



仁怀：冲刺“开门红” “数智”酿新篇

全媒体记者 庞飞 特约记者 涂顺菊

新年伊始，万象更新。仁怀市各酒企正以“开局即冲刺”的姿态，紧抓生产黄金期，以智能化酿造与数字化管理提质增效，奋力夺取新年“开门红”。

走进劲牌茅台镇酒业有限公司(下称“劲牌酒业”)酿造车间，景象不同以往。取代人工上甑的，是动作精准、轨迹恒定的机器人。

“看，那是热成像仪，专‘盯’糟醅表面温度；旁边是超声波，探测堆积高度。它们指挥机器人，实现‘见气上甑’。”劲牌酒业酿造三车间3-1班副班长李阳介绍，“我们要确保机器人上甑均匀、气压稳定，一切都是为了更高的出酒率。”

机器人只是智能酿造的一

环。车间里，一条长达120多米的摊酿板链不停穿梭，如同生产的“大动脉”，串联起整个生产环节，实现拌料、摊凉、转运等工序的无缝衔接。

“当下正值糙沙环节，上甑蒸好的高粱通过行车吊运到智能拌料区，按比例精准拌入酒曲，母糟充分混匀后，再通过摊酿板链进行通风降温，最后输送到智能起堆区完成堆积。我们要根据不同的工艺要求，在操作台设定好设备参数和频率，精准完成每一步酿造工序。”说起智能设备，李阳如数家珍。

据介绍，劲牌酒业严格遵循“12987”传统工艺，通过智能化排

潮调控体系把控起堆温度，让糟醅发酵更充分。同时，车间实行“专人专岗、逐环节质检”制度，从润粮、配料到上甑、堆积发酵，全流程筑牢品质防线。

在劲牌酒业，智能化不仅管“酿”，还管“控”。

“我们紧扣糙沙生产时序要求，现在470口窖池同步推进，每一批糟醅的发酵数据都实时上传系统，目前糙沙生产进度已超过80%，预计能高质量完成本轮3600吨基酒酿造基础工序，为后续七个轮次取酒打好底子。”劲牌酒业酿造车间主任赵益林说。在这里，传统工艺的“手感”与“经验”，正转化为可量化、可复制的数据模型，筑

牢品质基石。

在仁怀酒企，酿造环节紧锣密鼓，包装车间同样热火朝天。

洗瓶、灌装、压盖、贴标、装盒……贵州贺天下酒业有限公司的包装车间里，全自动流水线高速运转，每分钟都有数十瓶酱酒下线，等待发往全国。

“3条生产线全开，日均包装超2万瓶。”公司生产总监杨建飞说，“得益于前期的产能储备和数字化排产系统，订单交付周期从7天缩短到3天。市场旺季，我们还能加开临时生产线。”

速度提升，质量丝毫未松。贵州贺天下酒业有限公司包装车间主任丁鸿鑫紧盯产线，“每

一瓶酒，都要过‘三关’：机器检容量和密封、人工核标签、溯源码检查。”

溯源码相当于每瓶酒的电子身份证。“一瓶一码，全程追溯。”丁鸿鑫说，“酒瓶、酒盒、酒箱码对应，确保来源可查、品质可靠。”这套仁怀核心产区2025年推行的认证赋码体系，既为合规产品提供了“产区背书”，也给消费者吃下一颗“定心丸”。

从机器人稳健上甑，到流水线飞速灌装；从窖池内数据的无声流淌，到溯源码上的信息聚合，仁怀产区的“数智”脉搏强劲跳动。各家企业在传承与创新的交响中，酿造着酱香白酒的新未来。

推进新型工业化高质量发展

桐梓县

工业生产热潮涌动

开局起步劲头十足

本报讯(特约记者 陈桂良)新年伊始，桐梓县工业战线热潮涌动。各大工业企业纷纷按下生产“快捷键”，以满负荷运行状态忙生产、拓市场、提产能，奋力冲刺新年“开门红”。

走进位于官仓镇的贵州正能体育用品有限公司生产车间，工人们在各自岗位上有条不紊地忙碌着，赶制新一批订单。

“目前，我们是满负荷运转状态忙生产。”贵州正能体育用品有限公司负责人严家庆说。

作为一家专注于羽毛球拍生产、加工与销售的企业，贵州正能体育用品有限公司依托优质原材料和严格工艺标准，生产的羽毛球拍深受海内外客户的青睐，年产超100万支，不仅覆盖广州、深圳、武汉等国内市场，还远销越南、马来西亚等国际

市场。“新的一年，我们在提高产量的同时，在中高端的产品上也要持续发力，并将自己打造出来的品牌向市场推广。”严家庆话语中满是喜悦和底气。

同样火热的生产场景，还在贵州赤天化桐梓化工有限公司上演。走进该公司生产区，各条生产线开足马力，叉车来回穿梭，正将一袋袋包装完好的尿素转运堆放，准备发往全国各地市场。

作为贵州省目前最大的氮肥生产企业，贵州赤天化桐梓化工有限公司生产的尿素、合成氨、甲醇等产品广受化工行业客户的认可，其中尿素在全省的份额占比高达80%。

“2025年我们在生产经营上创造较好成绩，主营产品合成氨、尿素、甲醇、复合肥产量分别达到35.8万吨、58.5万吨、39万吨和5万吨。其中，甲醇产量创投产以来最好水平。”贵州赤天化桐梓化工有限公司总工程师付国表示，2026年，公司制定了更高的生产目标计划。

新年新气象，实干开新局。桐梓县各工业企业以“开局即冲刺、起步即快跑”的奋进姿态，在生产一线抢时间、争效率，在市场拓宽中开新局、谋发展，在产能提升中强根基、增动能，为全县经济社会高质量发展注入强劲动力。

道真：龙头带动食用菌产业蓬勃发展

1月8日，在贵州贵旺生物科技有限公司分拣车间，工人们手指翻飞，快速对不同品相的鹿茸菇进行分拣、归类……

2016年，道真自治县引进福建客商张和贵，注册成立贵州贵旺生物科技有限公司，注册资本近2.3亿元，在上玉工业园区建设工厂，专注于食用菌工厂化种植，着力打造一家集食用菌菌种研发、种植、销售以及食用菌原材料、生物有机肥加工于一体的农业产业化龙头企业。

截至目前，该公司累计总投资超15亿元，拥有员工1900余人。第一厂区占地面积260余亩，日产杏鲍菇150多吨；第二厂区占地500余亩，日

产鹿茸菇350多吨、虫草花60多吨，建成全国有影响力的杏鲍菇、鹿茸菇工厂化生产基地，两大单品占全国市场15%至30%，占西南地区市场60%至80%，年产值达10亿元以上，产品覆盖全国，并远销东南亚地区。

贵州同辉食用菌发展有限公司是道真自治县另一家食用菌产业龙头企业，采用“公司+合作社+基地+农户”方式，探索“四统一”“四保障”工作措施，带动全县各乡镇群众因地制宜发展香菇产业。

目前，该公司拥有香菇生产线3条，带动全县建成食用菌园区10个、蘑菇农庄27个、标准大棚2600余个，组建食用菌专业合作社85家，年

产香菇菌棒6000万棒，年产鲜香菇6000万公斤，产品销往重庆、成都、贵阳、昆明、广州、深圳、上海等地，辐射带动全县14个乡镇1.5万余人从事食用菌种植行业。

近年来，道真自治县依托良好的自然生态优势，将食用菌产业作为促进群众增收的支柱产业来抓，坚持以“延伸产业链、提升价值链、贯通融合链”为主线，引进和培育国家级、省级龙头企业各1家，充分发挥龙头企业的作用，带动全县食用菌产业高质量发展，着力打造“西南菌都·道真香菇”产业品牌。2025年，全县菌棒投放量突破2亿棒，产值超9亿元。(道真融媒 安生岭)



近日，习水县二郎镇二郎村的耙耙柑迎来采摘旺季，金黄的果实挂满枝头，村民正在田间忙着采收。近年来，二郎村坚持党建引领，通过“合作社+基地+农户”模式大力发展柑橘产业。接下来，村里计划延伸产业链，开发柑橘果酱、果干等深加工产品，并结合乡村旅游打造采摘体验园，让耙耙柑成为村民的“致富果”“幸福果”。

图为游客在采摘耙耙柑。

(习水融媒记者 谢永恒 摄)