

好产品 婺城造

锦凯智塑:奶茶、咖啡杯也能做“大文章”

“锦凯智塑占地约223亩,是国内唯一一家有如此规模却只做APET直饮容器的企业,有客户在参观了工厂后曾调侃我们是‘大炮打蚊子’,但这正是我们对品质与专业的极致追求。”正凯集团副总裁兼锦凯智塑执行董事萧忠淮说。

站在浙江锦凯智塑科技有限公司的工厂参观通道俯瞰,十万级净化车间内,生产线高效运转,大型机械有序作业,智慧工厂生产管理系统及时、准确、全面地捕获车间状态信息,工作人员仅需完成简单抽检工作。很难想象,这样一个省级数字化车间,只为生产价值几毛钱的“小产品”。

记者 盛琳虹 摄影 卢晓飞

依托产业链优势,打造智造标杆

耗资15亿元投资如此细分的制造业领域的背后,是母公司正凯集团完整循环产业链带来的底气。正凯集团专注于全球食品级PET新材料、天然气化工与绿色纺织三大产业发展,围绕PET材料纵横双向发展,向上游发展PET原材料及多种化工材料,向下游延伸发展PET材料多种应用。

“完整的产业链,意味着更强的生产自主性,可以承载更大的生产规模,满足客户更多的定制需求,为实现锦凯智塑降低生产成本、自主生产研发、持续稳定发展奠定坚实基础。”萧忠淮说。

拿起一只锦凯智塑出品的APET直饮容器缓缓转动,杯体完全透明,无杂色、杂质、晶点,这是消费者肉眼就能看到的“成绩”,锦凯智塑还把更多“功课”做在背后。

“制作食品包装容器,首先要保证安全。因此,我们选用高品质瓶级聚酯切片,专用罐车运输,保证运输与投料过程封闭无污染。在生产过程中,我们以更多智能设备替代人工,真正实现生产的实时化、可视化、集中化、智能化管理。”此外,锦凯智塑通过调整原料配比,使杯体更加透亮,以增加盛装食物的美观度和消费者食欲。

在产品质量上,锦凯智塑着力增加APET直饮容器的抗冻属性。“用一杯食用冰,在便利店‘就地取材’DIY一杯属于自己的夏日特饮,这是近几年在年轻人里刮起的一阵流行之风。”萧忠淮表示,目前,锦凯智塑生产的冰杯已实现在-25℃条件下冷冻10天后从至少1米的高处掉落,破碎率不超10%,之后还将向更长的冷冻期进行技术突破。



在销售服务上,锦凯智塑也展现了更多的客户思维。项目一期配备了7000个库位的全自动化立体库,项目二期15000个库位的立体库也即将投入使用,帮助品牌客户在旺季来临之前做好储备,随时可将产品发往各个门店。

以品质赢市场,以创新谋未来

锦凯智塑将继续依托正凯集团进行自主研发,另一方面,也与马来西亚石油公司开展合作,研发更加耐高温的PET材料,丰富PET材料的使用场景,另外,还将通过自主培养以及与金华职业技术大学合作开展定向班的模式,招引和培养更多优秀技术人才,为这个细分制造业领域注入更多活力。

浙江锦凯智塑科技有限公司,正凭借着在APET直饮容器领域的专注与专业,在市场上崭露头角,在技术创新、产能提升和市场拓展等多方面的持续发力下,有望在食品包装行业书写更加辉煌的篇章。



精准洞察市场,锚定发展赛道

锦凯智塑深耕APET直饮容器的信心,源于企业敏锐的产业洞察。

“在立项之前,我们就进行了长达六年的市场调研。”萧忠淮向记者展示了一组数据:从国际市场来看,美国每天消耗约4亿杯咖啡,日韩每年的人均咖啡消费量几乎能跟欧美齐平;从国内市场来看,近年来咖啡、奶茶品牌数量不断增长,2024年,仅瑞幸咖啡的现制饮品销量就近30亿杯。

APET直饮容器以回收率高、全生命周期碳排放量低等特点,成为冷制饮品包装的首选容器。除了新式现制茶饮、现磨咖啡,APET直饮容器还可盛装鲜榨果汁、蛋糕、鲜奶、酸奶等品类,作为次抛品,具有极强的市场潜力。

2022年2月,锦凯智塑年产60亿套APET直饮容器项目落地婺城经济开发区。2023年8月,项目一期全面投产。

公司以数字驱动为理念、以智能制造为核心,通过引进国际领先的成型和双向拉伸工艺设备,配合智慧工厂生产管理系统与5G全网络覆盖,全力打造由机器、通信机制和计算能力构成的一体化智能工厂,为国内国际客户提供更优质食品级APET直饮容器的产品。

“活泉49公里”:把金华好水变经济活水

记者 马晓芬 摄影 徐帆

金华好水,以清冽甘甜、深邃明净的水质远近闻名,是金华的一张“金名片”。近年来,源自南山深处源头、取自金兰水库取水口的“活泉49公里”诞生,以柔和、纯正、清甜的口感俘获无数消费者的心。作为瓶装饮用水市场上的一支“新兵”,“活泉49公里”填补了“金华水多无产品、金华水好无品牌、金华水优无价值”的市场空白。其生产厂家金华好水润婺包装水厂总投资约5640万元,目前,装备瓶装水和桶装水生产线各1条,年产金华好水8万吨,正让金华好水走向全国市场,变金华好水为经济发展的一泉活水。

水源地宛若仙境

金华好水的水源地有多美?

金华好水润婺包装水厂位于琅琊镇毛栗山背。在前往水厂的路上,记者看到一汪白沙溪水涓涓流淌,两岸风光旖旎,林木郁郁葱葱,令人心旷神怡。

从白沙溪溯流而上,一路山深而水清。云雾缭绕之处,一座碧波荡漾的金兰水库静静地矗立着,山峦环绕,水天一色,宛若人间仙境。

“‘活泉49公里’饮用天然水,就取自金兰水库深层湖水,其水质呈低钠、天然弱碱性,富含偏硅酸、钾、钙、镁等多种人体所需的矿物质,带有柔和、纯正、绵而清甜的口感。”金华好水润婺包装水厂相关负责人介绍,之所以取名“活泉49公里”,是因为白沙溪从南山腹地流出,流至金兰水库取水口,全程49公里。溪水流经区域山体以页岩居多,页岩对水质有自然净化作用。山泉活水就像经过天然沙漏过滤,品质卓越。独特的旅程,赋予其生命与活力。经金兰水库,白沙溪继续

绵延,汇入婺江,穿越钱塘,最终流入东海。这段取自白沙溪源头至金兰水库取水口的活泉,为金华好水产业发展提供了天然优势。



产业链不断延伸

一滴金华好水可以延伸出什么产品形态?

在企业产品展厅,各种规格的“活泉49公里”饮用天然水整齐摆放在展示架上。330毫升和380毫升体积小而精致,适用于高端定制、会议用水等,500毫升瓶身美观大方符合品牌水的需求,550毫升适合代理商铺货,5升、10升桶装水适合办公场所……尤其是,1.5升规格适合露营、家庭饮用,即将投入市场,目前已有航空公司洽谈订购。自金华好水产品上市以来,销量一直呈稳定上升趋势,特别是定制水订单,基本处于满负荷状态。

金华好水因品质而生,也因品质而兴。金华好水润婺包装水厂有限公司坚持以优质产品,推动金华好水产业高质量发展,通

过ISO22000食品安全管理体系认证,以全链条的品质管控保障水产品的安全,坚持以标准化的操作、制度化的管理,持续夯实质量管理基础,全力为消费者提供高标准、高品质的金华好水产品。

据了解,企业不断细分产品形态,推出各种类型的天然饮用水,已实现年产1024万瓶、10万桶天然饮用水。接下来,企业将持续打造好品牌,不断丰富产品形态,让越来越多的消费者能够喝到金华好水产品。

生产线数智赋能

生产一滴金华好水要经过多少道工序?

首先要面对“过滤关”。被水泵从金兰水库取水口抽出的山泉活水,要在金华好水润婺包装水厂的水处理系统,依次经过自动清洗、袋式过滤器、石英砂、活性炭、中空超滤、精密过滤器、卷式超滤等各式过滤。这些过滤罐别看是“大块头”,却是“小心眼”,里面细细铺着不同材料,水在罐中缓缓流过,



水中肉眼几乎不可见的微小杂质都会被过滤掉。而这么多复杂的设备,却只靠一个工人操作面板就行。

其次要经过“灭菌关”。“过滤完成后,产品水还要经过臭氧杀菌消毒、钛金属过滤棒等环节,确保水质符合标准。”该相关负责人介绍,从最初的原水到层层过滤、杀菌消毒、灌装进瓶,全程每一滴水都不会接触到外界。

当然,吹瓶、灌装、扣盖、贴标等都是技术活。依托现代化的生产设备,这些工艺流程都实现了标准化、自动化。走进企业的观光通道,只见生产车间里吹灌旋一体机高速运转,传送带次第向前,一瓶瓶饮用天然水走下生产线。“吹灌旋一体机集吹瓶、灌装、旋盖一体,每小时能完成24000瓶。再加上自动贴标机等设备的加持,整个生产过程仅需要11人,而且工人只要看面板、会开关就行。”该负责人说,智能化生产线的应用,帮助企业缩短生产时间,提高了效率,保证了产品质量。

