

宏裕行食品股份有限公司 ——



前後整合之食品加工產線 保鮮與自動高效節能製程 創新研發計畫



結合對生產食品加工之原物料近三十年實務經驗的深度了解與產線自動化的新技術的掌握，開發經由半自動化的原流程設計朝向全自動化甚至為智能化鋪路的製造流程，包含前製程的花枝處理剝皮機器改良、中製程的自動裝填與連結、後製程的急速冷凍品管與包裝。有效的縮短了製程的時間、提高了產值、品質與顧客滿意度。



● 食品產業自動化升級提升競爭力典範

從民國 83 年由林錫宏夫婦創業開始、98 年正式成立宏裕行食品股份有限公司，108 年成立觀光工廠，用心管理獲得經濟部優良觀光工廠認可。有鑑於目前市面上的食品加工往往因為氣候與人為等因素，導致常常出現食品製作過程中發生衛生問題。因此，食安問題愈來愈受到重視。再加上聯合國 SDGs 永續目標中也強調健康、產業創新等觀點，此正與公司的未來發展重點一致。

本案以開發「原物料處理剝皮機、切丁機與混合機之整合系統，與流程保鮮之低溫自動化連結系統」為創新重點。前後整合之食品加工產線保鮮與自動高效節能製程之開發，可以改善傳統耗時耗能大量人工處理。以新鮮花枝原物料一條龍生產線的方式並在生產過程中搭配急速冷凍產線設計精準掌握製程溫度，達到高品質的保鮮效果，對於食的安全用心不遺餘力。

● 創新研發計畫提升花枝丸產線速度嚴格把關食安

有別於花枝丸產品目前傳統市場大多數採用人工方法製作，無法大量快速製作，原物料品質無法自行掌控，製程速度慢。再加上以人工處理，品質衛生較難提升而且因為無法標準化難免良莠不齊。本公司早期雖已朝向自動化進行，但許多製程尚未能完全整合。透過本計畫的執行，使得所執行之『前後整合之食品加工產線保鮮與自動高效節能製程創新研發計畫』，得以從源頭掌握原物料品質，投入生產線後又能精準掌握製程的時間、數量與保鮮，達到速度與產量提高，進而提升產品品質的效益，透過整合自動化剝膜機，改善流程，剝膜速度提高三倍以上，結合後段製程產量提高 1.5 倍，且原物料細切連結新系統測試，以混合機取代傳統的雷鎖機，產出量提高到原製程的 1.3 倍，向後整合的速度也提高為 1.5 倍，而食材的製程保鮮效果，冷凍製程效率提升為 1.25 倍，最終帶動整體觀光工廠流程展示優化提升，根據調查結果顯示非常滿意高達 80%。

● 取之於社會、用之於社會的智慧化永續經營模式

本公司本著取之於社會、用之於社會的回饋精神，希望可以藉由用心的製作，除了企業的经营績效的考量之外，帶給消費者健康且美味的飲食產品與文化。藉由本計畫的支持，有利於強化花枝丸產線的自動化甚至智慧化規劃與設計，提升技術水準與產值，以更數據化的方式建立產線標準，進行調整並改善原有製程的人工、品質與溫度控制等問題，提高產品品質競爭力。期許未來能成為產業的典範，提高產品品質與消費價值，創造更優質的食品文化。