



利川永老作坊

70年披荆斩棘,70年风雨兼程,从一穷二白起步,新中国在70年砥砺前行中,抒写出了中华民族从站起来、富起来到强起来的壮丽史诗。

作为中国白酒行业龙头企业和浓香型白酒的典型代表,五粮液是中华人民共和国波澜壮阔发展进程中的见证者和深度参与者。

一瓶酒的沧桑巨变,见证着伟大祖国披荆斩棘、艰苦奋斗的峥嵘历程。

一滴酒的追赶跨越,跳动着大国崛起、民族复兴的强劲脉搏。

从“江之头”宜宾走来的“酒之头”五粮液,以“坚守初心、求真务实,创新求进、永争第一”的精气神,在新中国辉煌70年时光里,采天地之灵气,吸日月之精华,承文化之精粹,集五谷之精华,向世人酿造出了一杯“大国浓香”。

壮丽70年 “江之头”宜宾酿出“酒之头”五粮液

四川经济日报记者 杨波 侯云春

一瓶酒的70年砥砺前行路

岷江,携天府之国之富饶,金沙江,带青藏高原之雄奇,两江交汇于宜宾,汇成中华民族的母亲河——长江。

在这个三江汇合奇丽秀美的土地上,一代代酿酒匠人沿袭先秦酿酒制酒,南北朝时人酿制酒,再到唐代重碧酒,宋代姚子雪曲,明代杂粮酒,最终博采众长,通过无数次的科学调试,集杂成醇,向中国和世界献出五粮酿造技艺,将五粮的不同风味和谐地融合在一起,形成了品质卓越的五粮浓香型白酒。

翻开五粮液发展史,你能看到一部西部内陆企业的改革奋斗历程,你能看到一个现代企业如何用651年古窖酿出时代新篇章。

1949年新中国成立之初,许多地区在私人烧酒作坊基础上相继成立了地方国营酒厂,开启由私人经营的传统酿酒作坊逐渐向规模化工

业企业演变。

五粮液,正是在这一时期,掀开了崭新的篇章。1952年,由“长发升”“利川永”“张万和”“钟三和”“全恒昌”等8家古传酿酒作坊,通过“联营”“公私合营”等方式,组建“宜宾市大曲酒酿造工业联合社”,并最终在1959年更名为“四川省地方国营宜宾五粮液酒厂”,成为以酒命名的厂。

在这个时期,五粮液传承人邓子均大义献出“陈氏秘方”。1963年,五粮液首次参加全国评酒会,就以第一名的成绩一举夺得全国金质奖章。

1978年,改革开放的春风吹响了战斗号角,五粮液进入高速发展时期。凭借敏锐的市场意识,五粮液先后五次大规模扩建,拥有了4万吨级的世界最大单体酿酒车间,以及3.2万余口

窖池,成为全球规模最大、生态环境优良的白酒酿造基地。

这一时期,五粮液成功研制出低度五粮液,为行业开辟了新的市场空间;首创人工与计算机结合的“勾兑双绝”,填补了中国白酒酿造技艺的产品成型技术空白;首创白酒专卖店销售模式,并被授予行业唯一最高殊荣——“中国酒业大王”称号。

2000年,中国加入WTO,提出西部大开发,五粮液抢抓机遇,以国企的担当精神,推进企业改革,拓展市场,进一步做大做强企业。在此期间,五粮液明代古窖泥作为唯一的“活文物”被中国国家博物馆永久收藏,“五粮液酒传统酿造技艺”被国务院列为国家级非物质文化遗产,在意大利米兰世博会荣获“百年世博百年金奖”“世博金奖产品”“最受海外华人喜爱白

酒品牌”等多项大奖,通过不断拓展海外市场,传递中国酒文化。

2017年,五粮液开启“二次创业”新征程,大力实施“做强主业、做优多元、做大平台”发展战略,向千亿企业迈进。2018年,五粮液集团实现营业收入931亿元、利税323亿元,再创历史新高。

70年,中国从农业时代,进入工业时代,再进入信息化时代,中国由积贫积弱走向富裕富强,白酒产业也从整体的供不应求到供过于求,人民群众的生活,也经历了没酒喝、到有酒喝、到今天喝好酒的变迁。

在这波澜壮阔的历史进程中,五粮液从长江边的一家地方酒厂,发展成为如今员工人数近5万、年产量突破20万吨、销售收入近千亿元、资产过千亿的特大型现代企业集团。



五粮液集团党委书记、董事长李曙光为王国春等7位新中国成立70周年影响五粮液发展功勋人物颁奖



长发升老作坊



坚守工匠精神

今年5月,连续生产了16年,销售超过2.47亿瓶的第七代经典五粮液荣耀“谢幕”,承载着五粮液千亿目标的第八代经典五粮液闪亮登台。

从第一代到第八代经典五粮液,每一瓶酒,都见证了五粮液的非凡品质,赢得了消费者的广泛青睐。

从社会主义改造到三线建设,从设立经济特区到西部大开发,从国企改革到加入WTO,五粮液随着国家经济的增长、人们生活水平的提高,随着铁路、公路、水运、航空物流的发达通畅,随着电视、互联网等新媒体传播的普及,五粮液迅速走进了千家万户,成为家喻户晓的中国知名品牌。

从川南宜宾,走向全国;从中国,走向世界,五粮液的秘诀是什么?就是其数十年如一日地坚守工匠精神和坚守品牌品质。

五粮液采用多粮浓香型传统固态酿造工艺,不同于单粮酒,酿造五粮液入窖酸度最高、

入窖淀粉浓度最高、入窖水份最低、入窖糟醅粘性最大,操作过程不易控制,生产成本高,稍稍控制不好,就会导致产量少甚至不产酒。

这是一种酿酒工艺的极端工艺。五粮液首创了六种酿造技艺:五粮配方、包包曲、跑窖循环、沸点量水、双轮底发酵和勾兑双绝,引领中国白酒生产风尚。尽管经严格工艺酿出的五粮液已经算是好酒,但五粮液仍不满足,而是进一步采取严格精湛的操作技艺,通过分层入窖、分层起糟、分层蒸馏、量质摘酒、按质并坛、分级储存“六精酿”工艺,高质量标准,层层臻选,“优中选优”,精选不到20%最优质的部分打造成稀缺的五粮液美酒。这标准,五粮液始终如一地坚持着,成为行业内难以逾越的高峰。

到目前为止,由于五粮液的独特生产工艺和丰富的微生物群落,现有科技手段还无法完全模拟和还原。因此,要酿好五粮液,一方面需要严格遵循前人总结出的五粮固态发酵工艺,

严格按照工艺流程酿好酒,另一方面需要精益求精的工匠精神,工人决不能马虎,每一轮次烤酒,都要做到准确的看糟配料,一丝不苟的努力,才能酿出好酒。

“只有放弃品尝万般珍味,才能换来五粮液人间至味。”五粮液勾兑大师范国琼,一辈子就只在结婚那天化过一次妆,自律到不涂口红、不用化妆品,也不吃麻辣酸甜等刺激性食物。为了勾兑出五粮液好酒,她每天要尝酒近百杯,37年间“喝”了超过2万斤的白酒,一斟一酌间,只为找到其中2%的差别。

五粮液许多优秀的酿酒工人,闻一闻窖房内的香气,抓一把糟醅尝尝,就能知道产的酒好不好。为能酿出一杯合格的五粮液,车间里酿酒工人往往得长期待在封闭闷热的环境里,顶着严寒酷暑,以便能够严格把控酿酒的每一道工序。比如,酿酒有一道工序叫上甑,要做到每铲都要轻撒匀铺。制曲工作环境异常艰苦,工序复杂,每一个环节都好似在参与一个生命

的孕育过程,需要用心观察、细心呵护、耐心培育,才能制出曲香纯正、糖化发酵率高的好曲。

制曲、烤酒、勾兑、包装……每一个环节,都蕴藏着精益求精、追求卓越、严谨细致的工匠精神,这种精神在五粮液代代相传,工人们恪守“老老实实、一丝不苟、吃苦耐劳、艰苦奋斗、坚韧不拔、持之以恒”的工作作风,在平凡中做出不平凡事。1963年、1979年、1984年、1989年五粮液连续四次荣获“国家名酒”称号。

从献出“陈氏秘方”的邓子均,到勾兑大师范玉平、范国琼父女,从老厂长王国春、酿酒大师刘友金、刘春西,再到494个酿酒班组数万名酿酒工人,一代代五粮液人秉持“料必优、时必适、工必到、法必精”的极致追求,坚持传统固态酿造技艺和五粮酿造特色优势,坚守“用心不计代价、用工不计成本、用时不计岁月,去酿造每一瓶好酒”的工匠精神。这种精神的坚守,酿出了五粮液这一飘香世界的民族品牌。

一个民族品牌的世界500强之梦

行业的战略性重组,实施“1+3”产业布局,并推动机械、包装、物流产业向市场化、专业化、规范化方向转型,实现追赶型、跨越式发展。

品牌上,确保五粮液品质的纯正性、包装的一致性、产品的等级性和品牌的辨识度,开发低度化、年轻化及国际化系列,重点打造五粮液高端窖池系列产品,构建全新的、丰富的五粮液产品体系。

渠道上,依托五粮液数字化转型战略,全面推进落实“智慧领先”“运营卓越”“百城千县万店”三大核心工程,加快推进线上线下一体的“五粮e店”新零售网络全国布局,加快实施营销创新,向现代终端营销、精准营销转型。

同时,地处长江上游生态屏障核心地区的岷江河畔的五粮液,始终坚持生态优先、绿色发展理念,像呵护生命一样保护生态环境,高起点规划、高标准打造以酿酒生产为主导,集特色生态、文化体验、工业旅游于一体的世界级一流产业园区,建成全国白酒行业绿色发展的新标杆。

对外,五粮液积极响应“一带一路”倡议,国际化发展步伐不断加快,在全球政治、经济、文化等领域的重要场合、重要会议、重要平台频频亮相,不断诠释“天地精华、民族精神、世界精彩”的品牌内涵,向全世界讲述中国白酒文化故事,让世界近邻远朋,在一杯酒中感受

独具魅力的“五粮文化”,感受源自东方的“和而不同,美美与共”包容文化。

五粮液正积极构建亚太、欧洲、美洲三大国际营销中心,在全球布局营销网络,强化国际定位,引领中国白酒走出去;发起成立国际名酒联盟,与帝亚吉欧、保乐力加、百富门、富邑、人头马等海外名酒品牌,以及茅台、洋河、汾酒、泸州老窖等国内名酒企业,秉承“开放与共享”理念,积极通过各种方式,弘扬酒文化,拓展市场空间,与国际酒业共同发展。

一瓶酒香了一座城,一瓶酒醉了整个世界。