



行业案例

WONDERFUL CITRUS, 美国

Wonderful Citrus公司是美国西部最大的新鲜柑橘生产商之一。它成立于1950年,始终致力于为消费者提供新鲜美味的高品质水果。如今, Wonderful Citrus柑橘包装工厂的规模引领全球,每年分选并包装超过50万吨的新鲜柑橘。作为行业内的领导品牌,未来 Wonderful Citrus将在技术和生产上持续创新,保持领军优势。

Wonderful Citrus最近建成的 Wonderful™ Halos™ 柑橘包装工厂,拥有行业前沿的包装设备。工厂占地约64万平方英尺,相当于11个足球场的大小。在生产旺季时,工厂每周六天二十小时连续运转,每天的产能高达4000箱;工厂的冷库在产量高峰期可存放1.4万吨柑橘。陶朗解决方案在其中起着至关重要的作用。2012年, Wonderful Citrus首先安装了第一批90通道的陶朗分选分级系统,使用的传送链条长达5公里,其自动化分选分级系统引领全球。

Wonderful Citrus的柑橘包装线规模引领全球,并引进了行业领军的光学分选分级技术,可实现高速、无损伤检测,确保成品品质能够满足客户需求。工厂在2012年首次安装90通道后,又于2014年增加了60通道陶朗分选分级系统。扩建后,工厂的产能提高了75%,每天能够分级包装5200万个柑橘。

“陶朗拥有业内一流的技术团队,他们的设备性能卓越,并提供24小时的及时、高效服务支持。”

——Jason Blake, Wonderful Citrus加州包装工厂的副总裁



陶朗柑橘包装解决方案包含了70通道的Spectrim预分选设备、52个自动化RF5旋转装箱机和4个大果箱装箱设备,同时还包括移动码垛单元,可实现自动果箱码垛。

该解决方案能够实现从来料端到出货端的全流程追溯,并且能通过远程抽样站点确保柑橘分选品质。

Wonderful Citrus解决方案概览



150条通道、长97米的分选机

该分选系统有150个通道、长达97米,是目前世界上最大的柑橘分选包装系统之一,每天分选 5200万个柑橘。



InVision9000光学检测系统

陶朗解决方案的核心是InVision 9000光学检测系统,确保柑橘分选的精准和一致性。



保鲜处理

柑橘在包装前经过气调保鲜技术处理,从而达到延长保存期限和保持外观光泽的目的。



旋转装箱

52个旋转装箱机轻柔平稳地对柑橘进行装箱,从而尽可能减少水果损伤。旋转装箱机能够通过传感器识别果箱中的水果数量,在一个果箱装满后自动转移,开始装填下一个果箱。



移动码垛单元 (MSU)

移动码垛单元是一套自动化系统,能够实现自动化贴标和果箱码放。这套系统能够有效减少叉车在包装工厂内的反复移动。



追溯系统

可追溯系统整合在 Wonderful Citrus的ERP系统中,可精确追踪每个水果在包装厂内的状态。



远程抽样检测站

通过软件和LCD显示屏的简单操作即可远程将产品送到抽样检测站。质检员可以选择不同种类和等级的水果进行抽检。



积聚系统

陶朗积聚系统能够确保柑橘从分选机到包装设备的均匀平稳传送。即使包装设备由于更换包装箱等原因减速或停止时,分选机也能够保持正常运行。



扫码查看更多案例

陶朗食品业务欧洲总部
Research Park Haasrode 1622
Romeinse straat, 20
3001 Leuven
BELGIUM
电话: +32 16 396 396
网站: tomra.com/food
邮箱: food@tomra.com

陶朗食品业务美国总部
875 Embarcadero Drive
West Sacramento
California 95605
U.S.A.
电话: +1 916 388 3900
网站: tomra.com/food
邮箱: food.us@tomra.com

陶朗中国新鲜食品
中国江苏省
昆山市巴城镇景潭路
188号2号厂房
邮编: 215312
电话: +86 512 3690 3295
网站: www.toma.cn/food
邮箱: inquiry.china@tomra.com