

好品如潮

“好品山东”济宁融媒系列报道

发力品牌建设,太阳纸业高质量发展开新局 3个创新成果取得“三个世界第一”

齐鲁晚报·齐鲁壹点记者 康 岩 见习记者 陈 丹

山东太阳纸业股份有限公司(以下简称“太阳纸业”),坚定践行新发展理念,在产品多元化、纤维原料多元化、企业国际化等方面取得长足进步,企业品牌知名度与美誉度不断提升,已成为国内有影响力的林浆纸一体化综合性造纸上市公司之一,走出全方位提升品牌建设的高质量发展之路。近期,太阳纸业荣登好品山东榜单,令这块金字招牌更加闪亮。



文化用纸生产线。

加强自主创新 提高品牌竞争力

创新是一个永恒的话题,抓创新就是抓发展,谋创新就是谋未来。太阳纸业传承“守正创新”的基因,以“勇进者”的姿态塑造

新优势,以崭新作为展现专注向新而生的激情与担当。

公司董事长李洪信一直是创新团队的坚强后盾,他提出的“守正出奇”“改善就是创新”“换个方向争第一”“双手改变命运”的创新发展理念已经深入到每一个员工心中,并体现在每一项细节的工作中。

公司拥有国家级技术中心、院士工作站、博士后科研工作站、泰山学者岗等多个创新研发平台。在世界首创溶解浆连续蒸煮技术;首次从水解液中提取出木糖,填补了世界空白;制造了世界第一张不添加任何化学药品的“无添加”系列生活用纸,这三项研发成果成就了太阳纸业的“三个世界第一”。

2020年1月10日,在2019年度国家科学技术奖励大会上,太阳纸业与中国工程院陈克复院士共同完成的“制浆造纸清洁生产与水污染全过程控制关键技术及产业化”获得国家科学技术进步一等奖,这是中国造纸行业在环保领域的第一个国家科技进步一等奖。

在创新驱动下,公司研发的液体食品包装纸填补了亚洲空白;高松厚度浆填补了国内空白;环保低克重铜版纸成功打开了国际市场;高档牛皮箱板纸成功替

代进口。新开发的数码印刷纸、热升华转印纸、本白双胶纸、电子包装纸、玻璃衬纸、环保斑纹纸、吸水衬纸等产品,受到了市场的一致好评。“硬核”的科研成果与产品助力太阳纸业新动能快速成长,高质量发展积厚成势。

公司拥有全球先进的造纸、制浆生产线,业务范围覆盖产业用纸、生物质新材料、快速消费品三大部分,形成以高档文化用纸、工业包装用纸、生活用纸、食品纸、特种纸及特种纤维溶解浆等为主导的产品结构;拥有“金太阳”、“华夏太阳”、“九州太阳”、“天阳”、“幸福阳光”、“威尔”等主要品牌。“华夏太阳”品牌轻型纸,被选定为国家重要会议文件专用纸,“金太阳”品牌美术纯质纸,被中央党校出版的重要著作成功采用,“幸福阳光”生活用纸被“复兴号”高铁确定为专用纸巾;公司连续3年荣获高端品牌培育企业奖,成为山东省高端品牌持续培育企业。

践行ESG发展理念 带领企业高质量发展

多年来,太阳纸业坚定践行ESG发展要求和理念,秉承“共生共赢”的经营理念,持续夯实安全、环保、质量三大“生命工程”,

在入选“国家绿色工厂”的基础上,全面完成了环境治理三大攻坚战任务和节能减排目标,全盐量完全达到国家标准,固废减量化、资源化达到业内最好水平。

太阳纸业通过建立ISO9001质量管理体系和持续改进机制,使企业形成了完整的质量管理体系,公司引进了“大质量”的概念,从生产的源头就开始控制,到整个生产过程,到销售和市场技术服务,即贯穿各类原材料采购—生产过程控制和质量检测—销售环节—市场技术服务等整个链条,各项之间进行沟通协调,形成质量管理的合力。

去年以来,太阳纸业筹备成立中国印刷出版及纸制品加工行业“护眼联盟”,联盟旨在结合社会各界的力量,倡议号召减少添加荧光增白剂的纸张使用,呵护儿童青少年及广大阅读者的视力。

下一步,公司将坚定不移地贯彻新发展理念,坚定不移地做好技术创新、产业数字化、智能化以及人才引进上的“加法”,坚定不移地做好节能减排、绿色低碳发展的“减法”,努力把太阳纸业打造成为可持续发展的、受人尊重的全球卓越企业,行稳致远书写太阳高质量发展新篇章。

干对百姓有利的事,山东利生集团从小作坊到龙头企业

三分工艺七分原料,靠口碑赢得客户

齐鲁晚报·齐鲁壹点记者 孔媛媛 康 岩

民以食为天,食以安为先。从创立之初的“小作坊”到如今拥有1000余名员工的农业产业化重点龙头企业,20多年来,山东利生集团从多方面加大技术创新工作力度,建立健全一套严格的质量食品安全控制体系,先后被评为“山东省著名商标”、山东粮油行业十大品牌,部分产品获得“绿色食品”荣誉称号,如今,又荣登“好品山东”榜单。



山东利生集团。

干对百姓有利的事 依靠口碑赢得客户

1995年,最初只是一个村办小面粉厂,集团董事长、时任村党支部书记的高凤国当时暗下决心:一辈子干对百姓生活有利的事。于是,“利生”品牌应运而生。

没有任何资源,白手起家困难重重,“刚开始无销量,老板就背着一个背包去东北找客户。”山东利生集团济宁公司总经理

高凤国告诉齐鲁晚报·齐鲁壹点记者,前期对区域各方面布局没想那么多,就是生产多少把它卖出去多少。随着产能的不断升级增大,2002年,建设利生第一个加工厂,最早日处理小麦120吨,主要销往东北和济宁周边,目前日处理小麦7000吨。

山东利生集团立足于济宁市场依靠较好的粉质和无添加产品,获得老百姓得认可。细腻、洁白、弹性好、口感爽润是“利生”牌面粉的特点,使用其饺子

粉包成的饺子皮薄耐煮、口感好,而灰分低、烘焙性好的高级面包粉则是烘焙面包的首选原料。“针对速冻渠道,集团研发了雪精粉,”高凤国说,雪精粉必须加澳麦、优质麦,通用性强,不仅可以做速冻老百姓也可用。

虽然面粉加工是传统行业,但是任何企业只有依靠科技进步和科学管理,才能生存壮大。利生集团高度重视团队制度建设,在各子公司分别建立品控部,组建研发队伍。同时引进现代企业管理制度,建立能者上,庸者下的用人机制,充分发挥人才力量。

三分工艺七分原料 硬质口感优于同类

山东利生集团各生产基地地理位置优越,自然环境得天独厚,是国家优质小麦生产基地,为公司提供了优质的粮源,确保了产品品质。小麦70%看原料,30%看工艺。“黄河以北属于冬至麦,硬质口感都相比于南方的白小麦较好。”高凤国坦言,小麦还要看年份,3年以内的小麦,各项指标活性较好,6年的小麦存化量对面粉的粉质影响较大,不管是蒸馒头还是做其他产品,效果是非常差的。

对于面粉行业而言,资金与小麦的存储能力是一个挑战。“在每年6月份新小麦下来之前的空档期,若只依靠国家拍卖的粮食,就没有了稳定性,库存一般都是保一个月的生产量。”高凤国介绍,每年6月—12月,在当季建设一个能存1万吨的小麦仓

库,从种粮大户里进行收粮。每年12月底—6月,依靠国家种储粮拍卖小麦。

“原粮进厂后,要进行一个检验,杂质堆、水分超标等都会根据公司内部制定的标准进行抽检,不合格的就拒收退回。然后将收进来的小麦根据不同年份分类存放进仓库。”面粉车间生产部经理王建顺说,每车小麦进厂都会在每辆车上取点抽检,在小麦卸车过程中,也会观察小麦的质量变化。在线生产过程中,化验师每两个小时在线检测一次。

智能化系统强管理 提产能又提出粉率

现代化转型,也体现在梁山利生食品有限公司。2018年8月梁山公司成立,主要经营优质小麦种植、收储、面粉加工、高档营养花色挂面、冷冻食品加工及销售,并向工业旅游、面文化产学研一体化产业链方向拓展。

高凤国向齐鲁晚报·齐鲁壹点记者介绍,公司采用国际先进的小麦制粉设备,以及智能化系统车间管理,在产能提高的同时,还提高了出粉率,还大大节约了粮食。“使用这些新型设备,能够提高小麦的出粉率,比如说,使用之前的设备,100斤小麦能出75斤面粉,投入新型设备后就能出77斤面粉。”

对于粮食企业而言,要在市场中站稳脚跟,技术和质量才是真正的“定海神针”。“生产设备全部PLC控制,通过布勒MES智能管理系统控制,从小麦质检、划价、入仓、配麦、生产加工、成

品分类入库、配粉、打包、装车全过程实现远程控制,基本实现了由手动操作变成无人化远程自动控制。”面粉车间生产部经理王建顺介绍,采用先进的低温研磨加工工艺,使用布勒先进的八棍磨,避免加工过程产生的高温破坏小麦中的维生素、高分子营养物质,最大限度地保留了小麦粉中的营养成分,使面粉更具有天然的麦香;通过轻研、细磨、轻撞松粉等技术工艺,保持麸皮完整,做到产品精细以及皮、芯、渣、尾、胚最大程度地分离、分清,从而提高麦胚和面粉的出率,达到国内同类技术的先进水平。

为满足居民对主食的新要求,促进粮食产业结构调整,加快延伸产业。2008年,山东利生集团发展挂面项目。“从供粉、切条、烘干,到成品包装,生产设备全部采用自动化控制、智能化系统管理,减少生产环节人员参与和劳动成本,同时为产品质量、食品安全打下良好基础。”挂面生产经理康艳民说,2021年5月份已经完成花色挂面生产工艺设计,并对部分设备进行了选型、定型。

山东利生集团各公司以“做利于百姓生活的事业”为宗旨,以食品安全为己任,在生产中从原材料采购到生产全过程控制,严格把关,科学管控,环环相扣,用良心、细心、恒心呵护每一包出厂产品,确保产品的质量。



扫码下载齐鲁壹点
找记者 上壹点

编辑:孔媛媛 组版:曾彦红 校对:胡韵涵