

# 殷殷嘱托润黔山

## ——习近平总书记考察贵州一周年特别报道

习近平总书记指出，要以科技创新引领产业全面振兴。要立足现有产业基础，扎实推进先进制造业高质量发展，加快推动传统制造业升级，发挥科技创新的增量器作用，全面提升三次产业，不断优化经济结构、调整产业结构。

六盘水市水城区铝及铝加工产业以“铝液不落地”模式打通产业链堵点，打造全省领先的百亿级产业集群，助力资源型城市从“一煤独大”向“多业共兴”转型。

安顺南山婆公司融合非遗技艺与现代智造，推动酸汤从传统作坊走向智能车间，带动上下游产业链协同发展。开阳紫江水泥以绿色低碳为导向，通过数字化管控等，撕掉“传统落后”标签，实现节能降耗与环保达标双赢。在贵州这片热土上，传统与创新交融，资源与智慧碰撞，绘就了一幅高质量发展的生动图景。



黔东南州锦屏县引进知名羽毛球生产企业亚翔龙集团入驻，依托生态养鹅产业，用一片鹅毛托起全产业链发展。图为工人在贵州亚翔龙体育文化产业发展有限公司生产基地生产羽毛球。 杨晓海 摄（影像贵州）

# 传统产业「智」变升级

## 更多精力放在技术和产品竞争力上

贵州日报天眼新闻记者 高宇杰

3月23日，六盘水市水城区贵州莹月帆科技集团有限公司生产车间，机器轰鸣声不绝于耳。“每天都有约160吨铝水，从‘一墙之隔’的双元铝业直接注入生产线。从抵达车间到加工成型，前后不过10分钟。”公司总经理安巍说。

这种“铝液不落地”的生产方式，已在水城经济开发区铝及铝加工产业园内成为一种日常。但今年的“日常”里，藏着不一样的东西。

“与去年相比，今年产值产量预期有一定增长，但我们将把更多精力放在技术与产品竞争力上。”安巍介绍，他刚刚结束一场关于5G智慧工厂建设的会议，按计划，第四季度将上线数字化智能管理系统——这个从三台二手铸轧机起步的企业，如今正试图在管理效率与生产率上再上台阶。

与之相隔不远的贵州铝业科技有限公司，一批重达10余吨的铝型材成品稳稳过磅装车，这批产品即将发往昆明，是公司节后交付的首批订单之一。

“日均产量比去年同期提升超过30%。”该公司厂长郭波坦言，让他更有底气的是一笔800万元知识产权质押融资贷款的及时到位，这笔资金将被投向产能扩张与技术升级。

两家下游企业的发展轨迹，勾勒出水城铝产业从“聚合”走向“聚变”的清晰轮廓。这条路径背后，是工业转型升级注入的强劲动能。“十四五”以来，水城区靶向深耕铝及铝加工产业，成功集聚铝及铝加工上下游企业70家，产品种类达50余种。2025年，该产业链产值达161.66亿元，是全省铝就地转化率最高、链条最长、配套最全、品类最多的百亿级产业集群。

作为典型的资源型城市，六盘水市近年来按照“立足煤、做强煤、不唯煤”的思路，推动产业链与创新链深度融合。2025年，全市规模以上工业增加值同比增长10.3%，工业对经济增长的贡献率持续保持在50%以上。

从“一煤独大”到“多业共兴”，铝产业已成为六盘水工业转型升级的生动注脚，它既是对“富矿精开”的实践回应，也折射出这座城市在新型工业化道路上的路径选择——以精深化拉长链条，以智能化撬动效率，以转型特性换取产业韧性。



贵州莹月帆科技集团有限公司生产车间。 贵州日报天眼新闻记者 李佳琪 摄

毕节宏盛纺织科技有限公司以“研产销一体化”为发展路径，联合高校攻坚绿色印染核心技术，推动传统纺织产业走向高效能发展之路，实现绿色转型与高质量发展同频共振。图为工作人员在生产车间内检查纺织机械。 高琦 摄（影像贵州）

## 一锅酸汤实现产能销量“双第一”

贵州日报天眼新闻记者 杨媛妮

3月21日，安顺市西秀区南山婆生态特色食品产业园发酵车间内，一排排不锈钢发酵罐整齐排列，温度、湿度、酸度等参数在屏幕上实时跳动。密闭环境中，番茄、辣椒等原料在益生菌作用下发酵，整个过程由智能系统精准调控。另一侧的自动化生产线上，各式机械臂高效运转，灌装、封口、贴标等工序一气呵成。

这座占地14万平方米的产业园，是贵州南山婆食品加工有限公司打造的现代化生产基地，年产酸汤系列产品超过10万吨。自2014年组建食品研发团队以来，企业从非遗技艺起步，逐步发展为集研发、生产、销售于一体的农业产业化国家重点龙头企业、国家高新技术企业，产品已走向全国乃至海外市场。今年3月，公司获国际权威机构沙利文认证为2025年全国酸汤销量第一，实现了从产能第一，到产能、销量“双第一”的飞跃。

酸汤的核心技术在于发酵，但发酵也正是工业化、标准化、规模化的最大难点。受气温、湿度和原料差异影响，传统



贵州南山婆食品加工有限公司酸汤原料生产线。 卢涛 摄

酸汤口味波动较大，难以实现规模化生产。

“过去靠经验，如今必须依靠数据。”公司副总裁胡顺庭介绍，从2014年起，企业系统开展发酵研究，通过采集传统样本、筛选菌种、建立菌种保藏体系，逐步实现对酸度、风味及营养成分的精准靶向调

控。在此基础上，南山婆研发出“一键酿酸汤”自动化生产技术，通过数字化建模与参数控制，让传统发酵实现可复制、可放大。同时，企业构建了从原料种植到成品出厂的全流程质量追溯体系，以应对天然发酵带来的不稳定性。

围绕技术突破，企业还牵头建设酸汤行业唯一的省级科研平台——贵州省酸汤产业技术创新中心，与中国工程院院士团队及多所高校建立科研平台，实施省级重大科研项目等20余项，拥有80余项专利，参与制定20余项标准，带动番茄、辣椒等上游种植产业发展，延伸出较为完整的产业链条。

目前，安顺正加快布局酸汤产业集群，加快打造贵州酸汤特色优势食品主产区。从原料基地到加工制造，再到销售流通逐步形成闭环。这种以科技为支撑的升级路径，不仅提升了产品附加值，也为农产品加工和农民增收提供了新空间。

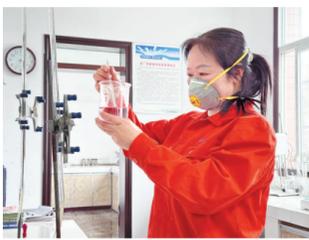
## “能耗暗河”变“数字明渠”

贵州日报天眼新闻记者 杨唯

3月23日，走进贵州开阳紫江水泥有限公司中控室，大屏幕正实时呈现着日产2500吨新型干法水泥熟料生产线动态——从原料配料到熟料煨烧，从水泥粉磨到成品出库，上百个参数全都浓缩在一幅“全息图”中。

作为贵阳市开阳县深耕水泥制品生产与销售的“老品牌”，紫江水泥过去的能源消耗如同一条“暗河”。“只知道总闸口的流量，不清楚每个环节用了多少能耗。”公司总工程师唐其兵说，“2024年起，我们依托数字化建设，如今在电脑上就可以查看设备的用电量、能耗量，进而及时优化调整生产计划。”

这样的“节能之变”渗透到生产线上。“通过优化窑炉煨烧工艺，熟料标准煤耗平均下降15%，熟料综合电耗下降8%，一年能为企业节约成本800余万元；采用分级燃烧技术不仅可减少氮氧化物排放，还能降低氨水耗用量……”唐其兵



贵州开阳紫江水泥有限公司工作人员在做样品实验分析。 贵州日报天眼新闻记者 杨唯 摄

表示，在“双碳”目标引领下，企业还多了一个特别“爱好”：在工业废渣中“淘金”。“我们从工艺优化、设备改造等方面对生产线进行集成创新，将燃煤炉渣、黄磷渣等‘变废为宝’，实现资源循环利用，固废年综合利用占比达25%。”唐其兵说，在开阳县委、县政府的关心支持下，公司还在去年获得了国家财政资金支持。“目前，生产线已完成超低排放改造，氮氧化物排放、粉尘排放均优于国家A级绩效排放指标。”

“PO42.5等级普通硅酸盐水泥是公司的拳头产品，广泛应用于港口码头、机场跑道及水电站等‘硬核’工程中，质量受到了最严苛的检验。”公司质量部门负责人罗华飞指着检测报告说，此类产品具备需水量小、水化热低、耐磨性强等优点，“尤其是28天抗压强度，现已稳定在58.6MPa。”

一次次技术革新，不仅让紫江水泥撕掉了“传统落后”的标签，也让其实现了生态效益与经济效益的双赢。公司董事长张应贤表示，紫江水泥将继续以绿色为底、以创新为翼，在高质量发展的道路上稳步前行。