

利乐发布第六期《利乐乳业指数》报告,风味奶成乳品业新增长点

# 纸盒成风味奶普遍包装形式

全球领先的食品加工和包装解决方案供应商利乐公司(Tetra Pak®)近期发布了第6期《利乐乳业指数》报告(以下简称《报告》)。在分析全球乳业发展的现状、数据和趋势的同时,报告预计,风味奶将成为本世纪10年代中期乳品行业发展的新增长点。利乐预测,在2012至2015年间,风味奶的年均复合增长率(Compound Annual Growth Rates, CAGR)将至少达到白奶的两倍,碳酸软饮料的三倍。消费者越来越倾向于美味、营养且包装便利的风味奶产品,这为乳品企业带来了新的发展机遇,以中国为代表的新兴市场国家将领跑全球风味奶消费增长。

利乐集团总裁兼首席执行官杨德森(Dennis Jonsson)表示:“随着普通白奶消费的同质化,风味奶为乳品行业带来了提升对消费者价值与企业利润的双重契机。口味、容量和配方俱佳的风味奶将可满足消费者对健康、营养和惬意生活的全面需求,将比其它饮料更受欢迎。”

## 风味奶成乳业新星

《报告》显示,目前风味奶是消费量仅次于白奶的第二大液态乳制品。预计2012年至2015年间,全球液态乳制品总需求量的年均复合增长率为2.4%,总量将从2803亿升增长至3013亿升。其中,白奶的年均复合增长率仅为1.7%,消费量将从2012年的2085亿升增长至2015年的2195亿升;而全球风味奶的消费量将从170亿升增长至192亿升,年均复合增长率将达4.1%,增幅遥遥领先。

利乐调研结果显示,尽管与碳酸软饮料等饮品相比,风味奶的消费量仍然较低,但是“喝牛奶有益健康”这样



的积极消费观念正在为风味奶消费量的大幅增长创造机会。2012年到2015年,全球碳酸软饮料的年均复合增长率预计为1.3%,而同期风味奶的年均复合增长率将达到4.1%,是前者增速的三倍多。

在许多国家,风味奶的消费者群以喜爱其口味的儿童为主。但利乐公司认为,风味奶的消费者群将逐步从儿童扩大至青少年和成年人,其吸引力也会从单纯的口味转化为口味与营养相结合。风味奶将打破年龄和场合界限,推动液态乳制品消费。

利乐公司全球市场总监柯莉蒂(Libby Costin)表示:“即便在经济不景气的国家和地区,消费者也乐于时常享用美味的食物和饮料犒劳一下自己。”她表示,来自市场的四大因素助推全球风味奶消费,特别在亚洲等发展中国家将超过欧美发达国家,成为拉动增长的引擎。

风味奶消费量的增长得益于四大

因素:

一是,许多国家的城市化、经济繁荣和现代生活步伐推动了“在途饮用”这一消费方式,这提高了消费者对即饮型(Ready-to-drink, RTD)风味奶的需求;

二是,在全球化、互联化的当今世界,消费者渴望尝试新的食物和饮料,而风味奶的口味正好满足了这一需求;

三是,人们普遍认为牛奶是一种营养丰富的健康饮品,对于将乳品作为重要膳食组成部分的发展中国家来说尤其如此;

四是,经济不确定性并没有减弱众多消费者逃离日常琐事享受“放纵”饮食的欲望。

利乐公司研究显示,全球十大风味奶市场中有七个是发展中国家。中国是目前世界上最大的风味奶市场,其次是美国和印度。2009年至2012年,风味奶需求的不断增长主要受到了四个新

兴市场国家的推动,分别是中国、巴西、印度和印度尼西亚。2012年至2015年期间,这种趋势仍将持续。

在中国,由于饮食习惯的差别,传统的本土口味如核桃或红枣口味,比巧克力、香草和咖啡等国际流行口味更受欢迎。中国消费者不仅将风味奶作为早餐或早餐的一部分,也会在下午将其视为营养、能量补充品或休闲食品来饮用。

尽管2012年中国风味奶消费量达到42亿升,但人均消费刚刚超过3升,这一数字在巴西为2.6升,在美国则多达7.4升。利乐预测,2012年至2015年,随着上班族为代表的中青年消费者对兼具口味、营养和便利性的乳品需求进一步扩大,以及便利店等顺应“在途消费”趋势的购物渠道兴起,中国市场风味奶的需求量还将以5.5%的年均复合增长率增长。

在风味奶市场快速增长的同时,包装形式正成为消费者做出购买决策的重要依据。《报告》显示,纸盒包装已经成为风味奶的普遍包装形式。2012年,纸盒包装占即饮型风味奶包装的比例从2009年的57%上升至62%,且有望于2015年超过64%,而200ml及以下容量的个人装产品有望达到即饮型风味奶消费的81%。

## 关于《利乐乳业指数》

《利乐乳业指数》报告(每年发表一期,今年是第六期):

旨在帮助乳品企业寻找新的发展机遇,并为行业观察家提供有关全球乳品行业最新动态、数据和趋势方面的信息。该报告所包含的数据来自利乐和其它外部资源,由利乐乳品市场专家进行归纳和分析。《利乐乳业指数》还基于利乐与世界各地的乳品客户、政府、非政府组织以及当地社区的日常合作和交流,提供行业分析,以期对乳品产业链的各个环节提供支持。(王征)

## 互动

盛夏的6月,来自世界各地100多名KHS的客户相聚在德国汉堡见证了KHS PET活动。活动包括一系列专业演讲和参观KHS科柏拉斯汉堡工厂。“致力于为客户增值的改革创新技术介绍,与会代表提供了广泛而专业的交流平台,这是一次相当成功的活动”,全体与会代表给予此次活动高度评价。

KHS GmbH首席执行官兼首席技术官 Matthias Niemeyer 教授说,“作为技术领航者,KHS最先着眼于技术和服务,我们深信和客户保持沟通和对话的至关重要,这也使我们总能契合和满足市场发展新要求。KHS的活动正是一个为我们和客户创造双赢局面的机会和平台——我们向客户提供如何通过新技术的应用使企业更具竞争优势、独树一帜,同时

接打印在PET瓶上,并通过食品级的UV油墨保证图像的鲜艳色彩。该技术的独特优势在于快速反应,以参加一项体育项目为例:直接打印可以在比赛结束后立即为客户提供灌装好且带有获胜队图片的瓶子。被要求打印的图像可以从电脑直接传输到标签机的控制单元,这就使得跨国企业可以在第一时间将文件发送到世界各地的工厂并同时开始打印。

InnoPET Plasmax—保护内容物的更多选择和回收:如何使最终用户获益于Plasmax涂层(一种SiOx或纯净玻璃的涂层)技术?KHS Plasmax就此问题同客户一起作了详细的研究。结果显示客户对PET瓶内部有一层纯净玻璃涂层有极大兴趣。76%的调查者会选择这一选项,他们认为用代表质量保证、拥有更长的保质期、最佳

# 致力于为客户增值

KHS PET 活动取得圆满成功,超过100

名行业精英参与见证

也更清晰地了解客户的未来发展需求。”

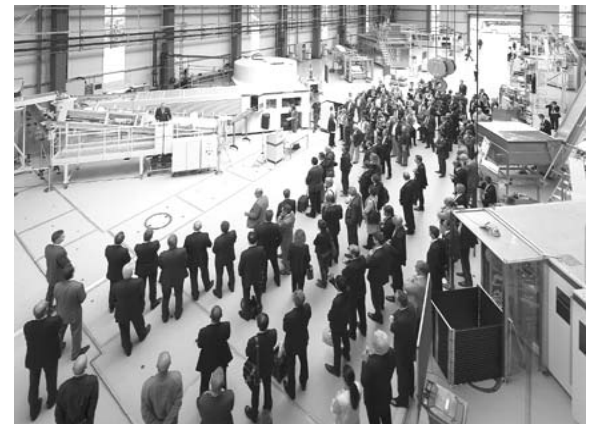
麒麟饮料公司湖南工厂的总经理 Toshihiro Ueki 先生和 Hansa Heemann AG 的技术总监 Thomas Reise 在分享与KHS合作经验的讲话中强调这是一个过程。他们讲述了多年来KHS在杰出服务与信息沟通

分享方面的成功经验和战略合作。同时,最新一代吹瓶机——第四代 InnoPET Blomax 吹瓶机也让他们留下了深刻印象:与之前机型相比,新机型可节省约30%的吹瓶用气量、43%的耗电量和49%的冷却量,这些数据都得到德国TüV Súd认证机构的认证。

同时,KHS的创新技术,PET瓶UCF超洁净理念,PET瓶瓶身直接数码打印技术,FreshSafe PET市场理念—Plasmax涂层技术优势也受到广泛关注。本次活动的另一亮点为专业的服务,从零部件快速供应到为客户量身定制维护计划等。

InnoPET BloFill—UCF超洁净吹灌,将第四代 InnoPET Blomax 吹瓶机和灌装/旋盖集成,同时将无菌区域最小化,机器占地面积小,运行稳定,最大程度地提供无菌环境并降低成本。

Innoprnt—直接在瓶身上打印:与传统的贴标机相比,创新的新一代 Innoprnt 标签机可以将数码图像直



的口味和100%可回收的 FreshSafe 的商标来装饰瓶子是个好主意。参加调研的客户都对 Plasmax 技术印象深刻,他们认为 FreshSafe PET 瓶物有所值。

在一系列令人关注的演讲和介绍之后,与会代表参观了KHS科柏拉斯汉堡工厂。2012年底新竣工的装配车间拥有2300m²独立装配区域,至此工厂拥有近11,000m²的装配区域,将近3,500m²的物流区域和将近6,500m²的办公区域。随着第四代 InnoPET Blomax 吹瓶机在全球范围内的市场认可和成功,KHS科柏拉斯计划将2015年底再增加2,300m²的装配区域。

KHS科柏拉斯董事总经理 Thomas Karel 说:“目前世界各地有超过1,500台KHS科柏拉斯吹瓶机在生产,其中约220台是第四代 InnoPET Blomax 吹瓶机,这也证明了创新技术和理念得到市场的认可和好评。我们期待并将继续为更美好的前景努力和发展!”(逸轩)

## 采购以甘蔗为原料生产的聚乙烯

# 利乐在巴西全面采用生物质塑料生产包装

本报讯 近日,世界领先的食物加工和包装解决方案供应商利乐公司(Tetra Pak®)宣布,将与美洲最大的热塑性树脂生产商 Braskem 签署协议,采购该公司生产的以甘蔗为原料的生物质低密度聚乙烯(LDPE),为利乐在巴西的包材生产厂全面供货,生产更加环保的液态食品包装。这是利乐在业内的首创之举,也是该公司继2011年推出生物质塑料开盖后的又一环保举措。

利乐公司总裁兼首席执行官杨德森表示:“我们即将与 Braskem 公司签署的新协议表明,利乐致力于为客户带来更多对环境友好的创新,也表明我们在开发完全可再生包装的进程中又向前迈进了一大步。”

根据计划,从2014年第一季度开始,利乐巴西的包材生产厂将率先开始采用这种生物质低密度聚乙烯,用以生产利乐包装。利乐的无菌复合纸包装主要由纸板、塑料和铝箔三种材料复合而成,采用由甘蔗制成的可再生塑料是利乐开发100%可持续包装的重要一步。此次新增的生物质塑料采购计划意味着,利乐公司在巴西生产的包装原材料中可再生资源的比率将高达82%。

事实上,利乐公司是第一个在液态食品包装中采用生物质塑料的供应商。从2011年开始,利乐公司就以

Braskem公司制造的生物质高密度聚乙烯(HDPE)为原料,推出多款生物质塑料开盖。2012年,全球范围内使用生物质塑料开盖的利乐包装已达到6.1亿包。

Braskem公司使用从甘蔗中提取的乙醇来生产乙烯,然后再将其转化为低密度聚乙烯或高密度聚乙烯。通过这一工艺生产的生物质塑料不仅与用化石资源制成的塑料性能相同,而且还拥有低碳、可再生的环保特性。目前在巴西,甘蔗是唯一可用于商业生产可再生聚乙烯的资源,并且利乐所使用的生物质塑料都来自经过第三方独立认证的甘蔗种植园,确保其运营符合利乐的环保原则。

利乐采用产品生命周期评估概念,从原材料开采使用、产品设计、到生产运作、物流运输,乃至消费后包装的回收再利用,一切都围绕着降低对环境的影响来运行,遵循可再生(Re-newing)、减量化(Reducing)、可循环(Recycling)和负责任(Responsibly)的4R原则。而提高可再生资源的使用比例,恰恰是利乐实现其“2020环境目标”的重要举措之一。未来,通过不断的技术创新和多方合作,利乐将进一步扩大可再生原材料的使用范围,推进实现生产“100%可持续包装”的目标。

(芬芬)

## 家属

展示中国装备顶级设计与制造水平

# 中辰轻机易拉罐灌注封口机 9月亮相德国 DRINKTEC 展

自主创新是企业发展的必由之路。中辰轻机继2010年独立研发40,000瓶/小时基于流量计量技术的定容式饮料灌注组合机以来,相继得到国内外众多著名企业的认可,不乏像中粮可口可乐、百事国际集团这样的饮料啤酒巨头。基于不断的创新并应用,中辰轻机新一代电子啤酒、饮料易拉罐灌注封口机组又获得了市场好评。

本报讯 2013年9月16日-20日,中辰轻机将携带自主研发的易拉罐灌注封口机高端产品亮相德国慕尼黑2013年 DRINKTEC 展览会,与国际同行同台竞技,展示顶级中国设计和制造水平。

近年来,国内外市场对易拉罐包装饮料、啤酒的需求有明显上升趋势。易拉罐包装饮料发展历史悠久,为包装业带来的变革深入人心,对推动啤酒、饮料等产品大规模市场化起到了重要的作用。易拉罐包装具有其他包装容器不可比拟的优势,即质轻、保质长期、防伪性强、携带方便、可回收性好等特点。随着用户需求的增大以及技术提升,基于电子阀的易拉罐灌注注

整个灌注封口机组主要由集中管站、高位储罐、灌注单元、封罐单元、外防护门及安全装置、电气控制系统等组成。

灌装前为降低罐内的O<sub>2</sub>含量,先进行CO<sub>2</sub>冲洗,将罐内的空气排出,以降低啤酒的增氧量。开始灌装时,罐子与灌装阀完全密封,由备压通道进入的CO<sub>2</sub>使罐内与灌装缸内建立等压,灌装阀的液体阀通道打开,进行啤酒或者含气饮料的灌装,当到达设定的灌装量时,电子液位计发出信号,执行气缸关闭灌装阀,灌装结束,再经过静置和罐内CO<sub>2</sub>卸压,然后出罐进入封盖机,封好盖子后出罐。灌注全过程所有动作均由电气控制程序完



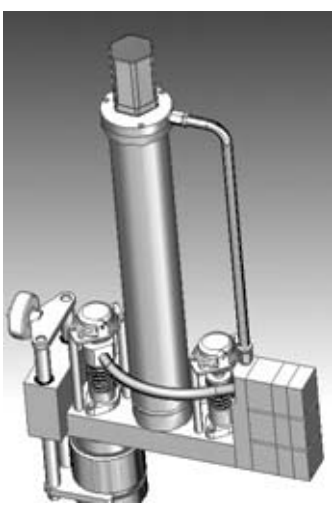
术也应运而生。

中辰轻机本次携带的 YLGD 系列电子阀易拉罐灌注封口机组配备了目前行业最先进的电子探针定容计量技术,采用浮球量筒式定容灌装。灌装过程由电子阀控制,灌装容量恒定,灌装误差 ≤ ± 1.0ml,不停机在线就可以轻松调整灌装量。其广泛应用于啤酒、含气饮料的铝制二片罐灌装封口。

整机电气控制系统采用 PLC 程序控制及触摸屏技术,电子阀控制相安装在灌装部分的中间,采用电磁阀集中控制技术,以太网通讯,大大减少了电缆线的数量和电缆接头,减少故障的发生概率。

外防护门及安全装置采用全明设计,防护门采用落地钢化玻璃,视线开阔,方便操作。所有能打开的防护门都安装了安全控制开关,安全可靠。

中辰轻机本着为中外啤酒、饮料行业提供最佳的解决方案和高品质的技术装备、售后服务的宗旨和追求理念,勇于创新,不断攀登的精神,目前已经形成150-800罐/分钟的易拉罐啤酒、饮料整线供应能力。(丁颖)



## 德国啤酒产业园落户邯郸 优布劳建设基地布局中原

本报讯 8月1日,由德国TBT啤酒酿造有限公司投资建设的德国优布劳啤酒产业园,正式签约落户河北邯郸。

据悉,该项目计划于下月正式开工,2014年9月陆续建成投产并投入使用。邯郸市委常委、副市长王进江会见该公司CEO丹尼尔先生一行并出席签约仪式。

据了解,德国优布劳啤酒产业园是中国首家德国独资建设,使用符合欧盟标准系统的洁净公用系统,全面做到零排放、零污染。项目总投资人民币20.8亿元,总占地400亩,将建设成为国内最大的现代化啤酒、饮用水、维生素饮料生产基地。投产运营后可实现年产各类啤酒、饮料20万吨,年产值达60亿元人民币,年税金超5亿元人民币。

据悉,该项目完成后,还将建设啤酒博物馆,陈列德国百年老厂设备,展现德国啤酒工业及优布劳啤酒的发展史。(林振轩)

## 金利宝“水洗啤酒标”获中山市科技进步三等奖

本报讯 金利宝“水洗啤酒标”环保标签获中山市科技进步三等奖。

“科学技术进步奖”是国家为了促进科学技术进步,发挥科学技术第一生产力的作用,推动科学技术为经济建设服务,对在科学探索和技术创新中做出贡献的单位和个人颁发的一种带政策、法律性的奖励。奖励等级分为一等奖、二等奖、三等奖。

本项目“水洗啤酒标”可代替现有湿胶标签,为客户提供环保、自动掉标、瓶体循环回收使用的解决方案。本产品面材采用双向拉伸薄膜,使分子链或特定的结晶面与薄膜表面平行取向,然后再进行热处理,达到常温稳定而遇热可收缩的效果。遇热收缩速度快,在80°的热水浸泡产生收缩特性,1分钟内可自动掉标,脱标后瓶体干净无残留,无痕迹,便于啤酒瓶的清洗与回收。酒瓶可循环使用,可显著提高材料循环利用率,从而帮助品牌生产降低产品对环境的影响。

金利宝“水洗啤酒标”更获知识产权局发明专利和“广东省高新产品认定”等荣誉。(利保)