

水源地守护者 每天微信步数上5万 24小时轮流监控



水源地守护者日常巡逻

对企业来说是一项不小的持续开支;从长远看,保护好这片绿水青山,才能真正实现经济、生态双赢。”

水源是水企的根本,在整个西南地区被中国矿业联合会连续评定为“中国优质矿泉水源”,找不出第二家。天外天矿泉水不仅获得“中国优质矿泉水源”的美誉,还获得国家环保总局水源地绿色环保认证。天外天水源地保护按照《饮用天然矿泉水厂卫生规范》要求,设立三级保护区,由专员24小时轮流监控水源地,全年无休。

看似简单的水库周边巡逻,其实并不简单。原本山间无路,那些小路,都是靠守护者一步一个脚印走出来的。“每天微信步数轻轻松松上5万,真不是吹的!”何志祥说。

天外天采取“技防+人防+物防”三防结合的措施,全力守护着水源地的平安、水源的绝对清洁干净,消除一切可能导致水源污染的因素。守护者24小时轮班,如果遇到对生态环境有损的因素,如堆放垃圾、排污等,要及时制止并向上级汇报;如果有人来游泳、钓鱼,要及时进行阻止、劝返。水源地设有多个监控,以便及时了解上报突发事件。

这份工作的重复性很高,有时确实枯燥,有时会面临群众的不理解,不配合,可什么也没有守护好这片水源地重要。“天黑路滑摔倒倒是常事,天热时可能会碰到蛇出没”,这些是守护者要克服的困难与挑战。

“在我小时候,这里就是一片绿茵茵的,自然环境特别好。”指着一大片云南松,何志祥向记者说道,“开采时注重保护环境、低碳排放,这些都是天外天一直在做的。此外,还逐年栽种了不少适合本土生长的树木,更好地发展生态、维护生态。全部自然生长的话,成林时间至少需要10多年。从短期看,种植和维护

绿水青山就是金山银山。一片水源地,润泽着一方百姓;有一群人,则守护着那片水源地。他们不仅捍卫着水源的安全稳定,更是促进水源地周边就业的“源头活水”,提升村民们的可持续发展意识、环保意识,让人文与生态融合形成一道和谐美丽的风景线。无论是在乡村振兴、环境保护的第一线,还是在健康饮水知识科普阵地上,都有他们的身影。今天,让我们一起走近云南本土知名品牌——石林天外天。

一桶矿泉水的诞生



一只空水桶经历高压喷洗、高压环形喷洗、高温环形漂洗、消毒等过程,随后进入灌装、压盖、扣盖、套封口标、检验、热缩、喷码、套袋、入库,整个过程下来,才诞生一桶可口的矿泉水。

碱性水生产线



石林天外天厂区

一桶水的诞生 每只桶历经33道消毒工序 每桶水历经47项检验

在水厂,记者参观了天外天饮用矿泉水(天然水)的整个生产过程。

刚进门,记者观察到,搬运员都戴着一次性手套。“能进入天外天厂区拉送桶装水的货运车辆,都要有天外天运输通行证,且运输车辆专车专用,车厢内每天由专人打扫消毒,保持清洁、安全、卫生。除了要求搬运员手指不能接触桶口,佩戴一次性手套,整个搬运过程必须轻拿轻放,严禁摔扔、撞击、挤压。”办公室负责人何志祥介绍道。

如果没有了解过,你或许根本不会知道一只水桶在生产线上要经历33道消毒工序!

从水桶进入生产线,就有专人对水桶进行细致检查,外洗、灯检,挑出有裂纹、色泽不均匀、超出使用年限的水桶。进入清洗流程,水桶要经历13道清洗,包括桶身4道高压喷洗、桶内5道高压环形喷洗、桶内4道高温环形漂洗,最后烘干。这13道清洗过程,可有效消灭青苔、孢子、微杆菌等。

之后,还有20道消毒关,包含15道桶内高压高温消毒、5道桶外高温高压消毒,确保杀死各类耐高温病菌、细菌,这一切都在局部100级清洁等级的环境中进行。

据了解,天外天的桶装水灌装线引进德国最新矿泉水灌装技术,全程封闭。整个灌装过程,空桶和灌装局部始终处于高洁净度环境中,保证水源地直采,品质纯正。



对水质进行检测



对瓶装水进行灯检

物理过滤,臭氧消毒混合杀菌……又一个又一个环节,令人目不暇接,让记者学到了不少关于水生产的专业知识。

在天外天水厂品控部,工作人员每天都要清晰记录清洗剂 and 消毒剂的检验结果。除了把控全链条的产品质量,对售后问题也及时反馈。“企业或个人投诉后退回的桶装水,我们都会留下样本进行理化分

履行企业责任 带动“家门口”就业 是云南省科普教育基地

“我们这条线上的工作人员总共有17个。”51岁的生产工何艳在天外天灌装生产线已经干了12年。她回忆:“以前在老厂区的时候,全靠人工搬运水桶,哪有现在方便!都是机械化了,生产线上机器人一次可以装十几桶水,几层码垛在一起,我们再驾驶小型电动车搬到货车旁,省心省力。”说到这里,她憨厚一笑,“不过开电动车要考证,我还没有。”

流水线上灯检环节,发现不合格的水,工人直接倒入排水管道。记者看到后,有些不解。何艳解释道:“这些水虽然不符合出厂的标准,但我们也不会浪费,统一收集起来,用于水厂周边浇花、养鱼等。”

灌装后,就是压盖、扣盖、套封口标、检验、热缩、喷码、套袋、入库。整个流程全机械化操作,只需2分钟。

采访中记者发现,一个水厂,不仅给当地带来“家门口”的就业岗位,助力当地富民增收,更是对这些村民保护生态、可持续发展的意识的培育和引导。这种引导,是潜移默化的。

“我们平时也会很注意保护水源环境,哪怕路上看到有人乱丢垃圾,我都会主动上前制止。时间一长,大家的环保意识都提高了。”何艳说。

对于健康饮水知识的科普,也是天外天一直在做的事情。如今的天外天矿泉水生产基地,不仅是生产瓶装、桶装矿泉水的“大本营”,更是大众一站式了解水知识的基地,是中小学生学习健康饮水科学知识的研学基地。

近年来,一批又一批师生来到石林天



水源被评定为“中国优质矿泉水源”



学生参观石林天外天矿泉水生产基地

外天矿泉水生产基地,在这里接受生动又有意义的科普实践课的洗礼。他们通过拜访水源地、参观生产线、参观科普馆,了解了碱性矿泉水的诞生和发展,加深了对健

对话天外天公司 副总经理李国强



践行公益 步履不停

“一瓶碱性水做了28年,我们一直坚守初心。科研兴企,砥砺前行,确保广大消费者健康和安

全,是我们永远的责任。”天外天公司副总经理李国强表示。2017年,天外天发起了第一季“碱性水免费喝”关爱高尿酸人群公益活动,引发社会广泛关注,得到消费者高度赞扬。之后5年间,天外天又连续举办5季“碱性水免费喝”公益活动,截至2021年,公益活动参与及惠及人数接近1万人。

无论是地震、干旱的受灾现场,还是疫情防控一线,始终有天外天的身影。公司践行社会使命和责任,积极为社会公益事业作出贡献。在社会关切和民生保障方面,天外天从不缺位。



积极投入社会公益事业

企业名片

自1994年成立至今,云南天外天始终坚持“天然、健康”的产品理念,连续12年在云南省矿泉水水质年检中荣登榜首。20多年来,经过不懈努力,天外天已发展成为拥有5万平方米生产厂房、全自动灌装线的现代化企业,先后获得“国家级企业标准化良好AAA级企业”“全国食品安全示范单位”“全国矿泉水生产先进企业”“云南省著名商标”“云南名牌”等国家级荣誉12项、省级荣誉33项。2018年1月,天外天通过国家质检总局关于生态原产地产品保护的审核,被评为“中华人民共和国生态原产地保护产品”,是云南最具影响力的矿泉水生产企业之一。

本报记者 马雯文 江洋 摄 部分图片由天外天提供

所有指标合格后,天外天桶装水才会从这里运输到各水站。

