

纷美包装迅猛发展传奇

纷美包装公司的非凡成长，是 21 世纪无菌包装产业最杰出的成功故事之一。本报深入探讨了该公司九年来的迅猛发展，成为世界上第二大的卷筒纸无菌包装供应商的原因和历程，并说明了该公司如何采用马汀不停机等自动化设备，来充实其快速成长所必须的生产力。



纷美包装的洪钢先生(右)与马汀自动科技的瑞盖文先生合影，背景是纷美包装位于德国莱比锡附近的哈雷新厂区鸟瞰图。哈雷新厂的高速印刷机配置了马汀自动科技的 MASB 对接式不停机放卷机。

纷美包装的前身是山东泉林纸业集团下属的一个部门，其历史可以追溯到 2001 年。当时公司从德国和意大利等国引进了先进的生产设备，并组建了最初的无菌包装生产车间，初期业务仅限于向本地的中小型奶业和果汁生产企业提供屋脊型包装材料。

当洪钢和毕桦两位长期在无菌包装行业的高阶经营者敏锐地发现了泉林无菌包装业务的潜在发展前景，自 2003 年开始构思建立纷美包装的计划时，除了他们两位创始人之外，几乎没有人能够预测该企业能成功且迅速崛起。毕桦以他的金融专长与洪钢的销售和市场营销背景，于 2003 年 3 月开始组建一个国际化的人才队伍，成员分别是来自美国、欧洲和亚洲各国的精英。

洪钢说：「一开始就非常难，第一年我们不得不延迟支付工资，这样才可以用利润再投资厂房设备与扩大业务。但是这些当时为国有企业工作的员工们，也同意了这个决定，因为他们也看到了公司未来成长的潜力。」

山东高唐厂是纷美包装的发源地，目前依然是该公司生产的重心，提供国内外市场各式各样的无菌包装产品。该厂持续投资于生产管控、油墨管理、激光扫描与印刷设备等等，确保公司采用最新与最好的技术。

2005 年纷美包装在上海设立研发中心，招募了专业技术人员和无菌包装专家，其目标为发展零组件及开发灌装机生产技术。新设备的及时开发，第一时间为快速增长的乳品和果汁生产厂商提供了技术解决方案；与此同时，纷美包装成为知名的无菌包装材料的供货商，并取得国际 ISO 认证；此外，该公司不断提高无菌包装材料的品质，已达到国际市场的最高标准。

2008 年 8 月中国通过并实施反垄断法，令无菌包装供应市场开始了自由竞争，纷美包装得以迅猛发展。到了 2009 年，纷美包装在中国乳品重地内蒙古，建立了新工厂，毗邻世界两大超高温灭菌奶制造商。和林格尔的新厂房占地面积 66,000 平方米，具有 80 亿包的年产能，公司并于 2011 年安装了第二条生产线。

公司的迅猛发展引起了国外证券投资者的兴趣，鼎晖投资和美国私人证券投资者贝恩资本开始注资该司，使该司的注册资本额达到 6,000 万美元，给予了足够的资金步入下一个增长阶段，此时洪钢和毕桦仍然为主要股东。

除了高产能，纷美包装引以自豪的是将管理碳足迹的理念，整合到和林格尔工厂的设计中。这在中国是最现代化的环境管理理念之一，该理念也是纷美包装公司领导愿景的根基。

洪钢表示：「早在 2003 年，我们密切地观察市场趋势，发现人们对奶制品的需求大幅增加。领先的无菌包装供货商疲于应付需求的增长，这让我们看到了一个窗口机会。我们为学习曲线付出的辛苦比预期来得多，刚开始时的废品率非常高，但我们相信，纷美包装将会满足中国超高温灭菌奶需求的增长，人们的口味将会改变，他们再也不会仅满足于奶粉。」

良好的环境政策，有助于建立客户忠诚度，纷美包装不断努力以取得绿色认证与客户的认同。洪钢指出，该公司所有在欧洲使用的纸板原料，皆来自可持续再生资源。而在中国，纷美包装与所有竞争对手相比，使用来自可持续再生资源的包装材料比例是最高的。

公司的愿景之一是要投资于最好的设备和技术，美国马汀自动科技公司在纷美包装的发展中起了至关重要的作用。洪钢表示：「我们接手泉林时继承了一些马汀设备，之后我们添置了更多。毫无疑问，马汀不停机设备大幅提升了我们的生产力并显著减少了浪费，这直接推动了我们在设立和林格尔新工厂时对设备的选择，现在这两家工厂完全使用马汀自动公司的收放卷设备。」



纷美包装新的内蒙古和林格尔厂内，两部印刷机都安装马汀自动科技的 MTB 对接自动放卷机与 RMAP 全自动不停机收卷机，以达成连续卷到卷的生产制程。

泉林在 2000 年开始安装马汀公司的自动收放卷系统，其中包含了 MTB 不停机放卷机以及 RMAP 自动收卷机。马汀公司销售副总裁瑞盖文(Gavin Rittmeyer)表示：「40 多年来，我们参与众多设计与制造，为客户度身定做的不停机产品，客户共同的关注，是减少人为操控和降低主设备的停机时间，而成果就是因不停机而大幅降低了废料及提升了产品质量，这两个因素直接影响生产质量与效率。虽然解决方案的复杂度因项目而异，但减少废料与提升效率的目标一直很明确。拥有全球的许多丰富经验，使我们在提供可持续性的不停机解决方案中首屈一指。」

自纷美包装接手泉林包装后，进一步在第二条生产线上安装了马汀的 MCBWW 自动对接放卷机和 RMAP 自动收卷机。在新的和林格尔厂，安装了两台马汀 MTB 自动对接放卷机和两台 RMAP 自动收卷机。洪钢坚信专业、规模和自动化是公司的未来成功关键。他说：「我们本着高道德伦理来经营，从一开始就使用

昂贵的水性油墨，我们原本可以采取一个更便宜的经营路线，但如果要在国际市场如欧洲等取得成功，必须使用水性油墨。我们希望成为一个全球性的供货商，同样这个理念也令我们在中国获得成功。」



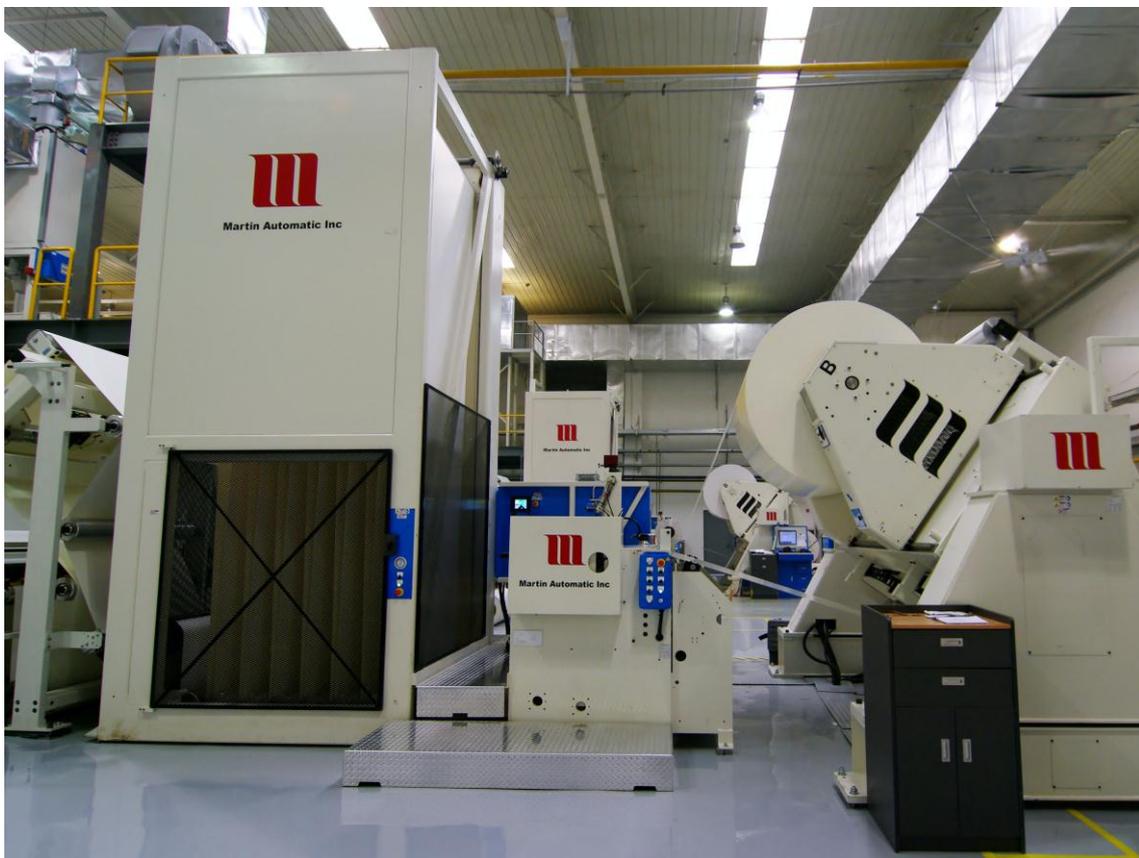
纷美包装安装的马丁自动科技 RMAP 全自动收卷机，可以自动地卸下收卷完成的纸卷，这个人性化的操作设计，使得操作人员的工作绝对安全且便利。

纷美包装公司的最新工厂位于德国莱比锡附近的哈雷地区，2011 年 7 月开始建厂，预计到 2012 年底，年生产能力可达到约 40 亿包，可提供 110 个熟练工人工作。哈雷厂被视为该司国际业务发展的一个里程碑，哈雷厂预期市场是由德国、比利时和荷兰的港口，运销到全欧洲、中东与美洲等区域，年产量最终将达到 160 亿包。

纷美包装哈雷工厂安装了马丁的 MASB 对接自动放卷机，该机型是为世界同类设备中最复杂的设备之一，它具有 14 个驱动马达，其中包括以八个伺服驱动马达控制的自动接纸部分，与 6 个 AC 向量驱动马达控制物料搬运及放卷轴的动作。马丁公司瑞盖文说：「这是一个为了配合当今高速印刷机所设计的精密设备，目的是让高速卷筒纸印刷机发挥其最高的效益。MASB 除了高度自动化外，还设有闭路摄像与 DVR 监控系统，设备中大容量硬盘可以储存接纸单元监控影像并帮助故障诊断，另外还有远程监控能力。」

洪钢表示，纷美包装新工厂的投资和安装经验是无与伦比的。他说：「12 年来我们已经建立了三个新工厂，而马汀公司让我们印象最为深刻的是他们的聆听能力，所有项目的需求都不同，他们仔细聆听项目需求，然后拿出一个妥善的解决方案，该方案均整合了效率、可靠性以及合理的投资回报，这就是他们为什么会成为市场的领导者的主要原因！」

每年全球无菌包装的总需求增长约在 5% 左右，纷美包装已制订好未来的发展计划，以应付来自印度、巴西、土耳其以及中国的需求。九年来该公司在中国已拥有 13% 的市场占有率，并立志要达到 30%。雄心勃勃吗？是的，但回顾其至今的发展纪录，很少有人会怀疑纷美包装不能实现这个目标。



纷美包装充分运用马汀自动科技全自动收放卷机搭配高速印刷机，德国哈雷厂计划于 2012 年底时达到 40 亿包的年产能目标，将来按照规划达到全能生产时，更将有 160 亿包的年产量。纷美包装集团的雄心壮志之一是，要竭尽全力地获取 30% 的全球市场占有率。