

## 【企业】龙王食品：不断创新只为那一口醇香

龙江工信 2023-10-31 15:55 黑龙江

### 关注黑龙江省工业和信息化厅

01:18

“中国人就喝龙王豆浆”“早餐喝豆浆，豆浆选龙王”……在国产豆浆粉市场，“龙王”早已是大众熟知的领军品牌。据了解，每10杯豆浆中就有一杯的原料来自龙王豆浆粉。

作为“国家高新技术企业”和省级“专精特新”企业，黑龙江省农垦龙王食品有限责任公司（以下简称龙王食品）一直专注有机绿色非转基因，专注生产工艺与品种的不断更进、革新，做中国有机绿色非转基因豆浆粉龙头品牌、让每个中国人都喜欢喝龙王豆浆，是其二十五年如一、不懈努力与追求的目标。



黑龙江省农垦龙王食品有限责任公司

好豆出好浆。龙王食品的第一座工厂建在绥化市，这里享有“大豆之乡”和“寒地黑土”的美誉，“一两黑土二两油”是人们对这片土地的形象描述，龙王食品的大豆原料就产自这里。“我们原料种植基地的大豆，品质优、绿色、无污染，通过国内国际多项有机认证。”龙王食品综合管理部经理王海利告诉记者，公司从源头严格把控原料，做到全程可追溯。

优质豆浆粉不止于好豆。为了提炼出更高蛋白营养价值的豆浆粉，龙王食品以技术创新为内在驱动力，在产品研发、生产工艺方面不断取得突破。

走进龙王食品，现代化的厂房整洁明亮。透过厚厚的玻璃窗，记者看到全封闭无菌配料、制浆车间内，身着连体工作服的工人们正在有条不紊地忙碌着，经过原料机选、人工分选、脱皮、去脐、失活、除臭脱腥、双效浓缩等流程，一罐罐豆浆粉、液态乳走下流水线，装箱入库。王海利告诉记者，通过长期的生产实践，他们开发了16道工序、4大关键节点的创新工艺，不但极大地改善了豆浆粉的口感，而且蛋白质含量高达40%以上，为人们高效补充优质蛋白提供了可能。

## 工作人员严把产品质量关

一直以来，豆食品行业普遍面临着豆腥味的问题。为了让豆浆粉口味更加醇香、细腻，龙王食品斥巨资从日本、丹麦、瑞典等国引进先进工艺设备。“我们创新应用的反渗透纯净水技术，可同时去除水中无机物、胶体微粒、细菌、病毒等有害物质；二次负压脱腥除臭技术则能有效去除豆腥，保留醇厚豆香味。”王海利告诉记者，公司最大的利器是美国劳力公司节能型二级旋风压力喷雾干燥塔，“有了这个独家法宝，豆浆粉在通过流化床时，产生的细粉通过附聚管道重新输送到粉塔顶部，二次造粒的豆浆粉微粒可达到0.1mm的奶粉级别，颗粒均匀，遇水速溶，只需5秒。”据了解，龙王食品创新的“闪溶”技术已赢得广泛认可，在各渠道销售平台均已取得不俗反响。截至目前，龙王金豆浆、黑豆浆、速溶豆浆粉等系列豆浆产品远销海外30多个国家和地区，为数百家国内外知名企业和餐饮连锁品牌提供完善的原料解决方案。

大豆植物基蛋白被公认为人类未来理想替代蛋白。龙王食品始终围绕高品质豆浆粉核心，关注健康饮食，为消费者提供丰富的选择。在龙王食品一层展厅的实物展区，记者看到龙王食品最新研发的“HalloDou醇豆乳”。“这个液态豆乳的原料只有有机大豆，它方便速食的特点更符合现代年轻人快节奏的生活需求。”王海利告诉记者，公司的另一主打新品大豆冰淇淋在今年“哈洽会”上小试牛刀，为人们带来了全新优质的味蕾体验。王海利透露，未来，龙王食品将着重开发以大豆蛋白为主要原料的酸奶，及大豆蛋白糕、蛋白小酥肉、蛋白肠、蛋白肉块等休闲系列素食。

## 龙王食品最新研发的主力产品

持续迭代精进的制浆工艺和产品研发，让龙王食品收获累累荣誉，公司先后获得“豆制品企业品牌50强”、“农业产业化国家重点龙头企业”等荣誉称号，今年2月又被评定为“国家级绿色工厂”，龙王食品正一步步向现代科技型健康食品产业企业迈进。“我们已与农科院绥化分院开展合作，研究开发拥有自主品牌的大豆种子‘龙王一号’，并与北大荒农垦集团绥化分公司签订战略合作协议，逐步在红光、海伦、绥棱、庆安、铁力农场打造15万亩的龙王大豆种植基地。”王海利告诉记者，未来五年，公司将持续构建大豆种植生态产业链，通过不断稳定和扩大市场占有率，打造常青的百年企业。

做行业的龙头和王者，为实现这一愿景，龙王食品正积极扩大产能，加速智能数字化管理体系建设，“公司在绥化市北林区投资的二期项目建设已经完工，年产豆浆粉可达10万吨，目前正在进行大豆产业园的三期规划。”王海利透露，公司还将在绥化北林区打造15万亩物联网模式（数字、智能加5G）大豆种植示范基地及大豆原材料采购基地，实施从大豆种子培育、繁育、种植、生产加工、销售全过程产业链的数字、智能加5G的管理模式，力争早日成为世界豆浆粉市场的一张响亮名片。

来源：黑龙江日报（文/摄/视频 记者张翎）