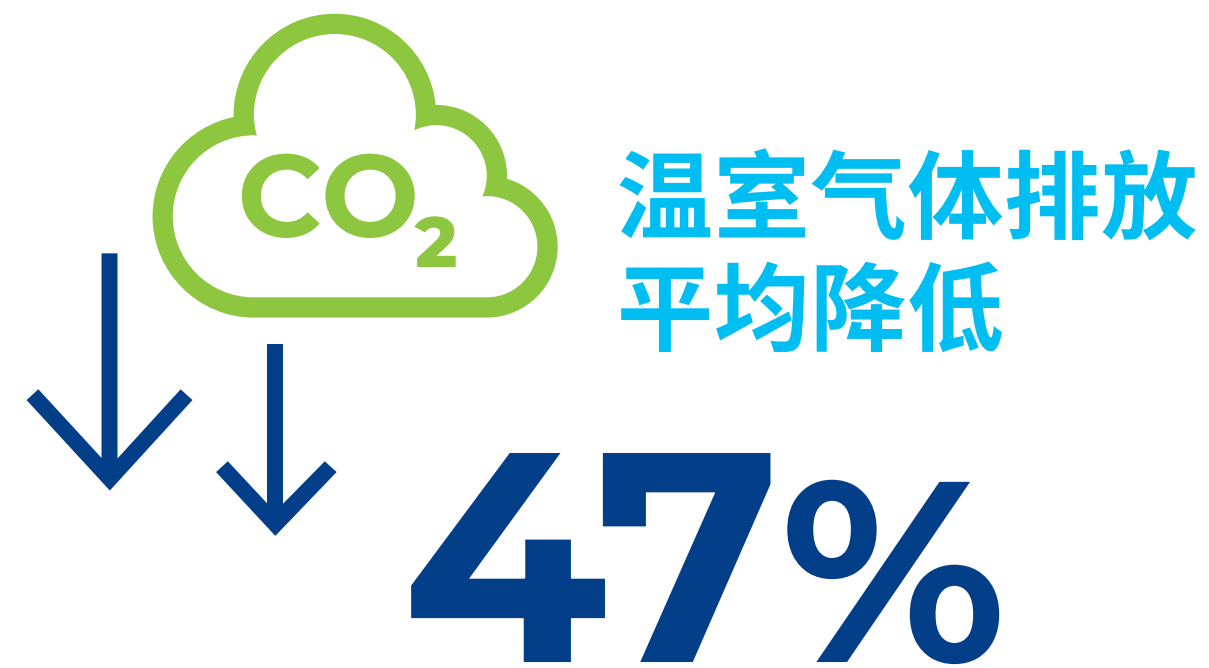
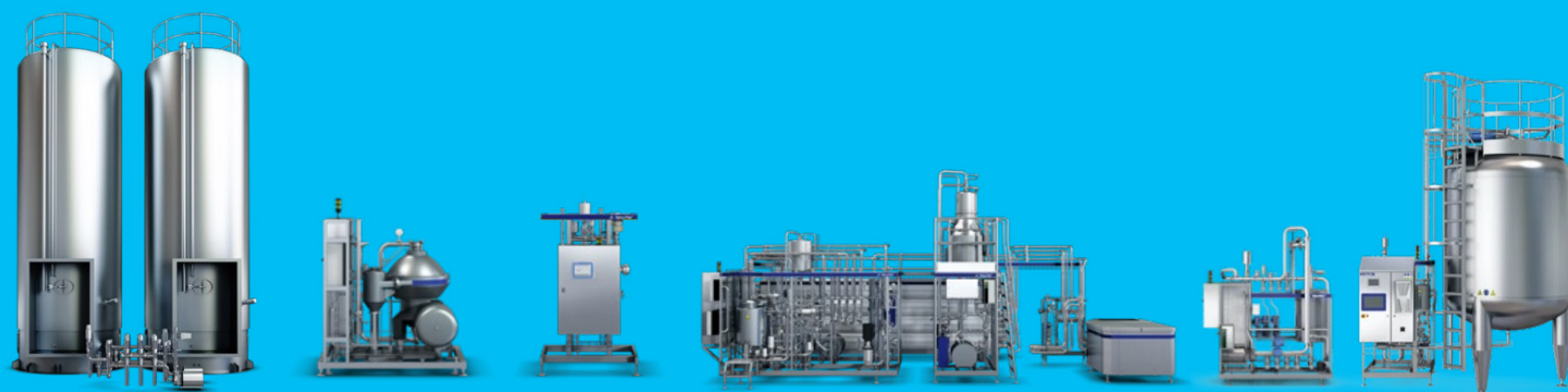


升级现有乳品生产线 释放减排与资源节约潜力

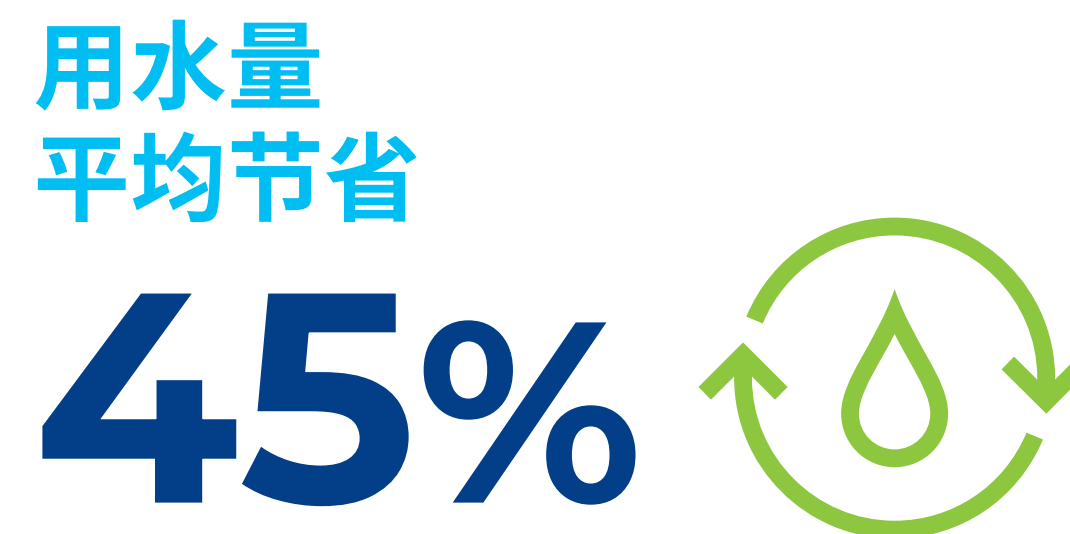
在不全面更换生产线的前提下，在减少碳排、节约资源以及降低运营成本方面，乳品生产企业的现有生产线还能释放多大潜力？

利乐与碳信托 (Carbon Trust) 合作开展研究，对采用一系列成熟解决方案升级液态乳品加工生产线后可实现的减碳效果进行了评估。

结果显示，仅凭借这些市场成熟应用的解决方案，乳品生产企业便能显著降低温室气体排放、节省用水量，并减少产品损耗。



通过采用现有的脱碳和资源回收解决方案升级液态乳品加工生产线，与利乐2019年最佳实践生产线相比，温室气体排放平均可降低47%，具体减排幅度介于40%至49%之间。如果在全球范围内推广应用，那么评估所涵盖的生产线，每年有望减少多达1270万吨二氧化碳当量 (CO₂e) 排放。



在同样的生产线上采用节水与资源回收解决方案后，与利乐2019年最佳实践生产线相比，用水量平均可节省45%，具体节约幅度介于32%至49%之间。如果在全球范围内推广应用，每年有望节约多达4.55亿立方米的水资源。

说明：本次评估结果基于利乐2019年最佳实践生产线升级情景的模型测算，实际效果会因地区和具体工厂实施情况而有所不同。温室气体排放评估由利乐与碳信托合作开展，并依据避免排放最佳实践指南进行测算；相关解决方案自身产生的排放也已纳入净减排效果的核算范围。



通过采用资源回收解决方案与工艺优化措施，与利乐2019年最佳实践生产线相比，排放至废水系统中的产品损耗平均可减少57%，具体降幅介于17%至65%之间。按化学需氧量 (COD) 计算，这相当于每年最多可减少约46.8万吨产品流失至废水系统。



本次评估涵盖四类主要液态乳品加工生产线。所有关于温室气体排放、用水量和产品损耗减少的数据，均基于对利乐2019年最佳实践生产线升级情景的模型测算，并采用经碳信托审核的避免排放方法学进行评估。