

一滴鲜奶的奇妙旅程

记者走进新希望琴牌乳业 探索鲜奶如何实现数字化创新升级

强信心·稳经济·促发展



青岛市质量工作领导小组办公室
青岛市质量发展促进会
青岛优品 青岛早报 联合主办

关键词 新鲜

从上架到下架不超24小时

“以极度严苛的标准为消费者提供新鲜健康、高品质的牛奶产品”“当生产成本、管理制度、企业发展速度与产品质量发生冲突时,必须为产品质量让步”……记者在位于胶州市青岛新希望琴牌乳业有限公司智能工厂办公区域看到,不少有关质量、食品安全的红色标语赫然印在洁白的宣传墙上。

新希望琴牌乳业市场总监柳斌介绍,新希望琴牌乳业始建于1954年,前身是青岛市奶业总公司,也是青岛最早的乳制品生产企业,现已发展为山东省乳制品龙头企业,区域型“新鲜势力”的代表品牌,今年还成功入选首批“青岛优品”企业名单。“69年以来,始终坚持‘质量第一’,琴牌乳业已然将品质基因熔铸于企业发展的血脉当中。”柳斌告诉记者,琴牌乳业强化“新鲜、新潮、新科技”的品牌调性,长期坚持“鲜战略”,布局“鲜”核心赛道。

和市面上的常温奶相比,“鲜奶”是琴牌乳业主打的金字招牌。“我们是典型的城市型乳业,优势就是距离消费者更近、更鲜。”柳斌称,2017年以来为抓住低温鲜奶趋势,不少行业巨头也都纷纷转向低温鲜奶市场,当巨头打出“鲜”字牌时,琴牌乳业“以守为攻”,开始布局并追求极致的鲜。

所谓极致的鲜,就是相比较其他乳企的“鲜产品”还要新鲜得多,这对奶源、保质期、冷链提出更高要求。柳斌介绍,他们精益求精,严选牧场奶源,确保奶源各项指标优于欧盟标准,将家、牧场、工厂及销售市场控制在距离城市150公里的“鲜半径”内,从挤奶、无人接触入厂到工厂检验处理,灌装、入冷库,超过100项的检验,把好每一层品质关,最终配送到全市各销售终端。

“从凌晨开始生产,保持2℃至6℃的储藏运输环境,赶在各大零售店开门前确保产品新鲜无损送达,产品当日上架、当日下架,不能超过24小时,确保消费者喝到一口极致新鲜的鲜牛奶。”柳斌说,2012年琴牌就推出了“24小时”巴士鲜牛乳,这也是中国第一款“用时间定义”的牛奶,其杀菌温度从原有80℃突破降至72℃,免疫球蛋白是普通鲜牛奶的15倍,乳铁蛋白是普通鲜牛奶的5倍。据悉,琴牌乳制品中80%都是低温奶。

“透明智能工厂”的全流程数字化管控,3条低温鲜奶高速生产线可日产鲜奶700吨,从牧场奶牛挤奶、无人接触入厂到出厂,每滴鲜奶需要“闯”100余道检测关才能端上餐桌……69年来,从最初的青岛市奶业总公司到如今获评首批“青岛优品”企业,琴牌乳业这家承载着众多青岛人“味觉记忆”的老字号乳业品牌,蹚出了一条传统乳业品牌转型的行业范式,“领鲜”全国,焕发“第二春”。近日,记者走进青岛新希望琴牌乳业有限公司,解码琴牌牛奶领“鲜”的秘密。



新希望琴牌追逐消费群体,开展各类新潮营销活动。



新希望琴牌厂区内的“透明智能工厂”。 孙晶 摄

/ 对话 / 养好牛才能产好奶

记者:生于青岛、长于青岛,对于老字号琴牌来说,这座城市提供了哪些有利于企业创建品牌的条件和氛围?

柳斌:百年青岛,城市与品牌共生共荣。一直以来,青岛市委、市政府对于各企业品牌创建工作十分重视,从过去的“五朵金花”到青岛品牌日活动,再到如今“青岛优品”工程的创建便是最好的诠释,为企业搭建了学习交流、品牌推介的优质平台。此外,青岛良好的饮奶环境,以及市民对本地品牌的支持,都十分有利于乳制品企业的发展。

记者:一杯极致新鲜的牛奶,好奶源是关键,如何保证源头有好奶?

柳斌:养好牛,才能产好奶。我们致力于打造科技化、规模化、舒适化牧场,养育优质奶牛品种,让奶牛生活在松软的红土上,吃食科学均衡,每头奶牛的每餐餐标高达100多元,同时每头奶牛还要佩戴生命体征检测仪,实时监测每日行走步数、身体状况,这些都保证了产奶的质量。

关键词 新潮

以潮突围追随消费群体

一支支雪白的玻璃瓶、一阵阵丁铃当啷的玻璃瓶声音,自行车、送奶工、蓝色塑料筐……是沾着清晨露珠的奶香味道,也是老字号琴牌留给青岛的城市记忆。然而,随着社会的发展,站在“国潮”的风口,迎在互联网的时代,如何“保鲜”这份城市记忆?如何链接、融合进而创造新的记忆点?柳斌介绍,琴牌乳业在严格把高品质生命线的基礎上,出了一张“新潮”牌,以潮突围,时刻追随消费群体。

“琴牌乳业从满足消费者需求导向、消费者场景匹配等维度出发,来进行产品升级和创新。”柳斌介绍,琴牌产品覆盖低温鲜奶、低温酸奶、常温奶等三大品类,共计126个产品,先后推出了初心、活润、牧场酸奶、酸奶工坊等一系列新品。

在新品类辈出的新消费时代,琴牌还以创意酸奶开拓乳业细分赛道,揭示传统品牌利用自身优势开创新赛道的经验和逻辑。柳斌举例介绍,2020年夏天,“0糖”“低脂”成为新生代消费者追捧的卖点食品,琴牌乳业瞅准时机,推出无蔗糖、无代糖的纯净酸奶,该产品上市后销量可观。

洞察到白领人群因久坐、熬夜、饮食不规律等原因而引发肠道菌群失调问题,琴牌乳业利用全国首创的3D包埋技术,将益生菌存活量提高1000倍,同时创新性地将益生菌包裹在Q弹的晶球之中,推出一款活润晶球酸奶,成为年轻人心中的网红款爆品。

“奶香也怕巷子深,要想打造老字号品牌新的记忆点,仅仅依靠丰富产品口感和创新产品品类还是不够的,还要将产品植入新场景式营销。”柳斌表示,过去市场是人找货,而现在是货找人;目前琴牌通过全年规划4波12浪品牌营销闭环,消费者群体在哪里,琴牌就去哪里,力求逐步与年轻群体达成消费场景上的共鸣。同时,布局线上渠道,以内容破圈,重点发力微信、小红书、抖音等平台,除了邀请达人带货外,琴牌乳业自身也在尝试直播带货,充分利用不同平台的传播特性,抢占“种草”新赛道;线下则通过樱花酸奶节、校园营销大赛、益农进社区、与商超和口腔医院跨界合作等品牌活动,对消费者喜好、特征实现精准画像。

关键词 新科技

20条生产线日产鲜奶700吨

行走在整洁的智能工厂内,记者透过窗户发现,楼下是一个由巨大的奶罐、纵横交错的管道、运转不停地传送带连接构成的“透明智能工厂”,看不到、嗅不到一丝牛奶的味道。

“这就是智能工厂,车间里20条生产线,60个品种的乳制品并线生产,日产700吨鲜奶。”柳斌透露,车间内的一条条管道,实际上均是由自动控制阀操控,可以实现原料精准配送。数字化转型在提高生产效率的同时,既避免了人员的误操作,又避免了外部污染,从源头上保证了乳制品的品质。从生产计划,到任务调度,再到质量监控、生产数据……在智能工厂,记者留意到,这些流程,环节仅需要几位工人即可,他们坐在中央控制室就实现了全过程数字化管控。

近年来,新希望琴牌乳业完成工厂的全面数字化建设,实现了从原料进厂、生产过程、物流冷链全过程的信息自动采集,形成从奶牛养殖、原料奶收集、乳制品加工、冷链仓储物流到终端消费的全产业链智能化车间新模式,压缩了乳制品生产时间,为24小时的黄金保鲜时间提供了极高的生产工艺保证。实现数字化转型后,琴牌乳业引入了CRM供应链管理系统,通过对连锁门店销售数据的汇总,可智能分析此前数个星期的平均销售数据、配送时间点,并综合考量假期、天气等外部因素,继而自动计算明日销量,确定当日生产计划。“数字化系统还实现了对销售数据的实时监控,一旦出现库存不足,可及时增加发货量。”柳斌介绍,琴牌乳业整体自动化、智能化水平走在了行业前列。

观海新闻/青岛早报记者 孙晶
本版图片除署名外均为企业提供



位于胶州的青岛新希望琴牌乳业有限公司厂内一角。



扫码观看视频