

绿色发展 品质先行

嘉士伯为打造世界一流“绿色食品品牌”添彩

2018年12月6日,云南省委、省政府公布了“云南省2018年绿色食品10强企业”名单,嘉士伯(中国)啤酒工贸有限公司斩获殊荣。荣誉“加身”,实至名归。因为如同嘉士伯的品牌主色调一样,绿色早已贯穿于企业的“血液”之中。

作为云南省大型的外商独资企业和啤酒生产企业,嘉士伯(中国)啤酒工贸有限公司一直以来都是,“品质先行”和“引进来,走出去”两策略“双管齐下”,产品全程监管体系和绿色发展“双马车”并驾齐驱。“三标一体”体系认证、国际一流的进口生产设备,国际领先的瞬时杀菌、无菌灌装等工艺专利等一系列举措,确保质量全程完善监管,产品全程可追溯,节能减排真正落地。

最近,我们对嘉士伯(中国)啤酒工贸有限公司进行了走访,深度了解嘉士伯企业如何深入贯彻绿色食品理念,努力争做云南啤酒行业先锋榜样。



工厂全景

绿色先行,一路补齐绿色食品发展短板

云南省提出“全力打造世界一流的‘绿色能源’‘绿色食品’‘健康生活目的地’这三张牌”后,云南企业积极响应,共同致力于让“绿色”成为云南产业转型升级、经济高质量发展的鲜明底色。对于绿色发展,嘉士伯(中国)啤酒工贸有限公司自建厂起,就在践行。

嘉士伯(中国)啤酒工贸有限公司前身为大理啤酒有限公司,始建于1988年,公司于1998年建立并取得ISO9001质量管理体系认证。2003年,大理啤酒有限公司与世界啤酒行业领先的丹麦嘉士伯集团实现强强联合,成为当时云南省最大的外商独资企业。之后,在2010年,公司取得了三标一体(ISO9000质量管理体系、ISO14001环境管理体系、HACCP体系)认证,进一步提升了生产绿色食品的能力。

2013年,嘉士伯将600亩的世界级工厂落子大理创新工业园,并投资1500万元人民币实施了屋顶分布式光伏项目,只为实现少用公用电力资源,减少有害物质排放量,减轻环境污染。同时,嘉

士伯(中国)啤酒工贸有限公司为支持绿色发展,在云南大型工业企业中率先使用天然气作为燃料。2014年,嘉士伯(中国)啤酒工贸有限公司将原先大理啤酒的系列产品进行了优化和整合,集中资源打造了大理V8、V6和凤花雪月品牌。而在2015年,又使用了国际一流的德国Ziemann、KHS进口生产设备和国际领先的瞬时杀菌、无菌灌装等工艺专利,将啤酒的风味和营养进行最大程度地保留。

嘉士伯云南总经理姜涛介绍,与嘉士伯在中国的其他业务单元一样,公司坚持绿色创新引领健康发展。一路走来,通过大力发展精深加工,按工业化理念“排兵布阵”,不断推进“科研+加工+流通”全产业链发展,补齐绿色食品发展短板,致力于打造具有云南特色、高品质、有口碑的“金字招牌”。经过多年努力,其产品的市场占有率在云南省达到50%以上,并逐年稳步上升。其旗下的大理V系列、凤花雪月等啤酒品牌真正走进千家万户,成为了云南人日常生活中离不开的“桌上酒”。

严控质量,标准化生产让产品全程可追溯

质量和安全如鸟之两翼、车之两轮,相辅相成、相伴而生。产品的质量安全性,是每一家食品企业的“生命”所在。据了解,作为落地本土的国际品牌企业,嘉士伯(中国)啤酒工贸有限公司紧跟嘉士伯集团的质量方针和统一部署,在云南制定了严格的质量管理办法,以满足消费者和社会的要求。并在“三标一体”的基础上,建立了“三标一体”文件化和标准化管理体系,覆盖从原材料采购、生产、发货运输、仓储整个过程,以保证其产品持续满足消费者的需求。一直以来,嘉士伯(中国)啤酒工贸有限公司的产品全部严格按照啤酒国标GB/T4927组织生产,部分标准甚至高于食品安全标准和产品质量法规要求。

此外据姜涛介绍,在生产绿色啤酒的过程中,公司按“三标一体”的管理体系要求建立了37个管理程序文件、83个生产和作业标准,引用了185个国家的法律法规,严格按照相关法规、标准和工

艺文件要求组织生产,使产品的生产过程完全处于受控状态。“为确保每一瓶产品均能达到要求,我们所有的产品均可以进行全程追溯,产品质量得到了切实保证。”

在实际生产操作过程中,嘉士伯(中国)啤酒工贸有限公司规定:各工序操作人员严格按《HACCP计划书》、过程控制规范及其他规范的要求进行作业;在生产过程中使用的作业文件,必须保持使用有效版本,如因工艺变更等引起文件更改,需按《文件控制程序》的规定实施。另外,在生产过程中所使用的生产设备需按《设备管理规定》的要求进行使用和维护管理。与此同时,加强对信息的及时沟通,通过例会、质量分析会、质量信息反馈、市场调查等不断提升产品质量;而且生产过程以生产现场控制记录作为可追溯性标识,所有产品均可进行追溯。



员工培训会



先进的无土膜过滤



参观走廊



现代化的成品库房

特色创新,“多条腿走路”育品牌文化

“走特色路,做大做强绿色品牌”,推动产业发展方式发生革命性转变,是云南省委、省政府对企业提出的发展要求。而一路走来,嘉士伯(中国)啤酒工贸有限公司也一直将“成为世界级的啤酒生产旗舰工厂,打造最优秀的世界绿色啤酒品牌”作为其发展的目标。

姜涛介绍到,在全方位开展绿色制造的进程中,嘉士伯(中国)啤酒工贸有限公司遵循嘉士伯集团的企业文化,走出了“0、3、6、∞”特色路。其中,0是安全绿色,代表企业要做到零损时工伤、零缺陷质量等一切生产细节;3是成本绿色,代表在不牺牲安全、质量、环境的前提下,企业对比上一年度将成本节约3%及以上;6是效率绿色,代表在保证安全、质量、环境的前提下,所有项目在6个周内完成,特殊大的项目控制在100天以内;∞是文化绿色,代表企业对变革的需求,将一直加速进程并持续改善,充分体现了公司要求的“协同一致、勇于承担、付诸行动”的行为准则。

而在产品包装设计上,嘉士伯(中国)啤酒工贸有

限公司同样注重文化创意与创新。其旗下的大理V8和凤花雪月两款产品充分融入大理的文化特色,将大理山水和大理白族扎染蓝绘于瓶标之上,彰显大理独具魅力的民俗风情。现在这两款产品已经成为云南标志性的啤酒品牌。凤花雪月特酿也依托公司销售网络和新渠道,如电商等走向全国,其品牌影响力和美誉度还在快速成长。

除此之外,嘉士伯(中国)啤酒工贸有限公司在深耕云南市场的同时,也在积极打造啤酒文化。在过去几年,乐堡啤酒通过啤酒+音乐的方式,在云南举办了多场大型音乐节活动。既给消费者带来丰富的音乐盛宴,也成功使乐堡啤酒品牌和摇滚音乐主题结合,深受年轻消费者的喜爱和推崇。

在音乐节期间,嘉士伯(中国)啤酒工贸有限公司还特别安排陈列了“非理性饮酒零目标”“零事故文化”“零碳足迹”和“零水资源浪费”的宣传牌,并安排工作人员在现场与乐迷互动,向广大消费者传播嘉士伯集团的可持续发展理念。

不负使命,未来持续发挥榜样力量

用绿色理念推动高质量发展,努力开辟高原特色现代产业新蓝海,是所有获得“绿色食品”殊荣企业的企业责任和社会使命。

对此,嘉士伯(中国)啤酒工贸有限公司十分有信心。姜涛介绍到,“为助力云南省打造世界一流‘绿色食品’,我们会更加积极采取有效措施激活企业能效,促进新旧动能接续转换,推动传统酿造技术的改造和革新,加快新技术的发展,加强污染防治和生态建设,大力推动绿色发展,推进清洁能源使用,一切发展都会以绿色为前提。”

同时,未来在促进品质消费、提高消费水平、培育云南消费市场、持续释放内需

潜力等方面,嘉士伯(中国)啤酒工贸有限公司将继续推进“引进来,走出去”策略,“除了现在深受大家喜爱的嘉士伯、乐堡、凯旋1664和格林堡等国际高端品牌,未来我们将会把更多的国际品牌引进云南,为云南本地的品质消费水平提升‘添砖加瓦’,推动云南啤酒业向更高端化发展。与此同时,我们也会把云南生产的优质啤酒大理、凤花雪月品牌推介到全国,甚至走出国门,通过啤酒把云南的好山好水好文化传播得更远。”

大企业带动大发展,努力发挥样板带动作用。据介绍,“嘉士伯特醇新包装‘绿光破晓’近期已经在云南市场上市,无论从产品质量、包装,还是名字都非常‘绿色’。依据市场需求,我们将推出更多特色口味的啤酒,通过不断丰富产品组合,满足云南啤酒爱好者的需求。”

肖傲



世界顶级的啤酒生产线



现代化的酿造大楼