



图为长城华兴玻璃包装车间,生产出来的合格品自动码垛、包装。

□ 本报记者 张丽娜 文/摄

作为啤酒市场的“兵家必争之地”,福建以4000多万人撑起全国前列的市场份额,人均消费量更是全国第一,且凭借辐射赣湘浙粤的区位优势,历来是国内外啤酒巨头的角力场。而在福建生产的啤酒中,有相当高的比例来自莆田。

在中国制造业转型升级浪潮下,福建莆田于第二十三届中国国际酒业博览会斩获“世界美酒特色产区·中国啤酒酿造之城”殊荣。这不仅是中国城市收获的国际认可,更是传统产业向高质量发展转型的生动缩影。

近日,中国经济传媒协会携近20家全国经济媒体,在会长赵健的带领下走进这片在滩涂上崛起的产业高地,探访百威雪津莆田工厂。采访团实地感受了工厂的硬核实力:光伏降耗、机器狗巡检、每秒45罐的生产速度,勾勒出企业以数字化、绿色化、品牌化“三化融合”赋能发展的图景,打破外界对中国制造“大而不强”的固有偏见。从一味追求规模扩张到专注品质提升,从依赖代工生产到发力自主品牌塑造,从单一工厂的孤军奋战到构建起全链条产业生态,莆田啤酒产业的蜕变轨迹,映射着中国制造业正在经历的深刻变革。而这场变革所蕴含的价值,正清晰勾勒出中国产业发展的全新航向。

一个企业带动一座城 产城融合优秀样本

如果不来莆田,或许很难理解这里为何会是一座“啤酒之城”。据统计,莆田这座常住人口只有320万的城市,啤酒年均消耗量竟超过1亿升。

“一部雪津史,半座莆田城。”回溯四十年,1986年工部在莆田布局的啤酒项目,为这片工业薄弱的土地播下希望的种子。从国营雪津啤酒厂的简陋厂房,到如今产能达200万吨,单条生产线最高每

小时产酒16万罐、每秒45罐次的亚太最大单体啤酒生产基地,其不仅自身实现吨耗水1.83吨的行业领先水平,更通过强大“链”式效应,带动上下游企业自发集聚,形成了涵盖包装、原料、能源、文旅的啤酒全产业链。莆田啤酒产业早已跳出“酿造”单一维度,成为地方经济转型升级的强劲引擎。

作为莆田市经济贡献最大的核心企业和带动经济发展的龙头企业,多年来,百威雪津对莆田市经济做出的助力与贡献成绩斐然。即使放眼全国,莆田与百威雪津的联结,都是政企协作、产城融合的优秀样本。

从智能智造到节水减排 书写绿色工厂答卷

走进位于莆田市涵江区滨海产业新城的百威雪津生产车间,智能化与自动化的气息扑面而来——流水线上机械臂精准运转,仅需数名工人便可保障整条生产线高效运转;1050台视频监控全方位覆盖原料、研发、生产、仓储全流程,为食品安全与产品完整性筑牢防线。而车间里最忙碌的当属一只银白色智能机器狗,它与中央控制室实时联动,一小时就能完成酿造区域全巡检,相较传统人工逐项核对仪表的模式,不仅效率大幅提升,更将生产链安全风险系数降低23%,成为智能制造的生动注脚。

食品安全是企业的生命线,这里每一瓶最终抵达消费者手中的啤酒,都要历经200多道工序的严苛淬炼。从麦芽、啤酒花、大米、酵母到水的原料甄选,再到酿造加工、多轮口味测试,每一个环节都暗藏考究。为守住安全底线,工厂更以多重科技为食品安全保驾护航,原料不落地技术从源头减少污染风险,电子验瓶机精准排查瓶身隐患,国际领先的无菌压盖技术隔绝二次污染,再搭配全流程可溯源管控体系,构建起无死角的食品安全防护网。

龙头引领、集群发展、全链发力,构建全域产业共生生态

福建莆田啤酒产业撑起区域经济增长极

作为全球低碳智慧世界级工厂,百威雪津在装备实力与绿色发展领域双线领跑,这背后是持续的投入与技术突破。近年来,企业累计投入7.08亿元加速数字化转型,凭借硬核实力获评福建省工业互联网标杆企业。其拥有的易拉罐生产线堪称“速度王者”,单条线最高生产速度达每秒45罐,效率较升级前提升一倍以上,加之15条世界领先生产线协同发力,全方位彰显龙头企业智能制造实力。目前,工厂主要生产百威、科罗娜、蓝妹、贝克等全球旗舰品牌,以及雪津、雪山等区域畅销品牌,实现高端化与大众化产品矩阵的高效产出。

高能的背后,是“世界级”的节能水平。从高空俯瞰厂区,大面积的光伏发电蔚为壮观,这套分布式光伏系统年发电量可达1700万度,从设计之初便将可再生资源利用理念融入绿色工厂建设。

节约水资源是企业经营的重大挑战。酿酒业通常每出产1吨啤酒就要耗水4吨,即使是国内节水型啤酒企业,每出产1吨啤酒也要耗水2.4吨左右,而百威雪津每出产1吨啤酒仅耗水1.83吨。

这一切于全球领先的节水率是如何做到的?百威雪津通过在不同的生产环节分级回收利用水资源,多途径实现节水管理。同时,优化能源管理体系,引入在线监测系统,制定各项节水管理制度,最大程度上节约用水。引入蒸汽冷凝水回收系统,每年回收17万吨冷凝水回锅炉循环利用,杜绝资源浪费。

“酿酒环节产生的蒸汽会凝结成冷凝水,若直接排放,将造成大量水资源浪费。”百威雪津相关负责人向采访团记者介绍道。为破解这一难题,工厂专门引入蒸汽冷凝水回收系统,将产生的冷凝水全部回收至锅炉循环复用,有效减少了锅炉新鲜水的补充量,仅这一系统每年就能回收蒸汽冷凝水约17万吨。

另据介绍,企业还斥资700多万元打造中水回用中心,通过RO反渗透系统处理工业废水,供给制冷站、气体站冷却塔及包装水冷系统使用。如今,工厂年节水约30万吨,水重复利用率达94.03%,间接冷却循环率达99.96%,凭借卓越表现成为福建省唯一一家连续三届入选国家级节水领跑企业的企业。

“绝不浪费一滴水,努力不让一滴污水排入木兰溪。”地处木兰溪入海口的百威雪津展现出企业责任担当。

“链主”领航筑生态 从单一工厂迈向完整产业链

龙头强,则产业兴。在莆田食品产业转型升级的进程中,啤酒产业的崛起不仅体现在龙头企业的壮大,更在于其实现了从单一工厂经济向完整产业生态

的跨越,为区域制造业集群发展提供了可借鉴的样本。

作为当地啤酒产业的核心力量,百威雪津以“链主”身份发挥引领作用,依托自身行业优势推动上下游产业链扩链、延链、补链,成功吸引长城华兴玻璃、华瑞新制罐、集中供热、物流仓储等上下游企业入园配套,发挥协同效应,推动形成完备的产业集群,这种产业链集聚效应所创造的价值,远超单个工厂的规模扩张。这种产业集群区的构成也并非简单的企业扎堆,而是通过专业化分工与协同创新,构建起兼具韧性与创新力的产业生态系统。

在莆田木兰溪沿岸,以百威雪津为核心的产业集群区,清晰展现出产业链各环节如何借助地理邻近性与业务关联性,形成自增强的竞争优势,实现资源高效配置与协同发展。这一发展模式打破了传统制造业上下游产业分布格局的加工贸易格局,推动产业链实现本地化、高附加值与完整化转型,既提升了产业规模效应,又强化了协同发展效能,最终形成高效运转的产业闭环。

在百威雪津啤酒工厂附近,是迁建而来的福建长城华兴玻璃有限公司(以下简称“长城华兴玻璃”),在数条窑炉相继投产后,该公司年产能达到45万吨,其中80%的玻璃瓶就近供给百威雪津啤酒厂。

在百威雪津啤酒厂附近,是迁建而来的福建长城华兴玻璃有限公司(以下简称“长城华兴玻璃”)。在数条窑炉相继投产后,该公司年产能达到45万吨,其中80%的玻璃瓶就近供给百威雪津啤酒厂。

在百威雪津啤酒厂附近,是迁建而来的福建长城华兴玻璃有限公司(以下简称“