



西凤集团

筑牢品质 擦亮品牌 推动白酒行业高质量发展

西凤酒,作为历史悠久的民族品牌,秉承传统古法酿造技艺,代代相传,已历经三千多年,以独特的凤香口感和品质,成为中国白酒行业的代表。在漫长的发展历程中,西凤酒积淀了丰富深厚的文化内涵,创造了精湛独特的酿造技艺。当前,西凤集团在突出自主创新、传承传统技艺的基础上,持续擦亮品牌,体现民族企业的使命和担当。

文化铸品牌:讲好三千年的“西凤故事”

历经三千多年沉淀和现代工艺技术升级,西凤酒具有深厚的历史文化底蕴。西凤酒酿造技艺和酿酒工业遗产群,分别入选国家级非物质文化遗产代表性项目名录和国家工业遗产名单。

好品牌,必须有自己的品牌文化。近年来,西凤集团巧打“文化牌”,借助“双遗”优势,在文化传播上持续发力,打造西凤酒特色文旅酒镇老街、万吨酒海库、西凤酒文化馆等工业旅游项目。

随着文化内涵不断扩容,西凤集团通过创建中国凤香型白酒特色产区,举办凤香型白酒文化节,规划建设集田园观光、休闲度假和白酒文化体验于一体的西凤酒庄,将西凤故事讲得更加生动、更加精彩。

特色兴品牌:好土、好水、好粮酿好酒

西凤酒,一粒粮变为一滴酒,至少需要3年。制酒生产从9月开始,至次年7月结束,要经过立窖、破窖、顶窖、圆窖、插窖和挑窖六个阶段。以大麦、豌豆制曲,以高粱为原料,辅以柳林井水,采用续渣发酵工艺,通过一系列操作工序,再经蒸馏加工,才能得到原浆酒。

“三分酿,七分藏。”在西凤酒厂西北角,有一座酒海库。推开大门,迎面就是两排巨型圆柱体大酒海,散发出混着淡淡蜜香的馥郁酒香。这是西凤酒的“独家秘籍”——神奇的西凤“老酒海”。

西凤酒的酒海制作技艺,可以追溯到唐代。取初春时节秦岭山上的野生荆条编成篓,以豆腐、鸡蛋清、菜籽油和蜂蜡为原料制作粘胶剂涂封,用麻构纸、白棉布裱糊一层晾干后再裱糊一层……一个酒海的制作过程要裱糊上百层,持续半年左右。成品酒海固定于“井”字形四

方体木架,藏酒其中,内外通气,遇水则漏,遇酒则香,久而芬芳,是成就凤香型白酒典型风格的重要容器。

经过至少3年的密闭储藏后,原浆酒的风味才能得到改善,口感也会更加醇厚柔和。此时,酒体清亮透明、醇香芬芳、浓而不艳,成为风味独特的西凤醇酿。

匠心护品牌:酒好关键还得靠原料、靠技艺

“粮为酒父,水为酒母,曲为酒骨。”好酒是酿出来的,也是“种”出来的。

西凤酒的品质,从粮开始。西凤酒酿造专用的高粱品种,是西北农林科技大学选育的专用红

甸子高粱,还集合了酿酒高粱全程机械化生产技术、抗逆高产栽培技术等。西凤酒始终遵循无公害化、有机化的原则把控原粮品质,在陕西宝鸡、榆林等地建立红甸子高粱集成示范基地50万余亩,原料中的大麦、小麦在陕西宝鸡及其周边地区也有专门的种植基地。

粮食变成酒,这是手工艺。一瓶西凤酒,从发酵到出厂,至少历经7大关卡55道工序。微生物的发酵与土壤有密切关系,晾好的酒醅,要放入土窖窖发酵,这是整个酿酒过程中最为关键的一步。每年生产前,都需要除掉老窖皮,用生土加麦秆和泥更新窖壁,这样既能提供适宜微生物生长的条件,又能更好地控制发酵过程,使原浆酒具有“清而不淡、浓而不艳”的独特风味。

创新亮品牌:科技赋能转型升级

依托传承与创新跑出高质量发展加速度,西凤集团积极实施配套强链、文旅延链、健康补链、创新优链的发展战略,促进白酒生产、包材配套、酒旅融合“三链”协同发展,为陕西白酒产业打造新的发展引擎。

2022年11月,西凤集团历时1年零8个月,顺利完成3万吨优质基酒扩能提质项目。作为“333项目”(3万立方米储酒罐工程、3万吨制曲工程和3个万吨级制酒车间工程)的重点,3个万吨级制酒车间成功破窖出酒。

2023年7月,西凤集团召开10万吨基酒项目工作推进会,项目计划总投资140亿元,规划用地约3600亩,主要建设7万吨制曲系统、10万吨制酒系统、50万吨储酒系统及配套的污水处理系统、物流仓储系统、匀调灌装系统、动力(能源)中心。西凤酒10万吨优质基酒及配套生产项目建成投产后,预计实现销售收入300亿元、利税约100亿元,带动当地就业超1万人。

作为老牌白酒企业,西凤集团积极融入时代发展,大力推进数字技术应用,实施大数据平台建设,为企业效率管理、产品追溯、市场分析、精准营销提供数据支持。在此基础上,西凤集团围绕原料溯源、仿生人工制曲、自动化酿酒、智能机器人品评、智能灌装、仓储物流等方面,建设西凤白酒数字化工厂。如今,高端数字工厂已经建成。2023年,西凤集团营业收入迈上百亿元台阶。

借品牌之力、乘科创之势、立品质之本,未来,西凤集团将笃行不怠,砥砺前行,推动白酒行业高质量发展。

数据来源:陕西西凤酒厂集团有限公司

