

珍茗上榜“国家级绿色工厂”

成为云南包装水行业首家绿色制造企业

3月23日,工业和信息化部公布了2022年度绿色制造名单,874家绿色工厂中,嵩明珍茗食品有限公司赫然在列。“云水典范”珍茗上榜“国家级绿色工厂”,成为云南包装水行业首家绿色制造企业。

绿色 是珍茗发展的底色

绿色是云南发展的底色,也是珍茗在发展过程中一直以来的追求。自嵩明生产基地投产以来,珍茗公司以此为重点,将环境保护、低碳管理、循环经济作为发展战略和实现可持续发展的重要组成部分,在提升经济效益的同时,积极推动绿色技术研发创新,力争实现经济效益与生态效益双赢。嵩明生产基地设有绿色制造体系管理办公室,负责有关的制度建设、实施,考核及奖励工作,明确了绿色工厂建设中长期规划及量化的年度目标和实施方案。

为了让绿色工厂理念贯彻始终,深入人心,珍茗公司定期开展绿色工厂相关教育、培训活动,并评估教育和培训结果。通过培训,让全体工作人员接受系统的、专业的安全生产工作理论,提高职工的安全意识、质量意识和绿色发展意识。在公司负责人眼中,绿色、低碳对于珍茗而言不仅是任务,更是企业发展的内在硬核。

生产 是绿色工厂的基石

珍茗嵩明生产基地占地380亩,其中厂房占地150亩,其余230亩均为绿化区,绿化覆盖率达70%。工厂变为公园,厂区变为景区,绿色环保成为嵩明生产基地高质量发展的生动注脚,这些都是大家能直观看得到的。

而绿色工厂的核心只能在生产流程、厂房设计、物流运输、产品体验等诸多环节中展现。其点点滴滴,尽显百般创新、千般坚守。

食品安全生产是绿色工厂的基石。珍茗负责人介绍,在生产原材料上,珍茗桶装水的生产材料均达到国家QS认证的食品级,瓶装饮用水均采用一次性PET超轻量环保包装,所有生产材料(PC桶、连体盖、包装等)的采购均实行严格评审,从源头上控制有害物质的产生。坚持水源地灌装,将优质的天然水经过小限度处理,最大程度保留水中有益元素。从源头抓质量,保证饮水安全,这是基础,也是珍茗的执着。每一瓶珍茗金龙水都要经过49道原水过滤、30道空瓶清洗消毒、6道瓶盖清洗消毒、14道自动灌装以及10道扫码封装程序。采用行业领先的无菌灌装系统,保证每一瓶水的质量和食品安全。对生产线进行全程严密监控,全线设置62项全天候质量安全控制措施,引进国内先进的生产设备及技术,实行“零缺陷”生产,全年严格进行多达1800余次质量抽检,所生产饮用水均符合《瓶装饮用水纯净水》和《食品安全国家标准(包装饮用水)》的相关要求。

珍茗再添一项殊荣
我们会以此为动力
履行社会责任
践行环境保护
不断突破瓶颈
在绿色发展大潮中
建设绿色工厂
打造百年水店
——珍茗负责人



【新闻助读】

什么是绿色工厂?国家2018年制定的《绿色工厂评价通则》中称,绿色工厂就是实现了用地集约化、原料无害化、生产洁净化、废物资源化、能源低碳化的工厂。



检测水质



基地一角



杀菌消毒



成品核对

低碳

是珍茗不懈的追求

绿色工厂侧重于生产过程的绿色化,是对过去“高投入、高消耗、高排放”生产的替代与转型升级,是对资源能源的高效利用。“双碳”目标下,绿色制造已成为落实高质量发展要求的新趋势和新潮流,绿色尽头就是更强的竞争力。

作为云南包装水行业龙头企业,珍茗不仅深刻认识到这一点,更是率先示范与践行。珍茗企业以打造“零碳工厂”为目标,将绿色发展理念延伸至普通意义上的生产以外的各个环节,实现行业内绿色标杆引领。

在节约用水和废水综合利用方面,为解决生产过程中清洗水桶用水量大和灌装过程中存在的水资源浪费问题,嵩明生产基地对超滤系统和灌装机进行了技术改造,整套生产装置无污水外排,嵩明生产基地废水回收利用率达100%,实现对水资源的回收再利用,最大化利用每一滴水。

在碳排放方面,基地在基础建设和生产工艺方面采用了多项节能减排技术,仅在节能LED照明系统和自然透光车间设计方面,每年就能减少53000度电,折合每年减少碳排放52.84吨,相当于2000多棵树每年的二氧化碳吸收量。通过采取积极有效的碳减排应对措施,基地的低碳发展取得显著成效。

在产品制造综合能耗方面,基地先后淘汰了4批包括电机、水泵、调压器在内的材料消耗大、效率低的高耗能落后机电设备。

在桶装水产品的水桶上,珍茗通过自主创新的桶盖数字化锁定技术及“一桶一码”全程质量追溯体系,对水桶和瓶盖分别编码,在出厂时自动生成加密组合,加上一次性连体防伪瓶盖,以数字化锁定正品,实现信息追溯,从而杜绝虚假产品,保证饮水安全。

本报记者 易泽贵 文 珍茗供图