

贵州美锦华宇新能源有限公司厂区。

六盘水，一座因煤而生、因煤而兴的老工业城市，煤炭产业始终是其发展的“根”与“魂”。因为煤，六盘水有了资源优势，更有了产业优势、发展强势。立足优势，“十四五”期间，六盘水牢牢守好发展和生态两条底线，突出高端化绿色化智能化，大力推进“富矿精开”，持续把比较优势锻造发展胜势。

除了煤，“煤都”六盘水的味道也越发多样，既有“闻不到的味道”，也有“尝得到的味道”，这些味道包含了六盘水在产业转型升级过程中无形的技术变革、创新突破与绿色理念，还有农文旅融合带来的产业振兴、民生福祉。



“苦味”煤矸石巧用变财富

本报讯（通讯员 韩雨）“过去煤矸石发热量不够，只能堆放。现在与中煤混合，刚好满足发电要求。”1月8日，位于六盘水的福能（贵州）发电有限公司厂区，输送带正将混合煤矸石的燃料源源不断注入炉膛，公司发电部部长向海杨介绍，通过精准掺配，公司每年处置劣质煤约100万吨，其中煤矸石约20万吨，可节约标煤6万吨，减少二氧化碳排放0.8万吨，供电能约3亿千瓦时。

作为贵州省最重要的主焦煤生产基地，六盘水煤炭资源保有储量占全省三分之一以上。然而，煤炭开采中普遍高于17%的煤矸石率，也让城市背上了生态包袱。一座座煤矸石山倒逼六盘水开启固废综合利用的绿色转型之路。

目前，国投盘江发电有限公司已建成矸石电厂，年消耗煤矸石66万

吨。大唐贵州发耳发电有限公司年均消耗煤矸石80余万吨。在建盘南、大湾低热值煤发电厂，建成后预计年消耗煤矸石160万吨以上。

在贵州发耳煤业有限公司，昔日堆满矸石的冲沟已被绿植覆盖。公司利用天然冲沟填充复垦，已充填煤矸石约58万吨。盘江精煤股份有限公司金佳矿对矸石山实施退台降坡、绿化治理，栽种树木数千棵，昔日黑坡变成了“花果山”。

全面推进煤矸石综合利用，破解生态难题，培育绿色新动能，让昔日的“生态包袱”成为绿色财富。六盘水积极申报填沟造地试点示范项目，目前已谋划编制49个，通过评审10个，预计可消纳煤矸石1800余万吨。在建材领域，全市7家水泥厂年利用煤矸石20万至50万吨，并引进企业建设煤矸石清洁制砖等生产线。

“多味”煤化工延伸产业链

本报讯（通讯员 曾霄）1月7日，六盘水贵州美锦华宇新能源有限公司，煤炭经国际领先的765米顶装焦炉清洁生产技术转化，焦炉煤气被提取并制成高纯度氢气。公司拥有成熟的储氢、运氢、加氢技术，为氢能应用奠定了基础。制氢车间主任杨蕾说：“氢气纯度达99.999%，回收率88%至89%，年产4000万立方米。”

在厂区铁路上，全国首台商用氢能机车头正忙碌运转。它靠“吸”氢气运行，单次加注60公斤可续航140至150公里，最大牵引吨数达4500吨以上，实现污染物零排放，并能节约成本约40%。同时，100辆氢能重卡及4辆氢能燃料电池公交车已在六枝特区投运，司机均反馈车辆劲足、安静、轻巧、安全。

2025年10月，贵州美锦氢能“制储运加用”一体化项目入选国家能源领域氢能试点名单。至此，“煤制氢、氢驱车、车运煤”的产业链在园区内形成闭环。

六盘水还通过煤的“裂变”，产出焦炭，还有氢气、焦油、硫铵、粗苯等副产品。该公司生产副总经理赵刚说，公司将依托下游企业，利用焦油和液氨生产轻油、苯酐等20多种产品，让1吨煤的价值在传统炼焦基础上再跃升10%。

目前，下游的金兰盛锦硝基水溶肥装置、三强新能源50万吨煤焦油深加工项目正有序推进。贵州三强新能源有限公司董事长牛海君表示，其单套50万吨煤焦油加工项目为全球最大单套项目，投产后产品将应用于航天航空、橡胶等多个行业。

通过产业链延伸，一块煤正变成冶金焦、氢燃料、化肥原料……在六盘水，这样的“变形记”每天都在上演。位于盘州市的贵州盘江电投天能焦化有限公司构建9条循环经济产业链，产出20余种产品；位于水城区的煤—焦—化—电循环经济基地项目投资近200亿元，正协同发力。

六盘水正锚定打造千亿级西南煤化工产业集群目标，稳步推进焦炭产能，重点推动焦炉煤气、煤焦油、粗苯三大精深加工产业链纵深发展，让大宗化学品转化成终端消费品。

铝产业链越长“幸福味”越浓

本报讯（通讯员 宋迪）1月9日，水城经济开发区，贵州莹月帆科技集团有限公司车间，从隔壁双元铝业转运来的高温铝液翻滚沸腾，即将开启从“一滴铝水”到高端材料的旅程。董事长何显平说，铝液不落地省去了铝锭铸造、运输和重熔环节，每吨成本直降250元，原料入库时间从3天锐减至30分钟，实现了产业链无缝对接，有效带动数十家下游企业。

“一滴铝水”在不同车间经历蝶变。在熔铸车间，工人精准配比其他金属元素，为铝水赋予新使命。随后，铝液进入铸轧车间直接变成铸轧卷，比传统工艺节省大量能源和时间。

在热轧车间，铝扁锭被压延成巨大的铝卷。热轧工艺使铝材广泛应用于电子、家电乃至新能源、航空航天领域。质检员孙捷反复测量：“客户要求0.5毫米公差，就必须控制在0.5毫米以内。”

品味六盘水



“鲜味”羊肉粉香飘全国

本报讯（通讯员 杨朗）1月8日清晨，六盘水市钟山区怡满香羊肉粉店，大锅羊骨汤正翻滚。这碗让食客甘愿在寒风中排队的水城羊肉粉，藏着凉都人对“鲜”的极致追求。店主郝武说：“这汤得慢炖8小时，时间少了出不来那味儿。”

水城羊肉粉的“鲜”始于本地黑山羊。在水城区果布戛戛村，村民杨学亮家的羊群正在山坡觅食，去年他家卖羊收入1万多元。全村33户村民养殖黑山羊800余头。杨学亮说，水城黑山羊多为原生态散养，不仅肉质好，还吃得放心。

羊肉粉的“鲜”，还在于汤汁与配料的匠心。那勺红亮的油辣椒，需本地辣椒经

“炸香—降温—慢熬”

三重淬炼，方得“香而不辣”。

翠绿的香菜则为一碗浓香增

添了灵动悠长的余味。

如今，这碗粉鲜得有层次，更有温度。”

重庆游客王先生嗦着粉感慨。

夕阳下，怡满香门店前排队吃粉的队伍还未散。

这碗羊肉粉里，有养殖户的汗水、店主的坚守，还有一座城市推动产业富民的决心与民生幸福的温

暖气息。



欢“烙”时光。

（本版图片均由六盘水市委宣传部提供）

“酸甜”刺梨产品出山出海

本报讯（通讯员 袁海燕）1月7日，六盘水市水城区野钟乡刺梨种植基地，种植户徐天勇正忙着修枝：“去年我家刺梨收了3.1万斤，收入6万多元，真正成了‘摇钱树’。”

六盘水多喀斯特山地，土地瘠薄。过去种玉米，每亩纯收入不足800元。如今改种刺梨，每亩年产值可达2000至3000元。这背后，是六盘水立足资源禀赋，发展山地特色农业的智慧。

刺梨原本是野果，六盘水看中其“维C之王”的潜力，将其列为重点产业，打

造“中国野生刺梨之乡”。政府出台方案、设立专项资金，龙头企业订单收购解决卖果难，合作社统一指导组织农户，合力推动刺梨种植、研发、加工、销售全产业链发展，形成利益共享体系。仅水城区，就有37万户规模种植刺梨。

科技加持让刺梨产业实现飞跃。六盘水联合省农科院、贵州大学等攻关，培育出“贵农5号”优质品种，提升品质与适应性。加工端，低温冷榨、喷雾干燥等核心技术破解了刺梨汁氧化褐变、营养流失

等行业难题。盘州市刺梨加工企业组成强大“矩阵”，将鲜果转化为原汁、饮料等50多个品类产品。

品牌响，效益增。六盘水重点打造“刺力王”“初好”“天刺力”等品牌，提升知名度。“刺力王”“天刺力”获“贵州刺梨”公共品牌冠名资格，盘州刺梨获“国家有机产品认证”，刺梨果脯获“国家地理标志保护”。如今，六盘水刺梨产品通过线上线下网络，远销国内20余个省市，并成功进入海外市场。

“辣味”烙锅撑起“烟火产业”

本报讯（通讯员 赵庆常）“在外多年，最想念的就是水城烙锅。”1月8日，从湖北武汉归来的彭怡，到六盘水后第一件事便是呼朋唤友品尝烙锅。这道历经百年的特色美食，在炭火炉上摆好特制土砂锅里倒入菜籽油，放入洋芋、五花肉、臭豆腐等食材，烙好后蘸上精心调配的辣椒面，辛辣与鲜香交织——这是凉都人深刻的美食记忆，尽显“万物皆可烙”的魅力。

“这家烙锅有百年历史，堪称西部一绝。”几位游客走进钟山区幸福巷的全有福

烙锅店，店主胡杨娟赶忙上前张罗。作为水城烙锅第三代传承人，胡杨娟记忆中的烙锅，是老城街道上人头攒动、热气腾腾的温暖场景。随着城市变迁，“全有福”搬迁至幸福巷，她精心挑选四合院，保留老建筑韵味，还组建团队开发了烙锅主题文创产品，精美包装辣椒面满足多样化需求。

“辣椒面是烙锅的灵魂，每家风味各异。”胡杨娟说，众多店家或自制，或定制“拼盘”供食客选择，也因此催生出伴生产业，“蔡小龙辣椒”由此进入六盘水人的味觉记忆。

25年前，大方人蔡道龙在老城农贸市场摆摊售卖手工制作的辣椒面，凭借过硬品质，很快吸引了周边县市的餐饮业主。随后他创办公司注册“蔡小龙”辣椒面品牌。如今，“蔡小龙”已成为集研发、生产、销售于一体的食品企业，构建了“餐饮供应链+商超终端+线上电商”的多元销售模式，在省内外有80余家经销商，去年公司销售额超5000万元。

如今，水城烙锅已从街边摊成长为遍布全城的产业集群，全市共有烙锅店（企业）1250家，成为水城庞大的“烟火产业”。