



山东省省级市场营销特色专业教材

普通高等教育市场营销系列规划教材

总主编 郭国庆

商品学案例

SHANGPINXUE ANLI

中国市场营销研究中心 普通高等教育教材编审委员会 组编

主 编 廖佳丽



大连理工大学出版社



山东省省级市场营销特色专业教材
普通高等教育市场营销系列规划教材

总主编 郭国庆



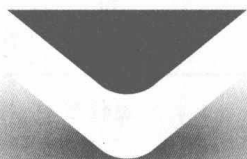
商品学案例

SHANGPINXUE ANLI

中国市场营销研究中心 普通高等教育教材编审委员会 组编



主 编 廖佳丽



大连理工大学出版社

图书在版编目(CIP)数据

商品学案例 / 廖佳丽主编. — 大连 : 大连理工大学出版社, 2014.12
普通高等教育市场营销系列规划教材
ISBN 978-7-5611-9571-0

I. ①商… II. ①廖… III. ①商品学—高等学校—教材 IV. ①F76

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2014)第 233272 号

大连理工大学出版社出版

地址:大连市软件园路 80 号 邮政编码:116023

发行:0411-84708842 邮购:0411-84708943 传真:0411-84701466

E-mail:dutp@dutp.cn URL:<http://www.dutp.cn>

大连永盛印业有限公司 大连理工大学出版社发行

幅面尺寸:185mm×260mm 印张:11.5 字数:264 千字
印数:1~3000

2014 年 12 月第 1 版 2014 年 12 月第 1 次印刷

责任编辑:夏圆圆 责任校对:韩非非
封面设计:波 朗

ISBN 978-7-5611-9571-0 定 价:25.80 元

普通高等教育市场营销系列规划教材编审委员会

主任委员：

郭国庆 中国人民大学

副主任委员(按拼音排序)：

安贺新 中央财经大学

杜 岩 山东财经大学

王天春 东北财经大学

张泉馨 山东大学

周志民 深圳大学

委员(按拼音排序)：

常相全 济南大学

陈转青 河南科技学院

戴 勇 江苏大学

邓 镛 渤海大学

杜海玲 辽宁对外经贸学院

高 贺 大连交通大学

关 辉 大连大学

郝胜宇 大连海事大学

何 丹 大连财经学院

姜 岩 大连交通大学

金依明 辽宁对外经贸学院

李 丹 大连艺术学院

李 莉 大连工业大学

李玉峰 上海海洋大学

廖佳丽 山东工商学院

刘国防 武汉工程大学

刘世雄 深圳大学

吕洪兵 大连交通大学

牟莉莉 辽宁对外经贸学院

- | | |
|-----|-----------|
| 乔 辉 | 武汉大学 |
| 申文青 | 广州大学松田学院 |
| 史保金 | 河南科技学院 |
| 孙晓红 | 渤海大学 |
| 陶化冶 | 山东工商学院 |
| 王 鹏 | 山东财经大学 |
| 王素梅 | 长江师范学院 |
| 王伟芳 | 北京石油化工学院 |
| 王伟娅 | 东北财经大学 |
| 吴国庆 | 河南科技学院 |
| 姚 飞 | 天津工业大学 |
| 伊 铭 | 上海商学院 |
| 于国庆 | 大连艺术学院 |
| 于 宁 | 东北财经大学 |
| 张德南 | 大连交通大学 |
| 赵瑞琴 | 河北农业大学 |
| 郑 红 | 北京第二外国语学院 |
| 郑锐洪 | 天津工业大学 |
| 朱德明 | 三峡大学 |
| 朱捍华 | 上海金融学院 |

前 言

商品是经济活动的主要载体,在人们的社会生活中扮演着重要角色,而商品质量是人们关注的焦点。商品学作为研究商品质量的形成及其影响因素的专业理论知识,自20世纪80年代以来,一直是我国高等院校及职业院校经济管理专业的必修内容。现有的商品学教材,在内容方面大多侧重于理论研究,对理论的实践应用涉及较少。

如今,培养实践能力较强的应用型人才,逐渐成为高等院校及职业院校经济管理专业的学生培养目标。这就要求我们在向学生传授理论知识的同时,还应该指导学生把理论应用于实践。基于以上的思考,结合多年的教学实践,我们决定推出这本《商品学案例》。

本书分为8章,共37个案例。从商品质量与质量管理、商品分类、商品标准、商品检验、商品储运与养护、商品包装、商标与品牌、商品与环境八个方面,对商品质量的形成及其影响因素进行研究。目的是通过这些案例进一步诠释商品质量的内涵,帮助读者更好地理解商品学理论及其应用;并通过拓展阅读,协助读者了解案例的相关背景知识和专业知识。本书可以作为高等院校经济管理专业商品学课程的配套教材,也可以作为职业院校经济管理专业师生了解商品学的参考资料。

本书由山东工商学院廖佳丽主编,烟台工贸技师学院刘黎明、山东工商学院唐文龙参与了部分内容的编写。具体编写分工如下:案例10、案例18、案例20、案例25、案例27由刘黎明搜集编写,案例6、案例8、案例9、案例22、案例23、案例31、案例32由唐文龙搜集编写,其他案例由廖佳丽搜集编写。此外,山东工商学院刘敏老师、上海商学院伊铭老师也提出了宝贵的意见,在此对两位老师及其他给予帮助的同仁表示衷心的感谢!

在本书的编写过程中,编者参阅并引用了众多学者和同仁的宝贵经验和文献资料,在此一并向他们表示衷心的感谢!

虽然我们尽可能阅读相关资料、搜集恰当的案例,但水平有限,书中仍可能存在疏漏与不足,敬请广大同仁和读者指正。

编 者

2014年12月

所有意见和建议请发往:dutpbk@163.com

欢迎访问教材服务网站:<http://www.dutpbook.com>

联系电话:0411-84708445 84708462



第一章 商品质量与质量管理

案例 1	为人类更健康的生活	3
案例 2	我们专注于婴儿粉	8
案例 3	消费者的“知情权”	13
案例 4	商品信息有什么用?	18
案例 5	完美的世界	21

第二章 商品分类

案例 6	“混搭”之妙	27
案例 7	分类与商标	31
案例 8	食用油的品类营销	35
案例 9	商品编码遭遇“调包”	39
案例 10	宝洁公司对商品分类的合理运用	42

第三章 商品标准

案例 11	标准是什么?	49
案例 12	商品标准的另一副面孔	55
案例 13	中联重科的标准化之路	59
案例 14	双重标准与法规	63
案例 15	奥康“低碳”鞋	69

第四章 商品检验

案例 16	商品检验,重于泰山	77
案例 17	海尔的特色质检	81
案例 18	金丝猴的“过硬”质量	86
案例 19	诺基亚的质量检验模式	90

第五章 商品储运与养护

案例 20	麦德龙的保鲜之道	97
案例 21	夏晖物流——麦当劳的品质保障	101
案例 22	伊利的 GPS 运输监控	105
案例 23	双汇的“保鲜”配送	109

第六章 商品包装

案例 24	包装有什么用?	115
案例 25	食品安全,从包装材料开始	119
案例 26	“酒鬼”酒,第一文化酒	123
案例 27	“王老吉”和“加多宝”的红罐之争	127
案例 28	红星的青花瓷创意包装	131

第七章 商标与品牌

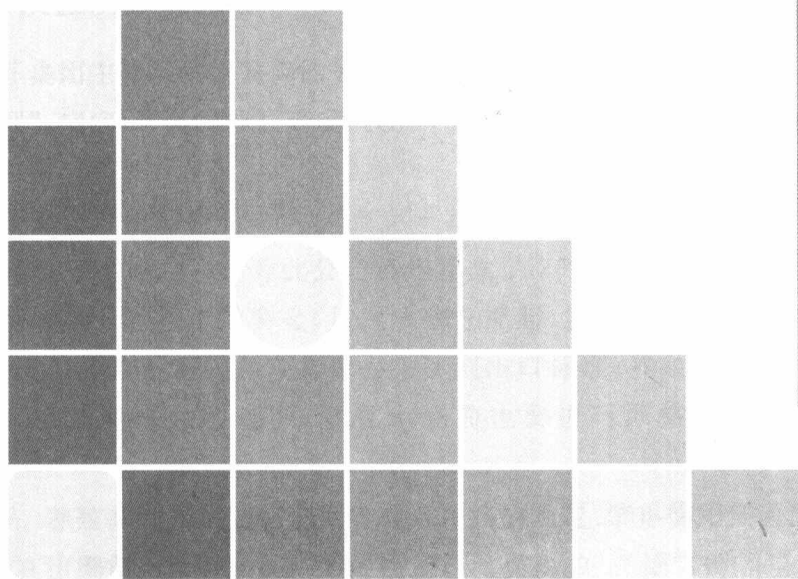
案例 29	中外企业的合资之痛	137
案例 30	周大虎的打火机	141
案例 31	葡萄酒的解百纳商标之争	146
案例 32	乔丹商标争夺战	150

第八章 商品与环境

案例 33	南山纺织的绿色之路	155
案例 34	禾香飘万家——万华集团的低碳生产	160
案例 35	鲁花:不让一滴不利于健康的花生油走上餐桌	164
案例 36	德青源的循环经济	168
案例 37	可追踪的豆腐	173

第一章

商品质量与质量管理



案例1

为人类更健康的生活

引言

2011年“3·15”央视曝光的“瘦肉精”事件引发了广大消费者对肉制品的恐慌，纷纷感叹：“不敢吃肉了”，从而引发肉制品加工行业的一场生存危机，而那些被曝光的企业更是面临重塑形象、重新赢得消费者信赖的困境。在如此的困境中，仍然有很多肉制品加工企业受到的冲击较小，并经营得有声有色，这其中就包括喜旺公司。

“为人类更健康的生活”被喜旺公司奉为企业的使命，并确立了“努力打造中国食品行业的著名品牌，最终成为全球著名的食品企业集团”的企业发展目标。喜旺公司全体员工自1996年11月26日公司成立之日起，一直为实现这一目标而努力。

一、质量从源头抓起

喜旺集团主要从事畜禽肉的原料生产及熟肉制品的加工与销售，主要产品有“国联冷鲜肉系列”；烧肉、耳朵、猪蹄、鸡、肝、肚、牛肉等中式产品；多种火腿、烤肉、香肠等西式产品共一百多个品种。

为了保证产品的质量，建立“企业+基地”的原料供应模式。从源头抓质量，是公司的质量管理手段之一。为此公司已经建立了200多家无公害养殖基地，并向养殖基地提供科学的管理技术及资金，从优质猪仔抓起，实施全程质量检测监控：养殖基地的设施、管理及生产流程等各项指标必须达到出口标准；养殖基地所用的饲料、疫苗必须经过公司品质管理中心检测；猪在出场前也要进行严格检测等。具体表现在几个方面：

首先，养殖基地在药物的使用方面有严格的规定：禁止使用任何激素和国家禁用的药物，活猪在出圈前猪场必须提供当地检疫部门提供的“三证”（即非疫区证明、动物产品检疫合格证明、运输工具消毒证明），而且还要进行进一步的活猪尿检。

其次，公司为养殖基地提供技术支持。品质管理人员定期到养殖基地进行现场指导，帮助其科学管理养殖并严格检测其运行情况，向养殖基地提供所需原料种苗、饲料、养殖

技术和防疫服务。

通过一系列的质量监控措施,实现了原料肉安全无公害。这样做不仅保证了产品原材料的优良品质,还带动了地区养殖事业的发展,实现互利共赢。

二、卫生过硬

喜旺公司的质量管理不仅重视原料供应,更对生产加工环节进行严格控制,建立了一整套卫生、健康、安全管理制度,并获得职业健康安全管理体系认证证书及国家卫生部首批颁发的国家食品卫生 A 级单位称号;建立了先进的、现代化的全封闭洁净控温中式、西式低温肉制品生产厂房,采用世界先进的低温肉制品加工技术,向消费者提供安全、卫生、营养、新鲜的高品质肉食品,被评为全国绿色生产线;获批首批全国三绿工程示范单位。

三、重视科研技术

喜旺公司深知产品质量不仅仅与原料相关,因而在抓好源头的同时,亦十分重视产品的技术研发。公司建立了面积达 4000 平方米的科研中心,该中心软硬件水平达到国家级技术中心水平,配有专职科研人员 70 多人,拥有大批从国外进口的高精密度检测设备。公司科研中心被认定为“山东省省级技术中心”,2007 年被认定为山东省中式肉制品加工工程技术研究中心依托单位,2008 年通过国家级实验室认可。

喜旺公司在依托自身科研力量的基础上,加强与国内外高校及研究机构合作:与中国肉类研究中心成立联合研究中心;与中国农业大学、南京农业大学成立联合技术中心;江南大学在喜旺建立教学科研基地,同时喜旺还与山东农业大学等多家高校建立技术合作关系;与德国、奥地利、美国、日本以及芬兰等国家的几十家专业生产企业建立长期的合作关系,并于 2005 年在北美成立海外研究中心。

喜旺公司先后承担了国家科技部“十一五”科技攻关计划重点项目、国家级星火项目。被国家农业部认定为国家农产品加工技术研发猪肉分中心,成为山东省唯一一个国家农产品加工技术研发猪肉加工专业分中心。

四、积极实行标准化

“超一流企业做标准,一流企业做品牌”。喜旺公司立志要做超一流企业,自公司创建以来就十分重视标准化管理。为了保证提供最优质的产品,公司建立了完备的质量管理体系,不仅通过了 ISO9001:2000 国际质量管理体系认证和 HACCP 国际质量安全体系认证,还根据自身的生产经营特点建立了一整套适合低温肉制品质量安全的先进的管理体系,并取得了良好的效果。由于喜旺公司的产品质量保证体系在国内肉制品行业中处于先进水平,被国家有关部门确定为推行 ISO22000 国际食品安全管理体系首批试点企业。先后取得无公害农产品认证证书、HACCP 认证证书、环境管理体系认证证书、质量

管理体系认证证书、产品质量认证证书、职业健康安全管理体系认证证书。

喜旺公司在标准化方面走在了前列,不仅积极执行先进的质量标准还多次参与国家、行业标准的制定工作,如国家《新鲜肉卫生操作规程》和《低温肉制品质量安全要求》,逐渐成为肉制品生产加工标准主导企业。喜旺真正做到了以标准领导行业发展的超一流企业。

五、收获

经过十几年坚持不懈的努力,喜旺公司获得了丰厚的回报,当初的喜旺公司如今已经是喜旺集团,已经成为全国肉类行业 50 强企业。喜旺食品获得消费者高度认可,在美国奥罗拉国际商务调查公司对山东肉食品市场进行的消费者满意度调查中,喜旺排名第一。喜旺集团在山东省的烟台、济南、青岛、威海、潍坊等多个城市设立销售部,产品所到之处均出现排队购买,供不应求的局面,被媒体称为“喜旺现象”。“喜旺”已成为肉食品行业的一个知名品牌。

喜旺食品在受到消费者追捧的同时,其产品的优良品质亦获得质量监督机构的认可,获得了一系列荣誉:2005 年,国家质量检验总局对全国熏煮香肠产品质量抽检,喜旺荣登表扬榜榜首;在我国首次开展的低温肉制品中国名牌评比中,喜旺集团一举获得国家质量方面的最高荣誉;2006 年先后获得“山东名牌”、“山东省卓越绩效先进企业”称号,同年荣获“山东质量管理奖”;2007 年获“中国名牌产品”称号;获“2005~2006 年中国肉类工业影响力品牌”称号;首批通过肉制品 QS 食品安全市场准入;获得国家无公害产品认证;获批成为世界肉类组织成员单位;喜旺集团高水平的质量管理体系还赢得了美国加利福尼亚州农副产品加工联盟(UAL)的高度赞誉。

案例解析

商品质量是企业赖以生存的基石,而影响商品质量的因素从原材料到加工工艺,再到生产控制、执行标准,直至消费者的使用过程,涵盖了商品生命周期的始终。食品生产行业的安全卫生尤为重要,喜旺公司正是意识到了这点,从源头抓起,不忽视每一处微小环节,以誓做领头羊的精神努力拼搏,终于取得今天的成功。

讨论

1. 试分析喜旺公司的质量管理是怎么做的?
2. 食品安全主要有哪些要求?
3. 喜旺公司给我们哪些启示?

拓展阅读

HACCP 认证

什么是 HACCP 认证?我国国家标准与国际标准均对其进行了规范性定义。国家标准 GB/T 15091—1994《食品工业基本术语》对 HACCP(Hazard Analysis and Critical Control Point)的定义是:生产(加工)安全食品的一种控制手段;对原料、关键生产工序及影响产品安全的人为因素进行分析,确定加工过程中的关键环节,建立、完善监控程序和监控标准,采取规范的纠正措施。国际标准 CAC/RCP-1《食品卫生通则 1997 修订 3 版》对 HACCP 的定义是:鉴别、评价和控制对食品安全至关重要的危害的一种体系。由此看出,HACCP 认证实质是一种食品安全控制与保证认证。

实际执行环节,HACCP 认证一般被理解为危害分析的临界控制点,该临界控制点可以确保食品在生产、加工、制造、准备和食用等过程中的安全,同时又是一种危害识别、评价和控制的科学、系统的方法。

所谓食品危害是指生物的、化学的或物理的条件所引起的潜在的人体健康方面的负面影响。食品生产加工环节的常见危害主要来自于金属屑(物理条件)、杀虫剂(化学条件)和微生物污染(生物条件)。当前,食品行业所面临的主要危害表现为微生物污染,常见病菌包括沙门氏菌、生态氧 157:H7、防腐剂、胚芽菌、梭菌、肉菌等。

HACCP 体系起源于美国航天工业。20 世纪 60 年代,为保障在太空作业的宇航员的食品安全,由皮尔斯伯公司联合美国国家航空航天局(NASA)和美国一家军方实验室(Natick 地区)共同制定了 HACCP 体系。

近年来,世界各国的消费者对食品安全卫生的关注日益增加,食品企业申请 HACCP 认证成为一种趋势,亦成为食品企业获得竞争优势的有效途径。目前,美国、欧洲、英国、澳大利亚和加拿大等发达国家,对 HACCP 认证的重视程度越来越高,他们大多已经将获得 HACCP 认证设为法定的市场准入条件。HACCP 体系被美国国家科学院、国家微生物食品标准顾问委员会以及 WHO/FAO 营养法委员会等组织公认为保障食品安全最有效的管理体系。

食品添加剂

每个国家对食品添加剂的定义各不相同。我国对食品添加剂的定义为:为改善食品品质和色、香、味以及为防腐、保鲜和加工工艺的需要而加入食品中的人工合成或者天然物质。目前我国允许使用的食品添加剂有 23 个类别,2000 多个品种,包括酸度调节剂、抗结剂、消泡剂、抗氧化剂、漂白剂、膨松剂、着色剂、护色剂、酶制剂、增味剂、营养强化剂、

防腐剂、甜味剂、增稠剂、香料等。食品添加剂的使用促进了食品工业的发展,其主要作用有:防止变质,延长食品的保存期;改善食品感官性状;保持、提高营养价值;增加品种和方便性;方便食品加工。

适当地使用食品添加剂,不仅能方便食品生产与储存,还能在一定程度上改进食品的口味等感官性状,满足人的感官需要。同时我们也必须意识到,毕竟食品添加剂不是食品的自然成分,添加在食品中可能会产生一些危害人体健康的效果,比如,添加过度、添加剂混有有害成分、添加剂与食品发生化学作用产生有害物质等。研究表明,已知的由食品添加剂导致的人体健康危害包括:第一,致癌问题,如奶油黄色素经动物试验证实会诱发大鼠肝癌,甜味剂甘精和苯脲也能引起动物肿瘤,发色剂亚硝酸钠与肉、鱼等食品中的胺类发生反应,形成有强致癌作用的亚硝基化合物等;第二,中毒问题,在生产添加剂时使用的原料不纯或遭到一些有毒化合物的污染,人们食用后引起急性或慢性食物中毒。

“瘦肉精”

“瘦肉精”是一类药物的总称,此类药物主要是肾上腺类、 β 激动剂,主要有莱克多巴胺、盐酸克仑特罗、沙丁胺醇、硫酸沙丁胺醇、硫酸特布他林、西巴特罗、盐酸多巴胺等7种。当它们以超过治疗剂量5~10倍的用量用于家畜饲养时,即能产生营养“再分配效应”——促进动物体蛋白质沉积、促进脂肪分解、抑制脂肪沉积,能显著提高瘦肉率和饲料转化率,达到缩短养殖周期、肉品提早上市的目的,从而降低成本,因此曾一度被用作牛、羊、猪等畜禽的促生长剂、饲料添加剂,这类药物被统称为“瘦肉精”。其中培林(又称雷托巴胺或莱克多巴胺,Ractopamine)由于毒性极低、代谢快速(无累积性),目前仍然被美国、日本等24个国家允许添加入猪饲料,但另有160多个国家禁止使用。

“瘦肉精”有着较强的毒性,其不良反应主要有:全身乏力、头痛、心悸、心跳加速、手指震颤。此外,还可引起代谢紊乱、血钾降低。长期食用会对心血管造成不良影响,会诱发恶性肿瘤,长期食用有可能导致染色体畸变,诱发恶性肿瘤。因此早在2001年12月27日、2002年2月9日、2002年4月9日,农业部就分别下发文件明令禁止使用 β 激动剂类药物作为饲料添加剂(农业部176号公告、193号公告、1519号公告)。

参考文献

1. 汤学礼. 探解“喜旺魔方”[J]. 现代商贸工业, 2003年第4期.

案例2

我们专注于婴儿粉

引言

2008年中国乳制品行业爆发的三聚氰胺奶粉事件,几乎涉及所有乳制品企业。但事情总有例外,无论是阜阳大头娃娃奶粉事件、三聚氰胺事件还是黄曲霉毒素事件,完达山乳业都经受住了考验,在历年历次国家质量监督局抽检中,完达山产品合格率均达100%。不仅如此,完达山还分别于2009年入选中国维和部队定点采购产品;2010年成为全国诚信体系建设首批首家乳制品试点评价通过单位;2011年首次进入亚洲品牌500强,获得亚洲名优品牌奖。所有这些均源于完达山50年来一贯秉承的“黑土地、健康牛、诚信人、放心奶”企业经营理念。

一、先建奶源后建厂,保证优质原料奶

1963年,完达山食品厂建立之初,就着手建立了首个奶源基地8511奶牛示范农场。该农场生产的原料奶主要用于奶粉的生产。2009年,完达山乳业实现低成本扩张,收购天津、河北保定、山东烟台、辽宁鞍山等5省10市核心奶区,创建、扩建世界先进水平新厂6家,主要生产液态奶。这些新厂在奶源管理上,采取公司直接与奶农签订牛奶收购合同,实行“小区管理、分户饲养、机械挤乳、冷链运输”的管理模式。收购牛奶时,从牛体清洁到机械挤乳等工作均在奶站工作人员的监督下进行,切实做到每个环节都是可控制的。

完达山奶源基地8511奶牛示范农场拥有51万头良种奶牛,地处北纬45度,是全世界公认的黄金奶源带。种植牧草的黑土地“捏把泥土冒油花,插根筷子也发芽”,当地四季分明、雨热同期的环境使得牧草需要较长的生长周期,从而富含蛋白质、矿物质和多种维生素;农场周边的黑龙江、乌苏里江及松花江三大江为奶牛提供了天然、绿色、安全的水源;牛舍选址坐北朝南,地面铺设“橡胶+海绵”的“席梦思”,配有电动气窗通风;奶牛吃的是科学配比的营养餐、喝电控的恒温水。为了保证奶牛产奶的质量,挤乳机仿照小牛犊吮吸母乳的力度与频率挤乳;奶牛还可以听音乐、按摩;奶牛实行分龄饲养,一般到了七八岁奶牛就会淘汰更新,这是因为过了这个年龄,奶牛产奶质量就会下降;同时,奶牛饲养采取

分社而居,分为“犍牛、泌乳、干奶、后备”四类牛舍。

牛奶挤出后经管道进入制冷罐,立即降温到 4°C ,再通过管道输入恒温的原奶运输车,铅封后运往工厂,工厂检验合格后经过巴氏杀菌降温处理,打入恒温奶仓备用(即原料奶)。原料奶投入生产前还要检验,检验合格后才能投入生产。

二、全面质量管理

(一)完善的质量管理体系

在生产管理上,完达山从原料验收到成品出厂有一整套完善的管理制度,制定的质量与食品安全标准多达1155项100多万字。每个岗位均制定了详细的岗位操作规程,实施岗位三级管理,并通过了国际质量管理体系认证和食品安全管理体系认证。公司还全程导入“6S”管理制度,实施了以质量为核心的全员参与的“三全管理法”。用完达山职工的话说就是每一位员工都是企业的质量监督员。概括起来一句话,把品质流金的原料奶变成同样高品质的奶粉的过程是一个层层把关、人人把关的过程。

(二)严格的卫生控制

完达山人说“食品企业决不允许有任何藏污纳垢的地方,否则容易滋生细菌、污染空气”。这句话体现出完达山人的卫生观。首先,无菌取奶。挤奶前先为奶牛洗消毒,并用吸水性好的纯木浆纸擦拭、纸巾不能交叉使用;奶牛经过洗消毒后,先进行人工验奶,健康没问题的奶牛才上杯榨乳;挤奶结束后再给奶牛进行一次药浴,用以封住刚挤完奶还未能完全闭合的乳头孔,防止细菌侵入。其次,人员无菌生产。工人进入车间前要先更衣、洗消毒;进入车间时再进行风淋,工作服为只露出两眼的连体式隔离装束;来访人员必须穿着一一次性服装。再次,设备定期清洁。

(三)检验

在检测方面,完达山投资数千万建立了现代化乳品检测中心和各分公司、子公司检验室,并通过了国家实验室认证认可。公司专业检测队伍全部拥有高、中级乳品检验员资格职业证书。在产品标准方面,完达山制定了优于国家标准的企业内部标准,所有产品批批检验,确保出厂产品全部合格。在成品进入物流库后,检验人员的复检近乎吹毛求疵。进入市场前,公司中心实验室还要就100余项食品安全指标、营养指标等进行周密的检测,最终合格的产品才可能进入市场。

(四)质量控制

完达山建立了完善的记录和标识与可追溯性程序,实现了对产品质量与食品安全的全过程监控和全方位追踪问责。实施“原辅料—半成品—成品”三段式管理。不合格产品绝不允许进入下一阶段;在加工过程中,每隔半小时就要对工序上的产品做一次节点抽检,不合格品绝不允许流入下一道工序;在产品发往市场前,他们采取的是“分厂—分公司—中心化验室”三级检验制度,不合格的产品绝对不出厂。

完达山乳业不仅在生产加工环节对质量进行严格控制,更对流通环节的质量保证和维护制定了严格的控制制度。他们坚持以鲜保绿的科技策略,在乳制品的生产、运输和销