

# 山东山口生物发展股份有限公司 用匠心酿造舌尖好滋味

□最泰安媒体记者 刘英迪



张磊、孙玉霞夫妇仔细查验即将出库的产品。

烹饪一桌美食，既需要优质的原材料，更离不开上等的调味品。酱油、食醋作为最常用的两种调味品，在国人餐桌上占有重要席位。

在泰山东麓的岱岳区山口镇，坐落着一家享誉省内外的酱油醋生产企业——山东山口生物发展股份有限公司。70多年来，该公司坚持采用传统固态发酵方式，所生产的“山口”牌酱油、食醋以精良的品质、上等的口感、丰富的种类备受消费者喜爱。

“粒粒纯粮，滴滴浓香”。每一滴“山口”牌酱油醋源自一粒粒精挑细选的粮食和历久弥新的工艺，更浸润着山东山口生物发展股份有限公司全体员工的匠心和爱心。

## ◆传统工艺 几十道工序锁住原汁原味 产品质量有保证

近日，记者来到位于山口镇中心大街的山东山口生物发展股份有限公司，刚进入厂区，一股浓浓的酱香味就扑面而来。“采用传统工艺酿造酱油和食醋，酱香味就会更浓郁。”山东山口生物发展股份有限公司总经理张磊告诉记者，该公司的前身是泰安市泰山食品酿造厂，几十年来，公司始终坚持采用传统工艺酿造老百姓最喜欢的酱油和食醋等调味品。

“这是配料间，我们会按照一定的比例进行配料，然后由这台机器直接传送到二楼的蒸料间，整个过程高效快捷、安全卫生。”在张磊的引导下，记者来到蒸料间，只见一台高约

20米、长约16米的大型机器矗立在车间。“这台机器叫连续蒸料机，已经使用了二十多年。当时，我们公司在全国同行业中最早使用这种先进设备。”张磊表示，原材料经过高温蒸制、冷却后，由传送带传送到酱油、食醋生产车间，然后再进行下一步的生产流程。

食醋的传统固态发酵工艺主要分为“蒸、酵、熏、淋、陈”五大流程，需经过粉料、润水、发酵、浇淋等几十道工序。在熏焙车间，一个个固定在“土炕”上的瓦缸依次排开，里面存放着从发酵车间运送过来的原材料。一股股热气透过秸秆制作而成的盖子，缓缓渗出。“从发酵到熏焙，这个过程

要持续二十多天。看似漫长，但有力保证了原汁原味的鲜香。”张磊说。

与食醋生产车间相比，酱油生产车间更大，存储设施也更多。“这两个调配罐每个可存放酱油20000斤，这五个储备罐每个可存放酱油80000斤。”张磊表示，“山口”牌酱油主要选用优质大豆、地下水、食用盐等原料，采用高盐稀态发酵工艺，经蒸煮、制曲、发酵、灭菌等工序，不添加任何增味剂、甜味剂，产品具有酱香浓郁、色泽红亮、味道鲜美等特点。

张磊告诉记者，每一款产品在灌装前，都会进行无菌消毒，然后再进行抽检，确保符合相关标准后再投入市场。



张磊查看原材料发酵情况。

## ◆精益求精 十几个产品满足消费者需求 努力打造“泰山味道”

近年来，随着消费者对食品安全的重视以及对健康生活的要求越来越高，山东山口生物发展股份有限公司围绕不断变化的市场需求，结合自身工艺特点，不断推陈出新，向消费者奉献安全、健康、营养的调味品。

作为一家深受本地百姓信赖的企业，山东山口生物发展股份有限公司始终坚持“质量是企业生命，质量高于一切”的方针，把产品质量放在首要位置，严把原材料关、生产关。为切实保证产品质量，公司在东平建立了专门的粮食原料生产基地，基地拥有优质农田1500余亩；同时，公司严格执行“不合格原料禁止入库流转”“不合格产品绝不放行”的政策，严格遵循国家标准，加强安全生产管

理，形成了科学完善的质量安全管理体系。

张磊和妻子孙玉霞深知，一家企业要想在激烈的市场竞争中牢牢占据市场主动权，就必须加强技术创新。因此，在牢牢贯彻“稳字当头”“稳中求进”发展理念的同时，山东山口生物发展股份有限公司不断加大科研投入力度，强化与高校、科研机构的合作，取得了丰硕成果。截至目前，公司拥有多项专利，获得山东省科技进步奖3项，相继开发了“山口”牌生抽、老抽酱油、五粮香醋等新产品；产品荣获“山东名牌产品”“山东省食品行业质量金奖”“精品调味品”“山东省十大名牌”等荣誉；公司被授予“国家质量卫生安全全面达标企业”“山东省高

新技术企业”“山东省食品工业协会常务理事单位”等。

现如今，在酱油、食醋行业进入大量工业化生产的形势下，山东山口生物发展股份有限公司依旧采用传统的工艺，有力彰显了公司以消费者为中心的初心，有力凸显了公司继承和弘扬传统的匠心。

“说句心里话，生产酱油、食醋等调味品，既是个体活，也是个良心活。为了让老百姓吃上放心的调味品，我们会一直坚持下去。”朴实、勤劳、善良的张磊表示，山东山口生物发展股份有限公司将坚守本色，时刻做一个有责任感的企业，不断提升产品质量，做大做强“山口”品牌，让“泰山味道”走向全国。



产品分装现场。



“山口”牌酱油醋系列产品。