



以科技创新 助力质量强国建设

黑龙江飞鹤乳业有限公司（简称“飞鹤”）致力于以科技创新推动国产奶粉行业高质量发展，通过前沿科技提升产品品质，逐步打造并形成有影响力的中国品牌，助力质量强国建设。

2个“十四五”项目

自2009年以来，飞鹤先后承担29项国家级、省级重点科研项目。近年来，飞鹤在国内外发表论文140篇（含SCI论文41篇），获得授权专利323项。2021—2022年，飞鹤两次“揭榜”“十四五”国家重点研发计划，承担和奶粉相关的1个专项和1个课题，牵头研制新一代奶粉。



飞鹤科研人员讨论样本检测结果

0.1克的误差控制

2018年，飞鹤确立“3+2+2”数字化发展战略，全面切入服务端、供应链、生产端，推进奶粉行业数字化变革。5年来，通过建设数字中台、打通数据流通渠道，飞鹤各系统间互相衔接、自主交互，实现对整个生产流程的严密管理。如今，在飞鹤智能工厂里，对于以吨计算的奶粉量，原料校准系统能将误差控制在0.1克范围内，对质量的控制更精准。

0的突破

为推进对关键原辅料的自主掌控，2016年，飞鹤科研团队着手开展乳铁蛋白的技术攻关，历时2000多个日夜，国内第一条乳铁蛋白自动化生产线于2022年成功获批。通过对乳铁蛋白提取技术的探索，为乳品深加工沉淀技术。



飞鹤实验室

1秒精确检测

飞鹤奶粉的生产过程多达十几道工序，对加工技术要求高，每一步都必须严格把控。飞鹤智能化生产车间里，出粉口采用红外线实时检测技术，1秒钟可对奶粉中10多项指标扫描20—30次，严控奶粉质量。

