。恒生福通过不断地摸索与尝试,创造性的采用竹料替代糠料用作酒醅填充料入甑发酵,最终实现酒体更纯、更净,品质更佳,并富含了更多氨基酸等营养成分。

恒生福酒业恪守匠心调酒技艺,坚持100%以酒调酒,坚持人工尝评与AI智能分析相结合的手段,造就了恒生福酒“无色透明,香气优雅,粮香、陈香舒适,醇厚甘润,香味谐调,爽净悠长,多粮浓香白酒风格典型”的独特酒体品质。

对于调酒,调酒大师出身的刘英特别强调,白酒行业的“勾调”,不是拥有丰富社会属性的“勾兑”。勾调是以酒调酒,其作用主要是使酒中各种微量成分配比适当,达到该种白酒标准要求和理想的香味感觉和风格特点。“恒生福100%以酒调酒,始终坚守着这一道德底线。”

恒生福在坚守匠心的同时,也紧跟甚至创造时代潮流,用人工尝评与科学检测相结合的方法提升其符合现代消费者品饮习惯的融合度,创造性地提出热饮、冷饮、混合饮的调酒和饮用方式,并在试验热带水果、馥郁辛香的更多口感与风格的新型产品。



媒体记者听恒生福极致工匠酿美酒的故事

## 金喜来 大美森林中“酿一瓶好酒”



媒体记者走进金喜来生态酒谷

四川经济日报宜宾讯(记者 杨波 侯云春 鲍安华 李霖玥 文/图)10月27日,“酒都宜宾 浓香天下——全国主流媒体走进长江‘零公里’最优酿酒生态圈采风活动”走进位于宜宾市南溪区的金喜来酒业公司,探访这家“森林中的白酒酒庄”。

走进这座被中国首届酿酒大师赖登辉、中国著名白酒专家李庆明赞誉“原始森林中的白酒酒庄”的酿酒园区,“采菊东篱下,悠然见南山”的意境油然而生:一条小溪,两山夹谷,古朴建筑,隔溪相望;始建于上世纪60年代一栋栋小青瓦房错落有致,掩映成趣。青山碧水,晴雨相宜,行走其间,如在画中游。

金喜来酒业生产基地位于南溪群山怀抱的天然氧吧中,毗邻省级森林公园、省级湿地公园云龙湖,生态圈中可见白鲟、白鹤、野猪等国家保护动物,油樟、龙眼、杉树等国家级保护植物生长其中,生态资源非常优越;金喜来生态酒谷森林覆盖率达90%,园区风景优美;古树清溪,小桥流水,青瓦老舍,如诗如画。空气中负氧离子浓度高达10000个/cm<sup>3</sup>,是得天独厚的酿酒环境。

当采风团走到生态酒谷中的著名景点——杉树谷时,一株树龄300年左右的濒危蕨类植物——杉树树跃入眼帘,在众多杉科植物的簇拥下,呈现出酒谷万物之王的尊贵与仪态。杉树生长于2.5亿年前,曾是地球上最繁盛的植物,与恐龙一样,同属“龙行天下”时代的两大标志,拥有着活化石的美称,杉树对生长环境的温度、湿度、空气与微生物等要求极为苛刻,金喜来生态酒谷中杉树

谷的存在,也无时不在向游人昭示着酒谷绝美的生态环境以及金喜来不可替代的美酒基因。

在储酒罐区,了解到金喜来酒业刚刚建成的占地2.5万平方米,储能9000吨的二期扩能工程,大家啧啧赞叹,该项目的建成对提升园区产能配套,增强企业综合竞争力,正焕发着强劲的动力。

移步换景,在彼此饶有兴致的交流攀谈中,媒体考察团来到了金喜来酒业酿酒中心,拌和、起窖、摊凉、踩窖、入窖、蒸馏等一系列古法酿酒工艺跃入眼帘。金喜来很早便将先进的品质检测技术融入传统工艺,不失为宜宾浓香白酒古法酿造工艺的活标本。

在酿酒中心,采风团队有幸见到了金喜来酒业生产技术总工程师曾盛全先生和勾调总监、连续三届白酒国家评委的郑洁女士。在两位大师深入浅出的讲解中,大家为金喜来酒业“大师酿、匠心造”的魅力所折服,纷纷驻足品尝起新鲜出炉的优级原酒,“观其色,清亮晶莹;闻其香,浓香扑鼻;尝其味,清冽甘甜”,一番品鉴交流让大家对宜宾酒文化、对金喜来的产品有了更加深透的认知。

好山好水出好酒。依托生产地优越的生态环境,匠心坚守的工艺技术优势,百年窖池的资产优势、精益求精的品质追求以及不断推陈出新的产品优势,坚持不懈地品牌塑造和营销创新,以及坚持不懈“匠心善酿只为一瓶好酒”的发展理念,金喜来在激烈的市场竞争中不断取得新突破。自2019年以来,公司营业收入连续三年超30%稳步增长。

## 六尺巷 传承川酒浓香工艺 依靠科技“智慧酿酒”

四川经济日报宜宾讯(记者 杨波 侯云春 鲍安华 李霖玥 文/图)2000多口窖池,不锈钢代替封窖泥,智能行车、机械化、智能化摊凉加曲……10月27日,“酒都宜宾 浓香天下——全国主流媒体走进长江‘零公里’最优酿酒生态圈采风活动”走进宜宾六尺巷酒业公司,就被这家“智慧酿酒”企业所吸引。

“以前产1万吨酒,需要1100名酿酒工人,现在只需要130人,节约人工近90%。”六尺巷酒业公司向媒体记者详细介绍其“智慧酿酒”工厂。

2012年,劲牌公司总投资30亿元在宜宾市南溪区兴建的五粮液香型白酒酿造企业。公司不墨守成规,而是依靠科学技术的进步,借助现代化理念、技术与装备进行生产模式及生产场景创新,在行业内率先推动“机械化、自动化、信息化、智能化”酿造,打造国内浓香型白酒“四化”酿造水平领先企业。

六尺巷酒业公司总经理汪大洲说,六尺巷酒业的“四化”酿造归纳起来就是“两个不变、两个改变和一个突破”,就是在技术创新的同时,始终坚持传统浓香白酒酿造工艺不变,始终坚持传统浓香白酒的风味口感及评价标准不变。在此基础上,改变传统作坊式生产模式,改变传统的以人工操作为主的生产场景,突破传统酿酒生产模式“靠天吃饭、靠人吃饭”的局限性。

夏季酷暑,冬季严寒不利于微生物发酵繁殖,导致存在酒质降低、季节性停产问题;传统酿酒严重依赖老师傅的经验,不同的师

傅酿出的酒品质不一致,同一师傅不同时间酿出的酒也不一致,导致产品品质存在季节性波动和不稳定性。为解决这些问题,六尺巷酒业积极与中科院、江南大学等科研院所进行微生物、窖泥、培菌、制曲等项目合作,对老师傅经验的工作原理与作用机理、人工干预、环境模拟进行研究,突破传统生产模式的局限性;目前公司已成功将传统酿酒生产中不可量化、靠口口相传的老师傅经验显性化,固化为可量化、可衡量、可快速传授与掌握的工艺控制参数(时间、温度、水分、压力、微生物环境),并输入信息化系统进行控制,确保每一滴酒都是按照老师傅经验标准酿出。

“我觉得公司借助现代化技术装备大胆进行生产模式创新方向是对的,如果说有缺

点,那就是我们的“四化”酿造水平还不够高。”汪大洲说,宜宾的酿酒环境得天独厚,有很多优秀白酒企业,公司将坚持以五粮液浓香白酒为师,向五粮液学习,延续五粮原粮、泥窖发酵、混蒸续糟、80天发酵周期的浓香白酒传统工艺核心,对标传统五粮液浓香白酒各项理化及口感指标评价标准,确保公司的产品品质符合传统五粮液浓香标准,并保持品质的稳定及优良。

汪大洲表示,创新之路永无止境,六尺巷酒业将始终保持开放的心态,实事求是的精神,积极推进中国传统浓香白酒的技术创新、工艺创新、生产创新和管理创新,为中国酒业顺应时代发展尽最大的努力,为宜宾白酒产区注入发展新力量,致力于成为中国浓香型白酒智能酿造的标杆企业。



媒体记者参观六尺巷酒业“智慧酿酒”车间