

深耕健康食品 弘扬养生文化

——记浙江不老神生物科技有限公司董事长余仁阳



董事长余仁阳

□ 高金争

中国的饮食文化博大精深,各民族儿女经历漫长历史的生产和生活实践,在食源开发、食品调理、营养保健、饮食审美等多方面不断积累和创造,为世界奉献了回味无穷的中国味道。

余仁阳,浙江不老神生物科技有限公司董事长,浙江省民建企业家协会副会长、衢州市女企业家协会副会长、衢州市健康管理协会副会长、衢州市儒商协会副会长、衢州市大学生创业就业促进会副会长等职务。深耕健康养生食品行业28年来,她和先生郑樟雄带领企业弘扬中国药食同源的养生文化,将四性五味的物理论运用在传统美食创作中,掌握了绝味秘笈和科学养生密码,打造了一系列惠及民生健康的绿色产业链。在分享健康传递爱心的路上,余仁阳与时俱进、开拓创新,用科技助力“不老神”品牌入局大健康产业,以水康养为媒介,开启企业未来发展之大格局!

传承百年秘方 成就“不老神鸡”

20世纪80年代,余仁阳毕业于企业管理专

业,被分配在当地粮食系统工作,志气满满的她却并不满足眼下的安稳。20世纪90年代,随着市场经济开始起步,越来越多的机会摆在了年轻人的面前,创业成了时代最鲜明的烙印。1994年,余仁阳毅然辞去了工作,与先生郑樟雄一起贷款10万元,走上了自主创业的道路。

创立浙江不老神食品有限公司,源于她公祖上流传下来的制作中草药卤鸡秘方。四百年前,秘制“药鸡”入口不油不腻、酥嫩爽滑、甘润留香,是风行江南的东方美食。先生郑樟雄继承祖上遗志,很早就掌握了制作药鸡的技艺。为了更贴近现代人的养生理念,他翻阅中医药典,潜心研发,在原有的配方基础上做了调整和改进。28味天然中草药和优质鸡合理配伍,运用中国传统的烹调技术,结合现代食品工艺流程,不添加任何色素、防腐剂、酱油,全凭中药蒸、煮、烧、烤而产生自然的风味。

从神秘的民间药鸡,到老百姓餐桌上的美味神鸡,这一路走得并不平坦。企业成立之初,从生产到管理再到销售各个环节都处在摸索阶段,运营并不理想。卤鸡虽然美味,却出现一天只卖半只鸡的滞销情况。面对困难和挑战,余仁阳和先生同心同德,他们充分利用有限的人力资源,调动一切社会力量帮助产品宣传,以口碑铸口碑,以真诚赢信赖。随着人力资源与销售渠道的不断拓展,不老神鸡的经典口味再一次在历史更迭中征服了广大消费者,门店如雨后春笋般出现在繁华闹市的档口。

在市场需求旺盛的情况下,企业运营步入正轨,成功地在传统行业中实现了标准化生产和规范化管理。28年如一日,余仁阳夫妇坚持“先做人,后做商人”,始终把食品安全放在首位,严抓产品和服务质量,从不松懈。一只毛鸡到成品要经过128道工序,507个控制点,28年来坚持无因退货,她说:“良心饭,万万年。”这也是公司对每位员工的铁训。28年来,“不老神”始终保持绿色、安全、营养、专业的品质,为大众健康筑起坚固的堡垒。

自1994年创立至今,从卖半只鸡开始,到

成为浙江家喻户晓的品牌,其间经历了风雨无数,也收获了许多荣誉,谈及这些,余仁阳倍感欣慰。28年来,不老神还相继获得了国家级重点农业龙头企业、全国农产品加工示范企业、国家高新技术企业、G20食材仓储总供应企业、国家军工质量标准认证企业和中国绿色食品认证企业等一系列荣誉称号。作为一家全国性的熟食连锁经营企业,已在全国25个省、区、市的160多个城市开设“不老神鸡”连锁店,有专卖店近千家。

余仁阳坦言,这样的成绩源于工匠精神世代不坠的诚德家风,源于精益求精至臻至善的不懈追求,源于“不老神”人团结、务实、鼓励、奋进的凝心聚力。在人们日益追求品质生活的今天,“不老神”将坚定对质量的承诺,履行对环保的责任,全力为国人健康保驾护航!

科技赋能创新 领航健康时代

随着国家提出“健康中国2030”后,余仁阳积极响应号召,研发和整合了许多健康产品,并在北京成立了不老神健康管理院。“不老神”从健康食品食疗养生延伸到健康养生理疗健康管理领域,实现了集熟食加工产业、美妍烘焙产业、不老神体质调理产业的纵深化发展。

科技发展、消费升级、人口老龄化加剧愈演愈烈的今天,在政策、市场、投资等的共同导向下,所有的资本都向着大健康产业汇聚,大健康产业领域高速成长,发展迅猛,俨然已是一片商业蓝海。如何能把握住大健康风口机遇,在互联网+的浪潮下,基于传统健康养生产业模式实现新的跃升,余仁阳一直在不断探索更简单、更安全的养生之道。

在结识了具有24年水领域研究经验专家谢恒杰,感受到好水带来的神奇体验后,余仁阳认定健康水产业正是自己苦苦寻找的方向。从2018年1月开始,余仁阳全心投入以水康养为媒介的大健康产业中,经市场调研论证,她选择了关乎亿万百姓健康的健康饮用水水质处理项目,结合现在全国乃至全球饮用水普遍污染严

重的现象,生产出以黑科技“不老芯”为核心的“不老神”水质处理器,并投放市场进行21天喝不老神水体验。体验结果非常令人满意,得到体验者们高度的认可和青睐,让余仁阳团队更加充满信心。目前公司研发有龙头式、居家式、便携式水壶、水杯等系列产品,产品的主要特点是技术先进,安装使用方便,厨房、浴室、居家办公车上,旅途全覆盖。不老神水质处理器核心优势在于攻克了混合性矿化物理过滤处理综合反应技术,滤芯包含纳米银离子交换技术,核磁共振原理和量子能量活化功能等技术,在水质处理技术领域保持其先进性。该技术有提锌功能,pH值双向调节,小分子活化功能,去工业污染、农药残留和抗氧化功能等综合水质优化处理能力,在水质处理器领域独树一帜。不老神水质处理壶滤芯的核心技术和水质处理混合材料的科学配方成果,经由中国高科技产业研究会召集科技部火炬中心、中国疾控中心环境所、中科院理化所、中国环境科学院、北京工业大学等国内知名专家通过科技成果评价并一致认同已达到国内先进水平。

2019年12月29日,余仁阳代表“不老神”在浙江杭州世贸大厦提出了人类水计划,启动2020年全球品牌战略发布会,面向全球传播推广好水理念和喝水文化,意在改变百姓饮水习惯,引导大家喝水喝出健康来。此举引起了各级政府及各阶层人士重视,也引起了各大媒体的关注和重视,并纷纷报道。

中国有1/4的人口在饮用不符合卫生标准的水,因水质污染引起的新发疾病越来越多,饮用水污染已成为最主要的水环境问题。“不老神人”正是怀着构建美好生命共同体的宗旨,肩负传播好水、造福人类的使命,响应国家“健康中国行”号召,全力做好健康饮用水的传播和推广,余仁阳相信坚守“健康生活,品质制造”的不老神品牌一定可以在行业中脱颖而出,成为行业标杆,成为强大的民族品牌。以强企之行,实现强国之梦,将这艘“健康航母”驶向更广阔的蓝海。

播撒仁爱火种 践行初心使命

在创新创业、砥砺前行的一路上,余仁阳爱

超强氧化还原废水处理装置前景可期

——关于污水处理的经济技术分析报告

到1305亿元,处理率为58%。

国情表明我国环保事业方兴未艾,已经成为国民经济发展不可或缺的产业,污水处理事业任重而道远。

目前水处理行业的技术现状

随着国民经济高速发展,生态环境遭到极大威胁,一方面废水成分越来越复杂,污染因子突显高分子、复合型大分子有机物,这部分有机分子极易溶解水,却很难被氧化;另一方面环保技术鱼目混珠,不经济、不科学、不成熟的技术还很有市场,环保新技术、新工艺、新材料、新产品受到观念和体制的制约,出现投资高不见效、提标改造换汤不换药、专家论证和招投标走过场,治标不治本,造成处理工艺越搞越复杂,投资费用越来越高,运行费用越来越高,给国家和用户造成很大负担。

解决上述问题,必须从环保技术创新上下功夫,常用的物理法、化学法已适应不了环保要求,而当前的生化法、膜技术、多效蒸发器,优势相当突出,但缺陷也不可回避。

当前环保处理工艺艺述如下:

生化法处理工艺

生化法在处理废水中作出了历史性贡献,由于其处理量大、低运行成本、便于管理维护,被广泛采用,遇到问题后,在生化范围内又出现了A2/O、或厌氧、缺氧、好氧交替或多次重复使用。

对于低分子、低色度、低味、低毒的有机物,如生活污水,采用A/O工艺一般可达到一级A排放标准。但对于COD高、氨氮高、磷高、盐高,或工业废水进入后,原生化系统很难维持,出现达标困难,这是因为生化处理是靠微生物的酶转化进行的,即微生物的合成功能和分解功能,微生物自身娇嫩,必须保证生存和繁殖条件,欲消化污染因子,对废水的成分、pH值、温度、泥龄、碳源、氮源都要严格保证,否则硝化菌、反硝化菌、聚磷菌的质和质量保证不了,生化处理就不能正常进行,究其原因微生物的酶转化能力是有限的,遇到高COD、高氨氮、高磷、高盐,通俗一点讲,微生物的作用就像剥洋葱一样,对其表层或可溶性,分子量微小的优点消化,遇到大分子、长链分子,或

色重、味重、有毒的有机物,微生物非但消化不了,反而造成死亡,因此生化处理是有条件的,不是无所不能的。

生化+膜技术处理工艺

当前国内不少水处理厂在好氧段加入MBR生物膜,在进膜初期(3~5月内),出水达到COD<30mg/L、磷<0.2mg/L、氨氮<3mg/L,很容易实现,但超过~3年,排水水量减小,水质变坏,主要原因是MBR是过滤技术,微孔只有0.02~0.05μm,只能使水分子、溶性颗粒、一价重金属离子通过,采取的是物理渗透作用,当污泥、微生物团、高分子有机物累积在微孔入口处,渗透力消失,过滤作用很快失去,希望表面好氧、内部厌氧的局面难以维持,特别是国产膜寿命2年~3年,投资费用很高,设计规模3000T/d,MBR费用需300万元左右,设计规模5万吨/天,MBR费用需8000万元左右。

为使MBR正常运行,一般一年要维修两次以上,或酸洗,或更换膜片,又增加维修费用。也有人采用磁粉(即MBBR)冲刷膜表面而防堵,结果造成膜片寿命缩短,同时还增加了污泥量。

事实证明,MBR的应用动机好,效果并不好,在水处理中采用任何过滤技术都是行不通的。

膜技术及多效蒸发器处理工艺

凡采用膜技术,如超滤、反渗透、纳滤、MBR等,对高浓度污水处理时,都遇到同一问题,即40%的废水通过了,仍还有60%的污水在膜前未通过,这部分水处理起来难度更大,只好采用多效蒸发器进行固液分离,虽可解决少量污水排放问题,但后遗症很大:投资费用高,某家化工企业处理量10T/h,四效蒸发器投资4000万元,运行费用120元/吨水。固液分离后的水不允许高空排放,只能冷凝下来,不少用户反映氨氮仍然超标。若废水含有轻金属,如钠、钙、镁同时存在,蒸发器管道内轻金属沉淀,引起晶体膨胀使管道常爆裂,被迫停机维修。这就说明采用多效蒸发器是无奈之举,且多数用户是承受不起的。

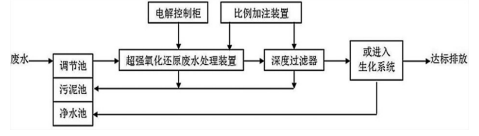
超强氧化还原废水处理装置(CYH法)

由于生态环境恶化和环保技术的要求,我公司摆脱旧的观点和工艺,从分子结构入手,独立研制开发了“超强氧化还原废水处理装置”(CYH法),涵盖了高频电絮凝和高频电芬顿两种工艺,核心是高频直流电化学,该技术对污染因子的分子结构,具有开环断链——氧化还原——脱色脱臭脱毒——深度气浮——深度絮凝五项功能,这有赖于极板反应、催化反应、高频反应,在这三项综合反应作用下,在直流电场中产生了原生态的氢离子、氧离子、氢氧根离子、羟基自由基[OH],同时产生了强大的离子流呈万级数增加。

实践证明,对各种有机物和重金属废水,特别是难降解的有机物,废水治理都取得了良好效果。

采用CYH法处理技术,在废水治理中显示了强大的功能,对于重金属废水采用高频电絮凝技术,一次即可达到标准。对于各种有机废水采用一级、多级、或电絮凝和电芬顿混合使用,皆可稳定达标排放。

CYH法处理工艺:



CYH法处理工艺机理:

当废水中COD较高时,在高频直流电场中,对有机分子直接开环断链,使大分子变为小分子、使长链分子变为短链分子,同时被氧化絮凝下来。

当废水中有氨氮时,在高频直流电场中,首先使氨氮分解,有机氮被氧化成无机氮,生成硝酸盐和亚硝酸盐沉淀。

当废水中含磷时,在原生态氧和羟基自由基[OH]作用下,有机磷变为无机磷,偏磷氧化成正磷沉淀下来。

当废水全盐较高时,采用多级高频电絮凝,在强大裹挟作用下,全盐去除率可达95%以上。

当废水中含有重金属时,由于强氧化作用在调整pH值后,混合重金属离子可一并去除,

企业、爱员工、爱客户、爱公益。她坚信新力量来源于学习力,每年都要为自己和员工投入百万以上用于各类培训学习,改善员工心智,用企业远景和共同价值观统筹公司发展,实施技术创新,管理创新和制度创新,培育适应企业发展的人才队伍。这种孜孜以求,勇毅笃行的奋斗精神,塑造了她与时俱进、勇于开拓的现代女性独特品格。

余仁阳一直注重企业效益与社会效益相结合,“爱出者爱返,福往者福来”是她一直坚持的人生信条。28年来,在她的带领下,公司捐款捐物帮助他人上千万元,涉及教育、文化、医疗、民生事业。今年又投入百万余元为30年以上婚龄的父母补办婚礼的公益活动,弘扬孝爱文化,得到社会各界高度赞扬,为衢州公益奉献巾帼力量……

未来已来,将日生不殆。作为百姓养生效果的创造者、中国健康事业的推动者、全球生态安全的促进者,不老神在余仁阳的引领下,顺应消费升级和美好生活的广泛需求,依托自身健康养生产业资源,始终以健康政策融入全局、健康服务贯穿全局、健康福祉惠及全民为使命,励精图治,攻坚克难,为建设健康中国、实现中华民族伟大复兴的中国梦拼搏竞进,再创辉煌! (本文配图由浙江不老神生物科技有限公司提供)



公司研发的水质处理杯

一次处理可达到标准。

综上所述,在CYH法作用下,使废水中的有机态变为无机态,不仅使COD大大降低,而且使废水的水解酸化能力大大提高,为生化创造了最佳条件。

CYH法应用的市场前景

高频直流电化学技术的问世,着眼于改变有机分子的结构,使废水处理由复杂变为简单,由不可能变为可能,由不可进生化变为顺利进生化,由一级A排放标准提标改造为地表水Ⅲ、Ⅳ类标准成为现实,且占地面积小、投资省、易管理维修、使用寿命长、处理费用低等优势,该技术2016年8月已获国家级科技评价,结论“达到国际先进水平”;2018年8月列入环保部·环科学会“优秀环保科技创新实用成果目录”,在环境治理中引起巨大的反响。

废水处理投资费用:按现有建筑设计院水处理概算为依据,以生活污水处理厂为例,日处理量2.5万吨,投资2.5亿元;处理量10万吨,投资10亿元。提标改造时,日处理量2.5万吨,投资约1亿元;提标改造时,处理量10万吨,投资约4亿元。对于工业废水处理厂,视废水状况,投资费用一般为生活污水处理场的2倍~4倍。

采用CYH法,对于生活污水处理厂,投资可节省50%;提标改造可节省30%。运行费用可节省60%,对于工业污水处理厂,降低投资费用30%~50%,使投资费用、运行费用、提标改造费用大大节省。

由于超强氧化还原废水处理装置,即CYH法的问世,解决了废水处理难题,开辟了废水处理的先河,电解+生化已成为各种废水处理的新模式,在废水处理中取得巨大的社会效益、经济效益和环境效益,市场前景将不可估量。



梁凤鸣,高级工程师、发明人,新乡市天盛环保公司董事长,1963年毕业于华中科技大学,工程物理系核物理专业。(本文配图由新乡市天盛环保公司提供)