

奋力书写“凤香大时代”高分答卷

——陕西西凤酒股份有限公司以“数智”赋能高质量发展

边浩 李社良

岁月是最好的酿酒师，时光是非凡的缔造者。

2023年，西凤人把时光与非凡一同陈酿，以“数字+”赋能、“智能+”驱动，用传承与创新酿造凤香美酒，以实干实绩书写高质量发展壮丽诗篇，以数字技术应用创新为高质量发展形成新质生产力，以开拓市场版图的铿锵足音递交了一份“凤香大时代·创新与未来”的高分答卷。

这一年，陕西西凤酒股份有限公司高举“高端化 全国化”旗帜，践行高质量发展，全国市场高歌猛进，实现销售收入103.4亿元，同比增长23%，一举跨越百亿，正式开启“凤香大时代”，跻身中国名酒“第一军团”。

这一年，“华樽杯”第十五届中国酒类企业品牌价值报告显示，陕西西凤酒股份有限公司的品牌价值再创历史新高，上升至2687.43亿元，位列中国白酒品牌价值榜前列；中国红·红西凤产品品牌价值上升至1352.2亿元。

这一年，《西凤酒原产地地质地理环境特征研究》《西凤酒专用高粱品种培育

及抗逆高产技术集成示范》2项科技成果通过中国酒业协会技术委员会鉴定，达国际、国内领先水平。股份公司顺利通过CNAS实验室认可、CMA资质认定审查，检测能力再次获得国家认可，检测水平到达新高度。

这一年，西凤酒再次荣膺“2023年外国人喜爱的中国品牌”、“中经新消费独具匠心奖”、“消费市场行业影响力品牌奖”、“‘一带一路’建设案例奖”等奖项；五星红西凤酒喜获“青酌奖酒类新品”称号，在第六届中国白酒学术研讨会上“红西凤酒1978”荣获优秀创新型白酒大赛“酒体设计奖”。

……

一串串耀眼的数据、一个个鲜亮的成果、一项项骄人业绩的背后，是西凤人坚定文化自信、品质自信、品类自信，为西凤事业高质量发展写下的生动注脚，也是西凤酒融合千年凤香文化和高超酿酒工艺，拥抱科技变革和智能化浪潮，“传承师古不泥古、创新发展不离宗”，走出一条传统与创新“美美与共、融合共生”的高质量发展之路。

“数字智酿”赋能传统工艺

时值隆冬，寒气袭人。走进陕西西凤酒股份有限公司的906智能化酿酒车间里，只见蒸汽升腾，一排排操作自如的机械臂灵活转动，一条条繁忙平稳的传送带不停运转，一个个红外线感应装置精准调制，几名技术工人正在通过电脑操控。“数字+”、“智能+”在白酒行业从概念变为现实的“热浪”扑面而来。

“西凤酒公司‘数字+’‘智能+’的‘白酒数字化工厂’在核心技术装备部分拥有物流和仓储、数控机器人等35种核心智能制造装备、9种软件及网络设备、18种智能传感与控制装备。”西凤酒公司相关技术人员介绍，现在公司不仅生产效率大幅提升，运营成本显著降低，而且还实现了产业链上下游互联互通、上下游资源整合，提升了产业链智慧价值。

据介绍，西凤酒“白酒数字化工厂建设项目”是我省首个入选国家智能制造的食品工业项目，其中的制曲自动化，解决了人工制曲环境要求严格、效率低下的问题。“数字化酿酒过程控制与优化专家系统”让西凤酒酿酒过程实现在线监测，便于及时调整优化发酵条件，提升出酒率，确保产品稳定性，提高西凤酒品质。

数智化的探索运用，这在西凤酒公司并非个例。2021年10月，西凤酒发展史上规模最大的技改工程“333项目”落地，同月，西凤酒公司打造的“一站式”智能化酿酒生产车间投产实现首轮破窖，该项目打造了一站式“智能酿造厨房”。

在干净整洁、现代化的万吨智能酿造车间里，每个班组的酿酒生产线仅需3名操作人员便可实现定量配料、在线拌和、智能上甑、VGA自动行车自动出甑下甑等操作。数字智酿的所有关键环节，全部由资深西凤工匠和酿酒技师精确把控，在减轻员工劳动强度的同时，有效保证了酒品质的稳步提升，还做到了滴酒归甑，增加了酒品出酒率。

随着智能制造标杆项目接连落地，西凤酒正通过数字化与智能化，实现各环节品质升级。“未来西凤将继续坚定不移地推进智能制造发展，让数字化与智能化技术为传统酿造工艺赋能，为中国凤香型白酒发展和中国凤香型酒城建设作贡献，为推动白酒行业智能制造和创新发展添加更大的助力。”陕西西凤酒厂集团有限公司党委书记、董事长张正表示。

“数智”技术升级 凤香品质

一滴西凤酒，半部华夏史。始于殷商，盛于唐宋，发展于明清，

鼎盛于当代，西凤酒作为中国最古老的历史名酒之一、中国凤香型白酒的创立者和典型代表，是唯一有铭文记载的中国名酒。

西凤酒集浓香酒、清香酒二者的优点于一身，微量香味成分丰富，酸、甜、苦、咸、鲜五味俱全，不腻、不酸、不涩、不淡；有着“醇香典雅、甘润挺爽、诸味谐调、尾净悠长”的香味特点和“多类型香气、多层次风味”的典型风格，以“不上头、不干喉、回味愉快”的特点被世人赞为“三绝”。

在数字化与智能化发展进程中，品质始终是西凤酒公司坚持的关键词。随之而来的技术升级，为品质升级保驾护航。在智能酿造过程中，西凤酒公司先后启动“333”工程及10万吨基酒扩能项目等，引入数字化、智能化等新兴技术，将“数字+”、“智能+”赋能传统酿造工艺，提升生产的自动化、信息化、数字化水平。

同时，西凤酒公司不断加大科研力量和投入，推进产学研一体化建设，创建“1+N”产学研集成创新模式，与中国工程院院士朱蓓薇等11所高校科研团队建立战略合作关系，先后创建了中国凤香型白酒工程技术研究中心、陕西省固态白酒酿造中试基地等。

在优质基酒供应方面，西凤酒公司将优质基酒的产能和储备视为名酒发展的支撑。西凤906制酒车间是行业领先的全智能化酿

酒生产车间，生产窖池达2808个，接近10个老制酒车间的产能，酿酒生产线从定量配料、在线拌和到智能上甑、蒸馏摘酒等工艺，已经实现全智能化生产。

凤香型大曲是西凤酒的“酒之骨”。现在，西凤酒公司通过智能制曲成型系统，已实现曲块入房、出房、码垛、入库等全智能化操作。同时，在线监测系统能够在各生产阶段实时监控曲坯水分、酸度、曲房温湿度、二氧化碳浓度等，实现大曲培养过程的智能化检测。

在成品包装车间，西凤酒公司采用在线无损检测系统、可视化装配装备、AGV码垛，实现成品包装车间的智能化改造。车间引进全自动洗瓶机取代人工清洗酒瓶，减少了异物进入，把好白酒灌装第一关。全自动灌装密封一体机将原来的定量灌装、人工放盖、机器压盖三道工序“合三为一”，减少了瓶口暴露时间，提高了灌装速度，一小时最多可灌装1.2万瓶。

在机器设备更新换代的同时，西凤酒公司引进全新的防伪溯源系统，箱盒两套防伪标通过电脑扫描录入数据自动关联，防伪能力大大增强。在产品溯源方面，应用“一物一码”技术，消费者只要扫描二维码，就可以直观溯源产品的各种“身份信息”，不仅为西凤酒的品质安全保驾护航，更是进一步架起品牌与消费者之间的桥梁。

“未来将坚定不移实施科技创新战略，以科技提升名酒品质，以数字赋能传统产业，以匠心护航企业发展，拥抱数字新时代，激发企业新活力。”西凤酒公司有关负责人表示。

“数智”管理提速 新营销

在西凤酒公司，“数字+”、“智能+”赋能不仅运用在生产工艺改进和品质提升上，还运用在企业管理和产品营销上，让数字技术成为高质量发展和形成新质生产力的新动能。

近年来，西凤酒公司狠抓质量管理落实，制定国内白酒行业最严格的系列企业内控标准，以高标准管理倒逼各个环节的质量改进与提升。同时，聚焦营销改革，对标现代营销体系，重组营销职能架构，为市场持续高速发展奠

定了坚实的基础。

早在2019年，西凤酒公司就正式提出“百亿目标”，通过科学谋划产业布局，实施品牌重塑、市场突围、管理提升和扩能技改等一系列改革措施，推动西凤酒质量管理“行为规范”转变为“行动自觉”，逐步形成公司特有的质量文化。西凤酒公司年均增长率突破20%，实现了稳中有进的高质量发展。

目前，西凤酒公司已总结凝练形成了独特的西凤酒质量管理模式。一方面，打造了从“田园到餐桌”的全过程监管体系，通过建立40万亩原粮供应基地，实现原粮标准化种植和精细化管理，从“人、机、料、法、环、策”各个维度全面优化“7大关卡、55道质量食品安全防线”，建立横向到边、纵向到点的质量管控网络，进一步满足消费者对绿色、高品质产品的需求。另一方面，加强质量管理的组织机制保障，组建了食品质量安全管理员队伍，建立食品质量安全主体责任落实机制，企业法人授权，实行食品质量安全授权人负责制和首席质量官(CQO)负责制。质量授权人为质量安全第一责任人，全面领导食品安全小组，负责公司食品质量管理体系的建立、运行、实施和改进等工作。

与此同时，西凤酒公司主动“搭乘大数据的产业风口”，加快营销数据化升级，“一物一码”助力西凤酒营销数字化；多次在营销上加大投入，通过赞助全球顶级体育赛事、巨星演唱会、传奇影视剧等多种方式，开启品牌营销的新时代，加快西凤酒销售转型升级，不断推动西凤酒品牌发展。

西凤酒公司始终秉持“客户中心论”，尊重经销商、信任经销商、依靠经销商、服务经销商，全面推进由招商为主向深化服务转变，推出厂商成长共同计划，成立商家顾问团，打响“春播会战”，启动“夏季铺市”行动，在全国范围内打响品牌提升和市场深耕的发令枪，为西凤后百亿时代的提升打下坚实基础。

2024年是西凤酒公司高质量创新发展年。“站在历史新起点，西凤酒将通过打造一流的市场体系、一流的品牌体系、一流的质量体系、一流的文化体系、一流的厂商体系等措施，向高而攀、向新而行，向更高目标阔步迈进。”对于西凤酒的前景，张正信心满怀。◎



陕西西凤集团办公楼。(资料图)