

# 深耕研发 严控质量

## 飞鹤：以高品质产品推动品牌高质量发展

从一粒种子、一棵牧草、一头奶牛到一杯牛奶，黑龙江飞鹤乳业有限公司（简称“飞鹤”）始终高度重视产品质量安全。近年来，飞鹤在全产业链质量管理、数智化供应链等领域持续深耕，不断筑牢乳制品质量安全屏障。

### 严格质量管理 夯实品牌根基

作为知名乳品企业，飞鹤一直将质量安全视为企业的生命线。

加强全产业链建设，以智能化管理打造优质产品。飞鹤从2006年开始自建牧场、种草养牛，建成奶粉产品全产业链。截至目前，飞鹤自有牧场12个，拥有百万亩专属农场，奶牛、奶山羊超10万头。

为确保消费者手中的每一杯“飞鹤奶”都是新鲜奶、放心奶，飞鹤将数字科技应用于上游牧场奶源、下游仓储配送环节，实现从奶源到生产、仓储、配送的全产业链智能化管理。

强化源头管理。作为奶牛饲料的主要原料，飞鹤农场收割的青贮玉米会在0.5小时内送到牧场，确保饲料新鲜。加强奶牛护理，对奶牛实施精细化管理，严格执行清洁制度。严控鲜奶品质，制定严格的生牛乳菌落指数企业标准，飞鹤生牛乳菌落总数保持在5000CFU/g(ml)以内，优于国家标准。

依托全产业链优势，飞鹤打造“2小时生态圈”，将智能工厂建在自有牧场周边，保证从牧场挤出来的鲜奶在10分钟内进入0至4摄氏度的环境保存，再以全封闭的方式运送到工厂，直接喷雾干燥成粉，从挤奶到加工成粉全程不超过2小时。

在电商渠道，飞鹤创新开发从原产地直接到消费者家中的直送模式。在电商渠道销售的部分奶粉产品，可在28天内实现从出厂到收货。



飞鹤乳业智能化生产线



飞鹤乳业专属农场进行青贮玉米收割



飞鹤乳业实验室

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。6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。

### 深耕研发创新 促进品质提升

高品质产品离不开持续的创新研发投入。飞鹤步履不停，持续探索乳铁蛋白提取等技术，助力提高乳品深加工行业自主创新水平。2022年5月，飞鹤乳铁蛋白生产线成功获批，这是国内第一条乳铁蛋白自动化生产线，应用先进的层析超滤技术实现乳铁蛋白（热敏性蛋白）的提取和保护。

飞鹤深入开展系统化研究，并持续推动研究成果应用转化。为加速产学研一体化链条建设，推动研究成果转化，飞鹤积极整合资源，与高校和科研院所等建立合作，构建产学研深度融合的技术创新体系。近年来，飞鹤与国内外知名科研团队合作，牵头承担“十四五”国家重点研发计划等科研项目，不断取得新突破。

研发创新是飞鹤持续发展、提升品牌市场认可度的关键，也是推动飞鹤高质量发展的动力引擎。飞鹤加大研发投入，加快技术创新和新产品研发，不断提升市场竞争力。2022年，飞鹤研发投入近5亿元，同比增长15%以上，研发费用位居行业前列。

面向未来，飞鹤将坚持以创新提升品质，以品质擦亮品牌，深耕乳业领域，持续创新产品工艺技术，生产更多高品质的乳业产品。

数据来源：黑龙江飞鹤乳业有限公司