



从绿色包装到绿色消费

白象食品

持续深化全链路低碳发展实践

推动经济社会发展绿色化、低碳化是实现高质量发展的关键环节。近年来，白象食品股份有限公司（简称“白象食品”）将绿色低碳理念融入产品设计、生产运营、消费沟通等环节，持续探索绿色转型路径，致力于向消费者持续传递绿色环保理念。



从包装设计入手 提升资源循环利用率

白象食品从方便面包装膜入手，推动包装材料和结构优化，把回收再生要求前置到产品包装设计环节，将原来的多层不同材质复合膜统一更换为同一材质复合膜，从源头提升包装的循环利用率。2024年12月，白象食品方便面包装膜获得由国际认证机构 TÜV 莱茵颁发的“双易”认证（塑料制品易回收易再生设计认证）证书，并取得“优秀”等级。

目前，白象食品已将“双易”标识应用于其“汤好喝”“大辣娇”“香菜面”等主要产品包装上，并将拓展应用至

挂面等品类。此外，白象食品还通过包装结构设计、包装规格优化、新材料替代等方式，从源头推进产品包装减量，在保障产品安全、运输流通与消费体验的基础上，持续降低塑料和纸张使用量，减少不必要的资源消耗，为循环经济发展贡献力量。

从生产制造发力 夯实绿色发展基础

一包方便面的绿色低碳实践，不只体现在消费者最终看到的包装上，也贯穿于产品生产制造全过程。包装材料优化是白象食品绿色发展的直观成果，而生产环节中的资源节约、能源高效利用和环境治理，则是白象食品夯实绿色发展根基的重要支撑。

在生产制造节能方面，白象食品实行能源精细化管理，在全国工厂部署“厂区级—车间级—产线级”三级计量体系，持续跟踪和优化各环节能耗数据。在此基础上，白象食品围绕集中供冷、蓄冷储能、分级供气、高效机房、智慧照明等领域推进节能改造，让节能降耗落实到更多生产细节中。比如，针对方便面生产过程中蒸煮环节蒸汽消耗量大的问题，白象食品在全国多座工厂推进乏汽回收系统建设，将蒸煮工序产生的余热回收再利用，降低单位产品蒸汽耗量。

在数字化管理方面，白象食品以新工厂为试点，建设集能耗实时监控、异常预警、数据分析、智能联控于一体的数字化能源管理平台，对生产过程中的能源使用情况进行动态管理，及时发现异常、分析原因，并通过智能联控推动优化调整。结合设备预防性维护和生产现场管理情况，白象食品持续提升工厂能源管理效率，推动绿色制造从经验管理走向数据管理。

在清洁能源利用方面，白象食品从清洁电力和绿色供热两端同步推进。一方面，在全国多家工厂积极推进分布式光伏发电项目建设，将清洁电力接入工厂生产用电场景，进一步优化企业能源结构。另一方面，在多个生产基地

推进生物质锅炉应用，探索以可再生能源提升绿色供热能力。例如，白象食品南京工厂已配套建设生物质锅炉，为蒸煮、灭菌、制酱等环节提供蒸汽，优化生产供热能源结构，降低供热环节碳排放，提升生产过程绿色低碳水平。

从包装设计源头优化到生产制造精细管控，白象食品致力于在产品全生命周期中减少资源消耗、提升资源利用效率，推进绿色低碳发展。

从产品触点延伸 传递绿色消费理念

白象食品通过“双易”包装标识，在日常的消费场景中向公众传递环保理念，推动绿色包装产品成为消费者可识别的日常选择。

如今，白象食品正将绿色低碳理念融入产品设计、生产制造和消费沟通等各个环节，从包装源头到生产制造，致力于减少资源消耗和提升资源循环利用率，持续推动包装更易回收、生产更加节能、绿色消费理念向更多消费者传递，助力食品行业绿色低碳转型。未来，白象食品将继续深入贯彻绿色发展理念，积极落实“双碳”战略，为经济社会高质量发展持续贡献力量。

数据来源：白象食品股份有限公司