

70 年与城市共进步 成就“领鲜之路”

“新鲜严选 领‘鲜’未来”新希望琴牌品牌升级暨铂金24小时发布会盛大召开

2024 年是新希望琴牌乳业成立 70 周年。在这个里程碑式的节点上,新希望琴牌乳业迎来了品牌升级与焕新的重要时刻。1 月 9 日上午,“新鲜严选 领‘鲜’未来”新希望琴牌品牌升级暨铂金 24 小时发布会在奥帆中心青岛国际会议中心黄河厅精彩开幕。70 年间,新希望琴牌乳业从国营奶牛场起步,发展到一个产值超 10 亿元,整体产能超过 20 万吨/年的现代化综合乳制品企业。是什么原因,让一件事情值得坚持 70 年? 是对一座城市不变的爱,还是为一份事业鞭策自己不断进步的决心? 透过这场标注着新希望琴牌乳业 70 年发展轨迹的发布会,或许可以找到答案。



■新希望琴牌乳业品牌新形象揭幕。



■青岛市奶业协会会长、青岛新希望琴牌乳业有限公司总经理安保森致辞。

“鲜进”70 年 “时刻更新鲜”

活动开始,青岛市农业农村局相关领导致辞表示,以青岛新希望琴牌乳业为龙头的乳品加工企业充分展示了青岛奶业高质量发展水平。作为本地的老字号奶业品牌,新希望琴牌一方面满足了青岛市民对优质鲜奶的消费需求,保障了市民的健康体魄,为城市发展贡献了能量;另一方面带动了一大批规模化、集约化、生态化奶牛场蓬勃发展,促进了农民增收和产业转型升级,已经成为深受广大消费者信赖、具有很强市场美誉度和影响力的知名畜产品品牌。

新希望琴牌乳业总经理安保森表示,2024 年是新希望琴牌乳业成立 70 周年。在这个里程碑式的节点上,公司迎来了品牌升级与新品上市的重要时刻。从一个国营的奶牛场开始,到一个产值超 10 亿元,整体年产能超过 20 万吨的现代化的综合乳制品企业,新希望琴牌将继续坚定“鲜立方”战略,以巴氏鲜奶驱动行业发展,让“新鲜”成为生活品质的标签,创造鲜活未来,促进中国乳业振兴发展。

新希望琴牌乳业市场总监柳斌发布了品牌新形象和“24 小时铂金全优乳”的新品上市。围绕“时刻更新鲜”,从新的形象到新的产品,焕新的不只是面貌,而是追求卓越的“进步精神”永不止步,为大众鲜活的健康生活持续赋能。

新希望琴牌新 LOGO 以“破圈”的姿态,融入青岛本地滨海城市文化的“海浪”元素,诠释了青岛严谨的工业文化与年轻一代新鲜浪潮的深度融合。无边框的超椭圆外形结构和“海浪”的轮廓相较于之前更加具象,寓意新希望琴牌在品牌升级后,将掀起一波更大的创新“浪潮”,在未来的“领鲜”之路上乘风破浪,不断向前。标志焕新的背后,其实是新希望琴牌拥抱未来、直面创新的决心与动力。

70 年风雨兼程,企业的高速发展离不开消费者一路的陪伴。在活动中,特别设置“铂金人物”颁奖环节,以感谢多年以来默默支持琴牌牛奶的他们——35 年来,坚持新鲜营养每日陪伴的“超级奶王”;31 年来,坚持用脚步抵运新鲜的“最佳骑手”;10 年来,坚持用温情打包新鲜的“最佳店主”;22 年来,坚持传递新鲜的“最佳营养顾问”;2012 年,首个享受当日新鲜的“新鲜奶娃”;多年来,孜孜不倦推广 24 小时新鲜价值的“新鲜推荐官”……他们获得新希望琴牌授予的荣誉奖杯,也将在下一个新征程中携手同行。

铂金品质 焕新出发

70 周年,是一个足以载入新希望琴牌乳业品牌发展史册的节点,也是新希望琴牌乳业继

续为青岛乃至全国人民美好健康生活持久助力的崭新起点。从新的形象到新的产品,预示着新希望琴牌乳业在坚持以往“领鲜”传统的基础上继续打破固有的边界。

焕新推出“24 小时铂金全优乳”鲜奶,在追求“极致新鲜”的过程中,以更年轻的形象、更新鲜的出品、更进步的追求,为青岛美好鲜活的健康生活持续赋能。在不断进行技术革新、产品创新的过程中,把“领鲜”的标准推向极致。作为“新鲜只卖当天”的 24 小时优质乳的新成员,“24 小时铂金全优乳”继承了 24 小时品牌极“质”新鲜的理念,并在此基础上进行了全面升级,以极“质”标准,为鲜奶赋予了极“质”营养的铂金品质。

在奶源上,“24 小时铂金全优乳”秉持着“千里挑一”的苛刻标准,选用来自琴牌生态牧场的特优级生乳。首先,牧场中的进口奶牛必须通过基因检测和每日健康检测,才能通过第一轮“海选”,达到千分之一的特优级供乳标准。其次,入选牛只将在数字化管理的牧场受到个性化的精心照顾,并有专业营养师为其进行每日的营养餐搭配,仅一天的餐费支出便达到 100 元。再者,这样精心培育的牛只所产出的牛奶并不意味着它们就达到了“24 小时铂金全优乳”严苛的营养要求。依托 72℃/15s 低温巴氏杀菌工艺和瑞典膜过滤技术,这些生乳中所富含的活性营养物质被更大程度保留,并在新希望琴牌 492 项严格标准管控的新鲜供应链保障下,在生产当天抵达消费者的餐桌。

正因为这样严苛的标准,成就了“24 小时铂金全优乳”的“铂金品质”。每一滴 24 小时铂金全优乳中不仅含有 7 种人体必需的微量营养素,更包含免疫球蛋白、乳铁蛋白、 α -乳白蛋白、 β -乳球蛋白、乳过氧化物酶 5 种活性营养物质,其中有助于提升人体免疫力的免疫球蛋白含量更是普通鲜奶 20 倍,为消费者带来“全优营养,千里挑一”的产品体验。

作为新希望琴牌旗下的低温鲜奶明星产品,24 小时优质乳系列一直是优质乳的代表之作,它的诞生也源自琴牌牛奶对“鲜活营养”的不懈追求。2012 年,新希望琴牌牛奶上架了以“24 小时”为名的当日鲜奶产品。在实现了“以时间定义新鲜”的产品突破后,琴牌牛奶开始从“鲜活营养”上探索更大的突破,不断树立国内鲜奶价值标杆。2017 年 9 月,新希望琴牌成为山东首家、全国第八家通过国家优质乳工厂验收的乳企,在华北地区率“鲜”开启优质乳时代。2021 年 8 月,在二期巴氏鲜奶智能工厂竣工当日,新希望琴牌推出了黄金 24 小时优质乳,将免疫球蛋白含量提升至普通鲜奶约 15 倍,实现了鲜活营养的全面升级。此次于发布会亮相的 24 小时铂金全优乳则再一次拔高了 24 小时鲜牛乳品牌的营养塔尖,在营养指标数量和营养物质含量上进行了更为全面的升级。铂金 24 小时全优乳以“20 倍免疫球蛋白、3.8g/100g 优质乳蛋白、5 种活性营养+7 种微量营养素”的铂金品质,成为中国优质乳的鲜活营养代表。

三个关键词“领鲜”前进之路

从国营奶牛场开始,到一个产值超 10 亿元,整体产能超过 20 万吨/年的现代化综合乳制品企业,琴牌这个承载着几代青岛人集体回忆的“老字号”品牌,有着自己一路“领鲜”的独门秘诀。三个“新”式关键词,成为琴牌 70 年来不断进步的强力支撑。在三个关键词的支撑下,琴牌乳业一路“领鲜”的跨越式发展,也是青岛城市发展的缩影和佐证。

处在与用户每一天生活都密切相关的乳制品行业,保证时刻“新鲜”品质,是琴牌乳业保持“领鲜”的第一个关键词。以低温“鲜奶”作为金字招牌的琴牌乳业,从奶源选择,到生产加工、冷链配送等核心环节均严苛把控。从源头入手,在青岛市胶州、莱西、即墨等地建设了奶牛生产基地,从美国、加拿大、新西兰、澳大利亚进口优质高产奶牛;生产过程中严格采用 72℃的



■“巴氏鲜奶 领航新鲜”圆桌论坛现场。



■“24 小时铂金全优乳”时尚走秀。

巴氏杀菌法、全程采用 2-6℃的低温冷链配送;70 年的发展,新希望琴牌乳业形成牧场、工厂、销售点、家庭均控制在距离城市 150 公里的“鲜半径”;确立了产品从上架到下架不超过 24 小时的原则,拥有了 13607.19 平方米的专业化生产基地。70 年间所迈进的每一步,都只为消费者每天品尝到的每一口鲜奶,能够时刻更新鲜。

新希望琴牌乳业在近年来的营销推广中,大胆运用互联网思维,与年轻一代产生更多“新潮”的链接,这也是琴牌保持“领鲜”的第二个关键词。作为直面新浪潮的“老字号”品牌,琴牌乳业抓住与品牌属性不谋而合的“国潮”风口,以产品包装为突破口,结合年轻人的消费场景,进行产品升级与传播矩阵创新。瞄准年轻消费者对“零糖”“低脂”的健康需求,推出无蔗糖、无代糖的纯净酸奶和有效储存高活性益生菌的活润晶球酸奶等新潮产品。同时,整合微信、小红书、抖音等新媒体渠道,利用小程序、线上直播等新形式,建立新的消费场景,打通年轻消费者从“种草”到“拔草”的消费链路,建立新希望琴牌在新一代消费者眼中的崭新形象。

乳业数字化转型,不仅是引领发展的关键因素,更是向高质量迈进的必由之路,这也成为新希望琴牌保持“领鲜”的第三个关键词。琴牌乳业近年来全面完成了生产流程数字化建设,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;从生产计划,到任务调度,再到质量监控、数据提取、分析反馈等环

节,形成数字化管理闭环。70 年的积累,对新技术和智能化的革新与应用,让琴牌乳业实现了 40 余条生产线、200 个品种乳制品、日产 500 吨鲜奶的“行业壮举”。

追求极“质”新鲜 助力美好生活

时间镌刻出攀登的高度,岁月勾勒出奋斗的轨迹。这家以青岛的别称而命名的企业,从成立之初就没有停止前进的步伐。

1954 年,当年的青岛畜牧公司决定建立第

一乳品厂,成为现今在青岛享负盛名的琴牌乳业的前身。在当时需要以各种“粮票”换领食物的时代,初出茅庐的琴牌乳业已经尝试突破传统的枷锁,前瞻性地提出了开展“送奶入户”、“先喝奶,后付款”的服务模式。“只为每一口新鲜的体验”,成为琴牌乳业自初出茅庐起就刻在每一位琴牌人心底的信条。

从企业建立之初积极尝试的“产供销一体化”到如今完成工厂的数字化建设,从经营模式到服务体系再到管理体系,70 年间,琴牌乳业结合青岛的品质生活需求,走出了一条别具一格的“领鲜之路”。

20 世纪 80 年代,全国各地在改革开放的大潮中奋力向前。人们对生活质量的要求逐渐提高。海滨城市青岛由于历史与地缘的开放性,对“新鲜”有着与众不同的需求。琴牌乳业的前身——青岛奶业总公司,推出经典的透明包装鲜奶,让“每一滴新鲜都看得见”,从视觉上给每一位用户强大的信心保证。同时开创山东首个酸奶品牌——青岛酸奶,可可牛奶、香蕉牛奶等花色奶应运而生,产品种类从一元到多元,为青岛用户带来别具一格的尝鲜体验。

上世纪 90 年代的中国与世界的联系愈发紧密,来自欧洲的欧盟乳制品标准进入中国。青岛奶业总公司将原有的旧乳品厂重新升级改造,组建现代化新工厂(第二乳品厂),规模化养牛场及销售公司。同时以创新冰爽饮料为突破口,打造新的产品线,完成了产品换代与技术升级,创造了单品从 0 到 50 万元的成绩。至 1999 年,达成了年销售额 8000 万元,日处理鲜奶 80 吨的里程碑。

进入 21 世纪,我国市场经济的步伐与青岛体制改革进程不断加快。青岛奶业总公司顺应时代潮流,与四川新希望农业股份有限公司共同组建青岛新希望琴牌乳业有限公司。20 余年来,从生产基地的升级,到生产流程、质量的严格把控,再到产品技术的革新,新希望琴牌从多维度入手,成为了一个产值超 10 亿元,整体产能超过 20 万吨/年的现代化综合乳制品企业。

栉风沐雨数十年,青岛从生态环保、乡村振兴、科技发展、体育人文等各个方面,书写了属于这座滨海之城的新篇章。植根于青岛的琴牌乳业,紧贴本地的生活需求,走出了一条属于自己的“领鲜之路”。

作为中国优质乳的代表品牌,新希望琴牌的 24 小时鲜牛乳系列产品一直走在追求极“质”新鲜的最前沿。从“新鲜只卖当天”的行业引领到鲜活营养的全面提升,孜孜不倦的琴牌人不断突破自我、刷新标准,探索乳品新鲜边界,给消费者带来更加“鲜活”的乳品。新希望琴牌乳业在 70 周年之际,焕新形象升级新品,以更年轻的风貌、更新鲜的出品、更极致的追求,为青岛美好鲜活的健康生活持续赋能,在不断进行技术革新、产品创新的过程中,将“领鲜”标准推向极致。

品牌的发展与创新往往与城市的发展深度绑定。“鲜进”70 年,为美好城市“争鲜”向前。在新的 70 年,琴牌将陪伴着青岛这座城市展开一段更鲜活的新故事。

吕蕾



■新希望琴牌“24 小时铂金全优乳”新品上市。