

“政以民为本,民以食为天,食以安为先”。目前,“吃饭”这件事儿,已经经历了从吃饱到吃好,从吃好到吃得健康几个过程。随着人们对健康的追求,食品安全已经成为一个随时牵动着公众敏感神经的词汇。食品安全不仅仅关系到人民群众的身体健康和生命安全,并且已经关系到经济发展和社会稳定。

民生十年:舌尖上的安全

■ 本报记者 闻笛 萧一鹏

根据世界卫生组织的定义,食品安全是指“食物中有毒、有害物质对人体健康影响的公共卫生问题”。食品安全也是近十年离百姓生活最近、关注度提升最大的一个焦点问题。回顾食品安全监管改革 10 年路,《中国企业报》记者发现,中国食品质量总体水平在稳步提高,食品安全状况在不断改善,食品生产经营秩序也有着明显的好转。

近十年来,中国食品总体合格率稳步提升。2006 年,全国食品国家监督抽查合格率为 77.9%,而到了 2010 年时,合格率已经达到 94.6%。2015 年,食品抽查合格率的目标达到 97%以上。

与此同时,中国食品安全监管制度不断完善。2009 年,《食品卫生法》改成了《食品安全法》;2010 年 2 月 9 日,两会前夕,国务院食品安全委员会作为国务院食品安全工作的高层次议事协调机构成立。3 位副总理携 15 位部长共保食品安全,可见政府进一步加大工作力度,切实保障和改善好民生,真正实现温家宝总理在《政府工作报告》中提出的“让人民生活更加幸福、更有尊严”的目标;2011 年,国家食品安全风险评估中心组建,初步确立了食品安全科学监管的基础。这些举措,为继续深入推进食品安全改革和发展奠定了良好的基础。

发祥于海滨厦门的银鹭食品多次被中国食品安全组委会授予“中国食品安全示范单位”。他们在食品安全管控方面有哪些经验可以借鉴?近日记者走访了银鹭食品集团位于厦门市翔安区马塘村的生产基地。

因需而生 创造传奇

马塘村山清水秀,虽已深秋却仍是绿意浓浓。一幢幢红顶白墙、立柱拱窗的欧式别墅错落有致地分布在村道两旁,家家户户种花植草,生机盎然。你很难想象,这里曾经是厦门最贫瘠的村落。从“瘦马塘”到“富马塘”,银鹭功不可没。

30 年前马塘村满山遍野都是龙眼,可是推销不出去,全村的人均收入不到 170 块钱,“地瓜当主粮、鸡鸭换油盐”是当地人真实的

在银鹭生产基地,“爱心、良心、是银鹭的核心;有品德、有品味,才有品质”、“一瓶、一罐、一包,追求卓越;质量、安全、卫生,满意顾客”这样的标语,总是被放在最醒目的位置。银鹭人也以实际行动践行着对消费者的承诺。

生活写照。怎么样才能把龙眼变成钱?陈清水、陈清渊兄弟动起了脑筋。1985 年春天,中央一号文件精神传到马塘村,文件中“改革产品统派购制度”、“大力帮助农村调整产业结构”等十项重量级经济政策让他们觉得:机会来了!他们迅速联络了同村的 4 个年轻人,筹集了 3 万元资金,创立了厦门第一个村级企业——新圩兴华罐头厂。

“兴华”即“兴旺中华”,几个年轻人凭着一腔热血,一个梦想,就这么风风火火地创起基业来。银鹭食品集团总裁陈清渊回忆道:“办厂初期,我们没有技术,就带着干粮到晋江、厦门等地的罐头厂拜师请教;没有厂房,我们用竹片蔑板建起了简易厂房;没有水源,我们顶着烈日,冒着酷暑,早上早点出发,晚上晚点回家,埋设地下管道,硬是从 12 公里外的水库里将水引到村上来;没有通向主干道的道路,我们就以一亩地和 8000 元的代价向邻村换地,自己动手修建一条 800 多米的进村水泥路。”

刚开始,他们因地制宜,利用村里的水果资源,生产水果罐头。那个时期,中国物资还很紧缺,罐头厂投产当年就取得了较好效益。1989 年,他们创建了标准罐头生产通用厂房,1990 年第一个符合国际出口食品卫生的高标准车间投产。

随着生产力的提升,陈家兄弟又动起了脑筋,除了水果罐头,能不能开发出新的产品,满足消费者的更多需求呢?这时,台湾流行的八



银鹭无菌冷灌装厂

宝粥食品引起了陈家兄弟的兴趣,他们借鉴台湾经验,于 1992 年研发出了八宝粥罐头。因物美价廉,解渴解饥,又方便食用,八宝粥罐头投入市场后立即获得了消费者的青睐。

随后几年,他们继续扩大生产线,建成了福建省内最大的三片罐饮料生产分厂以及碳酸饮料、蛋白质饮料、利乐砖饮料生产分厂,研发出了一系列“银鹭”牌健康食品饮料,如菊花茶、冬瓜茶、荔枝爽、胖大海、花生牛奶、牛奶花生、燕麦牛奶、好粥道等等,多姿多彩的产品线,极大地丰富了消费者的饮食体验。

食品工业化的兴起改变着现代人的饮食方式。中国食品科学技术学会副理事长、中国农业大学科学技术发展研究院常务副院长胡小松曾经谈道,随着食品工业的发展,现在越来越多的人会直接到商店去买成品或者半成品,越来越精细的专业化分工大大地改变了现代人的生活方式。对于食品的方便、快捷、新奇口感的追求蕴藏着无限的商机。银鹭就是凭借着对食品行业的敏锐洞察力及高效的行动力,在满足百姓日常食品需求的同时,一步步走向强大。截至 2011 年 12 月,银鹭食品集团总资产达到 40 多亿元,各生产基地合计占地面积 230 多万平方米,建筑面积 150 多万平方米,实现销售收入 90 多亿元。银鹭的发展也代表了整个中国社会从吃饱到吃好,再到吃得健康这一转变过程的缩影。

变危为机 二次涅槃

目前,我国的食品工业粗加工产品多,精深加工产品少,食品档次较低;从组织结构看,大多为中小企业,技术水平落后。以营养饮料这种非常畅销的产品为例,目前,不仅对这种产品的品种、档次、内在质量没有统一的标准和规范,而且由于管理跟不上,很多小型企业产品就连安全卫生也无法保障。这显然与消费者对食品的安全、卫生、营养、美味的需要相悖,必须尽快进行管理。

另一方面,现在食品工业利润越来越小,部分企业把产业结构调整、解决产能过剩寄希望于简单的价格战。然而,在采访中,《中国企业报》记者却惊奇地发现,在每个经济形势低潮时期,有一些企业却总能出人意料地逆市发展,其中最具有代表性的就是银鹭集团。

从 20 世纪 90 年代初,中国经济出现低迷到 1998 年亚洲金融危机袭来,再到 2007 年之后的次贷危机,银鹭一次次化“危”为“机”,最终成为一只名副其实的从山窝窝里飞出的“金凤凰”,而这一切正是得

益于银鹭管理层的审时度势以及对科技创新的坚持。

1990 年,经济进入低谷,当存活下来的企业还在暗自庆幸未被淘汰并小心翼翼时,举步维艰的银鹭出其不意,乘势而为,从台湾引入先进的罐头生产设备,提高自动化水平和产品产量。看似冒险的举动,带来意想不到的效果,陈清渊说:“银鹭由此赚到了真正意义上的第一桶金”。

5 年过后,银鹭谋划新的发展版图,建起了标准化的厂房,这时,银鹭又引进先进的灌装生产线,罐头产量从每分钟的 350 罐,提高到 600 罐。这之后,银鹭又分别成功引进意大利 PROCOMA 无菌冷灌装线、德国 KHS 无菌冷灌线、第三条 PET 无菌冷灌装线,并且,银鹭结合企业产品特性,进行生产流程优化,组装了一条目前国内生产速度最快、科技含量最高的低酸植物蛋白饮料生产线,在国际上处于领先地位。

从 2011 年起,银鹭还计划在 3 年内投资 15 亿元,抓紧实施厦门总部“年产 60 万吨食品饮料加工项目”、意大利博高玛 PET 无菌冷灌装、瑞典利乐 A3 高速灌装生产线技改以及热电联产等配套设施项目建设,打造全球饮料行业的样板工厂。

技术创新 领先行业

近年来,随着我国市场经济体制的逐步建立完善,加强科技创新,已经深深根植于一部分成熟企业的战略思路,一大批成熟的企业逐渐认识到,没有科技创新和科研投入,便没有竞争优势、没有企业的可持续发展。实践也证明,无论任何科技创新,如果不经过企业运作,是不可能完成从知识、技术转变为物质财富,更不可能完成从投入转变为知识和更大物质财富这一价值循环。

苹果创始人乔布斯说:“领袖和跟风者的区别就在于创新。”回望银鹭集团的发展之路,银鹭借助科技创新,一次又一次站到了健康食品饮料生产科技的制高点,发展成为福建省乃至全国最大的罐头、饮料生产基地之一,先后研发推出了玻璃瓶、二片罐、三片罐、利乐包、PET 瓶等五大包装,八宝粥罐头、果蔬罐头、食用菌罐头、蛋白饮料、碳酸饮料、饮用水、茶饮料等八大系列的 100 多个产品。

在紧跟行业发展潮流,引进、消化和吸收世界领先技术水平食品饮料生产技术,抢占行业制高点的同时,银鹭加快产学研结合,加强与国内外知名企业如雀巢集团、可口可乐、百事可乐、统一企业等的行

业技术交流与合作,提高自身的“软实力”。为提高研发实力和核心竞争力,银鹭斥资 2000 多万元建设中心实验室,购置先进的研发检测设备 100 多台(套),加快食品工程、生物工程等专业研发人才的引进,以企业省、市级企业技术中心、厦门绿色食品工程技术研究中心和厦门食品科学研究院公共平台为依托,以营养、健康、安全为基本出发点,加快研发成果转化,每年推出 1—2 项满足消费者需求的新产品,在调整产品结构的同时,不断创造新的利润增长点。此外,银鹭还结合产品特性和工艺流程优化,推动企业节能减排工作,发展低碳经济,先后投入 3000 多万元实施锅炉生产车间技改、三片罐生产余热余压回收循环利用、注塑机综合节能技改等项目,有效地降低了生产成本,促进了经济效益、社会效益和综合生态效益的显著提高。

陈清渊说:“科技创新让银鹭竭力保持了‘三个领先’:一是产品开发技术的领先。二是不断应用新工艺进行技术改造,保持生产技术装备的领先。三是保证检测机构的先进性,保持在产品质量监测上的先进性。”

除了坚持科技方面的硬投入,银鹭同样重视人才、品牌等软实力。目前,在银鹭的经理层中,MBA 及重点大学本科毕业生也占了绝大多数,并且平均年龄在 40 岁以下。这批训练有素的职业经理人,有来自意大利、德国的工程师(PET 无菌冷灌装),有来自跨国公司具品牌运作和销售经验的营销人才,也有来自国内大型食品公司的优秀团队管理干部。此外,银鹭正在筹建一个博士后工作站,希望网罗全国同行业的精英。

从食品加工企业到食品工业科技创新的主力军,银鹭食品集团做出了良好示范。事实证明,与一些大专院校和科研院所相比,企业更贴近市场实际、了解市场需求,更容易把握科研方向、判断创新成果的有效性,企业的业绩压力也使技术创新成果更快速地转化为产品和服务。我国的食品工业关系着国计民生,产品又直接面对终端消费者,加之食品本身不同的特性,更需要了解市场需要,加快产品更新速度,而企业无异最具备条件。

陈清渊表示:“我们处在市场的最前沿,创新需求也最迫切,我们有理由也应该成为国家、民族自主创新的主体。”

良心经营 关注细节

“解决食品安全问题不可能毕其功于一役,需要一个较长的过程。”国务院食品安全委员会办公

室主任张勇表示。由于食品生产的产业链很长,对于食品的安全监管不可能做到“一对一”、“人盯人”,因此,食品生产经营者的诚信、良心就成为了食品安全最基本的保证。

国务院发展研究中心农村部研究室主任张云华指出,对企业、企业家、食品从业者而言,道德和信仰是最高层次的关键性的问题。现在暴露出很多匪夷所思的食品安全问题,实际上并不是技术上的问题,也不是规则问题,而是一个道德问题。因此,对于食品生产和经营者而言,注重依法合规经营,夯实管理基础,着力建立现代企业管理制度;并且时刻把食品安全放在首要的位置。

在食品安全管理方面,作为农业产业化国家重点龙头企业、中国罐头和饮料行业十强企业的银鹭有着可供借鉴的经验:通过加强自主创新能力的提高、生产过程的实时质量控制,来保障银鹭的质量安全。

2010 年,银鹭食品集团部署了“133 工程”战略,其中重要的一点就是“提升技术创新与食品安全管控水平”。经过不断加大力度推进“133 工程”的实施,银鹭建立了一套完备的质量管理体系:严格遵守相关法律法规和产品质量管理规范,实施产、检分离,加强检验检测工作的独立性;从原料源头抓起,把好原辅料进厂质量检验关,规避原辅料瑕疵导致产品质量缺陷;加强原辅料的保管储藏,杜绝因保管不善导致原辅料出现质量问题;加强产品生产的组织管理,严格按照产品标准、生产工艺、作业指导书实施生产,加强生产过程中的产品质量抽查检验,避免因生产环节疏忽导致产品质量事故的发生;加强产成品的仓储运输管理,防止因人为因素或第三方原因导致产品受损;加强部门联动,全员共管,协调配合,建立“经销商、营销人员一级响应,市场管理部门及时应对,相关部门联动”的客诉管理机制,及时、妥善处理产品市场反馈的质量问题。

在银鹭生产基地,“爱心、良心、是银鹭的核心;有品德、有品味,才有品质”、“一瓶、一罐、一包,追求卓越;质量、安全、卫生,满意顾客”这样的标语,总是被放在最醒目的位置。银鹭人也以实际行动践行着对消费者的承诺。

2011 年,银鹭与雀巢达成合资合作协议,雀巢大中华区集团事务总监董玉国在接受媒体采访时,道明了雀巢“看中”银鹭的重要原因,他说:“在中国国内乳饮料市场频频出现质量问题的背景下,银鹭却从未上过‘黑榜’,几乎没有负面新闻,品牌声誉极佳,商品品质也获得了消费者认可,这与雀巢的公司文化很契合。”

未来,雀巢会把世界一流的食品加工安全管理控制和食品安全检验检测预警体系,全面地导入合资后的银鹭公司,进一步提高银鹭的食品安全管理水平和技术水平,这对银鹭和中国整个食品饮料行业来说,无疑将是一个促进和提升。

在采访的过程中,陈清渊的一段话,让记者感触颇深,他说:“创业初期的那些经历,是我和我的创业伙伴们永生难忘的记忆。银鹭基业凝聚了几代银鹭人的汗水、心血与智慧,每一个银鹭人都要珍惜来之不易的成果,珍惜银鹭的名声与荣誉。”

是的,只有以良心为食品安全的盾牌,坚持可持续发展,才能真正使我国的食品工业成为永不衰落的长青产业!

“十八大”特别报道

科学发展 食业十年

