

记者蹲点笔记⑦——来自湖北省大冶市劲牌有限公司的报告

经济日报·中国经济网记者 郭静原

·数说·

2016年,劲牌公司实现销售额92.15亿元,较上年增长8.5%,继续领跑中国保健酒行业。截至去年底,公司清洁生产总投入1.72亿元,共实施各类中高费清洁生产方案60项,无低费清洁生产方案4100余项,节约能源成本近6100万元;共节水500万吨、节电2920万千瓦时、节约原煤4.1万吨,减少废水排放220万吨。此外,通过大力发展循环经济,劲牌已实现各类可回收物资的100%循环利用。

绿色人物

酒厂

下午3时,烈日当空。劲牌枫林酒厂有机肥车间的技术顾问吕波在原料堆积处徘徊。就在刚刚,车间同事告诉他堆放的这一批药渣没能达到发酵温度,吕波便拿着温度计一边测量,一边用手去感受药渣的发酵程度。在太阳下自然发酵的药渣温度往往高达50摄氏度以上,手还没接触几次,就被烫得通红……不过这对吕波来说,已是很平常的事了。

2013年6月份,劲牌成立循环经济事业部,主要负责公司各类可再利用废弃物处置技术研究、开发和营销。自那时起,吕波从劲牌毛铺酒厂的一名产品质检员被调到循环经济事业部,专门负责公司的循环技术开发。

“环境风险与产品质量挂钩。像酒糟、药渣、污泥等生产废弃物一直是公司比较棘手的问题,一旦得不到有效处理,将对周边环境造成污染。”在吕波看来,发展循环经济将成为缓解公司固废处理压力的方法。

说干就干。方案成型前必须开展扎实的调研,连续3个月,吕波几乎没怎么回过家,他在全国各地找寻能够同步处理药渣和污泥的最佳案例。劲牌的药渣和污泥等废弃物量更大,如果分别处理,投入太高,耗费的精力也大,一时间难以找到可以借鉴的范本。

经过多方辗转,吕波在南京的一家肥料厂找到了满意的答案。最后敲定学习这家南京肥料厂制作有机化肥的方式和经验,解决困扰公司多年的固废处理问题。

就这样,一份建立有机肥生产车间的方案出炉。2016年9月份,劲牌投资2700万元在枫林酒厂建成的年产量1万吨的有机肥料厂正式投产运营。吕波成了新的有机肥生产技术顾问,有机肥车间内所有技术工艺设计和改进都由他经手。

然而,有机肥生产并不是一帆风顺。按照设计工艺生产的肥料不仅很潮湿,而且颗粒度较大,连续4批近400吨药渣和污泥投入生产却始终达不到理想效果,巨大的压力和责任瞬间涌向吕波。他一方面安抚员工,一方面变更工艺,经过调整原料配比和属性等,终于在今年2月份生产出稳定的、甚至高出国家标准的有机肥料。

“酿酒厂就是我的家,发展有机肥生产是为促成劲牌生态建设走出的一小步,也是我承担起循环经济事业的目标和责任。”吕波说,截至今年6月份,有机肥车间已产出肥料3800吨,制作的糟粉产品也作为配料加入商品饲料销往福建。

片场



枫林酒厂有机肥车间的技术顾问吕波和车间同事们正在讨论药渣堆没能达到发酵温度的原因。



酒厂的污水处理站监控系统能够对污水处理的各个环节进行实时监测。



酒厂的有机肥车间里,药渣等废弃物在此堆积存放,并在太阳的直接照射下进行发酵,不产生污水。

本版照片均由本报记者 郭静原摄

责任编辑 向萌

循环经济：赋予劲牌“绿”能量

“劲酒虽好,可不要贪杯哟。”一句朗朗上口的广告语,让湖北省大冶市劲牌有限公司生产的保健酒“劲酒”在全国家喻户晓。创建于1953年的劲牌公司,专注打造“健康产业”数十载,凭借有口皆碑的质量把控与工艺创新,其定位服务百姓的保健酒形象深入人心。

在资源、能源、环境污染等问题并发的今天,这家主打“健康”的酒类品牌又将如何践行绿色发展之路?走进劲牌,一起找寻答案。

一汪甘醇:清洁生产护源头

对所有新、改、扩建项目进行环境影响评价时,选择节能环保的新材料,能耗低、排污少的生产新工艺,处理效率高、运行稳定的污染物治理手段

从一汪清甜到馥郁酒香,传承千百年的白酒酿造工艺是取自水和粮食,再经历蒸煮、发酵等多道工序而成。然而在酒体酿造生产环节产生的二氧化硫、粉尘、氮氧化物等废气,以及排出的大量废水等,都会给生态环境带来不利影响。

“环保措施不到位、不达标,很快就会给企业带来负面效应,特别是像劲牌这样专业化的健康食品企业,一旦出现环境污染问题,将直接影响消费者对企业产品的信任。”用公司生产运营中心主任朱志勇的话说,劲牌的低碳环保不仅要达标,还要下大力气,做到行业领先。

朱志勇介绍,公司从“源头削减—过程管控—末端治理”,已形成贯彻全程的一整套健康管理和运营模式。它摒弃了以往企业只关注经济效益、不重视环保的发展模式,强调清洁生产从源头开始,对环境资源进行综合利用与维护。

在这里,生产未动,环保先行。通过优化生产工艺和产品配方,从源头消除和减少污染物产生量,对所有新、改、扩建项目进行环境影响评价时,选择环境友好、节能环保的新材料,选择能耗低、排污少的清洁生产新工艺,选择处理效率高、运行稳定的污染物治理手段,将源头减排和环保监管措施落实到项目建设的方方面面:对原酒厂燃煤锅炉脱硫除尘系统进行升级改造,实现二氧化硫低于400毫克/立方米,优于国标排放;2010年出台企业污染物排放控制标准,要求废水主要污染物COD(化学需氧量)排放浓度小于50毫克/升,部分生产厂排放浓度等于或小于30毫克/升。废水污染物排放浓度明显优于国标规定的每升100毫克……

“在劲牌,绿色环保不是夸夸其谈,而是着眼于源头控污,走可持续发展的道路。”朱志勇说,早在2009年劲牌公司便自愿开展清洁生产审核并被认定为湖北省清洁生产审核标杆企业。截至2016年,公司清洁生产总投入1.72亿元,共实施各类中高费清洁生产方案60项,无低费清洁生产方案4100余项,节约能源近6100万元。



劲牌公司总部,绿化面积占公司总面积的43%。

变废为宝:循环利用出高招

劲牌目前已实施的循环经济项目涉及废水、废气、废包装等生产废弃物,每一张废纸、每一个废电池等都能做到物尽其用

“随着劲牌毛铺酒厂的正式投产,原酒的附属物酒糟也越堆越多,一到夏季高温就容易腐坏变质。当时厂里以每吨25元的补贴价格请周边村民将酒糟拖走处理。”公司循环经济事业部总经理邹玉竹告诉记者,牲畜吃了酒糟后不仅长得膘肥体壮,也为农户节省了不少粮食。劲牌酒糟因此开始向其他地区的农户、养殖场逐步推广。

2013年,劲牌枫林酒厂投产,酒糟量激增,年产出量高达10万吨以上。为此,2013年1月份,劲牌专门成立营销部,半年后在此基础上成立循环经济事业部。“公司给我们的定位就是把所有固废资源化再利用,不仅是源头削减,还要求在末端达到全部资源化、全部再利用。”邹玉竹说。

此后,循环经济事业部主导推行了鲜糟区域经销制,可湖北省内市场已无力再消化日益增多的酒糟,劲牌公司便将酒糟销售目标锁定肉牛养殖大省的河南。“我们来到当地养殖场一个个上门推销,刚开始吃了太多闭门羹。”邹玉竹说,产品无人问津就尝试喂养试验。经过两个月的试验,鲜糟产品因其良好的品质受到广大养殖户的青睐,整个市场也因此打开。

鲜糟产品的热销为劲牌循环经济发展开了个好头。那些通过中药数字化提取技术,每年产生的约1万吨环保泥和4000吨

药渣怎么办?弃之可惜,必须变废为宝。

近年来,酒糟主要作为喂养饲料,已实现资源化利用总计50万吨,同时创造经济效益3700余万元,可满足约4万头肉牛的饲料需求;药渣实现了对苦荞及芡实药渣的酿酒应用,砂仁、菟丝子及山药等单味药渣开发为动物功能性及食用性饲料,混合药渣则用作有机肥生产原料,总计利用1.12万吨;投资2700万元建设的年产量1万吨有机肥料厂于去年9月份投产运营,通过自主研发将废水生化处理过程中产生的污泥转化为有机肥料,成为公司酿酒原材料糯高粱种植的营养来源。

废弃物摇身一变,成为提高产业附加值的经济增长点。邹玉竹介绍,不只是“三废”,劲牌目前已实施的循环经济项目还涉及废水、废气、废包装、煤灰等生产废弃物,甚至每一张废纸、每一个废电池等办公废弃物都能做到物尽其用。

健康品牌:创新引领绿色生活

减量化、集约化生产和经营落实在产品研发、工艺设计、物流配置等方面。公司从材料、结构、包装方式等入手“减”化,提高了资源利用率

以绿为媒,劲牌用坚持不懈的创新思维引领消费者健康生活。

曾几何时,酿酒车间一年到头热气腾腾,工人大汗淋漓。而现在,走进劲牌枫林酒厂的酿酒车间,整个酿酒生产过程从蒸煮到发酵都实现了机械化,所有粮食物料全部不沾地……

这要归功于劲牌耗时近5年、累计投

入10亿元开发的“固态法小曲白酒机械化酿造工艺”,该工艺实现了酿造过程中机械化和信息化的融合,标志着白酒酿造告别传统作坊式生产,迈向现代化工业化。数据显示,小曲酒新工艺实施后,每吨原酒的耗水量由33.67吨降至20吨,降幅达41%;原煤消耗量由0.85吨降至0.52吨,降幅达39%;废水排放量由年排70万吨降至56万吨,降幅达20%。同时,白酒优质品率从20%提高到80%,粮食出酒率高出4%,人力成本降低75%,吨酒综合能耗降低33.27%。劲牌研究院副院长杨强表示,提高白酒科技含量对改善原酒品质的稳定性和可控性提供了帮助,也在一定程度上助推了绿色生产。

在劲牌,减量化、集约化生产和经营大行其道,落实在产品研发、工艺设计、物流配置等各个方面。以公司推行的“减量化”产品包装为例,劲牌采用“200克A级箱板纸+140克A级瓦纸+170克A级箱板纸”的“低克重、高强度”外箱,最大程度减少纸张消耗。同时从材料、结构、包装方式等入手“减”化,实现10款产品包装减重,提高资源利用率。

减量但不影响质量。目前,公司拥有面积达350亩的保健酒工业园和930亩原酒生态园,年生产保健酒综合能力达16万吨。2016年,劲牌实现销售额92.15亿元,较上年增长8.5%,继续领跑中国保健酒行业。“提供安全、优质、绿色、健康的产品,是企业的社会责任。”劲牌公司董事长吴少勋认为,企业承担起绿色发展责任并不是额外负担,而是企业尤其是食品企业保证产品品质、彰显和提升自身软实力不可或缺的重要因素,也是企业被赋予的时代使命。

资源循环利用制度体系待完善

——访清华大学环境学院循环经济产业研究中心主任温宗国

记者:您如何看待劲牌公司在清洁生产、循环经济方面取得的成效?

温宗国:该公司专门设立循环经济管理部门,从全产业链生产和运营管理全过程出发,对节能环保、循环经济建设进行统筹规划,成效显著。

一方面,劲牌以其主产业链的副产物和废弃物的资源化利用和无害化处置为核心,在行业内起到了循环经济发展的示范带头作用;另一方面,带动了上游的农业产业和下游产业集群的协同发展,形成了工农复合的循环经济模式。劲牌公司通过循环经济实现了资源环境效益、经济效益和社会效益的协同发展。

记者:“循环经济”发展模式的提出,对促进我国可持续发展战略及工业产业转型升级将发挥怎样的作用?

温宗国:循环经济是推进我国生态文明建设的必要途径和经济社会持续发展的“绿色引擎”,可以根本转变传统粗放的经济增长和资源利用模式,引领形成资源集约、循环利用和环境友好的循环型发展模式,提升经济社会发展的质量和效益。

尤其工业领域的循环化改造是循环经济发展的重点工作,将在产业结构优化和转型升级中发挥关键作用。加快建立循环型工业体系和循环生产方式,将有效促进企业、园区、产业、区域间的资源链接共生和协同利用,从而提高资源利用效率和工业综合竞争力。

记者:您如何看待我国循环经济发展现状?

温宗国:作为一个发展中国家,我国面临着经济增长和资源环境的双重压力,也

面临着区域发展不均衡和资源生产率总体水平较低的现实。作为发展中国家,我们仍然需要积极借鉴国外循环发展的成功案例,在探索中形成具有中国特色的循环经济发展路径,并逐步在部分领域引领国际循环发展的大趋势。

自2009年我国开始实行《循环经济促进法》以来,各地开展了一系列的专项试点示范项目,形成了不少成功案例和有益经验,社会大众对于循环发展的认知感和认同度显著提升。例如,国家发改委2011年总结了60个循环经济典型案例,并在2016年的《国家循环试点示范典型经验及推广指南》中总结了“十二五”期间循环经济发展的9条经验向全国推广。

记者:我国循环经济发展未来将何去何从?

温宗国:在将来,如何发挥循环经济建设示范点的辐射效应,加快修改《循环经济促进法》,形成完善、合理的资源循环利用制度体系,将是建立循环型“无废”社会的重要支撑。要注意完善循环经济的制度体系保障。充分利用财政、税收、金融、投融资等市场手段促进资源循环利用体系的形成,完善激励与约束相结合的循环发展长效机制;要强化循环经济发展中的创新驱动,特别是技术创新。目前,我国资源循环利用工艺技术水平整体上与国际先进水平仍相差10年至15年,应加快推动国家级循环发展的高新技术重点研发计划,除继续加强关键工艺、设备的研发和应用外,还需加强资源循环利用的管理决策研究。

专家访谈