

2 热点透析 Hot Dialysis

在青山绿水中铸就“金山银山” ——贵州织金县现代高效农业巡礼

“真没想到会有五彩辣椒这种蔬菜存在，不仅营养丰富，味道鲜美，还作为观赏盆景，真的太神奇了。”

“一个南瓜竟有百来斤，真是瓜中的‘巨无霸’，这个产值是原来普通南瓜几百倍，高效农业的理念在织金得到充分体现。”

“窺一斑而知全豹，织金的蔬菜产业可以说在全省都是遥遥领先。”……

11月19日，在贵州日报“守底线走新路奔小康——织金巡礼”集中采访活动中，来自全省各地的通讯员在观摩织金九丰农业发展有限公司产业园时，不由得发出啧啧赞叹，叹服于织金县高效农业发展得步伐及其领先地位。

近年来，织金县积极打破农民传统种植观念，改变传统种植模式，调整产业结构，充分利用地域、气候、水利等有利条件，采取园区引领的模式，着力发展蔬菜种植，大力培育山地特色品牌。引进的织金九丰农业发展有限公司，克服本地光照时间少、阴雨天气多等不利因素，成功培育出多个果蔬品种，形成了蔬菜制种—育苗—种植—销售为一体的农业产业链，蔬菜种苗供应范围从县内扩大到县外。

“织金蔬菜产业的飞速发展，蔬菜产业异军突起。目前，该县规划农业产业示范基地共355个，农业产业示范园区43个，建成各类特色产业化万亩示范种植基地19个，已种植精品蔬菜12.58万亩，年底将增加到22万亩；成功培育出43个大类80余个品种，其中有12个产品已获农业部无公害产品认证，有52个蔬菜品种已经上市，产品已进入贵阳、重庆等周边市场，织金蔬菜产业蜚声四起，已成为该县富民强县的特色产业之一。”公司总经理冯柱元喜于言表。

竹荪产业走南闯北

绵延无际的白色大棚错落有致地排列着，在阳光的照射下，与青山绿水相辉映，煞是惹眼，这就是处于织金县桂果镇桂果河之滨的红托竹荪立体化栽培产业示范园。

“红托竹荪，织金古来有之，野生竹荪寄生于枯竹根部，对周边环境、气候、土壤的要求很高。”红托竹荪立体化栽培产业示范园负



责人孙钰向记者介绍，“织金竹荪营养丰富，香味浓郁，滋味鲜美，能够做成多种菜肴，是餐桌上的滋补佳品，极受消费者的青睐。以前都采于野生，产量少，价似黄金。”

看准市场这一商机，从上世纪80年代起，织金人就尝试研究人工种植红托竹荪。经过几代人对失败的不断总结、技术的不断的改进，最终获得了成功。

现有的优势产业，就是为民增收的好路子。近年来，织金县极其高度重视，千方百计培育做大做强“织金竹荪经济”，努力打出织金竹荪品牌，倾力擦亮织金“中国竹荪之乡”这张名牌。经过深思熟虑，攻坚克难，该县建立栽培示范基地，培育龙头企业，使用现代高效农业的理念，加大科技投入，创建农业品牌，对织金竹荪进行系列培育，使这一“山珍”品牌得以走出织金，走向全国，跃出了国门。

据悉，2014年织金县加工生产的竹荪就达70万吨，产值实现1.96亿余元。红托竹荪立体化栽培产业示范园被列为全省100个现代高效农业产业示范园之一，在2014年园区绩效考评中位居全省第四。

今年该县成功引进的西南联合农业科技有限公司投资2200万元在桂果镇建食用菌制种基地，每天可生产竹荪栽培种10万袋(瓶)，年可生产3000万袋(瓶)，年可实现产值1.5个亿，可获利4500万元。截至目前，全县竹荪种植面积达1.2万亩以上，培育竹荪种植示范基地20余个，产量将达1200吨以上，预计实现产值6亿元以上。

生态养殖风生水起

青山环抱，绿水淙淙，走进地处织金县桂

果镇打麻厂村的贵州牧野农业产业发展有限公司生态种养殖示范园，犹如走入一个休闲养生的度假胜地，环境美得直让人流连忘返。

“现在示范园内主要养殖生态莱芜黑猪，在这样的环境中成长的商品猪，少疾病，无污染，肉质鲜美，上市后没市斤40多元。”示范园负责人曾国军向记者介绍着示范园和公司情况。

贵州牧野农业产业发展有限公司是织金县人民政府2014年招商引资引进的一家集专门从事农业开发、生态旅游开发、农产品新品种及新技术引进与推广、农产品加工以及园林绿化等多种业务类型为一体的综合性企业，企业注册资金为5000万元。园区建设项目总投资1.6亿元，占地面积为3300亩，目前已完成投资6500万余元，带动全县发展生猪养殖3万头，生态养殖示范效应正日益显著。

其实该示范园只是织金县生态养殖的一个缩影。近年来，该县生态养殖产业发展紧紧围绕“保供给、保安全、保生态”为主题，高度重视示范园区的带动示范作用，强化良种良繁、疫病防控和技术支撑“三大体系”建设，持续加大对生态养殖业的政策扶持力度，始终坚持稳定发展生猪养殖产业，大力发展羊、牛、草食牲畜优势产业，加快特种生态养殖产业的发展，大力推进畜牧产业规模化、标准化生态养殖，使生态养殖产业化经营水平得到质与量的提高，生态养殖业在全县经济中扮演着举足轻重的角色。

目前，该县生态养殖规模不断扩大，各类养殖场标准化建设步伐不断加快。截至当前，该县建立生态畜牧业基地、规模养殖场(养殖小区)共200余个。据悉，仅2014年，全县生态畜牧养殖业实现总产值13.14亿元，同比增长13.98%；肉类总产量达4.9万吨，同比增长12.9%；申报无公害生态畜产品2个，织金白鹅获地理标志保护产品。

如今，织金县现代高效农业已成功走上了一条跨越发展之路，农业龙头企业实力不断增强、农村专业合作社不断崛起、农业生产模式不断进步，农业产业正不断壮大呈放异彩，成为该县经济社会发展的有力支撑，一幅幅现代高效农业的美丽画卷在织金大地上徐徐铺展开来。(罗胜谟)

鄂尔多斯能化：密织岁末年初安全网

面对岁末年初各项工作头绪多，干部职工精力易分散，安全稳定工作压力大的实际，究煤鄂尔多斯能化公司按照上级开展安全生产隐患大排查快整治严执法集中行动的统一部署，集中精力抓好教育引导、隐患排查、责任落实等各项工作，确保以持续稳定的安全形势为公司、度危求进、逆势发展提供支撑和保障。

该公司充分认清当前安全工作的特殊性、敏感性和极端重要性，认真贯彻落实上级安全指示精神，逐级强化安全形势任务教育、安全法治教育和事故案例警示教育，强化红线意识、坚守底线思维，以高度的政治责任感，全力以赴抓好特殊时期安全生产。按照“党政同责、一岗双责、失职追责”的要求，全面落实安全生产责任和管理措施，严格请销假制度，认真落实跟班带班和到岗巡检，严防疲劳厌战、松劲歇脚、盲目乐观等不良苗头，确保安全责任落实到位，安全组织保障到位，安全超前排查防控到位。

该公司坚持关口前移、重心下移，强化现场指导协调和安全管控，按照“专业对口、分管负责、责任联挂”的原则，分头分面分重点逐一分解包保，对现有包保制度再细化再完善再明确；根据包保单位(项目)阶段性工作重点，实行现场指导，点对点帮扶，对照安全工作目标进行指导、落实及督查。

该公司细化完善安全生产隐患大排查快整治严执法检查方案，明确检查内容、标准和要求，从严格落实检查责任，分专业、分系统集中开展安全自查自纠。进一步加强隐患排查治理，强化安全管控体系建设，深刻吸取近期事故教训，举一反三，深入排查整治安全管理薄弱环节和各类隐蔽致灾因素，严格落实防火、防冻、防泄漏、防爆炸、防中毒、防坠落等安全防范措施，确保安全生产。

(张兴茂 董元甲)

安徽方圆通达投资

重点关注高端制造业、矿山、农业、旅游、在建工程、地产、医药能源，消费业现代服务等领域的投资合作业务，诚招驻地商务代表，正式录用待遇优厚。

电话:15357953556 刘经理

邮箱:2498720182@qq.com

劲酒酿造“九字诀” 确保品质“好而不同”

经水质专家论证：幕阜山泉水水质纯净，富含33种矿物质，达到了天然饮用矿泉水的标准，含有大量对人体有益、具防癌排毒功效的锶、硒等微量元素，平均值达到了0.48mg/l，大大高于国标0.20mg/l的界限值。

用清澈甘甜的天然饮用矿泉水做酒源，抓住了酒的命脉，酿造出了质量过硬的好产品，为市场源源不断提供了攻城略地的“武器”，构建了劲牌酿造好酒的根基和灵魂。

料——好品质须从好原料开始

“保证产品好质量要从好原料开始”，这是劲牌产品质量理念。劲牌坚持原产地种植，逐步建立9000余亩GAP标准道地药材种植和原料基地，以确保药材的纯正性。劲牌千挑万选出来的原料种植基地，无一不是历史悠久、品质道地的药材原产地。广东肇庆巴戟天、甘肃岷县当归、宁夏中宁枸杞、“人参之乡”吉林抚松县的人参、河南武陟的山药、新疆和田的肉苁蓉、广西平南的肉桂等地道药材产区，均已成为劲牌保健酒优质的“产品原材料源”和“保证地”。目前，劲牌不仅建有符合国家GAP中药材种植标准的基地十多处，涵盖劲酒所需的各种重要中药材原料，实现中药材原料产地直供，也开创酒业药材种植基地实行GAP标准化管理之先河，奠定了劲酒好品质的基石。

机——提升劲牌劲酒品质的“利器”

“工欲善其事，必先利其器”。随着全球第三次产业变革，劲牌在设备领域，孕育着新一轮的科技革命。2006年，劲牌开始探索白酒酿造的机械化、自动化、信息化、智能化(简称“四化”)。五年之后，劲牌全程机械化的酿酒车间投产。

2009年8月，劲牌投资1亿余元新建的中药数字车间建成投产，全面提高了中草药的提取水平，减少了产品中的无功效物质，实现了中草药的定量提取。

新世纪，劲牌所用一次性玻璃瓶清洗流水线，享有7项专利且具备国内首创技术，高压灭菌空气及纯净水清洗、消毒、烘干后的酒瓶被自动传送至灌装室。

目前，劲牌检测中心通过了国家级检测实验室认证，成为国家级检测中心，是黄石地区唯一的国家级实验室。

艺——新工艺全面提升劲酒品质

2011年，实现酿造机械化、自动化、信息化、智能化的酿酒车间在劲牌枫林酒厂投产，全程机械化“粮不沾地”，一车车粮食被提升到18米高的输送机上，被输送带送到浸泡车



省级保健酒工程技术研究中心授牌

间。20多个小时后，泡好的粮食开始蒸煮。轻点按钮，360度旋转的特制高压锅开始煮粮。

煮好的熟粮，经过自动摊凉机冷却，拌入酒曲，又被输送线运到恒温恒湿的糖化箱床。粮食精华在发酵箱里悄然发酵、酝酿成酒。进入蒸馏区，原酒的醇香透壁而出。拧开储酒罐龙头，清澈晶莹的原酒汩汩流淌。

劲酒酿造不再直接与人接触，杂物、汗水也不会掉在原料中，酒质非常安全、稳定，不会因为人和天气的因素而波动。新工艺确保了最大限度地降低环境对酿酒过程及酒质的影响，酒质有明显的提升。同时，劲牌在科学泡制的基础上，运用现代生物活性提取工艺，破解了药材的有效活性成分不被破坏的难题，改造了传统保健酒生产工艺，实现保健酒生产工艺技术的全面提升，从而提升产品技术含量和产品品质。

2013年11月，“固态法小曲白酒机械化酿造工艺”获得了国家工业和信息化部给予的“整体技术达到国际领先水平”的总体鉴定结论。

人——主宰劲酒品质质量

多年来，劲牌树立“树正气、有担当、可持续”的核心价值观，努力走正道，“做老实人、说老实话、办老实事”，踏踏实实，以一颗高度负责的心去做每一件产品，将“质量是企业的命脉”深深地刻在了心里，落实到企业的每一个生产环节中，提出了“产品就是人品，做质量如做人”的理念。

劲牌以“正文化”统领人，倡导员工“做正

直的人”、“做事先做人”、“做人要传统，做事要现代”。因此打造了一支有理想、有品位、有知识、勇于创新、敢于拼搏的员工队伍，依靠这支队伍，劲酒凝聚了“正文化”的灵魂，品质大大提高。

管——构筑劲酒“品质第一”钢铁长城

“把产品做好是劲牌的第一责任。”这是劲牌的质量理念也是劲牌质量管理目标。在劲牌文化中，质量理念可谓是最多的。

劲牌在生产的全过程实施QC。劲牌率先打破“中药看色”的常规，投资5亿元建成我国第一个保健酒现代生产基地，使保健酒的生产过程实现了自动化、全封闭和高洁净。

劲牌不断地树立产品质量全员意识，推行全面质量管理，健全质量管理体系，用科学的管理手段和方法，加强现场管理，建立各项规章制度，让每位员工积极参与质量管理，使每个环节渗透劲牌“品质第一”的质量理念，所以劲牌产品的质量一直在市场上被消费者认可，竖起大拇指。

2013年7月，劲牌发明的《降低中国劲酒线装箱机故障次数》新技术，获湖北省QC成果二等奖。同时，该公司劲牌酒厂包装二车间快乐小组被评为“湖北省优秀质量管理小组”。该课题还被评定为2013年度黄石市QC课题一等奖。

“在质量面前任何人不能闯红灯”，“不达标的酒，一滴也不能出厂”，“宁可错杀三千，

不可漏掉一个！”这是劲牌对社会的庄严承诺。目前，劲牌兑现了自己的承诺——“质量可追溯、安全零风险、产品无瑕疵。”劲牌“不为追求成本而降低产品质量标准。”永远坚持“品质第一”，严格把控质量，对于瑕疵产品，坚决一票否决，绝不手软，公司自下而上筑就一道坚固的质量堡垒。

验——劲酒安全“防火墙”

劲牌非常重视产品安全，将产品质量安全视为企业生命之基。劲牌自创办之初，就建立了一套严于国家标准的内部质量控制体系，质量管理贯穿于整个生产过程，细化到每一道生产工序。酒产品的好坏取决于安全、口感、功能、稳定性四个方面，其中，“安全”是第一位。

2014年劲牌完成了《劲牌保健酒厂房设施GMP技术标准》、《劲牌健康白酒厂房设施GMP技术标准》的修订，所有的厂房均按照GMP标准建设，从硬件上保证产品的优质安全。检测环节上，劲牌建立了一套完整的食品安全监控体系，目前，劲酒塑化剂指标远远低于国家塑化剂限量标准，大部分产品已达到“零”塑化剂。

在生产中，原材料的重金属、农药残留、二氧化硫、黄曲霉素等指标，是质量控制的重中之重。劲酒的原材料标准中，从种植、采收、运输到包装，有172项标准高于国家标准。同时，由采购部、检测中心、质量部、技术部层层把关。

劲酒执行的技术标准、管理标准、操作标准共1591项。其中，自主制订的技术标准达959项，占技术标准总数16%。这些技术标准规范覆盖了从原料种植、采收、运输到包装材料质量监控、酒体调配灌装，以及劲牌产品上架销售的整套工序，其中有195项高出国家标准。

劲牌的质量控制工作获得了多项权威认可，先后通过ISO9001质量管理体系、HACCP食品安全体系、保健食品GMP、OU洁食认证。2014年7月，劲牌被国家工信部授予工业企业质量标杆荣誉，为2014年度湖北唯一获此殊荣的企业。同年，获颁湖北省人民政府最高质量荣誉奖——“湖北省长江质量奖”，成为2014年荣获此荣誉的四家企业之一，也是唯一获此殊荣的民营企业。

劲酒好，好在哪里？

中国白酒品牌观察员 谭儒

日前，从大洋彼岸传来喜讯，中国劲酒和毛铺苦荞酒两款产品在美国查尔斯河实验室(Charles River Laboratories)进行的安全性评价圆满收官，为劲牌进军国际市场奠定了坚实基础。

总部位于美国的查尔斯河实验室(Charles River Laboratories)是世界生物医药行业的佼佼者，也是全球学术界最权威的第三方临床前实验机构之一。每一个研究项目全程均经过医学专家、药理学家、化学家、律师和统计学家等专业人员的监督控制，所取得的实验结果获得美国食品药品监督管理局(U.S. Food and Drug Administration, FDA)认可，能够经受世界最严格的监管组织的检验。

为什么劲酒能通过查尔斯河实验室各项严格检测？2014年4月，中国劲酒在美国查尔斯河实验室进行的安全性评价，历时一年多，中国劲酒通过了各项严格检测，得到的产品安全性数据为消费者健康提供了坚实保障。

为何要在美国做安全性测试？劲牌技术总监刘源才称：“其实我们一直在与国家(成都)中药安全评价中心共同开展中国劲酒长期安全性测试，这在国内甚至国际都是受到认可的结论。但公司不惜耗费巨资与全球性的顶级实验室合作，是秉承对消费者负责的态度，主动让公司产品接受全世界最严苛的检验，充分体现了劲牌对食品安全方面的重视及对自身产品的自信。同时，应用国际做药的标准来检验我们的产品力，这是产品国际化的基础。”

劲牌人崇尚“好的产品不是检验出来，而是生产出来”的理念。检验对于劲酒只是一种认可和证明。

劲酒虽好，可不要贪杯哟！那么，劲酒到底好在哪里？

在深入调研了劲牌之后，我们对劲酒酿造的“九字诀”——谋、研、水、料、机、艺、人、管、验的进行了探究和观察，发现了其中的许多奥妙是劲酒之好所在。“九字诀”简单易懂，没有什么玄妙，但是其中的每一个字都是劳作+智慧+热血铸就的。其内涵深广，内容丰富，细节入微。而且在劲酒的酿造过程中，每个字都缺一不可，把每一个字的要点做实、做好、做透并不容易。为此，劲牌人实实在在，一步一个脚印，努力实现劲酒酿造的谋好、研好、水好、料好、机好、艺好、人好、管好、验好。

“九字诀”是劲酒酿造方针，是酿造“好而不同”的劲酒的具体环节和保证。劲牌人追求“品质第一”，牢记劲酒酿造的“九字诀”，把握好了劲酒生产的全过程，从而实现了劲酒质量可追溯、安全零风险、产品无瑕疵，创造了劲酒“好而不同”的过硬品质。