

探秘中国兼香之源

——白云边是这样炼成的

青峰山苍翠如黛,松滋河碧波荡漾,槽坊岭晴空如洗,白云边白云朵朵。

从位于松滋市城西的酿造生产为主的白云边生态园,到城东的以包装储存为主的工业园区,从原料、制曲、酿造,到加工、包装及储存,3月12日—13日,白云边鄂西北片区客户采风团一行十余人莅临湖北白云边集团有限公司,展开了一趟探秘中国兼香之源、踏访“一江两园”的特殊之旅。

■文、图/记者 吕伟

白云边生态园

承载百亿企业梦想的“2211”工程

6年前,位于松滋城西占地1246亩的白云边生态园刚刚开始施工,呈现一派热火朝天的建设场面。

6年后,建筑面积32万平方米,一座集生态酿造、食品加工、生态旅游、配套产业、仓储物流、职业教育、生活服务于体的新型科技工业园区已经拔地而起!

这个美丽的地方叫“槽坊岭”,自古以来就拥有得天独厚的酿酒环境和悠久的酿酒历史,在三国时代吴国地图上已经标注。而在1800年后,这里已经是承载白云边百亿企业梦想的“2211”工程的重要抓手!

2012年10月,松滋市人民政府与湖北白云边集团签订白云边酒业跨越发展战略协议,确定了白云边酒业新一轮跨越发展规划,决定实施“2211”工程——

白云边集团在松滋投入20亿元,新增2万吨白酒产能,使白酒主业年销售收入达到100亿元,年上交税金突破10亿元!

2014年9月1日,一期酿造实现投产,年新增基酒产能超过700吨;2017年9月1日,二期酿造建成投产,从而为“2211”工程划上了圆满的句号。

驱车行驶在生态园区,白墙黛瓦马头墙掩映在绿水青山之中,原来这些建筑都是具有浓郁民族文化特色的厂房。令人惊叹的是,该园区的绿化率高达40%,是一座名副其实的花园式工厂。

一年四季花常在,满园芳菲入眼来,在白云边生态园,最让人享受的是那扑鼻而来的馥郁缭绕氤氲浓厚的酒香。

以最美的环境酿最好的酒,曲坯是酿酒的关键环节。

怀着好奇的心情,记者一行走进了制曲二车间。在制曲机的运转声中,

一方方状若砖石的曲子鱼贯而下,再被工人转运到培菌房盖上茅草。

工作人员介绍,制曲需要经过粮食清理及润粮、粮食粉碎、搅拌、制坯、制曲中心控制室及曲坯后续工序六大工序,并且通过机械上料、机械制坯及数控发酵方式控制,相比以前用工减少了1/3人力资源。

在传统培菌房内记者看到,培菌房采用砖瓦结构,人字形屋顶,内侧铺设芦苇、稻草用以保温保湿,地面铺设红砖便于吸潮透气。据介绍,该车间共302个培菌房,每间培菌房可以容纳8吨左右的曲坯。

如果说制曲第一步,那么接下来就是最为关键的酿造环节。

刚步入酿造二车间,数十个酿造工人正在奋力投料,轰鸣的机器和有力的动作构成了一幅绝美的原酒酿造图景。

值得关注的是,新酿造车间全部采用半机械酿造的方式,优化了生产环境,提高了劳动效率,减轻了劳动强度。“酿造工人由每班原来的16人减少到现在的每班13人。”工作人员说。

在酿造现场,从东北运输过来的优质高粱,和酒曲拌和之后,再进行堆积。蒸馏器和摊凉机一左一右,分别进行着酿造过程中的“糊化”和“摊凉”工艺。

据悉,白云边每年九月开始投料,次年六月生产结束,共10个月的生产周期。一个生产周期内共进行3次投料、10轮操作、9次发酵、8次取酒、7次高温曲高温堆积,每轮操作周期为1个月。

在酿造现场,一排排管道吸引了记者注意,原来是白云边开发的“一键式交接系统”。生产出来的原酒通过不锈钢管输送至原酒暂存罐,自动交酒系统的引入也让白酒交接变得更安全、更洁净、更有效率。伸手接过工人师傅递过来的一勺最新原酒,品咂了一口之后,真是醇厚浓郁!

在车间里,数量增多、排列有序的窖池除了让人感到蔚为壮观之外,还不时提醒同伴注意脚底安全。

据介绍,窖池全是泥底水泥窖,窖

池的特殊性决定了工艺和香型的差别。窖池上会覆盖陈酿老黄泥,可以网罗大量微生物,有利于酒醅的发酵。每个窖池长3.7米,宽1.9米,深2.2米。每个窖池能装6吨粮食,6吨酒曲,共12吨。

白云边工业园

从储存到包装到物流的现代工厂

沿着金松大道,渡过松滋河,东行约3000米,便到了位于松滋城东的新工业园区。

以20层高的四星级白云边大酒店为视觉中心,包装中心、勾储中心、技术中心、营销中心、物流中心、行政中心和服务中心循序坐落,那一栋栋灰白相间的徽派风格厂房更是宛如一颗颗明珠镶嵌在江南水乡园林风格的园区内……

在水系中央,诗仙李白的雕塑格外引人注目,更加让人想一探究竟。

在地标建筑咏月楼北侧,隐藏着白云边集团的原酒储存基地——“竹园酒库”。

青竹摇曳,酒香扑鼻,穿行其间才会懂得生活的诗情画意。只见在酒库的每一个车间里,存放着一个巨大的深褐色的陶制酒坛,每个坛子上都标注有编号。工作人员解释说,数字是档案编号,对应着一份详细的“身份证明”。原酒入库时,会严格按照不同的生产年份、生产轮次以及入库鉴定时所评定的级别,分轮、分级并坛储存,并建立了详细的纸质和电子档案。“只要将酒坛上的编号输入管理软件,该坛酒的生产日期、年份就会一目了然。”

工作人员介绍,“陶坛原酒储量为1吨,总储量达7000吨。作为中国古老的传统工艺,经过长期的实践证明,陶坛贮酒透气性较好,透气不透液,是白酒储存的最好方式。”

据透露,白云边拥有鄂酒中很大的原酒储备量,常年优质原酒储备达8万

吨以上,并保持每年一万吨的储量递增。此外,白云边的原酒入罐全部采用管道自动灌酒,便捷卫生又省时省力。

走出竹园酒库,在一号车间,数百名工人正在干净整洁的生产线上忙碌着。工作人员介绍,白云边共有4个包装车间,一号车间有6条生产线,采用的是目前国内最先进的无接触电子定量灌装设备,从洗瓶灌酒、压盖、封箱、成品输送都实现了自动化,整机采用德国西门子微电脑联控。目前,单条生产线已达到了每小时750件的实际产能。

在包装生产过程中,生产线上的每瓶酒都要经历两次灯检,合格的方能进入装盒、装箱流程。覆盖每一瓶酒的全检及前后两次的检验,任何一点细小的包装及外观瑕疵都不可能漏检,确保了出厂产品100%的合格。

除了精心酿造,白云边还建设了专业的检测体系。据了解,白云边投资5000万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。

更为关键的是,白云边共设置10个关口、12道防线、30个质量控制点,每批产品的出厂都须经集团总工程师熊小毛的亲口品尝和一支笔审批,以此追求质量零缺陷!



生产包装车间一派繁忙景象。



游客在品尝原浆酒。



半机械化的酿造车间。



藏酒量达7000吨的竹园酒库。