远航酒业

不断创新品类 缔造粤米酒品牌

坚持科技研发改进酿造工艺，让每位消费者“健康饮酒”

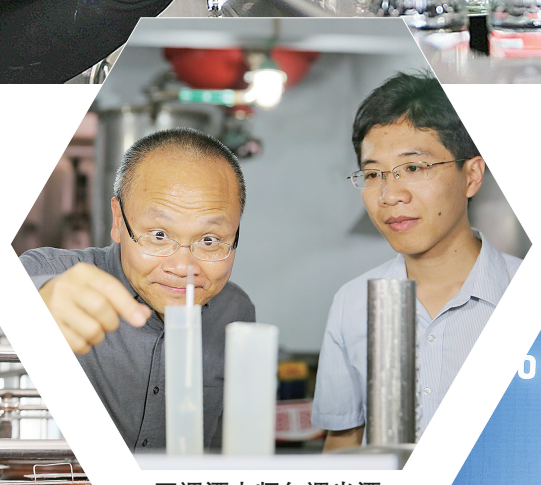
南海九江远航酒业的中国米酒研究院，米酒香味四溢。研究员正忙着进行酒样理化分析，借助先进仪器，检测酒样酒精度、酸度等指标，为调酒师勾调产品提供数据参考。

中国米酒研究院实验室的落成使用，是广东远航酒业集团有限公司（下称“远航酒业”）不断推动粤米酒品质升级的重要体现。今年，远航酒业荣获南海区政府质量奖组织奖、一线班组奖。

南海区政府质量奖组织奖是授予质量、创新、品牌和效益等方面在行业内处在领先地位的企业。作为广东龙头酒业，远航酒业一直致力讲好九江百年米酒故事，坚持科技研发改进酿造工艺，持续创新酒类产品，打造健康、多元的中国米酒产品与文化品牌，不断刷新粤酒价值高度，推动粤酒文化走向世界。

■远航酒业自动化包装车间。

■酒厂储存酒缸车间。



■调酒大师勾调米酒。

■工作人员在制作酒餅。

■远航酒业提高出酒率技术攻关小组。通讯员供图

双蒸工艺 200年匠心传承

久负盛名的赤水河是中国白酒地图上不可或缺的一地，发源于云南的西江也是一条美酒之河。西江蜿蜒曲折而下，流经两广地区，成为华南地区最长的河流，孕育了多个白酒品类。其中，就有知名品牌九江双蒸。

广东省九江酒厂有限公司创立于1952年，由解放初期的12家私人酒坊联合组成，九江酒业始于明朝，盛于清朝。九江双蒸酒历经200多年，其中“秘传曲种、两次蒸馏、陈肉酝浸、陶缸老熟”的酿造技艺一脉相传。

据史料记载，道光年间的友隆兴酒庄是夫妻档生意，当时酒庄老板娘在蒸酒时，不小心滑倒，将刚蒸好的整埕酒倒入未蒸的酵饭里，只好拿去重蒸，使用两倍材料，通过两次蒸馏，没想到蒸出来的酒更加清香醇和，故得到“双蒸”技艺，一直沿用至今。

“双蒸”就是把由酵饭蒸出来的酒再倒入同量的酵饭中重蒸得的酒。“双蒸”实质是用酒将酵饭中的香味物质抽提蒸馏入酒中的串香作用，从而使得酒香特浓。“九江双蒸酒酿制技艺”已入选广东省非物质文化遗产。2014年9月，“九江双蒸酒”获国家质检总局地理标志产品保护，成为全国首个获得国家地理标志产品保护的豉香型白酒酒品。

制作饼丸、生产酒饼、蒸米煮豆、拌料制曲……走进位于九江酒厂旁边的九江双蒸博物馆，古代米酒的酿造工艺清晰呈现在眼前。展馆分四层，面积达4000平方米，还有古代的酒铺、戏台、米坊、酒坊以及码头等逼真模拟的历史场景，同时设有九江镇历史文化长廊，现代九江酒厂企业、九江双蒸酿造传统工艺等展示区，还模拟了古法酿酒的场景，形象地展现了当年酿酒卖酒的过程。

除了得天独厚的西江优质水源，离不开的是领先一步的技术和管理、品质监控以及精益求精的工作态度，这让远航酒业不断攻克技术难关，提高产品美誉度，让企业始终保持着旺盛的生命力和竞争优势。早在上个世纪80年代，远航酒业就成为中国米酒生产和出口量规模最大的国家二级企业。

科研赋能 提升“双蒸”品质

如今，远航酒业产品远销海内外，白酒出口量长期稳居全国前列，2019年产销量达6万吨，营收约6.3亿，成为我国豉香型白酒生产规模最大的三大白酒企业之一。2019年，旗下九江酒厂品牌价值107.99亿元，品牌价值连续第三年位列中国米酒品牌价值第一、广东省白酒品牌价值第一，拥有“中华老字号”、“中国驰名商标”和“广东省著名商标”等多个称号。

远航酒业稳坐国内外米酒行业品牌综合竞争力第一位，与企业坚持不断革新工艺、实行高效管理密不可分。

九江双蒸酒主要以大米为原料，用大米、黄豆制成酒曲，以酒曲为主要糖化发酵剂，经发酵、蒸馏、陈肉酝浸、勾兑陈贮的工艺精心酿造。“这是九江双蒸最核心的技艺。”远航酒业质量管理部经理余剑霞说，“双蒸”独特的生产工艺和酿造环境、水源等诸多因素方面造就出九江双蒸酒玉洁冰清、豉香独特、醇厚甘润、余味爽净、回味悠长的典型风格。

走进九江酒厂的生产车间，干净整洁、高效运转的自动化生产车间改变着人们对传统酿酒工艺的认识和感受。“酒的主要成分是水和乙醇，里面蕴含有2%的微量元素。微量元素成分的变化会直接影响酒带来的口感和变化，通过对微量元素的剖析和运用，从而不断改进酿酒工艺。”余剑霞说，九江酒通过技术革新运用，提高对微量元素的把控能力，将其控制在安全的范围之内，才能真正做到健康的饮用酒。

一直以来，远航酒业都十分重视质量管理工作并积极学习优秀的管理方法，领先于同行建立起科学、先进的管理方法和体系。1997年，九江酒厂在全国酒类同行中最早通过了ISO9001国际标准质量体系认证。

2013年，远航酒业导入了卓越绩效管理模式，2016年又导入了精益生产管理实行管理的精细化。“领导、战略和市场是动力齿轮，人力、资源和服务等服从于动力齿轮。而链条将两个齿轮串联起来，形成有效动能。我们在质量管理和企业经营的整个过程都需要思考，用什么样的战略去引领员工，如何运用现有资源和技术去满足市场和客户的需求，同时要为社会产生更高的价值。”远航酒业企业管理中心总监扶宝珠形象地用单车的前后齿轮和链条来形容企业的管理模式。

远航酒业董事长关正生在企业战略会上表示，远航酒业专注于中国米制酒，以米制酒为核心，适度延伸上下游，通过“技术创新化、文化创意化、业务数字化、区域泛全国化”和“高品质、高效率、高服务、低成本”的实施战略，争取达到2025年实现营收25亿元，建厂100年实现营收100亿元的短期、长期战略目标。

创新品类 缔造粤米酒品牌

传承九江人延续了近200年的酿酒文化与技艺，面对全新的市场调整，面向全新的消费需求，远航酒业以消费者的醇美生活体验为中心，以弘扬广东米酒文化为目标，推动企业转型升级，实现米酒行业的革新发展。

“当前年轻消费者群体快速崛起，他们追求新体验、个性化和场景式消费，尤其是疫情发生后，人们对健康越发重视，这样不断革新的消费市场是每一家白酒业面临的新课题。”扶宝珠表示，为此，中国米酒研究院开展立体式研究，基本覆盖配方、工艺、营销和文化等领域，专注“健康饮酒”研发。

以健康饮酒为切入点，远航酒业正在重塑米酒文化。“未来远航酒业将系统化、标准化打造米制酒的制作文化、饮用文化、侍酒文化等，面向全国、全球市场输出米制酒文化，让远航酒业成为中国高品质米制酒的代名词，让每一位消费者在每个醇美生活时刻都能喝上纯米制、轻负担的健康米制酒。”中国白酒工艺大师、九江双蒸酒技艺非遗传承人、远航酒业副总经理何松贵表示。

现在，远航酒业主营九江双蒸酒、九江双蒸精米系列、九江双蒸大师小作酒、本味寒造酒、九江十二坊酒、粤宴酒等知名酒产品，涵盖豉香型、米香型、浓香型、复合香型白酒、果露酒等酒种。九江双蒸系列价格亲民，是不少广东家庭的厨房必需品，九江十二坊系列则多面向中高端宴会市场、高中低端产品共同发力，让九江酒厂的年销售额节节攀升。

此外，远航酒业还依托九江酒厂独特的酿造工艺和发展历史，打造粤米酒文化体验街、手工酿酒作坊、水藏酒窖、米酒银行、侍酒体验区等丰富的文旅体验项目，让消费者多角度感受米酒文化。

“此次获得南海区政府质量奖也是对远航酒业质量管理和品牌塑造的肯定和支持。”扶宝珠直言，从备战、参赛到获奖的过程，对班组和企业都是一次大检阅，“本次比赛能让不同行业、不同领域的企业同台竞技、相互学习，非常难得。对于食品行业来说，能够汲取其他行业优秀的创新方法，对于制造业而言，更有意义的创新和学习来自于跨界的相互切磋。质量永远没有满分概念，在南海重质量、谋创新的大环境下，对各行各业对标先进、提高企业经营效益和品牌影响力非常有帮助。”

特写 远航提高出酒率技术攻关小组：提高斋酒出酒率 三年节约生产成本近1500万

在2020年南海区政府质量奖一线班组奖评审现场，远航酒业提高出酒率技术攻关小组现场展示如何提高斋酒出酒率。调控豉香型白酒发酵工艺、提高斋酒出酒率、平衡总酯……攻破道道难关，该班组终获“一线班组奖”。

“提高酒饼平均酸度、把控发酵功能菌种的种类及使用量、优化发酵冷却系统等都是我们班组成员需要合力解决的问题。”远航酒业质量管理部经理余剑霞介绍，班组经过研究得出，高酸度又环保的谷壳酒饼替代酒饼泥投入生产应用，既符合食品安全的要求，又节约生产成本。据统计，去年为企业节约生产成本372万元，预计未来三年成本节约可达1465万元。

“班组以提高斋酒出酒率、提升双蒸产品口感品质为主题，在制曲和酿造环节进行工艺优化，开发新技术，对发酵设备进行硬件升级，开发新产品等，既是比赛现场展示的内容，也是班组工作的日常。”在班组制曲工艺员吴雪梅看来，班组追求创新酿造工艺，全面提升酒类品质的坚持由来已久、代代传承，求真、务实、传承、创新已经成为班组成员秉承的信念。

该班组由多位技术中心和生产中心的骨干成员组成，除了负责公司下达的新产品、新工艺和新技术的研发、试验工作，还要对双蒸产品的口感质量的反馈进行数据收集、跟踪，并研究、改进、开发更高质量的酒品。

此外，班组还提炼创新管理经验和方法。针对基层员工的质量管理水平制定出适合自身的质量管理培训体系，增强成员对问题的分析和解决能力，鼓励全体员工共同参与学习，逐步加强员工质量意识，激发基层员工参与企业管理、加强团队协作的能力。

“能够参与本次全区质量奖评选，是对公司整体质量管理能力的有效检阅，公司质量管理理念得到提炼，一线员工技术得到提升。”余剑霞说，接下来，远航酒业推行质量管理的思路将更加清晰，班组质量改进方向更加明确。

展望未来，作为远航酒业技术中心的领头人，何松贵将继续带领一线班组围绕着提高产品的性价比、产品竞争力做文章，更着力探索和形成长效的技术创新机制，包括成立了省级技术中心、省级工程中心，专注“米酒专家”实现工艺再造、酿造设施再造，促进米酒的转型升级，开发出新一代米酒。

文/珠江时报记者 彭美慈 通讯员 林颖欣 图/珠江时报记者 钟梓泓