

百事武汉工厂获评国家级绿色工厂

上海2023年12月29日 /美通社/ -- 近日，工信部公示2023年度绿色制造名单，百事食品（中国）有限公司武汉分厂成功入选。这是百事公司首个获得国家级认证的绿色工厂，也是继CCFA“零售业供应链最佳实践案例”之后百事公司收获的又一重磅认证。

百事武汉工厂成立于2010年，主要用于薯片产品的生产加工。武汉工厂入选，代表着正持计划下，百事公司在可持续发展上取得了又一阶段性的成果，这一成果也得到了工信部的权威盖章认证。同时，百事武汉工厂的创新绿色实践也为食品饮料行业以及上下游企业做出了表率，带领全行业共同打造全生命周期的绿色发展体系，以高质量、高水准的可持续发展助力双碳目标的达成。

首度获评，武汉工厂树立薯片类目工厂标杆

“绿色工厂”分为国家级、省级和市级三个层次，相较于省级与市级的评选，国家级绿色工厂的评选条件更为严苛。可以说，国家级绿色工厂是国家针对符合绿色发展理念企业做出的最权威的认定，是国家达成双碳目标和迈向绿色发展的最佳践行者。

百事武汉工厂通过对绿色可持续发展理念的长期践行，以多项满分成绩顺利通过认证。2024年，百事公司还将扩大申报范围，鼓励更多工厂积极申请国家级绿色工厂认证。

多点发力，创新项目打造绿色工厂

绿色工厂是指，实现了厂房集约化、原料无害化、生产洁净化、废物资源化、能源低碳化的工厂。在“五化”几乎满分的成绩中，废物资源化和能源低碳化又是武汉工厂最具特色的领域。

变废为宝——资源化处理

秉持变废为宝的环保思路，百事武汉工厂在废物资源化方面的多项创新型举措为行业树立了范本。百事武汉工厂生产所产生的工业固体废弃物主要是土豆污泥、废土豆、污水站污泥、废弃包装物等，经过积极探索和努力，达到工业固体废物综合利用率为100%，回收率满足行业前5%的要求，在该项评分中拿到了满分。

为了做到综合利用率100%，百事武汉工厂于2021年启动废弃物资源化利用项目，通过将废土豆、污泥等有机废弃物进行厌氧发酵生产甲烷，再进行沼气发电。同年，开展了氮机余氧回收项目，通过回收利用制氮设备排出的氧气，进一步提高污水站的废水处理效率。2023年，工厂又启动分布式绿色天然气站项目，通过将厌氧发酵设施所产沼气提纯为绿色天然气并入工厂管网。

另外，在处理包装物上，2021年起武汉等食品工厂成功开展高效回收，向着包装100%可回收利用的目标又迈出了一大步。同时，武汉工厂也在探索将废弃的薯片包装袋制作成桌椅、相框等，实现资源的循环利用。

能源低碳——节约化使用

百事武汉工厂主要能源使用为天然气、电力和水，通过使用可再生能源替代化石能源，工厂单位产品综合能耗指标处于行业前5%水平，在能源低碳化方面成绩显著。

具体来看，在天然气方面，百事武汉工厂不仅通过余热回收和油预热等项目，持续提高天然气燃烧器的效率，还在2023年投资655万开展沼气纯化项目，进一步减少天然气用量；在电力方面，百事武汉工厂大力推广厂内光伏能项目，结合沼气发电以及采购使用绿电，2021年5月起，全厂可再生电力使用率就已达到了100%。

在水方面，优异的节水实践使得百事武汉工厂于2021年获得了湖北省级节水企业的荣誉。2023年，工厂又建设了雨水回收系统，至今累计回收雨水5000余吨，根据目前运行情况预计每年可节约自来水约25000吨。

顶层设计，助推工厂探索可持续发展路径

武汉工厂的绿色项目是百事公司探索可持续发展路径的冰山一角。百事公司各个工厂都在加快绿色化转型的脚步，

并取得了丰富的成果。除了此次获得国家级认证的武汉工厂，百事公司首家以“零碳”理念进行设计和建造的工厂已于今年5月奠基；百事公司北京食品工厂也在今年8月达成100%的用水量回补；百事食品7家工厂累计铺设超过30000平方的太阳能面板，生产和利用绿色能源。同时，百事揭东工厂、郑州工厂、长春工厂等多家饮料工厂也积极投入到对绿色低碳发展路径的探索中。

实际上，百事公司对于企业的绿色低碳发展有着系统的设计。2021年，百事公司正式提出“正持计划（pep+）”，将可持续发展纳入顶层战略层面，从上至下加速推动百事公司向可持续发展跃进。正持计划以正持农业、正持价值链、正持产品为三大支柱，驱动行业领先的2040净零排放目标的实施。

作为正持计划中的重要一环，百事公司对正持价值链给予了高度重视，并致力在绿色制造领域以资源优势撬动研发创新，走在低碳绿色发展的前列。此次，武汉工厂获得国家级绿色工厂的认证，标志着百事公司在构建正持价值链上取得了突破性进展。接下来百事公司将继续以打造绿色工厂为关键支点，撬动企业在绿色供应链上不断创新突破，为企业自身及社会的可持续发展注入新动能。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/205235.html>