



利乐中国 碳中和行动报告(2024年)

目录

1	大中华区总裁致辞	01	4	自身运营减排进展	11
2	碳中和承诺与主要进展	02		直接减排	12
	数据速览	03		节能增效	13
	利乐中国碳中和目标与路线图	04		可再生能源	14
	管理机制	05		绿色建筑和基于自然的碳移除	15
	主要减排进展	06		水资源与废弃物管理	16
	里程碑:首个碳中和基地——利乐昆山一体化生产服务基地	07	5	价值链减排进展	17
3	2024年利乐中国温室气体排放情况	08		降低原材料气候影响	18
	自身运营排放情况	09		助力客户运营减排	20
	价值链排放情况	10	6	结语	25

大中华区总裁致辞

我们正身处一个决定性的时刻——应对气候变化，不再是一道选择题，而是关乎人类社会未来的必答题。在利乐，我们用切实的行动来书写答案。因为可持续发展不仅是企业肩负的社会责任，更是驱动业务创新、实现基业长青的核心战略。

2022年，利乐中国在业内率先制定并发布碳中和目标与行动路径，承诺2030年实现自身运营碳中和，2050年实现业务所在全价值链碳中和。三年以来，利乐中国所有经营场所积极落实自身运营减排的各项举措，与此同时，利乐和上下游合作伙伴协力推进全价值链减排，一年一个台阶，稳步达成第一个碳中和里程碑——利乐昆山一体化生产服务基地认证为碳中和。

这一成绩的背后是利乐对自身运营减排的不断挖潜、精益求精。我们在生产基地自上而下积极推进电气化改造、采用绿色能源等减排举措，取得了显著成效。更令人鼓舞的是，通过构建自下而上从建议到反馈，再到改善行动的流程闭环，引导员工主动思考发掘减碳机会，我们看到“涓绿成流”的绿色低碳文化已在企业内部形成势头，上下齐心，将对环境的影响降到最低。

作为负责任的企业，我们坚信，要真正实现碳中和，需要依靠整个价值链的协同共进。在上游，我们引领供应商参与“加入我们，保护地球”全球供应商环境可持续倡议，以更严格的标准推动供应链的绿色转型；在下游，我们推出创新的“工厂可持续解决方案”，赋能客户打造世界级的“灯塔工厂”；在末端，我们与回收和再生处理伙伴携手探索推广更多可复制的资源回收利用模式，为循环经济注入新的动力。

征程万里，减碳于行。利乐昆山基地的碳中和是我们行动路径中的一个重要里程碑，更是一个全新的起点。展望未来，我们将继续深化与价值链上下游伙伴的合作，身体力行，以更加精细、务实的行动，共同迎接挑战，为我国实现碳达峰碳中和战略目标做出贡献，也在全球应对气候变化行动中发挥作用。

朱屹东
利乐大中华区总裁



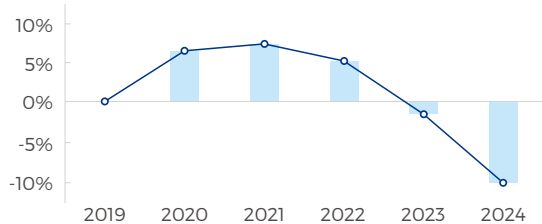


碳中和承诺与主要进展

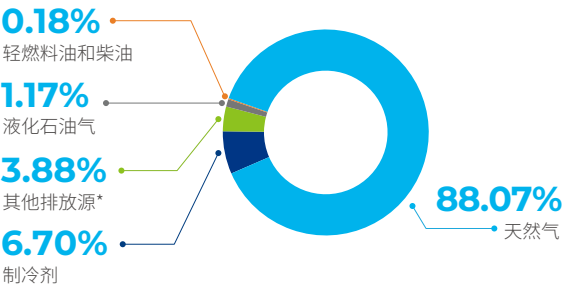
数据速览

直接温室气体排放

2024年排放量 相比2019基准年
9,939 吨CO₂e **-10%**



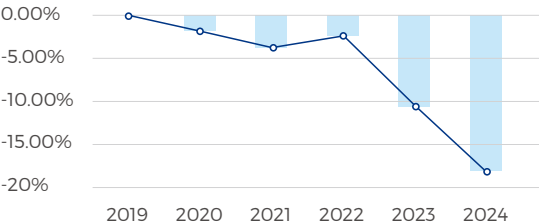
排放源分布



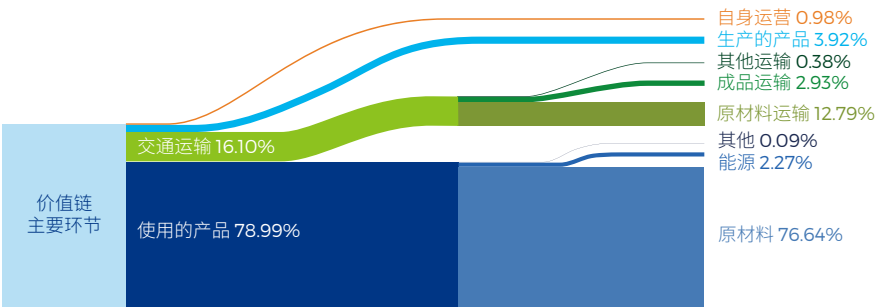
* VOC、工业废水和生活废水处理、灭火器散逸等

包材生产直接排放强度

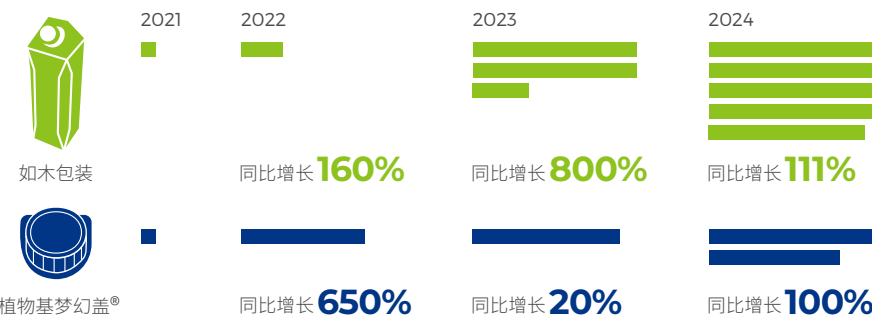
相比2019基准年
-18.24%



价值链排放占比情况



可持续包装解决方案



利乐中国碳中和目标与路线图

基于对自身运营的碳排放情况盘查，依托利乐全球气候目标，我们制定了利乐中国的碳中和目标与路线图：



管理机制

将减碳融入公司战略和行动

遵循利乐全球战略, 利乐中国持续完善本地的管理架构与机制, 将绿色低碳理念全面融入企业战略与日常运营。除将碳中和项目作为大中华区战略重点项目之一日常推进外, 还陆续设立了绿色工厂建设、低碳可持续解决方案部署等项目, 增强内部能力体系, 并为更有力地支持客户绿色转型筑牢基础。

执行层面, 通过跨部门专项团队的紧密协作与全员动员, 确保了减碳降碳的目标能从顶层设计传导至一线执行。

此外, 利乐中国各工厂还积极参与国家和地方绿色可持续相关的评价工作。2024年, 利乐北京工厂经北京市生态环境局评定, 成为北京市首批绿色标杆企业 (深绿), 利乐昆山工厂由苏州市工业和信息化局授予2024年苏州市“近零碳”工厂称号。

以数据指引科学决策

碳中和行动是一项需要科学规划与持续改进的长期项目。尤其是经过长期实践行动, 自身减碳的潜在机会被不断开发利用, 继续探索减碳需要更加精准的管理与分析。我们坚持以数据为锚, 确保减碳举措的有效性。利乐中国所有工厂均启用能源监测管理系统, 实时监测和收集能耗数据, 并基于数据分析识别可减少能耗、提高效率的机会点, 以便推进具体举措。

用管理机制激发内生动能

在利乐, 节能减排不是一句口号, 也不仅仅是自上而下推进举措, 它还包含员工发挥主动性自下而上提出建议。在面向员工日常宣传和培训可持续战略和行动的同时, 各工厂根据自身特点建立激励制度, 鼓励每一位员工从自身岗位出发, 主动发现生产运营环节中的能源浪费, 并提出建设性的意见。全员参与的绿色低碳文化, 让节能降耗成为一种意识和行为习惯, 脚踏实地向减排目标迈进。

以价值链协作驱动绿色转型

利乐持续强化与上下游伙伴的协作机制, 稳步推进全价值链减碳。我们自2020年底发起“加入我们, 保护地球”全球供应商环境可持续倡议, 以制度化要求保障供应链减碳可追溯、可验证。利乐中国三家包装材料工厂的原材料供应商已全部参加该倡议, 其他的设备与技术服务供应商也在不断加入。在客户端, 利乐通过提供可持续设备与技术服务解决方案, 助力客户运营减排; 在回收端, 我们依托行业专委会推动标准制定与回收模式创新, 持续提升饮用后包装资源化利用率。

主要减排进展



原材料

- 2024年, 利乐中国原材料排放量对比2019基准年降低**9%**。
- 2024年, 利乐中国售出的植物基梦幻盖®数量同比增长了近**100%**。
- 2024年, 利乐中国售出的如木包装数量同比增长了**111%**。



自身运营

- 2024年, 利乐中国直接温室气体排放量对比2019基准年降低**10%**。
- 利乐昆山一体化生产服务基地获得由TÜV南德意志集团颁发的碳中和核查证书, 成为**利乐中国首个达成“碳中和”的生产基地, 实现利乐中国碳中和行动路径的第一个里程碑。**
- 2024年, 利乐中国太阳能光伏设施发电**2,643**兆瓦时, 同比增长**93.6%**。



客户运营

- 自2016年起, 利乐中国已在华调研超过**85**个液态食品生产工厂, 推进节能减排改进方案超过**180**个, 提出设备升级解决方案累计超过**1,200**个。
- 2024年, 利乐专家服务团队通过世界级制造 (World Class Manufacturing, WCM) 咨询服务, 帮助大中华区的**12**家客户工厂减少了**1.18万吨**二氧化碳排放, 相当于这些工厂总排放量的**3.9%**。



饮用后包装资源化再生利用

- 2024年, 利乐中国合作的饮料纸基复合包装再生利用企业共**11**家, 年再生处理总产能超过**38万吨**。
- 2024年, 饮料纸基复合包装回收利用专委会履责企业的废弃饮料纸基复合包装资源化利用率**40.8%**, 比上一年增长**2.5个百分点**, 提前完成既定的资源化利用目标。

里程碑：首个碳中和基地——利乐昆山一体化生产服务基地

利乐昆山作为利乐公司重要的经营场所之一，扎根昆山开发区近三十年，从单一的包材生产厂升级成为集包材生产、设备制造、产品研发、技术创新、技术培训为一体的生产服务基地。

自投入运营以来，利乐昆山基地始终有序践行公司可持续发展战略，并积极响应昆山开发区在环保和可持续发展方面的政策部署。2020年，基地开展全面碳盘查，以盘查结果为基础科学设定减碳目标并制定行动计划。通过安装太阳能光伏面板、更新改造用能设备设施、搭建能源管理系统、优化工艺、精细化管理等方式，不断降低能源消耗、提升能源使用效率、提高可再生能源占比，降低基地整体温室气体排放。2024年，利乐昆山基地的直接排放总量为3,387吨二氧化碳当量，比2023年和2022年分别下降了7.2%、12.1%，基本实现现有条件下最大程度的减排。按可比口径计算，2024年昆山包材工厂的产量比基准年2019年提高15%，包材生产直接排放比2019年降低8%，实现产量与排放的脱钩。

值得一提的是，在昆山基地，依托合理的激励体系与流程设置，“涓绿成流”的绿色低碳文化已经转化为员工的实际行动。他们不仅做好身边的举

手之劳，还在日常工作中仔细观察、主动思考，提出节能减排的机会点，甚至在公司支持下制定并实施改善方案。

经过多年持续投入与系统性工作，利乐昆山一体化生产服务基地在降耗减碳方面已取得了亮眼成绩，并得到了相关政府部门的认可，获颁“昆山市无废工厂”“苏州市ESC社会责任领军企业”“江苏省绿色发展领军企业”“江苏省绿色工厂”等称号。2025年9月，利乐昆山在已获评苏州市“近零碳”工厂的基础上，更进一步，荣获苏州市“零碳工厂”称号。

2025年，经第三方认证机构TÜV南德意志集团核查，利乐昆山一体化生产服务基地达成碳中和，成为利乐中国首个碳中和生产基地，实现利乐中国碳中和行动路径的第一个里程碑。

利乐昆山一体化生产服务基地认证为碳中和基地，是对昆山每一位员工努力付出的最高认可，但这绝不是终点，而是我们减碳工作进入下一阶段的新起点。未来，利乐昆山基地将继续深挖减排空间，进一步部署各项举措，同时持续推行‘涓绿成流’绿色低碳文化，让昆山基地成为实现利乐中国碳中和目标的中坚力量。

黄雪峰
利乐昆山工厂厂长





2024年利乐中国温室气体排放情况

自身运营排放情况

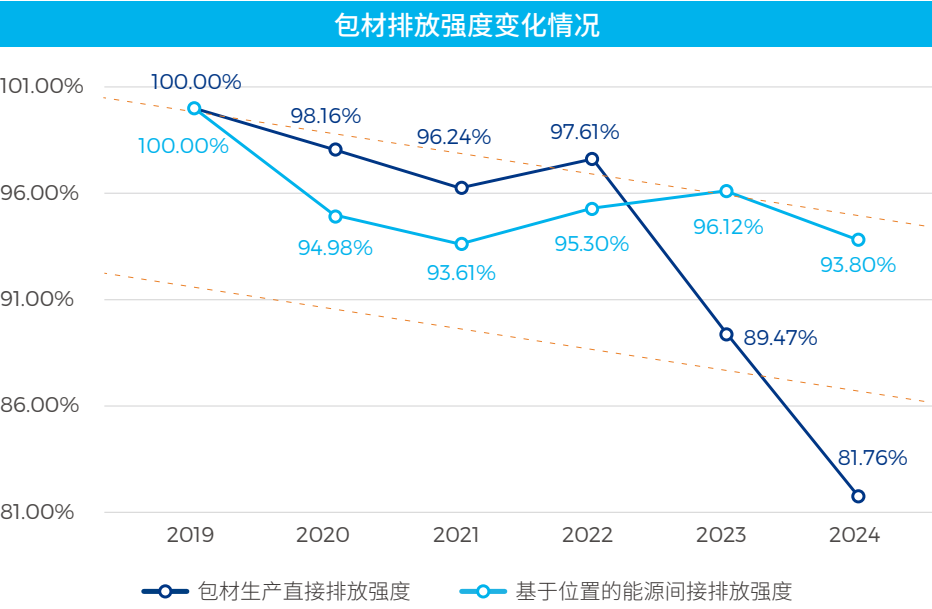
主要排放数据



直接温室气体排放主要来自于以天然气为主的化石能源燃烧和制冷剂散逸。天然气仍然是直接温室气体排放中最主要的排放源。2024年，利乐中国的直接温室气体排放量为9,939吨CO₂e，比2023年下降了7.8%，主要贡献来自于锅炉改造等措施带来的天然气使用量降低，以及叉车电气化减少了液化石油气消耗量。利乐中国源自输入能源的间接温室气体排放主要来自于利乐使用的外购电力，已100%获得I-REC绿电证书。

参照标准：ISO14064-1:2018, ISO14064-3:2019 核查机构：TÜV南德意志集团。
基于位置的方法 (Location-based Approach)：考虑企业所在电网的平均排放强度。这种方法不考虑企业是否选择购买绿色电力，而是使用该地区电力网的平均排放因子来计算其电力使用所导致的碳排放。

包材排放强度

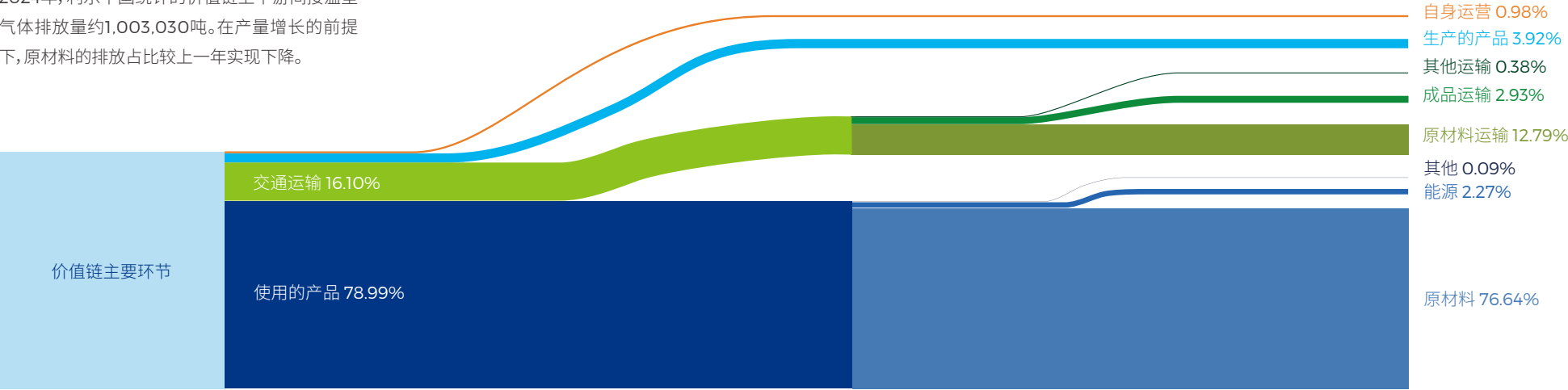


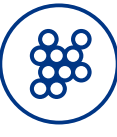
2024年，利乐中国生产包材的排放强度（单位产品的温室气体排放量）继续保持下降趋势。相比2019年，2024年包材生产的直接温室气体排放强度下降18.24%。这表明利乐多年来持续推进的能源结构转型（减少化石能源消耗）、设施电气化改造、降耗增效等措施取得了成效，生产单位包材所带来的温室气体排放量显著减少。

基于市场的方法 (Market-based Approach)：考虑企业或组织购买的电力来源的排放强度。反映了企业在选择电力供应方面所做的环保努力。
直接温室气体排放中不包括由VOC燃烧、废水处理、灭火器散逸产生的排放（在总排放量中占比低于5%）。2021年、2022年的排放强度根据历史数据的修正进行了相应修订。

价值链*排放情况

2024年，利乐中国统计的价值链上下游间接温室气体排放量约1,003,030吨。在产量增长的前提下，原材料的排放占比较上一年实现下降。





源自组织使用的产品的间接温室气体排放

原材料、能源上游、生产废弃物处置



源自交通运输的间接温室气体排放

原料运输、成品运输、废弃物运输、员工差旅、员工通勤、员工班车



与使用组织的产品相关的间接温室气体排放

包装废弃物末端处置

与2019年相比，2024年利乐中国包材生产所采购的原材料总量增长了21%，而来自原材料的温室气体排放减少了9%。这主要得益于利乐与供应商通过“加入我们，保护地球”行动的倡导，持续采取措施降低原材料的碳足迹。其中成效最为显著的原材料是铝箔。

* 不包括售出的设备运行所产生的温室气体排放



自身运营减排进展

随着利乐中国绿色低碳转型的不断推进，我们的减碳行动精细度持续提升。

直接减排

直接减排主要是通过应用清洁热能、能源回收利用、电气化等措施，减少天然气等化石能源的消耗，从而减少工厂生产的直接排放。

应用清洁能源

2024年，北京工厂因地制宜，用自然地热替代天然气，将天然气锅炉更换为地源热泵。投运后的第一个供暖周期（约两个月），就实现减碳约440吨、节约水资源约2,500立方米的双重效益。基于这一成功实践，我们总结出一套可复制的清洁供热解决方案，已在利乐昆山与呼和浩特工厂同步推进。



热能回收利用

根据包材生产的工艺特点，后段复合工段产生的烟气余热超过100摄氏度，高于前段印刷工艺所需的温度。2024年，利乐昆山工厂建造热能回收利用系统，将复合工段的烟气热能收集后直接回用于印刷工段，节约印刷所需的天然气用量，预计每年节约14万立方米天然气，相当于减少280吨碳排放。该举措也将在北京工厂和呼和浩特工厂推行。



设备设施电气化

呼和浩特工厂于2024年完成将所有使用液化石油气的叉车更换为电动叉车，并完成厨房电灶具改造。昆山工厂叉车电气化也在按计划推进，配套充电设施也即将完成。此外，自2022年开始，利乐中国各工厂通勤班车逐步更换为电动车。截至2024，全部41条班车线路中已经有71%替换为电车。



节能增效

利乐中国各工厂从设备设施更换升级、设施能源管理、精细化运营等维度推进各项举措，节约能耗、提升能源使用效率。

用能设备升级



照明系统

2024年，利乐中国各工厂内实现100%使用LED节能灯具。此外，呼和浩特工厂通过安装自动控制系统、昆山工厂通过加装时间控制器、声控开关等优化照明控制，进一步节省照明用电量。



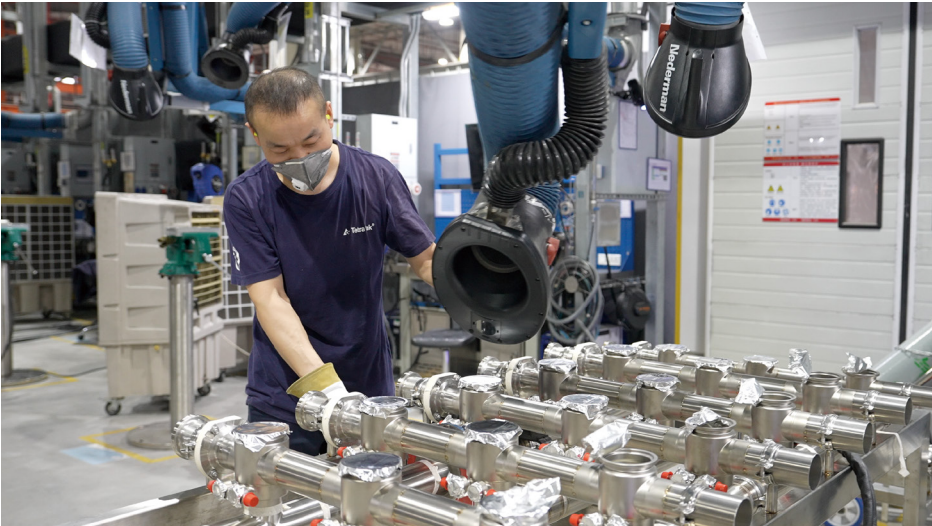
空调系统

2024年，呼和浩特工厂启动免费制冷项目*，投用后可以在冬季利用自然冷源替代冷冻机制冷，该项目计划将于2025年底完成全部改造。

设施能源管理

2024年，在利乐中国所有工厂已启用能源监测管理系统进行能耗数据实时监测和管理的基础上，昆山工厂作为首批试点生产基地，启动设施能源管理合作项目，进一步辅助能耗分析，有效识别减排机会，以便采取针对性减碳措施。未来，这一项目将逐步在其他工厂推进。

*免费制冷指利用自然冷源替代机械制冷为建筑或数据中心降温的技术。



精细化运营管理

除设立专项外，在日常运营中，我们也不断提升管理的精细化程度，持续优化用能管理。2024年，利乐中国各工厂均根据生产、工作安排，调整办公区域、仓库、浴室等区域的照明、空调、排风机等运行时段与时长，如仓库照明系统午餐时间自动关灯等，减少用电。

为此，我们还提倡“涓绿成流”的绿色低碳文化，鼓励员工在工作点滴中捕捉每一个节能增效机会点，积少成多，聚沙成塔。在利乐昆山的食品设备生产车间里，只有当A1设备开始灌装测试，传送带感应到测试包装时才会启动，日均减少4小时空转。这一自动化改造正是来自于工程师的建议并跟进落实。其他来自于员工建议的还有照明时段与时长调整、除尘器运行时间优化等众多举措。

此外，利乐继续采用世界级制造管理体系，在全员参与基础上持续改进生产运营绩效，有助于不断提升效率、降低能耗，并减少废弃物。2024年，呼和浩特封盖工厂获评TPM卓越奖A级。

可再生能源

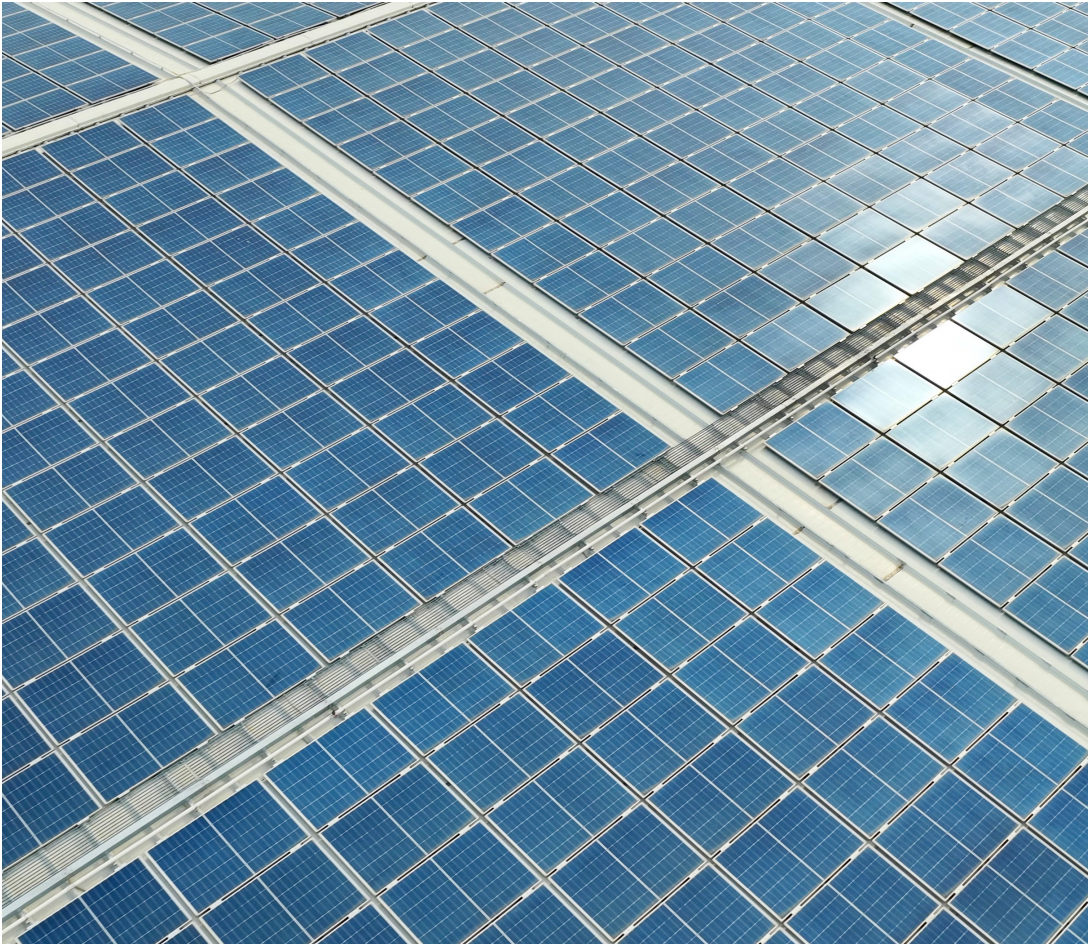
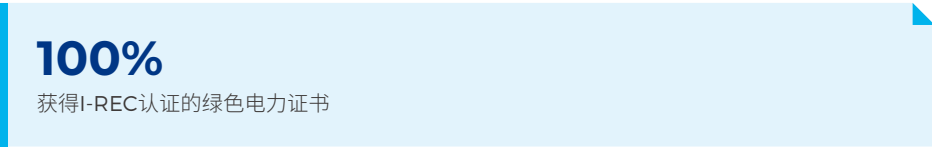
太阳能光伏发电

应用太阳能光伏发电是我们减少对化石能源依赖的重要措施。继昆山工厂之后，2024年4月北京工厂光伏发电设施投入运营，4月至12月，太阳能发电装置累计发电量达1,315兆瓦时，相应减少碳排放880吨。利乐中国2024年全年太阳能光伏发电量为2,643兆瓦时，同比增长93.6%。



绿色电力

2024年，利乐中国继续保持所有工厂和经营场所使用的外购电力100%获得I-REC认证的绿色电力证书。



绿色建筑和基于自然的碳移除

当我们在选择办公场所时，会优先考虑获得LEED认证或同等标准认证的场地。同时，无论在设计还是施工时，也秉持可持续的理念，为员工打造一个舒适便捷且绿色低碳的工作环境。2024年，利乐上海办公室扩建部分获得LEED金级认证。

为践行全球净零排放承诺，利乐积极开展基于自然的碳移除项目。自2022年起，利乐推进纸基包装行业的第一个基于自然的生态保护项目——巴西南洋杉保护计划，旨在2030年前恢复大西洋森林约7,000公顷的土地。该项目根据国际自愿碳和生物多样性标准进行认证，并计算出二氧化碳封存量，以助力利乐实现其全球温室气体净零排放承诺。2024年，该计划再次实现突破性进展，土地恢复面积较2023年增长五倍。2022年以来累计恢复1,564公顷土地，正按计划向2030年目标迈进。

约**7,000**公顷土地
于2030年前恢复大西洋森林

5倍
2024年土地恢复面积较2023年增长



水资源与废弃物管理

水资源管理

2024年，利乐中国所有生产基地都建立了水量平衡监测系统，追踪取水与排水量数据。

各工厂因地制宜，通过不同举措减少自来水使用量。昆山、北京工厂收集雨水并用于厂区绿化灌溉，实现水资源循环利用。其中，昆山工厂共收集2,750多吨雨水。

2023年，呼和浩特工厂已取用园区供应的中水灌溉绿化。2024年，园区的中水管道已经直接接入工厂绿化管网，使用更为便捷，节约自来水9,825吨。此外，还将中水与冷却塔连接，直接为冷却塔补水。

自2022年起，昆山食品设备工厂启动废水回用项目，创新使用RO膜处理生产废水后，将其重新用于冷却塔，2024年节约冷却塔自来水1,767吨。此后，又将其应用于污水处理的配药环节，完全替代自来水的的使用，预计每年节水240吨以上。



废弃物处置



为持续降低运营碳足迹，利乐通过源头削减与末端无害化处置双轨并进，有效减少了废弃物处理环节的碳排放。

我们改进制版工段的工艺，采用热处理洗版技术，从源头大幅减少挥发性有机化合物的产生，且不再产生蒸馏残渣。

昆山工厂引入“吸附-脱附-催化燃烧”一体化工艺，实现了活性炭的循环利用，并将挥发性有机化合物高效无害化分解，大幅降低环境风险的同时，显著减少了传统处理方式的能源消耗与碳排放。

A photograph of a coastal wind farm. Several large white wind turbines are visible, receding into the distance along a grassy ridge. The sky is blue with scattered white clouds. In the foreground, a paved path runs along the edge of the ridge, and the ocean is visible on the left side.

价值链减排进展

利乐积极联合供应商、乳品饮料生产商和回收再生处理企业等价值链上下游合作伙伴，重点围绕三个方面展开行动：降低原材料碳足迹、助力客户运营减排、促进饮用后包装资源化利用。通过这些举措，引领价值链低碳转型，逐步推进全价值链碳中和目标的实现。

降低原材料气候影响

号召供应商加快减碳进程

2020年12月，利乐在全球发起“加入我们，保护地球”供应商环境可持续倡议，旨在加强与供应商的协作，围绕气候变化、资源与循环性等方面鼓励供应商积极行动，如制定减排路径、评估并降低其对自然的影响、最大化使用回收再生材料等，并设定了明确的目标。

截至2024年，在全球147家参与倡议的供应商中，有10家来自中国。此外，约三分之一的设备与技术服务供应商在中国设有运营实体。

与基准年2019年相比，2024年，利乐包装原材料的绝对气候影响与每千克原材料的平均排放强度均降低15%。利乐在中国的原材料供应商为此做出了重要贡献，尤其是铝箔供应商，多年来致力创新，显著降低产品碳排放。



减少50%
温室气体排放量



分享温室气体
排放数据



入选CDP
A级企业



设定的净零排放目标
获科学碳目标倡议 (SBTi) 认可

“加入我们，保护地球”供应商环境可持续倡议部分重点行动

推广应用可再生原材料

近年来,利乐积极推进使用源自甘蔗的植物基聚合物取代化石基聚合物,以持续增加包装中可再生材料的占比。同时,通过采用不同的涂层工艺,保持原木制浆的颜色和纤维纹理,降低包装材料的碳足迹。

利乐的低碳包装解决方案在国内市场持续受到广泛的认可和应用。2024年,利乐中国售出的植物基梦幻盖®相比2023数量翻番,如木包装总量相比2023年增长了111%。



助力客户运营减排

利乐价值链的下游排放是指所有与产品使用相关的活动产生的排放。这部分排放主要来自我们售出的设备在乳品饮料生产工厂的运行环节。我们通过多种方式支持客户降低这些运营排放。

技术创新：从设备到工艺的能效提升

通过科技创新，利乐持续开发更先进的加工和灌装设备，升级现有设备、改进工艺，为客户提供更优解决方案，减少环境影响。例如，在乳品加工过程中，均质是影响产品稳定性与货架期的关键工艺之一。行业普遍认为，均质效果由均质压力这一单一因素决定，压力越高，均质效果越好。然而，更高的均质压力意味着需要更高的能耗。为解决这一问题，利乐认为关键在于通过技术创新来提高均质效率，从而在确保均质效果的同时降低均质能耗。利乐研发出拥有独特设计的HD100型高效均质头，使得利乐均质机在实现相同均质效果时所需均质压力更低，从而显著节省能耗，大幅降低客户运营成本，还有助于延长均质机易损件的使用寿命，减少备件采购成本。2024年，凭借高效均质机解决方案，利乐为某中国乳品客户解决了原有高压工艺带来的高能耗问题，在保证品质的前提下，帮助客户将均质压力、单机电耗与碳排放量均降低了50%，显著节约了运营成本。

2024年，利乐推出搭载AirTight和Encapt™双技术的分离机。突破性的技术令设备能耗降低高达40%，在整个使用周期内累计可节省能耗4,080兆瓦时。



专业服务:助力客户优化能源和资源利用效率

利乐为客户提供一系列技术服务,帮助客户识别优化工厂可持续运营的机会,主要涵盖节水、减少废弃物、减少碳足迹三个方面。

2024年,利乐推出“工厂可持续解决方案”,集尖端技术与领先的工厂整合能力于一体,为客户提供覆盖能源管理、水资源利用与原位清洗等的整厂优化方案核心运营环节的系统化减排路径。

自2016年起,利乐中国已在华调研超过85个液态食品生产工厂,推进节能减排改进方案超过180个,提出设备升级解决方案累计超过1,200个,助力客户实现运营环节减排、降低运营成本。2024年,利乐专家服务团队通过WCM咨询服务,提升了客户工厂运营绩效,帮助大中华区的12家客户工厂减少了1.18万吨的温室气体排放,相当于这些工厂总排放量的3.9%。在利乐的支持下,2024年伊利乌兰察布工厂荣膺JIPM TPM世界级奖,伊利合肥工厂、光明松鹤工厂等获得JIPM TPM特别奖。利乐还以创新的数智化解决方案赋能蒙牛宁夏工厂成为全球首座乳业全数智化工厂,并在2024年获得了世界经济论坛(WEF)“灯塔工厂”认证的权威认可。

180+

节能减排改进方案

1,200+

设备升级解决方案

12家

客户工厂通过WCM服务改善了工厂绩效

1.18万吨↓

二氧化碳当量排放



促进饮用后包装资源化再生利用

在包装回收利用领域，利乐积极构建环保型资源循环体系，与上下游企业、再生利用企业、回收商、行业协会等通力协作，持续提升饮用后纸基包装的再生利用率，降低末端废弃物处理过程中的碳排放。

推动包装回收，支持构建循环经济体系

携手富伦开展其他垃圾二次分拣试点

2024年，利乐与杭州富伦生态科技有限公司联合开展无废城市框架下的其他垃圾减量再生利用试点，减少垃圾填埋或焚烧。目前，首个试点分拣中心已经开始试生产，并将进行更多的自动化升级改造。

与再生资源企业广利福源深度合作

2024年，利乐与广利福源在北京开展饮料纸基包装回收合作。双方通过集中产生点、分拣中心和居民社区等多渠道布局，形成回收网络，流程涵盖预约、打包、清运和分拣。

校园回收项目

截至2024年底，利乐直接参与支持的学校超过2,000所，年回收量数百吨，并推动《深圳市校园奶盒资源回收行动指导手册》编制，形成可复制经验。



开展公众宣传,倡导可持续生活方式

“帮奶盒重获新生”活动

2024年5月,GIZ携手利乐及OATLY在上海国际咖啡文化节期间发起“帮奶盒重获新生”活动,吸引超过1,000人次线下参与奶盒回收、奶盒投递等活动,线上宣传阅读量总计超过150万。



利乐×爱回收、爱分类

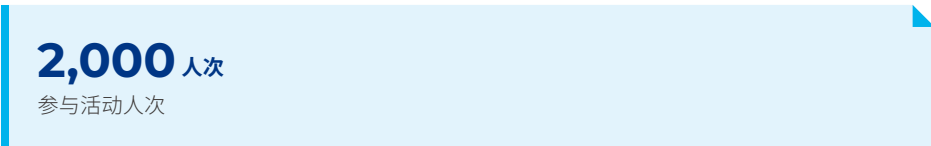
2024年,利乐与爱回收继续深化“返航新生”奶盒回收项目合作,活动进入全国十八城,累计吸引110,477人参与,回收投递次数达12,707次。

利乐与爱分类在2024年致力于打造“一袋式回收”方式,双方围绕“奶盒可回收 放心大胆投”的主题展开回收活动。



零废弃教育与奶盒回收科普

2024年,利乐支持“自然之友”、“零萌公益”等机构开展零废弃教育和科普活动,全年组织活动近百场,吸引近2,000人次参与。



协同行业力量,提高饮用后包装资源化利用率

依托饮料纸基复合包装回收利用专委会(以下简称“专委会”)这一平台,利乐与产业链上下游企业携手,共同探索基于目标制的生产者责任延伸制度自律履责。2024年,专委会实现废弃饮料纸基复合包装资源化利用率40.8%,提前实现2025年力争达到40%的目标。此外,利乐还积极参与专委会《饮料纸基复合包装可回收性设计指南》和《饮料纸基复合包装产品碳足迹核算指南》等标准的编制工作,引领行业的绿色低碳发展。



2024年,凭借“共筑零碳未来——利乐积极推动全价值链减碳”项目,利乐入围了“21世纪活力-ESG环境友好案例”。



2024年,南方周末2024绿色创变者大会在北京举办,利乐公司荣获“年度低碳解决方案”。



结语

未来，利乐将继续坚持推动全价值链共同降碳的理念，深化与上下游伙伴的沟通与协作，探索从原材料采购、产品创新、自身运营到客户运营和资源回收利用各环节的减碳技术和机会。在巩固既有成果的同时，我们将动态优化措施、强化创新和全员参与，稳步向应对气候变化的目标迈进，与合作伙伴携手共促产业绿色低碳转型。



欢迎访问 <https://www.tetrapak.com/zh-cn> 及关注“利乐公司”微信公众号, 了解更多信息。

 **Tetra Pak[®]**
利 乐 ， 保 护 好 品 质