

老字号的生命力在于永远年轻

如何让老字号成为每一代瑞安人的『童年味道』？

■记者 金冬冬 蔡自祥

在瑞安,有一些独特的味道,它跨越时间的长河,成为几代人心难磨灭的记忆。小时候想吃甜品,必找李大同;百好乳品厂甜蜜又美味的炼乳,更是那个物资匮乏年代的珍贵营养品。如今,李大同在传承传统工艺的同时,不断创新,将“老字号”与“新国潮”深度融合,焕发出新的生机。百好乳品厂则见证了瑞安近代工业文明的辉煌,其工业遗存也将被改建成文创园,成为新的文化地标。而继承了百好乳品厂“完美基因”的百强乳业,则迎着时代发展的浪潮,继续发扬着百年品牌的精神。

老字号的传承与发展,从来都不是一件轻而易举的事。跟随记者的调查,一起了解背后的故事。



百年传承焕新生 李大同的技术革新之路

说起李大同,瑞安人鲜有不知——家喻户晓的中华老字号,有着136年的历史沉淀,历经四代人的坚守。如今,“李大同”有了更高更新的追求。

去年9月,“李大同”的新厂房正式投用。每年春节前后,是“李大同”传统糕点的销售火爆期,新厂房的生

产车间也迎来了最繁忙的时刻,一天的产量超过2000盒。其中,白糖双炊糕作为上榜过“味美浙江”城市地标美食榜单的产品,以其柔软、弹韧、有桂花香味的特色备受消费者青睐,是名副其实的“销售冠军”。

“李大同的糕点和民俗相依相伴,一年之中,四季八节,婚事喜事都离不

开它。过年时节也是喜事较多的时候,这时喜饼的销量也十分可观,员工这段时间都要加班加点。”李大同食品第四代传人李敬斌说,但随着时代发展,一些百年老字号陷入了创新能力不足、无法吸引新一代消费者的困境。

“传统不是一成不变的标本,而是流动的江河。”李敬斌常将这句话挂在

嘴边。作为第四代传人,他知难而进不断改革创新,推进技术改造,一步步带领李大同走上现代化之路。

在李大同的新厂房,60%的生产设备已完成更新升级,例如智能烤箱以恒温锁住桂花香气,自动化的包装流水线将效率提升3倍以上……这些改变让传统工艺更稳定更高效。

产品创新步履不停 “老字号”碰撞“新国潮”

时代在变迁,人们的口味也随之变化,有些消费者认为传统糕点过于甜腻。面对现代人对健康饮食的追求,李大同一直在不懈努力,致力于改进传统糕点中重糖重油的配方,将白糖双炊糕的甜度下调20%,还创新尝试更多的风味,如加入蔓越莓、芒果、草莓等果脯。

“我们精心调整产品配方,使其更

符合健康饮食的理念。除了白糖双炊糕,新推出的芙蓉糖,我们也创新性地添加了葱花,巧妙地在咸味基础上进行改良,让口感更加丰富。我相信通过这些调整,李大同的食品未来一定能更好地满足年轻人的口味需求。”李敬斌说。

老字号不是博物馆里的古董,而是生活里的潮流。李敬斌认为,只有

不断进行产品创新,才能解决消费者对老字号的“审美疲劳”,提升产品的吸引力和市场占有率,让老字号焕发新生机。

近年来,李大同把茶食打入温州历史名街五马街、雁荡山风景区等地,在我市忠义街的“大同茶食”更是成为了“网红”打卡地。这间集陈列、体验、品茗于一体的新国潮店铺,是李大同

拥抱“Z世代”的宣言。在这里,传统糕点与冷萃茶组成“舌尖CP”,桃花酥、荷花酥以高颜值成为市场销售的新宠儿。“我们会在传统糕点的基础上不断创新,给更多的消费者带来惊喜。”李大同新国潮茶食品线下体验店厨师长陈艳说。

李大同的传承与探索为老字号转型提供了鲜活样本。



从困境到领军 百强乳业的现代化转型与匠心坚守

与李大同茶食一样,百好乳品厂的炼乳也承载着很多瑞安人的童年回忆。承了百好乳品厂“完美基因”的百强乳业,又是如何坚守对品质的追求,带动瑞安乳业继续发光发热?

位于陶山镇新畚村的浙江百强乳业有限公司,拥有花园式的厂区环境和现代化的乳制品加工设备,主要生产炼乳、调味料、含乳饮料三大系列产品。百强乳业凭借优美的环境和环保生产被评为国家绿色工厂,成功上榜浙江省工业旅游示范基地名单。

“我们企业已经发展成一家高度现代化、自动化的先进企业,虽然员工仅百余人,但凭借先进的设备和技术,每年能生产近两万吨的产品。这样的产量放在

过去的老厂区是根本无法想象的,老厂区最多只能完成几千吨的生产任务。”浙江百强乳业有限公司董事长王仲达说。

看着如今充满生命力的企业,王仲达不禁回忆起在企业改制初期发生的一件难忘的事。1996年,由于当时工资发不出来,在召开的动员大会上,很多员工站在凳子或桌子上表达不满,愿意跟随企业的老员工只有二十多人。王仲达理解大家的情绪,便拍胸脯承诺,请大家再坚持一个月,若发不出工资就来找他。

如今,百强乳业已从老厂区搬到占地30亩地的新厂房,从当初发不出工资到现在每年销售额保持两位数的增长,走在中国炼乳行业的前列。留

下的老员工和退休的员工,无不对企业怀有深厚的感情。

王仲达告诉记者,保持增长背后的奥秘就是“创新”二字,包括产品创新、市场创新、管理创新。例如,他们率先推出了全球首款易拉罐包装的炼乳产品,这一创新举措不仅引领了行业包装潮流,还极大地提升了用户体验;甜浓奶产品也曾创下一个月出口二十个集装箱的业绩,充分体现了其在国际市场上的强大竞争力。“我们深知,创新是企业发展的引擎。凭借先进的技术研发能力和高效的管理模,我们构建了坚实的核心竞争力。”王仲达说。

目前,百强乳业拥有国内炼乳行业第一个实现自动化生产的工厂,通

过“机器换人”大幅提高了生产效率。在明亮又整洁的现代化车间内,员工不多,主要任务是盯着设备显示屏上的关键数据。

浙江百强乳业有限公司辅助车间副主任柳学先是一位退休后又返聘的老员工,已在企业扎根奋斗了四十多年。他25岁就来到了当时的百好乳品厂,一直在锅炉房工作。过去,锅炉是烧煤的,工作又脏又累,需要不停地添煤、清理煤渣,劳动强度极大。但如今,锅炉已升级为天然气,不仅更加环保,而且操作极为简便。“现在的工作轻松多了,我们只需轻轻按下电子按钮,一切操作都由自动化系统完成,既高效又安全。”柳学先感慨。

静心做炼乳,踏实做实事 专注与极致的经营理念

炼乳生产并没有想象中那么简单,炼乳在货架期易发霉变质,微生物控制是最大挑战,因此车间环境需严苛把控。百强乳业预处理车间执行十万级空气净化标准,关键的灌

装区域更采用对标制药行业的一万级洁净车间,加上自主研发的条状炼乳灌装设备这个核心设备,炼乳通过全封闭无菌灌装、氮气置换及激光封口等工序包装好,从封闭车间运出,

实现全自动高效生产,确保产品安全。

“当初在设计工厂和采购设备时,我们就严格按照药品生产的高标准来要求。以我们目前的条装产品生产为例,我们的设备堪称全球领先,仅采购成本就接近一千万元。这种小包装条状炼乳不仅使用极为方便,而且在保质期内能够有效杜绝微生物污染的风险。”王仲达说。

身为董事长的王仲达,自1981年进入百好乳品厂以来,从百好乳品厂的技术骨干做起,一直坚守一线,亲自跑市场,参与产品研发和设备设计,新工厂的布局设计也是他主导完成。王

仲达表示,只有深入一线,才能精准把握客户需求,避免决策脱离实际。

多年来,王仲达走过多地,参观了许多先进的企业,学习先进理念。但是,他始终坚持一个核心理念:专注一个领域,把产品做到极致。虽不再使用“百好”品牌,但王仲达仍然传承其精神,坚持“静心做炼乳,踏实做实事”的经营理念,深耕炼乳领域,将产品做深、做透、做广。

“我们的目标是打造一家能够传承五十年、一百年乃至更久的企业,像吴百亨先生那样,为后代留下一份值得骄傲的事业。我们一定会把它做好!”王仲达说。

记者手记

传统与创新并非对立,文化底蕴与商业活力能够共存。百年风雨,李大同的故事仍在续写新的一章,桂花香从老街飘向直播间。漫漫近三十年,百强乳业继承了百年前的“匠心精神”获得新生,并致力于成为下一个百年老字号品牌。无论是李大同还是百强乳业,都在告诉我们一件事:老字号的生命力,在于永远年轻。

