



让液体食品  
更安全、便捷、  
环保与时尚。

---

 GREATVIEW  
纷美包装

- 04 选择 创造价值
- 07 纷美包装 价值之选
- 08 轻松生活 营养卫士
  
- 11 无菌包装 液体食品的良好伴
- 14 纷美包材产品
- 16 智慧包装 智能制造
  
- 19 一体化解决方案
- 19 质量保证
- 23 精益管理
  
- 25 社会责任承诺
- 27 保护自然环境 实现永续发展
- 28 品牌故事
  
- 30 纷美全球服务网络

# 选择 创造价值



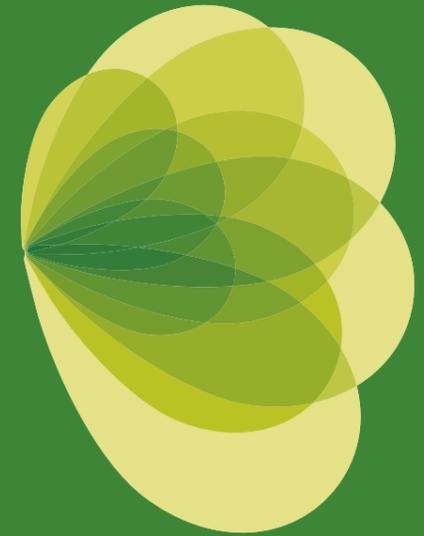
## 自由竞争创造了选择

当蝴蝶选择花朵  
当消费者选择品牌  
当客户选择供应商

选择，是话语权、投票权，  
选择权，是商业活动中  
最应受到尊重和保护的基本权益

一花开放不是春  
以垄断市场来阻止选择是不自然的  
也是各国经济发展的障碍

有选择的商品才能反映出真实的价值  
这些价值体现在对产业、社会 and 环境的多个方面  
纷美包装，努力缔造多维价值



# 纷美包装 价值之选

纷美包装的愿景是：让液体食品更安全、便捷、环保与时尚。

纷美包装的使命是：通过提供高品质、有竞争力和可持续的包装选择，为液体食品行业客户创造价值。

纷美包装是第三大液体食品无菌包装综合解决方案供应商，致力于向液体乳制品及非碳酸软饮料生产商提供高性价比的无菌包装材料 and 灌装机、零配件方面的服务，无菌包装材料年销量超过100亿包。

基于液体食品无菌包装的一包一码和可变印刷技术的纷美智慧包装®解决方案，不仅能够助力食品品牌商营销能力，也可以有效提升食品质量追溯能力，可为品牌商提供营销、管理、追溯领域的高可靠性增值解决方案。

纷美包装是在香港联交所上市的公众公司（股票代码：00468），在中国、瑞士和德国设有工厂、研发中心和运营机构，目前已向亚洲、欧洲、非洲、南北美洲等国际市场提供无菌包装服务。



# 轻松生活 营养卫士

无菌包装是牛奶、果汁和液体谷物食品长距离安全运输、轻松饮用所必需的安全包装。

纷美无菌包装独特的七层结构，犹如种皮对果实的天然呵护。全面保护食品的品质、安全和卫生。为液体食品的安全运输和保护提供了轻松的解决方案：无需冷链环境，即可长效保质。





# 无菌包装 液体食品的良好伴

液体食品因其丰富的营养、美好的口感与简便快捷的食用方式，正成为现代社会人们越来越喜爱的食品种类。纷美无菌纸盒包装全方面保护液体食品的这三大优势，是液体食品的好伴侣。

今天的液体食品市场对品牌商来说更具挑战性。在利润减少、竞争加剧之时，无菌包装帮您快速高效地将液体食品分布到消费终端。

高品质的印刷、大面积的品牌展示区域适宜营销传播，正面的环保形象，使纸盒成为很有吸引力的包装形式。

适宜储存和运输、优良的产品保护以及较长的保质期，使得无菌包装成为占有更广阔市场的优秀包装解决方案。



# 纷美包材产品

纷美包装先后打破了卷材和片材包装的独家供应格局，成为液体食品无菌包装跨系统综合解决方案供应商。

纷美纸基无菌包装材料分为卷材产品、片材产品。

选择纷美包材，打破行业垄断，使客户拥有更多议价能力，为客户创造商业价值。



**纷美砖**

易于码放，节省储运空间，适用于各类卷材型无菌灌装机。

**规格：**

1000mL 250mL 200mL 标准型  
1000mL 330mL 250mL 200mL 125mL 苗条型  
200mL 中间型  
部分规格金属、雅彩效果适用



**纷美预制砖包**

无菌片材包装领域的新选择，带颗粒液体食品的优秀包装搭档，生产工艺和原料更环保、更安全，适用于主流无菌片材灌装机。

**规格：**

250mL 200mL 125mL 迷你型  
250mL 200mL 灵巧型  
雅彩效果适用



**纷美钻**

独特的外形、易于手握的设计，适用于包装各种乳制品及果汁、饮料。

**规格：**

规格：250mL 方型 200mL 方型  
金属、雅彩效果适用



**纷美冠**

瓶型无菌纸包装的新选择，适宜包装低温乳品。开盖式宽口设计既方便封合，又利于浓稠饮品的灌装和饮用。

**规格：**

250mL 适中型 \*只提供瓶身包材和瓶肩原料  
雅彩效果适用



**纷美枕**

适宜包装各种乳品和饮料，便于常温保存，是消费者心目中质优价廉的明智之选。

**规格：**

1000mL 500mL 250mL 200mL



**纷美智慧包装®**

可在每一个包装盒上印有专属唯一的二维码或不同图案，成为企业打通线上线下的智慧之选。卷材、片材产品均适用。

**\*荣获2016年全球乳业包装创新奖提名**

**\*荣获2016食品饮料工业—荣格技术创新奖**

# 智慧包装 智能制造

消费升级推动了人们对美好生活的追求，以用户需求为中心的技术迭代更是加速了这一趋势。作为液体食品包装行业的一员，让液体食品更安全、便捷、环保与时尚始终是我们不变的追求。

纷美持续开展技术创新，研发适应新消费体验的包装产品，让液态食品更加安全，更能满足消费者对食品安全追溯的需求。纷美致力研发、注重创新，不断推出自主知识产权产品，赢得了客户和消费者的广泛认可。

纷美智慧包装®解决方案是行业首创的跨界创新项目，通过纷美可变印刷™技术进行单包赋码标识。利用二维码标识，品牌商可以与消费者进行直接、精准的互动，为品牌商开展营销创新、传播创新以及挖掘产业链大数据提供了有效渠道。

着眼于未来的制造需求，纷美持续加强信息化建设，向智能制造的领域加速迈进，实现与生产信息系统的无缝集成。我们相信，一个数字化、智能化的纷美能够为客户提供更精准的服务，也能够满足消费者多元化、个性化的消费升级需求。





# 一体化 解决方案

**运行平稳顺畅——包材、灌装机、零备件和技术服务的一体化解决方案**

每天，有数千万的纷美无菌包装材料高速平稳地运行在世界各地的无菌灌装机上，为纷美无菌包装材料的品质赢得了世界声誉。

纷美包装为客户提供快捷、优质的无菌灌装机现场支持服务和零配件供应服务。公司拥有技术全面、实力强大的工程师队伍，售后服务团队平均服务经验达到11年以上，能够随时为客户提供值得信赖的无菌灌装设备备件和技术支持。不论是无菌包装材料的使用问题，还是国内外机器的维护保养、技术改造、容量更改，纷美包装售后工程师均能够为客户提供专业的技术服务和现场技术支持。纷美包装所提供的设备备件，不仅可以满足纷美自主研发设备的运维需求，同时也能满足其他厂商的灌装设备备件的指标要求。

# 质量保证

我们深知，包装是客户产品不可分割的一部分。  
纷美包装高品质的产品和规范化的管理，是保障  
客户声誉的重要部分。

我们通过生产管理、服务管理、研发管理、供应链管理构建起质量保证体系，从原材料供应、生产制造、仓储、运输、售后服务等各个环节提升质量管理水平，确保产品安全优质。一方面构建质量管理体系，另一方面加强品控检测。我们配置了世界先进质量检验设备和管理规范，通过对原材料及成品控制点的检验保证产品品质。与此同时，我们还引进第三方检测和认证，确保各类产品符合全球最严格的食物安全及包装标准。



ISO 9001 : 2008



ISO14001 : 2004



BRC-OP



FSC-COC



SFI-COC



PEFC-COC





# 精益管理

为液体食品行业创造财富  
精益管理，业绩稳健  
缔造企业对社会的多维价值

纷美精益化的管理和崇尚勤俭的工作作风，为产业链上的下游客户和消费者创造了实际的利益。在全球原材料价格大幅上涨的背景下，与同期国际市场相比，中国的无菌包装材料保持了稳定的价格趋势，作为中国市场第二大的无菌包装卷材供应商，纷美包装起到了重要的平抑价格的作用，使客户和最终消费者从中直接受益。

纷美包装持续保持业界领先的增长率，自2010年在香港联交所上市（股票代码：00468）以来，为股东创造了可观的投资回报。

企业的稳健发展，亦为本行业高素质人才的发展提供了更加广阔的舞台。

# 社会责任承诺

我们致力于减低对环境的影响,在任何情况下我们的经营活动必须符合甚至超越所在地公众对企业法律、道德与商业运营方面的期望水平。



# 保护自然环境 实现永续发展

“为创造社会和环境的共享价值而努力！”是  
我们的可持续发展目标。

纷美将自身的发展根植于社会和环境的共同发  
展之中，努力将企业成就与社会进步连结起  
来，不但创造经济价值，也创造社会价值。

## 选材：

纷美无菌包装取自天然，归复天然。我们一直坚持推广和使用可持续森林认证纸板，以确保原材料生产与自然生态可持续发展的一致性。我们的工厂100%通过了产销监管链（COC）认证，未来的目标是100%采用认证纸板。我们努力降低因使用木材而对环境造成的影响，并采取可补偿的手段，让更多的树木得以保护。

## 制造：

纷美包装身体力行保护生态环境，在工厂建厂和运行期间实施低碳、节能方针，是纷美履行环境责任的重点。纷美包装坚持使用安全清洁的水性油墨，以保护消费者的健康利益。我们山东工厂、内蒙工厂和德国哈雷工厂，都建立了环境和职业健康安全管理体系，在确保员工在安全的环境下开展生产的同时，通过技术改造、生产工艺优化等持续提升环境效益，打造绿色工厂。

## 循环利用：

无菌纸盒包装拥有成熟的回收利用技术。纷美包装积极倡导行业联盟对无菌纸盒包装的回收再利用项目，大力支持各项无菌包装的回收再利用活动。注重节能技术的应用，更多利用可再生资源创造包材更大的效能，符合绿色消费趋势的无菌纸盒对地球环境保护与永续发展做出卓越贡献。

# 品牌故事

## 启航

纷美包装的前身是山东泉林纸业集团于2001年组建的无菌包装车间。2003年，企业家毕桦和洪钢先生敏锐地洞察到发展前景，重组为泉林包装有限公司。

## 政策春天

2007年，全国人大常委会通过反垄断法草案，泉林无菌包装材料业务开始了实质性的迅猛增长，同时开始了出口贸易，正式步入国际无菌包装市场。

## 危中之机

2008年在金融危机和三聚氰胺事件的双重打击，泉林包装在危机中凭借远大的洞见力，继续投资山东工厂二期生产线和内蒙古新工厂两个项目，成功的把握住了发展的机遇。

## 软硬兼修

2009年公司通过了欧盟的包装材料质量标准认证，并在瑞士成立了欧洲公司。销售业绩也实现了高速增长。泉林包装跃居为第二大无菌卷筒材料生产商。

## 化蛹成蝶

2010年内蒙古和林工厂一期工程竣工。12月9日，纷美包装有限公司成功于香港联交所主板上市，并正式更名为：纷美包装。

## 布局欧洲

2011年，纷美包装宣布在德国哈雷市投资5000万欧元建造首家海外工厂，纷美成为一家走出国门的跨国制造企业，与客户的关系上升到“国际供应战略合作伙伴”。

## 弯道超越

2015年，行业首创无菌包装“一包一码”等多个方面技术研发成功，标志着纷美包装拥有引领市场前沿的研发能力。

## 数字化纷美

2016年，纷美包装通过食品安全体系FSSC22000认证，纷美集团ERP/MES系统全面上线，实现财务-业务一体化的管理模式。世界级制造（WCM）管理模式正式展开。

## 再创佳绩

2017年，纷美德国哈雷工厂第二条生产线投入商业生产。纷美包装荣获“在德中资企业优秀投资奖”之“中型投资奖”。

## 续写未来……



# 纷美全球 服务网络



**B** 北京（中国）  
运营公司、研发中心、包装设备厂

**HK** 香港（中国）  
运营公司

**W** 温特图尔（瑞士）  
运营公司

**L** 高唐（山东，中国）  
无菌包装材料工厂

**H** 和林格尔（内蒙，中国）  
无菌包装材料工厂

**HS** 哈雷（萨安州，德国）  
无菌包装材料工厂

**全球服务网络**  
美国、德国、英国、法国、西班牙、俄罗斯、保加利亚、南非、津巴布韦、马来西亚、巴西、新加坡、澳大利亚、阿尔及利亚、丹麦、荷兰

## 纷美包装有限公司

(于开曼群岛注册成立之有限公司)

北京市朝阳区酒仙桥路14号兆维工业园A1区4门2层

邮编: 100015

电话: +86 10 6435 6368

传真: +86 10 6435 6068

## 纷美包装欧洲公司

Bankstrasse 4, CH-8400 Winterthur,

Switzerland (瑞士 温特图尔)

电话: +41 52 268 18 88

传真: +41 52 268 18 99

[info@greatviewpack.com](mailto:info@greatviewpack.com)

[www.greatviewpack.com](http://www.greatviewpack.com)

[www.choicecreatesvalue.com](http://www.choicecreatesvalue.com)

