

食品制造业一直是青海的传统优势产业。近年来,我省不断加强绿色有机农畜产品输出地建设,全力在做强龙头、做精加工、做响品牌上发力,强化科技支撑、坚持市场导向,有力推动高原食品工业迈入“产业高地”。

小麦面粉、菜籽油、牦牛肉干、青海酸奶、青海牛奶、青稞挂面、青稞饼干……循着这些特色产品的身影,12月6日至8日,记者对青海食品制造业龙头企业进行深入采访,探寻科技创新赋能产业高质量发展的动力与源泉。

经济聚焦



青海好朋友乳业有限公司的德国康美包无菌灌装线。



青海新丁香粮油有限责任公司技术中心色谱实验室,工作人员正在进行检测。



可可西里食品有限公司的工作人员进行真空包装产品分拣。

“海北花”：立足优势资源，成就优质产品

作为青海“十大农牧特色产业”之一,也是青海第一大作物,油菜有着巨大的发展优势:青海是全国春油菜最佳生态适宜种植区,育种技术领先,产品籽粒饱满、出油率高,油菜籽含油率高达43%—50%,比冬油菜高三—五个百分点,具有品质优、无污染的显著特点。

那么,如何利用青藏高原得天独厚的自然条件,把优势资源变成优质产品,走出一条高品质、高附加值的特色产业发展道路?青海通达油脂加工有限责任公司(以下简称“通达公司”)以实际行动给出了答案。

通达公司位于海东市互助土族自治县,是一家集油菜籽产业绿色有机种植、高原菜籽油专业技术研发、精深加工生产、冷链物流仓储等综合业务为一体的全产业链企业,是青藏高原菜籽油行业的典型企业代表之一。如今,公司旗下“海北花”菜籽油品牌远销全国各大主要城市和地区,“地道青海油,就选海北花”已成为家喻户晓的品牌口号。

“青海现在推广种植的春油菜品种抗逆性强,病虫害少,单产水平高,居全国之首,而且产品含水率低,便于长期储存,油菜产品中富含高附加值的加工原料。我们公司使用的菜籽油原料均为青杂系列产品,极大地保障了菜籽油的品质和营养。”公司副董事长苏学斌介绍。

走进公司行政大楼,“秉承绿色发展理念,依托高原纯净资源,让全世界分享健康至上、品质一流的青海农牧产品”的标语十分醒目,经过多年的坚持和追求,这已成为通达公司的长远战略和发展方向。

来到公司灌装车间,沁人心脾的香气扑鼻而

来,金黄色的菜籽油清澈透亮。每一天,从这里生产加工出来的“放心油、良心油”优质产品,源源不断地被运往全国各地、到达消费者手中。

据苏学斌介绍,作为农业产业化国家龙头企业,通达公司一直以“打造绿色有机农畜产品输出地”为根本遵循,以“立足青海、面向全国、做优品质、做强品牌”的品牌发展战略不断内塑品质、外树形象,重点在技术研发升级、绿色有机发展、优质品牌建设、强化产业带动等方面下功夫,建立绿色有机溯源体系,有效控制产品质量,在全省多个油菜主产区建立超10万亩(1亩≈0.0667公顷)绿色有机菜籽种植基地,从源头上保证油菜籽原材料供应的质量和稳定性,致力打造全国油脂行业知名品牌、青海省植物食用油优质品牌,推动形成了农村一二三产业深度融合、生产要素相互渗透、经营主体协调共进的现代农业经营体系。

目前,该公司粮油加工厂标准化、规模化的加工产业链以及产业发展能力,在全省处于领先地位。“企业年加工油菜籽产能达5万吨,销售额近3亿元,且逐年呈上升趋势,我们对未来发展充满了信心。”苏学斌告诉记者。

作为本土成长起来的民营企业,通达公司立足青海绿色有机地理优势和油菜产业的资源优势,在技术研发、品牌建设、渠道构建、市场营销、物流服务等方面提升市场竞争力方面上下功夫,推动以“海北花”为典型的高原菜籽油品牌迈向更广阔的省外市场,全面加强从区域品牌向全国品牌提档升级。

今天,“海北花”这颗冉冉升起的特色产业品牌之星,在互助这座高原小城日益茁壮。

“青藏牧场”：强化科技支撑，打造青海乳业“金招牌”

青海是我国西部重要的乳品生产地区,被联合国教科文组织评为“世界四大无公害超净区之一”,这里平均海拔3000米,温度低,适合养牛。据了解,青海牦牛有600万头,是我国牦牛头数最多,所产乳制品质量最好的省份。

12月7日上午,记者来到青海好朋友乳业有限公司(以下简称“青海好朋友乳业”),刚走进生产车间,一阵醇正的奶香味便迎面扑来。一罐罐酸奶、一袋袋牛奶正通过不同流水线从前处理车间源源不断地输送至包装车间,再经过装箱、码垛后,陆续进入仓储库房。

“青藏牧场”在青海几乎人尽皆知,特别是“青海百年酸奶”更是市场上的爆款产品,已经生产销售了二十多年,据企业生产部部长徐文青介绍,仅这款产品的年销售额就已超过5000万元。记者在企业中控数字中心看到,依托数字信息技术,智慧屏幕实时更新着奶源运输、作业效率、累计产量、工厂能耗、库存状态、运输物流等各环节信息。依据数据分析结果,工作人员及时调整优化产业链各环节进度,进一步提质增效。

再往里走,顺着扑鼻的奶香味,在企业的“透明工厂”,是“青海牛奶”生产线。经过生鲜乳验收、均质、超高温灭菌、无菌灌装等工序,一袋袋成品牛奶“新鲜出炉”,最后经过质检、装箱,陆续进入仓储库房。“我们的灌装技术已达全国领先水平,包装袋都是环保材料。”徐文青自豪地说,我们采用的是先进的超高温瞬时灭菌,在有效杀菌的同时,最大程度地保留了牛奶中乳铁蛋白、

免疫球蛋白的含量,保证了乳制品的健康和营养,深受广大消费者青睐。同时,先进的包装阻隔技术,能充分保障食品新鲜品质,极大地减少了受潮、发霉、变质等现象出现。

现如今,消费升级带来多样化需求,消费者对产品品质有着更高要求。据徐文青介绍,企业采用天然牧场和优质奶源,从源头做到了绿色无污染。为了让消费者有更多的选择,企业还引进瑞典利乐公司、瑞典爱克林公司、德国康美公司等全球顶尖常温生产设备,并增加新型包装用于升级基础产品,弥补了乳制品最新包装的空白。

同时,以青藏高原牛奶为原料,不断加大投入,提升创新能力,通过高新技术和全新配方,积极研发满足消费者多样需求的新产品;建立健全食品安全追溯体系,确保乳制品质量安全有保障;配备高效物流运输系统,保证奶乳一体化产业链上下游有效衔接……

一切付出都是值得的,企业产品得到了广大消费者的认可和赞誉,且供不应求。2023年截至目前,企业销售额达1亿多元。

让“青藏牧场”奶制品走出青海,把纯真健康带给消费者,这是好朋友乳业的目标,也是使命。近年来,公司坚持“以科技引领企业,以企业带动基地,以基地推动产业”的发展战略,努力营造“市场牵龙头,龙头连基地,基地带农户”的新型生产经营体制,帮助农牧民增收致富,实现企业与农户利益对接,让传统产业焕发新的活力。

创新引领，青海食品制造业昂起“龙头”

本报记者 宋翠茹

「龙头」

“可可西里”：做好提档升级，成为行业领跑者

青海是国内五大牧区之一,其中藏羊和牦牛的饲养量最大,素有“中国藏羊之府”“世界牦牛之都”之称。青海牦牛肉也成为高海拔、无污染、绿色有机天然的高品质肉类。

12月7日下午,记者走进可可西里食品有限公司(以下简称“可可西里食品公司”)生产车间,工作人员在各自岗位上紧张地忙碌着,解冻、分割、腌制、卤煮、包装……各环节工序有条不紊地进行着。

从2005年至今,可可西

里食品以及抽真空酱卤产品外包装清洗风干、袋装装箱,然后在暂存区存放72小时后,经严格检验贴上“产品合格封”的标签后入库……企业立足青海丰富的农牧业资源和动植物资源优势,坚持以牦牛肉为高质量原料,加工成附加值高、深受消费者欢迎的产品。

在行业赛道上坚持18年,从最初的被动“追随”到敢于“领跑”行业,“可可西里”大获成功。除了在原料选择上坚持青海的当季采购,企业还努力建立全产业链,从源头上把控牦牛肉的新鲜度和高品质,并做好储存与加工技术的研究和突破,生产工艺不断升级,精深加工新鲜布局,实现从原料端到产品端的全流程把控。

在包装设计上企业也实现全新布局。如果你吃过“可可西里”牦牛肉干,一定见过它吸睛的品牌LOGO,折射出牛气十足的“品牌DNA”。“这只牛是我们专门请人画出来的,就是为了让消费者产生好感和记忆度,提高购买欲望,也是对品牌的保护。”马威告诉记者,可可西里在视觉包装上进行创新,着实让人眼前一亮,受到年轻群体欢迎,也为品牌注入了新活力。

作为一个在行业内摸爬滚打几十载的品牌,可可西里食品公司不仅没有固步自封,而是“察言观色”,捕捉个性化消费时代的不同需求,始终坚持保持品牌年轻化。

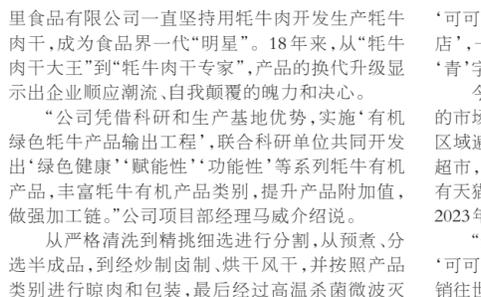
如今的“可可西里”,已经成为行业领军品牌、中国驰名商标,连续多年保持年销售额行业领先。说到近年来公司牦牛肉干在“北上广”等大城市销售情况,马威介绍:“2020年8月,我们进行了省外市场的部署,在全国建设‘可可西里专卖店’,并利用线上平台开设

‘可可西里食品旗舰店’和‘可可西里产品网络直播店’,一方面为我们的品牌攒人气,另一方面也让‘青’字号产品‘飞’到更多消费者手中。”

今天,“可可西里”藏牦牛肉系列产品、青稞产品的市场营销网络以青海为中心辐射全国,产品销售区域遍布23个省区80多个大中城市以及各大连锁超市,省内5600余个直营店和销售点,电商主要有天猫、京东、苏宁易购、拼多多、抖音等销售渠道。2023年截至目前,企业牦牛肉干的销售额近1亿元。

“未来,我们将继续聚焦牦牛肉干产业,全力把‘可可西里’打造成国际化品牌,把青海名优特产品销往世界各地。”马威表示。

“新丁香”：持续探索创新，坚守老字号品质



可可西里食品公司的袋装式真空包装机。

里食品有限公司一直坚持用牦牛肉开发生产牦牛肉干,成为食品界一代“明星”。18年来,从“牦牛肉干大王”到“牦牛肉干专家”,产品的换代升级显示出企业顺应潮流、自我颠覆的魄力和决心。

“公司凭借科研和生产基地优势,实施‘有机绿色牦牛产品输出工程’,联合科研单位共同开发出‘绿色健康’‘赋能性’‘功能性’等系列牦牛有机产品,丰富牦牛有机产品类别,提升产品附加值,做强产业链。”公司项目部经理马威介绍说。

从严格清洗到精细挑选进行分割,从预煮、分选半成品,到经炒制卤制、烘干风干,并按照产品类别进行晾肉和包装,最后经过高温杀菌微波灭

说起“丁香”牌面粉,老青海人几乎人人皆知。面香有嚼劲,经过与水、酵母等结合后,可以做成色香味俱全的馍馍、馒头、包子等。而今,熟悉的味道,不同的“配方”,依然能唤醒青海人舌尖上的记忆。

三筛、两打、两去石、精选、着水、制粉、封口、贴标……12月8日,青海新丁香粮油有限责任公司(以下简称“青海新丁香”)生产车间内,设备隆隆作响,工作人员不停穿梭,一派繁忙景象。目前,工厂日可处理小麦500吨。凭借过硬的品质,公司产品销往全国各地。

时代变迁,面对不断变化的消费需求,青海新丁香粮油在坚守老字号品质的基础上,为创新发展注入新活力。

“‘丁香’面粉是青海人自己的品牌。作为青海省农牧业产业化龙头企业,近年来,我们调整企业发展策略,积极探索转型之路,全力打造高品质、有机绿色青稞精深加工标杆企业。”公司相关负责人说。

青稞在青藏高原的种植历史有3500年,是青海省种植历史悠久、分布最广的粮食作物之一,同时也是我国藏区的第一大作物,主导优势作物和藏区同胞赖以生存的主要食粮,促进了形成了极富民族特色的高原农耕文化。

记者在青稞挂面生产车间看到,全自动化生产线开足马力生产。和面、熟化、压片、切条、干燥……伴随着机器的运转,传送带不停输送出不同规格的青稞挂面。目前,该产品已列入国家重点项

目,并获得低GI(GI<55)认证及全谷物认证。

来到公司技术中心,色谱实验室的工作人员正在认真操作仪器设备。“这台仪器主要是监控青稞原粮中的农药残留,保证原粮安全性。公司会对每批原粮进行安全检测,包括农药残留检测、毒素检测及重金属检测等。”中心经理马萍讲解道。

老字号的价值在“老”,出路在“新”。公司相关负责人介绍,借助青海青稞品质优势,企业加大科技创新力度,在传承传统生产工艺的基础上,不断强化自主研发,积极引进先进设备,使产品日益散发出新的“芬芳”。

其中,青稞米生产线经过精选、去石、过筛、色选等18道工序精细处理,生产的青稞米为省内外食品加工企业提供了更加安全、营养的食品原料。脱皮后的青稞米精磨成120目以上的青稞面粉,既保留了青稞的营养成分,又解决了青稞杂粮入口难的问题,成为省外杂粮加工企业的首选原料,同时为企业自产的青稞挂面提供了原料保障。

“我们要不断为‘新丁香’加码,让更多的人认识这个品牌,知道我们的产品,接受我们的产品。”公司相关负责人告诉记者,目前,企业已研发生产出青稞挂面、青稞曲奇饼干、青稞方便面、青稞麦片、青稞麦茶、青稞巧克力豆、青稞藜麦谷物棒等多个富有市场竞争力的特色农产品。

在传承中探索,在坚守中创新。“青海新丁香”卯足劲寻找“不老”秘方,在竭力成为全国最好面粉加工企业之一的同时,努力争做全国最大的青稞原粮供应商,规模最大的青稞精深加工企业。

青海本土品牌期待跑出“黑马”!

宋翠茹

也说

菜籽油香、奶制品醇香、牦牛肉干味香……近日,记者在全省部分食品制造业龙头企业的调研采访,是伴着“香气”的。走访梳理发现,高原企业正孕育出越来越多高品质的本土品牌。

得天独厚的资源优势,加之严格的工艺要求、严谨的管理体系和高品质的产品,锚定关键技术,让很多有匠心磨好“金刚钻”的企业转型成功,迈向高阶发展。

那么,如何进一步充分挖掘本土品牌的价值,保护、鼓励并支持其发展?让本土产品质量“扬上去”,在运营中“续下去”,在发展格局上“迈出去”,将是提升我省经济运行质量,让青海本土品牌成为“金字招牌”的重要内容。

笔者认为,于企业而言,要树立超强的产业意识和品牌意识,以市场为导向,最大化地满足消费

者需求,竭力走上规模化、品牌化的发展道路。要用心实施品牌战略,努力完成从量的积累到质的飞跃这一蜕变过程。众所周知,扩大品牌知名度、提高产品竞争力是个系统工程,特别是品牌宣传、产品推介等方面,仅靠企业孤军奋战往往事倍功半,如能有政府各部门大力支持形成合力,必能达到事半功倍的效果。

在当前多变复杂的情况下,我省不断鼓励和引导各个企业加大研发投入、加快产学研合作,加速形成企业技术创新示范体系。在政府和企业的共同努力下,市场预期和信心在持续恢复,经营主体在快速增长,企业健康发展的底气更足、信心更足。未来,我们相信,以文化灌溉,以科技赋能,青海本土品牌必将进入一个快速健康发展的新时期,也将跑出更多“黑马”!



青海通达油脂加工有限责任公司的工作人员介绍“海北花”菜籽油产品。

本版图片均由本报记者 宋翠茹 摄