

# 景芝酒业 市场决定品牌 品牌源自品质

质量是企业发展的永恒主题。景芝酒业作为山东白酒企业的“领头羊”，2013年主营白酒销售收入达21.26亿元,比去年同比增长了23%。景芝酒业缘何在整个白酒行业进入调整低迷的时期保持了稳步增长,这源于景芝酒业坚持“质量哲学密码”。

众所周知,景芝是中国白酒重要发源地,具有得天独厚的生态酿酒优势。在景芝酒业存在并实践着一套独特的“质量哲学”,在长期的实践中,形成了6S现场管理和体系认证相结合的食品质量安全保证体系。对原料采购、生产制造、包装出厂、市场营销、售后服务等环节实行全过程质量控制,严格班组、车间、公司三级质量管理体系,自上而下层层把关,保证了景芝酒的卓越品质。2012年,景芝酒业荣获第三届山东省省长质量奖,成为惟一获此殊荣的山东白酒企业,充分树立了景芝酒业在鲁酒行业的标杆位置。

多年来,勤劳智慧的景酒人始终恪守“真心酿真情”和“纯粮酿造”的理念,在继承传统酿酒技艺“粮必精、曲必陈、水必甘、器必洁、工必细、贮必久、管必严”21字传世酒经的基础上,总结提炼白酒生产



关键过程、核心标准,形成了从产地、水源、原粮、酒曲、酿酒、储藏、调酒、年份到品质的九环溯源品控保证体系,可以形成权威的全程可追踪信息链,从而确保让消费者喝的每一瓶酒都能确保景芝品质。

景芝的每一滴白酒里都流淌着千年积淀的酒文化,蕴含着几代人的心血。在传承古法酿造基础上,景芝酒业将以“科技景芝、生态景芝、文化景芝”为产业支撑,继续加快引领鲁酒振兴

的步伐。

景芝酒业当前重点推进的景芝现代生态酿酒产业园和齐鲁酒地文化创意产业园两大主体项目,为景芝酒业的创新发展和百年景酒提供了双引擎。景芝酒业将逐步构建起“生态地一生态酿一生态藏”的全生态酿造体系,既为白酒行业的转调升级提供了一个有价值的选项,也为践行中国白酒“品质诚实、服务诚心、产业诚信”3C发展计划提供了坚实保障。

# 古贝春 注重科技创新 质量稳步提升

“科技是第一生产力”。在古贝春的品牌发展过程中,公司非常注重科技创新,从而保证了产品质量的稳定提高。

古贝春自上世纪七十年代后期问世,由于质量上乘,深受消费者喜爱,连年夺得山东省白酒质量评比第一名,1984年获得了轻工部优质产品铜杯奖,武城酒厂借此成为了武城县的利税大户,实现了古贝春创业史上的第一次腾飞。

到了上世纪九十年代中期,人们的消费观从“喝着香”变为“喝着响”,开始追求“高档、名牌”,再加上白酒市场的残酷竞争和国家限制性政策的出台,古贝春终没能抵御住商品经济大潮的冲击,生产和经营情况一落千丈。危难时刻,武城县委指派周晓峰董事长执掌古贝春的大印,他审时度势提出了“创名牌,不是发展问题,而是生存问题”的口号,将打造名牌上升为一个前所未有的战略高度。通过与“酒业大王”五粮液集团搞技术联姻,借助五粮液的先进工艺,使古贝春的产品质量实现了一个质的跨越,当年推出了粹取五粮液工艺的“五星级”古贝春,填补了山东省无高档白酒的空白,使古贝春公司当年



便扭亏为盈。值得一提的是,五星级古贝春并非照搬五粮液工艺,而是在此基础上进行了20多项改革,使其适合北方的自然气候,成为古贝春独具特色的生产工艺。

“科技是第一生产力”。在古贝春的品牌发展过程中,公司非常注重科技创新,从而保证了产品质量的稳定提高。从1999年企业改制以来的十几年来,古贝春公司投入了上亿元资金用于科技改造,修建了专用科研中心大楼,添置了液相色谱仪、气质联用仪等尖端科研设备。科研中心大楼投入使用后,不仅极大地促进了该公司酿酒技术的上水平、上台阶,还相继成为了“中

国白酒169计划试验基地”、“山东酒类研发服务中心”和“山东轻工业学院产学研基地”、“山东省企业技术中心”、“全国博士后科研工作站”和“山东省技师工作站”。

古贝春原酒的酿制工艺实现了飞跃,加上科研人员炉火纯青的勾调技术,终于造就了2005年古贝春酒全国夺冠的佳话——古贝春酒在五粮液酒厂举行的全国浓香型白酒质量鉴评中获得低度酒第一名、高度酒第二名的好成绩,为古贝春成为全国名牌奠定了质量基础,同年,古贝春被认定为“中国驰名商标”!

(李国锋)

# 百脉泉酒业 品质为先 精益求精

山东百脉泉酒业有限公司始建于1948年,是山东省首批获得“国发”白酒生产许可证的企业。公司产品在国家、省、市各级质监部门的历次抽查中全部合格,未出现任何食品安全事件。清照、百脉泉系列产品连续多年被省质监局评定为山东名牌产品。

食品生产企业承担食品质量安全主体责任,这不仅是法律的规定,更是企业应尽的社会责任。作为一家食品生产企业,百脉泉酒业成立了质量安全管理委员会,由总经理任主任,技术经理任副主任,质检、供应、生产、仓储等部门负责人任委员,按照各自职责分工落实质量安全主体责任。根据国家标准制定了一系列的质量安全检验标准和规程,对每批采购的原料实施检验,杜绝不合格、不安全的原料进入公司。

生产过程中,积极推行5S管理模式,实现整理、整顿、清扫、清洁和自律。实施关键控制点控制,配料、糖化发酵、蒸馏、原酒入库、贮存、勾调、过滤、品评、检验、灌装等各道工序,科学的设置质量控制点,按严于国家标准



的内控质量标准检验。根据公司实际和行业特点,对设备设施进行更新,确保符合质量安全要求。

严把产品出厂检验关。购进美国安捷伦6820气相色谱仪,对主要产品的色谱骨架成分、协调成分、复杂微量成分进行量化分析,确定主要产品的数据库和数学模型,实现了微机勾调和检测,达到了国内同行业的领先水平。安装N3000、

N2000两组色谱工作站,数据处理更加准确。制定周密的校验计划,定期对检验设备、计量器具进行校准。组织化验员外出学习,内外部比对、提高技能水平,保证化验数据的准确性。包装车间灌装的每批次产品,批批进行出厂检验,合格后方可入库。对库存产品实施定期抽检、发货检验制度,确保出厂产品质量,真正让消费者喝到安全健康的产品。

# 景阳冈酒业 以过硬品质 铸就千年品牌

多年来,景阳冈酒业不断弘扬“人淳酒纯”的企业精神,始终信守“先做人,后酿酒;做好人,酿好酒”的经营理念,恪守“受益於社会,服务于社会”的经营宗旨,坚持依法诚信经营,以消费者的利益为最高利益,坚持以满足消费者需求为目标,始终坚持加强全过程的质量控制,严格执行《产品质量法》、《食品卫生法》、《消费者权益保护法》等法律法规,积极推行“食品卫生工程”、“食品安全工程”,以优秀的工作质量保证产品质量,以产品质量保证消费者满意。



今年以来,面对日益严峻的白酒市场形势,景阳冈酒业把企业管理和产品质量工作作为全年工作中的重点,通过强管理、抓质量,使内部管理更加规范,产品质量保障更加有力,从而提高企业的市场竞争力。在企业管理上,企业大力推进组织创新、制度创新。通过实现管理的科学化,不断提高企业效益。在干部管理上,企业建

立健全了干部能上能下的动态管理机制,最大限度地调动了干部职工干事创业的积极性,有力地激发了干部职工的聪明才智和创造潜能。在质量管理上,企业把提高产品质量放到重于一切、高于一切的位置,大力推进“质量兴厂”工程。全面实施质量和食品安全管理体系,对各生产车间和每个生产环节,实行质量一票

否决制,凡质量不达标的产品或半成品,坚决淘汰,一律不许出厂或进入下一道生产工序,有力保障了产品质量。

景阳冈酒业通过深化质量管理,狠抓全过程的质量控制,确保了产品100%合格,连续十几年无产品投诉事件,取得了“全国食品行业知名白酒诚信产品”称号和“全国食品安全示范单位”称号。