



白云边上有佳酿 且饮此杯好作诗

——湖北白云边集团品质兴企解读

公元759年的一个秋天,舟行湖光月色之下的诗仙李白,为酒香所动而文思泉涌,从而留下了“且就洞庭赊月色,将船买酒白云边”的千古名篇!

公元2013年的这个春天,湖北白云边集团“2211工程”正式启动,这也标志着自1998年以来的二次创业开始吹响号角。那么,不如让我们和着李白的诗篇,一起祝福这样一家老牌白酒企业达成所愿!

荣耀:融汇创新的“中国第五香”

可以说,白云边的出类拔萃源于其独特气质,这一气质就是有着“中国第五香”美誉的浓酱兼香型!

2001年11月,以白云边集团企业标准为蓝本的浓酱兼香型白酒行业标准由中国轻工业联合会发布,并于2002年5月起正式实施。

2009年12月1日,以白云边为第一起草单位的《浓酱兼香型白酒国家标准》正式实施,开创了浓酱兼香型白酒的新纪元,确立了白云边作为全国白酒浓酱兼香型的代表地位和行业的龙头企业地位。

那么,这浓酱兼香型是如何得成的?

顾名思义,身为传统香型的浓香和酱香是浓酱兼香的基础,而白云边正是在酿造工艺上分别吸收了酱香型酒“高温曲、高温堆积”和浓香型酒“续渣发酵、泥窖增香”的工艺核心,从而探索出了“中国第五香”——浓酱兼香型。

业界解读,白云边香型的差异化选择,形成了企业依靠独有的酿造技术形成的核心竞争力,从而拥有了行业标准的话语权。这也正是白云边企业创新气质的最大体现。

而早在1991年10月,白云边就以其“芳香优雅,酱浓协调,绵厚甜爽,圆润怡长”的独特风格被轻工部确定为全国浓酱兼香型白酒的典型代表。

归根结底,企业创新气质的最大核心为科技驱动力,而白云边的科研实力同样令人刮目相看。

1998年12月22日,轻工部授予白云边酒厂科技进步“金龙腾飞奖”。

如果再往前追溯的话,白云边的科技创新同样能量十足——1985年2月,白云边酒风味特征的研究获湖北省人民政府“科技成果二等奖”;1988年10月,38%(V/V)白云边酒获“全国星火计划科研成果银奖”;1988年12月,38%(V/V)白云边酒的研制获湖北省政府颁发的“科技进步一等奖”……

截至1993年,白云边已连续3次获得“国优”称号,17次在省以上评比中获得第一名。

步入新世纪以来,二次创业的白云边集团通过一系列改革焕发生机,重新树立起了在白酒市场中的标杆地位——2006年,白云

边获“中国白酒工业十大竞争力品牌”;2007年,兼香型白云边酒获得纯粮固态发酵标志使用资格;2008年,白云边被认定为中国“驰名商标”。

除此之外,白云边还获得国际国内诸如“口感最好的酒”、“最具代表性的文化名酒”、中国“驰名白酒精品”等殊荣90余项。

品质:白云边绝不能辜负李白

白云边为什么能打动诗仙李白?

答案是:品质。

产品质量是企业的立命之本,湖北白云边集团不仅深知这个道理,更将“质量”课题做到了事无巨细。技术、质量、科研和标准,是白云边不断向前迈进的四个“轮子”。

上世纪50年代,白云边集团就开始大量储存原酒,对原酒的储存年限有着极为严格的规定:不到储存年限,绝不允许开封——这是白云边集团的铁律之一,因为白云边坚信酒是陈的香。

记者在白云边集团的原酒储存库看到一个又一个一米多高的陶瓷坛子被密封并有序摆放。不过,这仍然难掩酒香四溢。

据酒库工作人员介绍,白云边常年优质原酒储备量超过5万吨,为鄂酒第一。此外,其原酒储存容器以500升和1000升陶坛为主,总数在5万个以上。“陶坛的透气性较好,对酒的老熟有促进作用,有利于酒内有害物质的挥发。陶坛贮酒是中国的一个传统工艺,经过长期的实践证明,是白酒储存最好的方式。”

而在酿酒车间,一个又一个方形发酵池是最吸引人的风景,发酵池大体长2.2米、宽1.9米、深3.6米。据工作人员介绍,这些池子主要用来储存和发酵粮食,包括高粱、小麦等。

“我们的酒每年9月开始投料,历经三次投料、十轮操作、九次发酵、六次高温制曲高温堆积、三次混蒸续渣,酿造周期长达一年。”工作人员介绍。

除了精心酿造外,白云边集团还投资5000万元组建了行业内一流的检测中心,配备多名具备高级资质的检测人员,对产品质量进行检验,出厂产品实行总工程师“一支笔”审批制度。

“每一瓶酒,最后都要经过严格审批,不符合质量标准的酒,绝不能进入市场。”集团总工程师熊小毛表示,白云边酒经常供不应求,但不管需求多么紧俏,只要酒有任何一方面不达标,比如储藏年份不足等,都绝对不能出厂。

事实上,的确如此。

白云边集团始终坚持“以质取胜”的经营方针,产量为质量让路,成本为质量让路,以

口感赢口碑,以质量立品牌,走质量效益型发展道路。值得一提的是,白云边集团在生产环节中亦树立了“下道工序就是上道工序顾客”的理念,严把质量关,杜绝上道工序的不合格品流入下道工序。

毋庸置疑,质量掌控最终都有赖于人,这是左右产品质量最核心和最关键的因素。

基于此,白云边集团从来没有停止过对员工的培训,每到生产旺季,集团内部都会开展“质量月”活动,以此增强员工的责任意识。而在职工的评比表彰、晋级提升中,质量绩效是重要的依据,而且集团在分配上从按件计酬转变为按质计酬,从而有效保障了白云边酒的质量。

数据显示,白云边共设置有10个关口、12道防线、30个质量控制点,以此来保证产品质量零缺陷。

不仅如此,集团为了保障质量还专门成立了技术中心。它的前身是1982年成立的湖北白云边酒厂研究所,这也是湖北省白酒行业第一个厂办研究所,白云边在白酒研究方面的技术和人才优势,也吸引了湖北省白酒研究所挂牌于此。

据熊小毛介绍,集团一直坚持更新发布新版《质量(计量)手册》,改进质量管理,确保各项工艺经常处于受控状态。集团现已通过质量管理体系ISO9001:2000、测量管理体系ISO10012:2003的认证及AAA级评审。

在质量攻关上,白云边也取得了不俗的成绩,技术中心每年都有课题研究成果运用到提高产品质量的实践中,集团每年都有群众性的质量改进成果被评为“国优”QC成果。白云边酒以其纯正独有的品质获得了“纯粮固态发酵标志”使用资格,荣获了“中国驰名白酒精品”等90多项美誉。

实施口碑营销战略,建立品牌美誉度。“金杯银杯不如消费者的口碑”,白云边选择了口碑营销,通过实践顾客至上的经营理念,在企业形成一种“顾客心态”,以令人称道的产品质量和服务质量赢得了消费者的良好口碑,建立起了品牌的美誉度、消费者的忠诚度和社会的满意度。2007年、2010年,白云边集团连续两次荣获全国“用户满意企业”称号。

蓝图:时间会见证白云边的未来

步入新世纪新的十年之后,白云边的发展态势极为喜人——2010年,白云边包装成件酒产量、销量均达到1100万箱,双双突破千万箱大关。2011年,白云边集团继续保持又好又快的发展势头,销售收入排名全国酿酒行业第14位。2012年,在白云边迎来建厂60周年之际,主业销售亦成功突破40亿元!同时,



标志着白云边人二次创业壮举的“2211工程”正式扬帆起航,从而揭开了这样一个老牌白酒企业新的里程碑。

那么,何为“2211工程”?

未来五年内,白云边集团将在松滋投入20亿元建设白云边生态科技产业园,进行产能扩张及配套建设,在松滋新增2万吨白酒产能,使白酒主业销售收入达到100亿元,在松滋入库税金突破10亿元,并实现兼香型白酒全国第一、湖北省白酒第一、挺进全国白酒第一方阵的目标。

白云边生态科技产业园定位为中国浓酱兼香型白酒第一园,通过加大主业项目建设力度和配套项目的引进力度,形成集生态酿造、食品加工、生态旅游、配套产业、仓储物流、职业教育、生活服务于一体新型科技工业园区。

同时,核心产能建设也将是白云边未来快速发展的重要支撑,目标是要使白云边成为湖北地区最大的优质白酒酿造基地。

记者 吕伟



孕育着悠久历史和白酒文化的松滋河畔