

成功案例： 陶朗助力康发提升效益和产品质量

康发食品饮料有限公司简介

临沂市康发食品饮料有限公司是一家拥有近三十年历史的食品生产企业，中国罐头十强企业 and 国家星火计划重点高新技术企业。近几年来，为了响应国内外消费者对食品安全诉求的提升，公司不断加大对于新技术的投入，引进国外先进技术，用以控制产品质量，同时提升效益，保障食品安全。

目前，康发的主要产品为黄桃罐头，除以同线同标同质来供应高质量的产品给国内的消费者外，还出口欧美、亚洲、大洋洲等40多个国家和地区。2015荣获中国驰名商标并成为联合国直供品牌。

投资新技术，提高产品质量和产量

康发食品从生产源头紧抓产品质量，通过聘请专家对当地果农进行培训，免费为果农生产提供技术检测等服务，密切发展与果农之间的关系，从而能够规模性收购当地的农产品，并确保所有生产原料新鲜、健康、质量达标。

此外，以长远发展的眼光迎合市场和消费者对于食品品质提升的诉求，投资新技术新设备，在产量不断提高的同时，提升产品质量，是康发30年来不断发展壮大的关键。科技创新是康发实现业务的飞跃式增长，并屡获殊荣，并得以在罐头行业的激烈竞争中脱颖而出的法宝。

随着企业规模的不断发展，康发意识到企业在实现长期发展战略路途上，正面临着一系列的挑战，例如人工成本越来越高、产季后期原料品质参差不齐、国内业务快速增长使得产能需求进一步提高等等。基于新的生产要求，康发积极多方寻找解决策略。2015年，在一次黄桃加工技术研讨会上，陶朗余经理的发言给康发食品的参会代表留下了深刻的印象，认为是解决康发当时所面临的发展瓶颈的有效对策，后续与陶朗进行了多次详细的沟通。



通过沟通，康发发现，自动化分选相对于人工分选而言，更加经济高效，一台自动化分选设备可替代几十名分选工人，从而节省人工成本。在食品领域，陶朗是光学分选技术的全球领军企业，设备分选效果极佳、性能可靠稳定、维护保养成本低，在全球范围内被果蔬加工客户广泛使用，其分选效果和设备稳定性均得到了反复验证，广受全球果蔬加工客户的好评。

康发董事长刘新才先生表示，“以前我们用的是欧洲另一家公司的分选设备，但分选效果和稳定性都不尽人意，并且随着我们的业务不断增长，之前的设备已无法满足我们的产能需求，因此我们需要寻找新的更高效且可灵活升级的替代方案。

前期接触中，陶朗团队为我们提供了大量关于提升产线整体效率和分选机性能优化的专业性建议，并给我们提供一个月的设备实地测试，现场测试效果令人印象深刻，而且，陶朗拥有一支高效的中国本地技术服务团队，可及时提供技术支持，响应速度快，此外，具有深厚技术背景的本地服务工程师为我们避免了语言沟通上的障碍，服务更有保障。这一系列因素让我们果断选择了与陶朗合作。”

提升产品质量，降低人工成本

陶朗的Halo分选设备于2016年6月在康发的罐头产线上正式投入使用，用于分选已去皮切半的杏和黄桃，设备投入使用后，康发的加工线上减少了70多名手工分拣工人，同时，分选产量由之前的4-5吨/小时，增加到了现在的7-8吨/小时。

除了增加产能和节约人工成本，陶朗的Halo分选机还对产品品质进行了稳定有效把控，在原料参差不齐的情况下，从整体上提升了分选后产品的品质。该设备使用LED光源、彩色摄像头和近红外光源等技术，在双面空中检测桃半，检测分辨率达1mm，可高效识别桃核（含核尖和碎片）、瘀伤、斑点、绿色、残皮等。分选机一次性地把桃半分成三级：一级品为无瑕疵的黄色桃半；二级品为无瑕疵的绿色桃半；三级品为需要人工处理或废弃的各种瑕疵桃半（包含桃核、瘀斑、黑点、残皮等等）

“Halo直接减少了加工线上70多名分选人工，同时提高了30%的产量，稳定的自动分选保证了最终产品质量，我们的收益实实在在。”

康发食品饮料有限公司董事长，刘新才先生



“使用人工挑选，产品质量有时不好把控，比如夜班工人的疲劳因素会影响品质，Halo分选机的稳定持续的分选效果让我印象深刻也省心不少。”

康发食品饮料有限公司副总经理，武传颂先生

康发生产副总武传颂先生还表示：“Halo分选机也的确是一款智能化的灵活设备，可针对不同批次的原料品质和组成特点，设定不同的程序。设备在工厂做测试的后期，黄桃原料的质量较差，原料次品率较高，陶朗的工程师通过调整设定，将分选机灵活改为反向分选，把优等品从原料中分出来，简单一步调整，显著提高了加工效率。”



在使用中，康发发现，陶朗的Halo设备是一款灵活高效的分选机，不但能准确分选切条或切半的黄桃白桃，还适用于杏半。此外，此分选机使用和维护非常简便，中文的操作界面简洁直观，且模块化设计便于日常维护保养，能减少维护成本，避免故障性停机对生产带来的影响；Halo还可以实时记录和显示原料数据以及加工处理过程中的信息，帮助企业更好的了解原料情况，准确把控最终产品的品质。

“陶朗还提供24小时的客户服务热线，让我们可以随时联系陶朗国内工程师，获得技术支持和咨询。本地化的服务支持团队和备件中心也是我们选择陶朗的一个重要原因。”

康发食品饮料有限公司副总经理，武传颂先生

关于陶朗食品

陶朗食品事业部为全球食品行业提供最广泛、最先进的光学分选和蒸汽去皮解决方案。40多年来，帮助客户提高产线的效率并生产品质可靠食品，是陶朗的不渝追求。陶朗已在全世界安装了超过5,000台食品设备，并且拥有一支值得信赖的遍布全球的技术支持和服务团队，提供本地化的高效技术支持。陶朗集团高度重视研发，每年将营业收入的8%以上投入研发，2015年研发投入6.5亿。陶朗致力于通过不断的技术革新帮助全球的食品生产和加工企业提高生产效率，并确保食品安全和品质。



*陶朗集团另一款检测精度为3mm的经济型分选机Sentinel II 也受到了众多黄桃客户的认可。

TOMRA | FOOD

陶朗食品全球总部
Research Park Haasrode 1622
Romeinse straat, 20
3001 Leuven
BELGIUM 比利时
Tel: +32 16 396 396
Fax: +32 16 396 390
food@tomra.com
www.tomra.com/food

陶朗食品美洲总部
875 Embarcadero Drive
West Sacramento
California 95605
U.S.A. 美国
Tel: +1 916 388 3900
Fax: +1 916 388 3901
food.us@tomra.com
www.tomra.com/food

陶朗食品亚太区总部
陶朗分选技术（厦门）有限公司中国
厦门市湖里火炬园新丰二路8号日
华大厦1楼A/E单元，0
361006
手机: +86 571 8893 5895
电话: +86 571 8893 5897
inquiry.China@tomra.com
www.tomra.com/food



扫描二维码关注
陶朗官方微信