



编者按:每一个中国名牌都有自己的传奇。紫山集团作为中国地区经济的一颗明星,从小作坊起步发展成为农业产业化国家重点龙头企业,书写了中国民营企业的创业传奇。

面对新的挑战 and 新的起点,紫山集团开始寻找新一轮的经济增长点,转型升级,领跑者再次站在风口浪尖上。紫山集团将以品牌建设助推发展巨轮,跻身中国最具有市场竞争力的现代化食品工业产业集团,再次续写传奇。



紫山全貌新景

紫山打造绿色食品传奇

——访福建紫山集团股份有限公司总裁洪水河



紫山集团总裁洪水河

作为享誉海外、主要以出口创汇的外向型企业——紫山集团,产品出口到欧盟、美国、俄罗斯、加拿大、中东等50多个国家和地区。在国外消费者的心目中,买到“Q51”产品,即是买到中国罐头形象。但随着人民币的升值、原材料成本和劳动力成本的上涨,外销市场出现萎缩。与此同时,中国政府采取种种措施强力拉动内需市场,内销市场需求明显增加。紫山集团也将目光转向快速发展的国内市场,强势品牌如何在国内市场续写传奇?2月20日,记者来到福建紫山集团股份有限公司寻求答案。

走进紫山工业园区,眼前的情景使你很难相信这是一家农民创办的企业。花园式的厂区春意盎然,处处是生机勃勃的景象。标准化的水泥厂道,排布有序的绿化带,和谐、匀称的厂区公园、花圃,现代化的标准厂房,错落有序的风景石分布,形成了花、草、树、石交相辉映的壮观景致,体现了一种自然与人文的和谐之美。这是一家极具文化底蕴的企业,风景如画的厂区体现了一种绿色的文化理念。

福建紫山集团股份有限公司总裁洪水河告诉记者,几经风雨,几经卧薪尝胆的改革,由一个农村小作坊,成长为拥有10家子公司和控股公司,总资产近10亿元的农副产品加工企业,这是奇迹。

那么,奇迹是如何诞生的呢?

质量与诚信是企业生命线

紫山集团将食品质量与诚信放在首要位置。洪水河认为,质量是企业的信誉和生命,是生产力水平的综合反映,是市场竞争力的集中体现。

紫山集团已有28年从事食品加工、制造的历史。紫山用心打造,为消费者、为客户提供安全、健康、放心的食品,永恒追求“让消费者买到紫山产品等于买到放心,吃

到紫山产品等于吃到健康”,紫山为此创造了多个“第一”:第一批农业产业化国家重点龙头企业、企业跻身中国罐头十强,2011年中国罐头出口十强名列第二位;被国家发改委纳入“农产品深加工专项工程示范项目”,被商务部确定为“全国应急商品重点联系企业”,中国食品工业协会授予“诚信企业,放心食品”;同时紫山还是国内同行业第一家通过ISO9002和欧盟IFS、BRC双认证的企业,1998年还以最高分通过美国FDA考核,2011年复评又一次性通过并受到美国FDA官员的好评。可以说,质量与诚信是紫山品牌获得消费者、赢得市场的关键要素,是紫山品牌成功的两个法宝,也是食品企业增强市场竞争力,实现可持续发展的有效之道。

洪水河认为,质量就是企业经营的基底,这个“底”就是质量诚信。一个人的命运往往是由他的性格所决定的,一个企业的命运则是由他的产品质量所决定的。因此,企业产品质量在某种意义上代表我们经营者的品德。

质量与诚信不仅是企业必须恪守的基本责任,而且是企业的生命线,一旦企业出现产品质量风险,也就意味着这个企业面临生存危机。紫山是从小作坊起步的,经历了从无到有,从小到大,从大到强,从不专业到专业,拥有较为完备的食品加工产业链和较为专业的食品研发管理队伍,积累了一定的食品质量诚信管理经验。这中间就是一个质量观念不断转变、管理不断创新、不断追求合理化的过程。

洪水河表示,我们永远牢记企业的责任:为社会提供健康、安全、放心食品;我们始终坚持“质量就是饭碗,质量就是生命”,“没有质量的生产就是败家子行为”,这是紫山多年来质量管理铁的法则。通过对产品质量严格把关,把企业利润全部投入到

基础设施建设,如建设标准化车间、更新设备,购买先进的检验检测仪器等,以先进的生产手段和严格的监控措施,确保了产品质量的稳定性、安全性和可靠性,紫山品牌才能不断深入消费者心中。

打造全产业链

近几年来,食品安全问题接二连三地发生,既损害了消费者的利益,又对整个行业造成很大伤害。行业内稍有风吹草动,就会在社会上掀起轩然大波。这正说明老百姓的食品质量意识在增强,也给做食品的企业提出了更高的要求。

为此,紫山发挥好龙头企业的行业示范作用,做到“能够拿到的各种认证都要力争全部拿到”,以品质赢得市场。紫山自1996年成立集团公司以来,先后通过了ISO9001、美国FDA考核、欧盟的BRC和IFS认证,以及HACCP、HALAL、KOSHER、ISO14001、ISO18001等认证。

同时,紫山对每种产品都建立了完善的质量标准,切实发挥各项管理体系的作用。因此“紫山(Q51)”牌果蔬罐头、酱腌菜、冷冻食品三大系列产品被评为福建名牌产品;“紫山”牌矿泉水、番茄汁被选定为厦航飞机上饮品,北京航空楼VIP专供饮料;Q51蘑菇罐头在日本市场长期占有率高达60%;芦笋罐头年产量位居全国前列。

为取得各类认证,紫山积极响应政府有关食品质量诚信的要求,按照食品法、企业质量信用等级划分通则,积极推行从田间到餐厅的全程质量管控,做到层层把关。从选料加工到包装储运,每个环节上都有严格的质量监管措施。如在选料等前工序,所有的原料都要经过金属探测器检测,有效剔除原料中隐藏的金属微粒。集团公司目前共有自备基地13个,分布于漳州

龙海、漳浦、长泰和龙岩地区,果蔬基地总面积2万多亩,食用菌基地40万平方米;紫山还投入建设了食用菌工厂化栽培生产线。这些基地的原料大部分用于罐头、速冻果蔬产品,部分用于生产果蔬泥(汁)类产品,每年消化各种农产品原料10万余吨。

在基地管理方面,紫山导入China GAP(中国农业良好规范)体系,严格按照体系要求生产管理。基地的原料质量和药残完全可控,产品的质量完全有保障。参照国内标准,吸纳国外标准,对每种产品都建立了完善的质量标准体系,严格执行标准化生产,严把生产关。同时,严把产品出厂关,又如产品在包装储运前,所有的铁听及玻璃包装等罐头都要经过X光机检测,把含有杂质微粒的罐头自动剔除掉。

共建产学研合作平台

洪水河认为,市场瞬息万变,只有不断提高企业自身的质量管理水平,才能适应新形势发展的需要。早在2002年,紫山就开始与福建农林大学开展科研合作,共建“研究生工作站”。之后又相继与漳州职业技术学院、漳州师院、厦门大学环境科学系等高等院校及中国罐头协会科技中心等开展科研合作,形成产学研联合体。

例如,集团公司与漳州师院共建的“食品生物技术研发检测中心”,依托师院优质的科研教育资源,提升企业科研检测水平,有利于校企联合进行技术攻关,转化科技成果。公司目前已拥有气相、液相色谱分析仪器,能独立检测76种农药及13种食品添加剂。同时,还投入400多万元建立了农残检测实验室,对进厂的农产品原料采取产地药残普查,进厂抽查及半成品、成品检查等。对于出厂的产品批批进行农残检测,以确保出厂产品的安全性。在罐头包装过程中,投入使用双光源X光包装异物检测系统,大大提高了对异物检测的精度,进一步确保了产品的质量安全。

另一方面,洪水河多次邀请国内外著名专家教授召开高层研讨会,审视紫山二十几年的优势和存在的不足,并果断作出决策。公司于2009年8月成功进行股权重组,优化股权结构,以更加适应现代企业治理结构的要求;并对运营模式和管理机制进行大力度的改革,积极推动管理流程再造,形成产、供、销一条龙管理,更趋于专业化协作的运营模式,使公司的股权结构进一步优化,治理结构进一步规范化,整体运营水平进一步提升。

创新经营模式

随着农副产品加工的日益产业化、集约化和国际市场越来越高的绿色壁垒,企

业又面临着新的课题,原本由千家万户分散经营的农业原料,已经适应不了现代化食品加工产业的需求。

洪水河认识到,农业原料分散经营,不仅质量参差不齐,数量未能纳入工厂化生产的计划,而且价格混乱,竞争无序。特别是农户的质量意识比较单薄,缺乏全局观念,在农残问题上未能得到有效控制。因此,加强原料基地建设,实行产业化经营这个问题也摆在了眼前。

洪水河带领紫山集团通过建立“公司+基地+农户”的模式,把企业和农民的利益捆绑在一起。已在龙海、漳浦、东山、华安、长泰及山东省,建立起蘑菇、芦笋、香菇、青刀豆、毛豆、甜玉米等原料基地20多个,面积超过5万亩,连结农户5万多户。公司每年消化农产品超过10万吨,安置农村剩余劳力3800人。为了扶持农民搞好原料基地建设,公司以订单形式每年为农民提供一笔生产资金以及优良种苗、优质肥料农药,并由公司基地科免费为农民举办培训班,提供技术指导。同时,对基地原料进行保护价收购,比市价优惠5%。现在,公司每年为加入公司的农民工发放工资4000万元,原料基地每年增收超过千万元。

洪水河坦言,紫山集团在过去发展中相对保守,而且倚重国际市场,如今紫山集团面临海西发展的大机遇,果敢调整公司发展战略,瞄准国内消费大市场,并通过引进国际著名战略投资机构及全球500强战略合作伙伴,快速提高紫山的综合实力,重磅出击,实现由外销转内销的华丽转身,大力发展原料基地建设,走集约化发展的绿色品牌之路。

公司规划在2011年至2015年的5年内,充分发挥紫山食品工业产业龙头地位,以产业转型升级为导向,以紫山食品行业标准为根本,以紫山品牌为国内市场发动机,以资本市场为推进力,重点建设1000亩“紫山生态绿色食品城”,培育壮大“紫山现代农业”新兴产业,不断推动产业集聚,形成紫山罐头食品出口创汇型产业、紫山深层智慧矿泉水高端产业、紫山罗汉果饮品特色产业、紫山番茄汁抗氧化保健果汁产业、紫山食用菌生鲜优品现代高优农业及食用菌精加工产业等协调发展的紫山现代产业体系。用3-5年建设中国食用菌硅谷产业园,投资5亿元,形成工厂化栽培食用菌年产蘑菇(双孢蘑)3.5万吨,成为中国最大、技术最先进的食用菌工厂化栽培基地,并跻身中国最具市场竞争力和品牌影响力的现代化食品工业产业集团。

(何忠军)

企业简介

农业产业化国家级重点龙头企业——福建紫山集团股份有限公司(以下简称紫山集团)坐落于中国南方唯一的“中国食品名城”、素有“中国罐头之都”和“中国蘑菇之都”之称的漳州市南郊(厦深高速铁路漳州南站边)。

紫山集团创建于1984年3月,2008年改制为股份有限公司。经过28年的不断发展,现已拥有10家子公司和控股公司,总资产近10亿元的农副产品加工企业。现已建成集农产品基地建设、生产加工和营销为一体的较为完整的食品产业链,产品涵括罐头、冷冻食品、酱菜产品、矿泉水、果蔬饮料与浓缩液、蘑菇工厂化种植等几大类。年可加工各类农副产品十几万吨(带动广大农民致富,年可为5万农户创收5亿多元),出口创汇近一亿美元。年纳税2000多万元,连续多年被漳州市政府评为“纳税大户”。

紫山集团是中国罐头工业十强企业。紫山牌商标是国家工商总局认定的中国驰名商标,出口代号“Q51”享誉国际市场(已在部分国家注册为商标),在国外市场尤其在日本、德国等对食品品质要求严格的国家市场认可度极高。在国外紫山罐头代表中国罐头形象。产品出口日、韩、俄罗斯、南非、欧美等50多个国家和地区,紫山蘑菇罐头在日本长期占有60%的市场份额。在国内是福建最具影响力十大品牌之一,2010-2011年连续2届(第八、九届)荣获中国食品安全年会突出贡献单位、食品安全示范单位和指定专用产品。“紫山”牌矿泉水和蕃茄汁饮料被选定为厦航飞机上专供饮品、北京航空楼VIP专供饮品;2012年1月荣获全国出入境检验检疫信用管理AA级企业殊荣(漳州市唯一、全省食品企业2家、全国食品企业十几家之一)。



紫山工厂一角