

生产一个馒头前后需要30道工序

同福集团凭借先进设备可靠质量为消费者提供健康营养食品

这里的许多设备都是“量身定做”的,不仅先进,更能生产出更加美味可口的产品;这些成品看似简单,但工序繁多,有的多达三十几道;这里的产品从原料到成品,都是可追溯的……这就是同福集团大健康食品城项目,致力于为亿万消费者提供生态、绿色、健康、营养食品。“下一步,我们将继续完善农业和文旅康养板块的建设,为推动石家庄市经济高质量发展、实现经济总量过万亿作出更大贡献。”同福集团大健康食品城总经理曾振华说。

□文/图 本报记者 崔虹



■工作人员在面点车间忙着生产。

许多设备都是“量身定做”的

走在同福大健康食品城的参观廊道上,隔着玻璃向里面望去,无论是食品综合车间、面点车间还是净菜车间,给人最大的感受就是地面洁净,工作人员很少,设备有序运行着。

在面点车间,智能万层叠压设备、智能馒头成型设备、智能 ABB 装盘设备、智能 ABB 卸盘设备等按照程序有条不紊地工作着。偌大的车间里,只有七八位工作人员,张晓燕是其中的一位。“我设定好程序后,这个叠压机自己工作就行,不用我再操作什么了。”张晓燕说,她只需要来回走动,不停地巡查设备运行状况即可,“万一设备出现问题,我就立刻汇报。”张晓燕说,自从投产以来,设备出现状况的次数少之又少。

“这个车间的设备基本都是根据我们规划的方案,联合设备厂家共同开发定制的。”面点车间负责人崔东强介绍说,尤其是万层叠压设备,可以让产品最终的总层数达到 50 多万层,馒头成型设备是仿手工完成圆馒头制作,而且设备轨道收缩可调,且 2 秒钟就能完成轨道变换,保障了馒头搓圆成型。

崔东强告诉记者,除了面点车间,其他车间的生产设备也是可圈可点的:自动化净菜生产线,能够实现切割、清洗、杀菌消毒、脱水全自动一体化;智能化米饭生产线,实现煮饭——焖饭——烤饭流水线作业;智能炒菜机器人采用微电脑控制系统,全程自动控制,节能降耗;杀菌釜采用的是自动喷淋式,40 秒一转的旋转速度进行旋转,灭菌效果更好;碗粥灌装车间的生产流程全部采用电脑终端控制,填充灌装误差可以缩小到 0.1 克,智能机器人拥有红外感应系统,能够自动感应已封膜的半成品,并进行精准抓取……

几十道工序让食品口感更好

生产一个馒头前后需要 30 道工序,做出一碗粥的工序更是多达 33 道。说起这个,您也许不会相信,然而,它却实实在在出现于同福集团中。

“同福碗粥产品是公司决策层在对美国、加拿大、日

本等国进行了详细的市场考察后,经过国内外多位专家潜心研究,并历经三年时间攻克了一个个技术难关精心研发而成的,获得了多项国家专利。”曾振华介绍说,同福碗粥的上市,也开创了粥类产品的新纪元,掀起了快速消费品领域的一场革命。

先是原粮清洗挑选配比、上碗和辅料配糖液分别进行,然后统一灌装,之后进行封口、杀菌、检测,最终经包装工序后配送到市场。可能会有市民问了,这不也挺简单的吗?其实,这只是碗粥生产的大框架,其间还有许多细节,所有的工序加起来超过了 30 道。

还有一点,千万别小看那只碗的科技含量,它的厚度虽然只有 0.5 毫米,但是融合了七层共挤材料,可以承受超出 1 小时近 200℃ 的高温蒸煮。

说到“同福”产品中的大馒头,可以说是家喻户晓。可是,您知道吗?从富硒土壤种植出小麦到收获、加工,加起来总共有 30 道工序。不仅如此,制作工艺中还将石磨磨粉、酵头发酵、杠子压面、柴火蒸制原理融入自动化生产线,最终才形成了具有同福独有品质、麦香味十足的同福大馒头。

“我经常买同福馒头,尤其喜欢吃那种大馒头,吃起来有种妈妈蒸的馒头的感觉,特别好。”市民武晓说。

建立了全链条质量管理体系机制

在检测室见到同福大健康食品城技术质量部品控孙晓玲时,她正在专心致志地用仪器“看”一个馒头。“这个仪器叫生物显微镜”,用这个仪器可以进行大肠菌群、霉菌和致病菌群的观察,借助检测结果可以通过生物手段延长馒头保质期。孙晓玲说,这个检测室可以用于检测馒头的比容、水分和 pH 值等基础项目,以及铅、总砷等重金属的含量,最快 30 秒就能得出数据。

“检测室不仅可以对成品进行检测,也能对米、面等原材料进行检测。”孙晓玲介绍说,检测项目囊括了农药残留、兽药残留、面粉增白剂、面筋度、地沟油、酸价等几十项检测项目。“我们建立了检测室质量管理体系,同时定期与行业及机构商业检测室开展检测技术交流,检测项目比对等,完善检测能力及提高人员能力。检测室无

论硬件配备,还是管理水平,都高于国家标准要求。”孙晓玲说。

其实,检测室只是同福集团保证产品质量的一个环节。据介绍,该集团同国内外领先食品领域权威机构合作,签订了全产业链战略合作协议。在检验、鉴定、测试和认证等领域进行深入合作,建立了全链条质量管理体系机制。在农业及畜牧原材料管理上,同福原辅料供应商均选择国内外知名企业或是行业翘楚,对标国际化管理水平建立供应商管理规范,并定期邀请国际化、专业化合作团队对原辅料供应商进行现场评估及提升工作;在生产过程质量管理上,同福集团对标国际行业管理水平,专业化团队师资队伍全程参与帮扶指导,形成同福模式质量综合管理体系。“我们所有车间的空气净化度都达到了 10 万级,每天定时自动消毒,确保车间空气洁净度。”面点车间负责人崔东强说,而且,加工全过程 360 度无死角监控,利用电子信息化手段,实现了所有产品的全程可追溯。

将继续完善农业和文旅康养的建设

“同福集团自 2018 年回栾城区投资以来,在省、市、区各级政府的大力支持下,建设落地同福大健康食品城项目。”曾振华介绍说,该项目包含两大支柱板块:同福中央厨房及同福综合生产车间。中央厨房于 2020 年 8 月正式投产运营,2021 年 10 月底,综合生产车间竣工投产,全部投产后年产值可达 40 亿元。

曾振华告诉记者,同福大健康食品城项目投产后,为大家提供了生态、绿色、健康的食材和食品,为栾城区及石家庄市带来了可观的经济效益,同时带动了栾城区周边人员就业,实现了社会效益的提升。

“目前,同福集团立足自身产业基础,按照计划目标,多方面迅速发展,呈现产能、销量逐步上升的积极态势。”曾振华说,同福万亩智慧农业园区、智慧康养社区和智慧文旅小镇都在规划中。下一步,同福集团将继续完善农业和文旅康养板块的建设,为推动石家庄市经济高质量发展、实现经济总量过万亿作出更大贡献。