



银鹭山东基地 PET 无菌冷灌装车间一角



污水处理场



银鹭厂区

# 责任银鹭 每天都是“3·15”

每到“3·15”消费者权益日，人们都会更加关注食品质量，一年一度的全民监督和媒体“拷问”，不但揭露了一批批生产假冒伪劣产品的食品企业，也成就了一批货真价实的食品品牌——这些长期坚守道德、认真履行社会责任的品牌和企业，得到消费者的认可，赢得了消费者的心。

最近几年来，社会责任感被越来越多的提及，所谓“穷则独善其身，达则兼济天下”。真正富有社会责任感的企业，在谋求企业自身发展的同时，也必须深切关注整个社会的良性循环。中国饮料、罐头十强企业，银鹭食品集团有限公司始终将社会责任作为企业发展的重要使命。从为消费者提供多样性的产品选择，严格确保产品的安全、营养、健康，到为利益相关方创造共享价值，银鹭都展现出了行业领军者的卓越与担当。

■ 本报记者 闻笛 肖一鹏



银鹭食品集团总裁陈清渊在“2012 CCTV 中国年度品牌”颁奖典礼上领奖

## 良心是银鹭的底色

1985年，银鹭还是一家名叫新圩兴华罐头厂的乡村作坊。工人们辛勤地将荔枝果肉剥出来，准备加工成罐头。纯手工剥制，弄破几个柔滑细嫩的荔枝肉在所难免。虽然那些破损的荔枝肉依旧新鲜，但还是一颗颗被挑了出来，没有一颗进入罐头。那时银鹭靠6个股东集资3万元起家，全年的利润都不够分红，但创始人已经把质量看得比利益还重。尽管那时工厂还很小，没有名气，但因为质量好，产品从来没有滞销过。“做食品要讲良心，我们宁愿亏本，也不愿偷工减料，更不用说假冒伪劣，所以在老百姓中的口碑很好。”银鹭的创始股东、银鹭食品集团总裁陈清渊回忆道。

历经近30年的发展，银鹭已今非昔比：在全国拥有五个生产基地，年产能达300万吨，是农业产业化国家重点龙头企业，跻身中国罐头和饮料行业十强。然而，银鹭人对良心与责任的恪守，始终如初。

1992年，银鹭创造性地开发出“生料装罐、滚动杀菌”这一生产工艺，所生产的银鹭牌八宝粥，

既不破环营养成分，又不结块，方便可口，很受消费者喜爱，常年供不应求。除了工艺独特外，最关键的还在于材料的选择。陈清渊说：“在一罐八宝粥中有一两粒粮食坏掉，消费者是尝不出来的，但我们还是非常仔细地筛选，坚持选真材、用实料。”常吃银鹭八宝粥的人一定会发现，银鹭八宝粥的原料颗粒均匀、完整，奥妙就在于2004年银鹭引进了世界最先进的智能化色选技术。这种高科技的色选筛选设备，可以从食材的大小、形状、色泽等方面细致筛选，将不合格的剔除出来。中国食品行业当时引进这项技术的厂家还寥寥无几，银鹭算是开了先河。

高质量势必要求高成本，陈清渊举了个简单的例子：“银鹭一吨原材料使用率才0.7、0.75，其他厂家可能达到0.8、0.9，我们的成本就比别人高了。所以说，产品质量、食品安全控制是要下成本的。”但是，陈清渊又说：“做食品就是做良心，消费者的利益必须排在第一位，这是我们银鹭二十几年来坚持不变的一个理念。”

## 精工细作安全健康 365天

近几年来，食品安全问题频发，如何才能吃得安心成为每个人舌尖上的困扰。回顾以往发生的食品安全事件会发现，食品安全隐患大多存在于食品进入市场之前。对此，银鹭人清醒地认识到，保证食品安全“零缺陷”必须从源头开始一环一环严格控制。

陈清渊说：“一个食品企业要把质量做好，肯定要有方法、有投入，而不是光喊口号。”那么，银鹭是怎么做的呢？

记者在银鹭食品集团采访时发现，“食品安全管控”已经深入银鹭食品生产制造的每一个环节。工作人员告诉记者，银鹭食品安全的第一个把控环节是原材料质量监控，从出产地开始把关。比如他们必须去花生种植基地，对土壤、使用化肥农药等情况等进行全方面地评估，甚至还要对农户开展种植引导，确保生产的花生符合要求。第二个环节是原材料进了厂区以后进行的检测、筛选，主要利用世界最先进的筛选技术来完成这项工作。银鹭采用的PET无菌冷灌装技术、利乐A3无菌灌装技术，灭菌标准

超越了美国食品与药物管理局（FDA）和欧盟法规要求的标准。世界级的先进设备与技术，保证了生产环节的零污染。

确保产品的安全，除了原料、生产加工、运输销售等环节的认真监控外，还需要超前的理念和严格的管理。银鹭早在十多年前就严格按照ISO9000-GB/T19002系列标准，建立有效的质量保证体系，推行全面质量管理体系。

2011年年初，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。不仅如此，银鹭在全国的其他几个生产基地也严格按照厦门生产基地的标准进行生产，因此不管消费者身处中国的哪一个角落，都能购买到同样高质量、高规格的银鹭产品。

随着企业规模的逐步扩大，银鹭在质量检测方面投入越来越大。2003年就在厦门基地投资数千万元，建立了领先国内先进水平的检验中心、研发中心，配备专业的研发检测设备200多台（套），为食品安全管控提供强大技术支撑和技术保障。此外，公司积极引进食品工程、生物工程等专业研发人才，加强与同行间的技术交流与合作，组建厦门食品科学研究院、省市级企业技术中心，着力提升企业的技术创新能力与核心竞争力，竭力保持产品开发技术、生产技术装备、食品安全检验检测等方面领先行业水平。

2011年年底，银鹭与雀巢合资，这一举措让银鹭如虎添翼。雀巢通过派驻管理、研发人才，开展培训等多管齐下，让银鹭技术创新与食品安全管控水平跃上了一个新台阶。2012年10月，雀巢更是宣布要把中国饮料研发机构设立在银鹭厦门基地，这对银鹭乃至中国整个食品饮料行业来说，无疑将是一个促进和提升。

据记者了解，目前，银鹭研发部门正在紧锣密鼓地筹建一个3000平方米的中心实验室。银鹭的未来，让人充满期待。

## 责任成就卓越

每年一度的“3·15”国际消费者权益日最先由国际消费者联盟组织于1983年确定，目的在于扩大消费者权益保护的宣传，使之在世界范围内得到重视，促进各国和地区消费者组织之间的合作与交往，在国际范围内更好地保护消费者权益。食品企业所面临的行业特征在于他们最直接的面对消费者，产品的质量与服务与消费者的权益密切相关。而一个企业为自身的产品向消费者负责仅仅是一个开始，更重要的是要做一个有社会责任感的食品企业。银鹭食品集团在生产制造终端消费品的企业不可避免会在其各个生产环节上遭遇各式各样的社会问题。这些问题包括企业与生态环境、周边地域及居民如何良好共存；企业产品的生产及流通各环节如何成为真正的和谐社会参与者；在一个企业发展的同时，如何与国际社会接轨，成为全球经济发展的一股正能量。在消费者权益日，这些都是一个成熟、可靠的制造业企业需要考虑的问题。

对于银鹭而言，“3·15”消费者权益日，更多的是提醒作用。银鹭有追求卓越的内在驱动。与雀巢合资后，银鹭融合雀巢优秀文化，梳理出了新的企业使命：“为消费者提供营养、健康、安全的食品饮料，为员工、社会及所有利益相关方创造共享价值，为公司投资者提供合理投资回报。”

陈清渊常说，“做食品企业要从‘良心’延伸到‘爱心’”。而这爱心，就是雀巢和银鹭共同提倡的“创造共享价值”，它包括更高的环境保护要求、更高的产品质量标准、社会公益等等。

早在1996年，银鹭就提出了“以工兴农，推进农村城镇化”战略构想，树立起了要把企业驻地马塘村建设成为“厦门第一村”的目标。经过科学规划，银鹭将工业园区建设与村庄建设有机结合在一起，按照“规划城市化、民房别墅化、设施市政化、信息智能化、生活社区化、环境园林化、交通便利化”的“七化”标准建设马塘村，彻底

改变了马塘村贫穷落后的面貌。

中共十八大报告提出“努力建设美丽中国，实现中华民族永续发展”，这是党和国家领导人顺应人民群众对干净饮水、新鲜空气、卫生食品、优美宜居的新期待的重要解读，更是实现可持续发展的内在要求，发展循环经济是建设节约型社会的重要途径。

努力开发并提供环境友好型产品，并长期持续推进履行企业社会责任的活动，为实现“美丽中国”贡献一份力量，是当今社会每一个企业公民的责任。银鹭食品集团在推进工业化进程中，就十分注重资源的再生利用，将资源的再生利用作为推进工业化与农村城镇化进程的必然条件之一。

据了解，银鹭集团先后投入巨资建设日处理污水15000吨的园区污水处理厂及供排水、无害化公厕等项目，把园区所在的整个马塘村的污水全部纳入污水处理厂，实现生活污水集中处理率达到100%，生活垃圾无害化处理率达100%，自来水入户率达100%；全村配有专门的环卫队员、花草管理人员，全天候保持美化和净化环境。科学地将工业园区和村庄的资源结合在一起，形成资源循环可再生利用机制，促进经济的可持续发展。

2004年时，银鹭首次入选“中国500最具价值品牌”，当时，银鹭的品牌价值为5.41亿元。2011年，银鹭再获这一殊荣，其品牌价值已升到了数十亿元。2012年11月，银鹭食品集团成功当选为“2012 CCTV 中国年度品牌”，这是消费者对于银鹭食品事业近30年来不断努力的充分肯定。

陈清渊在“2012 CCTV 中国年度品牌”颁奖典礼上说：“我感到非常自豪，这个奖代表了消费者、媒体和社会各界对银鹭品牌的认可。我们觉得肩上的责任更重了，我们要一如既往地做好食品质量关、塑造和维护好品牌形象，努力成为消费者可信赖的营养、健康、安全的食品饮料领先企业。”



2011年银鹭奖学金颁发仪式