

云南山泉的自述



吴昊媛
中华小学四(10)班

大家好,我是云南山泉中的一滴矿泉水。虽然我很渺小,但是我的经历可不平凡哦!

我的母亲是呈贡松茂村大山上的古月泉。我生活在地下497.35米的地方,我的家听起来是不是很神秘、很独特呢!我流经200多米厚的玄武岩,富含钙、镁、铁等多种矿物质和微量元素。水温常年保持在16-17℃,水质清澈甘甜。现在的我只是原水,接下来我要经历无数道严密的加工工序了。

工人叔叔把我灌进原水箱,经过5微米、1微米、0.22微米的过滤我来到臭氧混合塔。臭氧把我身体里的细菌全部杀灭,却不会伤害到营养物质哦!带着淡淡的臭氧味,我奔向成品水箱。经过铁棒的过滤,就算完成了加工过程,这时的我就会进入灌装过程。

灌装之前先让我说说水桶吧。水桶采用食品级PC材料制成,样子像一个大酒瓶。它经过人工灯检、闻味和23-26道不同水质的冲洗后,来到消毒车间进行消毒。最后我在无菌车间穿上了这件又干净又舒适的“衣服”,进行贴标打码,优质矿泉水诞生了!别急,我还要在车间再待上两天,充分挥发臭氧之后才和大家见面。

小朋友们听了我的介绍,是不是觉得我来之不易呢?我可是凝聚了无数工人叔叔的心血,但是在大街小巷我们总能看到这样的画面:无数垃圾堆上、开会的会场、运动场地上等,随处可见喝了一半的水或没有打开的瓶装水,瞬间变成了污水。这时的我十分痛心,暗自流泪。

水是生命之源,小朋友们要好好珍惜哦!

收获不少水知识



张楚言
永昌小学五(2)班

从我记事起,家里就一直喝云南山泉,而我对水桶上那蓝色的标签,特别是“好水源于大山”这几个字印象非常深刻。妈妈曾是云南山泉的一名工作人员,给我讲过很多关于云南山泉的故事。今天,我有幸作为一名小记者,来到了云南山泉的生产基地。

一下车,映入眼帘的就是一大片壮观的蓝色厂房,很有气势,而我们要进入厂区,就必须穿戴上专用的背心和头盔。在工作人员带领下,我们进入车间参观通道,我和小伙伴们连连发出惊叹声,眼前那机械化的流水线,太厉害了。工作人员告诉我们,别小看一桶水,光是一只水桶的清洗要经过23道工序,就像老中医看病一样要“望、闻、问、切”,以确保没有一只脏桶、漏桶。而这样的流水线,据说每小时最快能灌装2000桶,一天就是好几万桶,整个过程无需人工操作,都是机械化。

来到水源地,工作人员告诉我们,云南山泉的每一滴水都是取自于地下深层的玄武层,水井深达497.35米,绝不掺杂自来水、湖水等。从源头层层把控,因为大山公司20年来,只专注于一件事:确保消费者喝到的每一滴云南山泉,都是安全、健康的。

我记得妈妈曾经告诉过我,云南山泉的创始人是云南本土的山国勇先生,在1999年昆明世博会时云南山泉一上市就一炮而红,在后来的发展中,云南山泉成为了云南本地家喻户晓的明星产品。后来,为了让企业有更好、更大的发展,云南山泉和雀巢集团合资,成为了一家外资企业,云南山泉也慢慢地走向高端市场,走出云南,走向国际。

今天的探秘结束了,我收获了许多平时接触不到的水知识,也知道了保护水资源的重要性,在此呼吁大家:节约用水,人人有责!

不普通的矿泉水



张歆悦
云师大附小樱花语校区五(1)班
指导老师:王帅

云南山泉我常喝,但还是第一次参观云南山泉的生产基地和水源地。昨天,我有幸跟随春城晚报的小记者们亲身探访了云南山泉的厂区。

进入厂区,第一感觉是厂区不算大,外观也很平常。但当我们进入生产车间后,他们严格的管理制度和先进高效的生产线,改变了我的看法。

参观中,我印象最深刻的有两个环节。第一个环节是验瓶,只见我们日常用的桶装水的空瓶,像一个个等待检验的士兵,整齐地排列在生产线上,等待着被检验。而正要检验它们的是一位身穿白色工作服的阿姨,她是通过嗅觉来严格把关的。只见她有条不紊地逐个用鼻子闻瓶口,工作人员告诉我们,一旦她发现某个瓶子有异味,这个瓶子立刻就“下岗”了。阿姨很辛苦,为了保障安全作业,她们每隔30分钟就需要换岗休息,如果遇到感冒就暂时不能上岗了。严格的管理制度让我不由得为她们竖起了大拇指!

让我印象深刻的第二个环节是装箱环节。只见约有两个足球场一样大的车间,只有3位工作人员在工作,但矿泉水却源源不断地被灌瓶、加盖、贴标、装箱……没错,这一切都是由机器完成的!这条生产线,每分钟可以生产600瓶矿泉水呢,先进、智能、高效的生产线让我大开眼界!

经过这次探秘活动,当我再次拿起云南山泉矿泉水时,我不由地满怀敬意。感谢在云南山泉厂区辛勤工作的叔叔阿姨们,是你们让我们喝到这样安全放心的矿泉水。

此刻,淡然无味的矿泉水仿佛拥有了让人甜到心里的魔力!

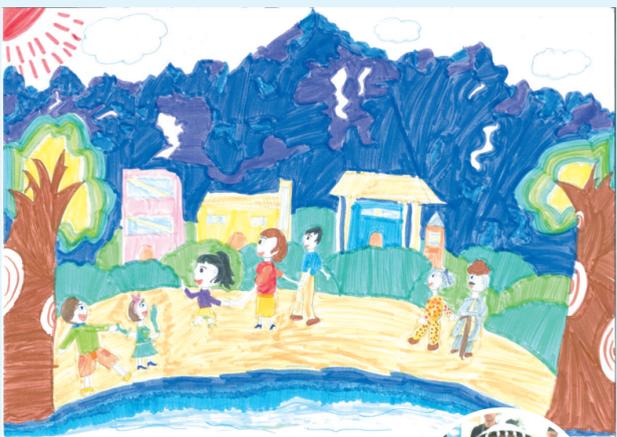
小记者探访 云南山泉



《好水源于大山》 / 章瑞玲
云师大附小金牛校区四(4)班



见证好水质的 “前世今生”



《水是生命之源》 / 严奕青
棕树营小学四(4)班 指导老师:李艳洪



好水是这样来的



郭夏楠
云师大附小文林校区六(3)班

细雨蒙蒙,时薄时浓的雾气弥漫着远处的山,使山的轮廓变得时隐时现。坐了近一小时的车,我们到达了此行的目的地——云南山泉生产基地。

一进门,六个黄色大字映入眼帘——好水源于大山。水是生命之源,好的水是怎么生产的呢?好的水是怎样的?这些问题一直困扰着我。

开始参观了,讲解员先大致地介绍了云南山泉的概况。接下来,就是让大家“惊掉下巴”的环节——参观生产车间。不说别的,区区一桶桶装水,都要经过大大小小、繁琐的数十个环节。首先是水质保障,原水经过3层过滤、臭氧消毒、铁棒过滤;其次是水桶质量保障,水桶先后经过人工验收、外洗、测漏、消毒,最后才进入生产阶段,灌装、灯检、套标、打码、套袋、码垛、入库等等。每一项都做到零误差。更厉害的在这儿——生产瓶装水。当我看着一瓶瓶水从我眼前飞过,旋转着,还没等我看清楚,那些瓶装水早已被装入箱中封口去了。这惊人的速度,全在于这里的设备高端、全自动化,一个生产车间仅需4-6人。

参观得差不多,我们自己动手做水质测试实验。将三种不同品牌的水进行对比,无一不为云南山泉的高品质而赞叹。同时,我们也学习到了一些关于水的小常识,深刻地认识到水的可贵,下定决心要节约用水。

最后,我们参观了水源地,知道了这些甘甜的水从何而来,又是如何提取的。云南山泉的取水点为古月泉,取水井深达497.35米。听讲解员说,取水点的每一滴水都是地表水通过长达15年的时间,先后经过了粘土层、青灰色玄武岩、兰灰色玄武岩和灰黑色玄武岩的多层过滤,才逐步渗透到取水点的位置,保证了水的甘甜品质。而云南山泉的取水管采用了德国进口的食品级不锈钢管,全封闭运行,进一步防止了水的二次污染,保证了水质。

短短几个小时的参观学习,让我们收获满满,每个人脸上都洋溢着笑容。

悟山泉



魏郁颖
云师大附小文林校区六(9)班
指导老师:师世伟

一行行、一列列井然有序的水桶,从冲洗到消毒,接着过滤,直至灌水、包装……这所有的一切在云南山泉偌大的一个车间,竟能如此高效地完成,这是谁创造的奇迹?除了那些先进的仪器设备以外,“幕后英雄”之美誉便非车间工作人员莫属了。

在老师的带领下,我们喜出望外地踏进了参观通道,踏上了山泉之旅。不一会儿,左边突然呈现出一块玻璃,使原本注意力集中在右边展板的我,不由自主地将好奇的目光投向了左边——原来,这就是第一车间。车间里有一条传输带,上面摆放着回收的水桶,一个个紧挨着,又都站立如松,活像正在训练的军人。可真正摆布它们的“长官”,是两位正在工作的阿姨。我静静端详着,一位阿姨主要负责回收水桶的初步检查并把水桶排列到传输带上,让第二位阿姨工作起来更加方便。而最有趣的,毫无疑问是第二位阿姨的工作了,只见她高高地坐在椅子上,一旦有水桶传输到她的位置时,她便会用一只手拿起水桶,然后把鼻子伸过去,快速地嗅一嗅,接着又用敏锐的目光扫视水桶内部,确保无异常现象后,才放下水桶,又开始了下一个水桶的检查。

我停下脚步,时间仿佛细沙一般,仿佛高山清泉一般,慢慢流逝,慢慢流淌。5分钟过去了,那位阿姨又一次拿起了水桶,我还欢喜地以为可以有新花样了,可她仍像之前一样:拿,嗅,扫,放……没有丝毫的变化。她不累吗?她的手不酸吗?我开始觉得她的工作是重复而枯燥的,但转念又想,若真是那样的乏味枯燥,或许这位阿姨也就不会在长时间里保持同一个高频动作了,任何人也不会。事实上,不仅只有这两位阿姨,车间里的所有员工皆是如此,我所见的对他们而言已是家常便饭。而往往能在这些表面看似无趣的事情中坚持下来的人,他们都有着一股属于自己强大的力量——信念,坚定不移的信念!

云南山泉全体员工的信念就是要让身边人、云南人、中国人乃至全世界的人,喝上高品质的云南山泉。那我们呢?我们每一个人都应该有自己的信念,凭借信念奋斗一生,创造幸福的未来。

一桶水的诞生



李玥辉
云师大附小文林校区三(8)班
指导老师:马丽婕

“好水来自大山!”多么熟悉的广告语。很幸运,我以春城晚报小记者的身份,怀着激动的心情,和大家一起去了神秘的云南山泉水源地,探寻云南山泉的秘密。

进入云南山泉厂区,一位叔叔给我们当讲解员。他告诉我们,目前云南小品牌的水厂有386家,几乎每一个县都有一两家小型水厂,而云南山泉在云南省算是最大的一家。参观过程中我们了解到,厂区有好几条生产线,每分钟能够生产600多瓶水,整个生产过程都是智能化、全自动的。当然,生产过程并不像我们想象的那么简单:首先要从地下200多米深的地方把水抽到厂房,然后经过5微米、1微米和0.2微米三级过滤器进行过滤,再使用臭氧进行360度无死角消毒。同时要对我们使用的水桶进行近30次的清洗和消毒,才将水灌进水桶,并贴标、打码、封口、套袋,最后经过106项指标检验合格后才能送到市场上销售。

这位叔叔特别强调,水都有一定的保质期,不能把饮用水放在太阳底下暴晒,虽然水的保质期写的是几个月、半年或者一年,但最好在两三个月内就喝完。如果是瓶装水打开喝过,要马上盖好,最好也要在24小时内喝完,不然很容易腹泻。

在厂区实验室里,一个阿姨给我们介绍了很多水的知识。她告诉我们,水是生命之源,地球上所有生命都离不开水,人类的生存也离不开水。我们身体里有70.5%的水,大脑有90%是水,心脏有80%是水。阿姨告诉我们,地球上能直接饮用的水非常有限,地球上的水有97.5%是盐水,而中国的淡水只占全球淡水的2.8%,为了倡导和鼓励大家节约用水,还确定了每年的3月22日为世界水日。我记得听大人说过,昆明也是一个供水不足的城市,我们喝的自来水是松华坝水库供应的。我们一定要从自己做起,从现在做起,和家人一起节约用水。

参观时间虽然只有两个小时,但我们不仅认识了矿泉水的生产过程,还认识了水的分类,怎样挑选饮用水,怎样测试水的酸碱度等等。这次水源地探秘活动,多么美好,多么值得回忆啊!

甘甜的泉水



黄顺奕
武成小学五(4)班

今天下午,我们春城晚报的小记者们参观了位于呈贡的云南山泉水源地。乘坐大巴车大约一个小时,我们来到了目的地。一位姓夏的叔叔先简单介绍了云南山泉,然后带领我们参观工厂。

夏叔叔告诉我们,云南山泉是从古月泉里抽上来的,然后流经三层过滤器,第一层5微米,第二层1微米,最后一层0.2微米,使得水里没有各种小石子、叶子等东西。最后,把滤过的水装入桶或瓶子里,再送去检验。检验合格的桶或瓶子都要贴标打码才可以出厂。

夏叔叔还带我们走到工厂的尽头,看瓶装水装成箱的过程。水倒进瓶子里,机器装好瓶盖,然后在传送带上运到像瓜子一样的机器面前,那只“大手”把瓶子抓起来,按照每箱的数量装好,自动打包完成。

夏叔叔告诉我们,工厂不会超过6个人,几乎都是机械化操作。参观完工厂,夏叔叔又带我们去做了一个关于水是酸性还是碱性的实验。实验完成后,终于去了我盼望已久的云南山泉水源地——古月泉。

站在水源地的大门口,夏叔叔告诉我们,水源地的防备措施做得很好,有三大级别防护——一级土地防护、二级动植物防护、三级泉源防护,所以水源不会被污染。水源地周围有许多树木,像森林一样。

结束了参观,回味着甘甜的泉水,我们恋恋不舍地离开了古月泉。看了工厂严密的防护层和精细的过滤层,回到家要给没去的妈妈好好介绍一下,告诉她我们今天喝了那么好的水,还是我们自己家乡的水——云南山泉。

探访云南山泉



朱小钦
云师大附小金牛校区二(3)班
指导老师:刘晓书

水是生命的源泉,我们生活中甘甜的饮用水是怎么进入千家万户的呢?11月16日下午,我们春城晚报的小记者探访了云南大山饮品有限公司。

泉水取自云南山泉生产基地水源特控区497米深的地下,通过管道经过铁棒等三层过滤。每一滴水经过268项检测,每一只水桶通过23道清洗消毒,然后再通过全自动化生产线进行灌装、压盖、打码、包装、套袋、储运。

生产车间一个醒目的条幅吸引了我的视线——“一个对产品质量不负责任的人,这个人一定是道德品质比较糟糕的人,这种人不但害了别人,还害了自己。一个道德品质好的人,一定能够生产出好的产品。”这次活动,让我深刻理解了公司的经营理念——好水出自大山。

我们每天喝的水来之不易,以后我会更加注重环境保护,节约用水,让地球的明天更加美好。