



泉州:创新驱动 赋能高质量发展

安踏、利郎、百宏、华宇等一批龙头企业,加快数字化转型步伐,推动“制造大市”迈向“智造强市”

■海都记者 董加固 杨江参 文/图

随着数字经济浪潮的推演,科技创新、智能制造等创新元素,正逐渐成为泉州这座城市的底色,并融入整体的发展脉络当中。

作为我国民生制造业重地,泉州一直将创新作为发展的重点,发挥龙头企业的引领作用,推动“制造大市”迈向“智造强市”。这里头,不仅有民营企业的自我创新,也有来自当地政府不遗余力地推动产业转型升级。

10年来,泉州市委、市政府高度重视科技创新,绘就19个重点产业转型升级路线图,加大研发投入,突出工业企业链条化创新体系建设,赋能产业升级。仅晋江市,今明两年内就计划安排30亿元奖励扶持资金推动科技创新,促进产业转型。

10年来,在多重科技创新政策叠加下,泉州的产业能级大大提升,效应显现。

站在“晋江经验”提出20周年的新起点,泉州如何进一步推进数字化赋能发展?习近平总书记福建工作期间作出建设“数字福建”的战略决策,去年来闽考察时强调加快推动数字产业化、产业数字化等,为泉州加快数字化转型发展指明了方向。

连日来,海都记者在“传承弘扬‘晋江经验’,全方位推进高质量发展”的集中采访活动中,深入一线调研采访:当前,泉州正深入学习贯彻习近平总书记重要讲话重要指示精神,大力传承弘扬“晋江经验”,安踏、利郎、百宏、华宇等一批企业加快数字化转型步伐,通过创新驱动赋能,持续推动实体经济高质量发展。



华宇数字化转型升级,很大程度上提高了生产效率

安踏

2007年上市以来 研发投入超56亿元

安踏永不止步博物馆里头,一幅幅新老照片、一组组数据记录着安踏30多年的发展历程。12日上午9时30分,记者来到安踏集团了解到,这是一家专门从事设计、生产、销售运动鞋服、配饰等运动装备的综合性、多品牌体育用品集团。

在8日举行的第二届创新科技大会上,安踏发布最新自主研发科技创新成果——“氮科”平台与碳管悬架系统,并宣布将携手华为运动健康,以智能科技加码运动装备,共创未来智能运动场景。

“在科技创新上,安踏永不止步。”安踏集团副总裁李玲告诉记者,2007年上市以来,集团已累计投入超56亿元用于自主创新研发,研发开支占比在中国可选消费品上市公司中持续位居前列。在研发团队组建上,集团还在中、美、日、韩、意建立了全球五大设计研发中心,主导搭建覆盖20多个国家和地区,由60多所科研机构及200多名科研人员共同参与的全球创新研发网络,“未来5年,计划投入超40亿元研发成本。到2030年,研发累计投入预计将超过200亿元”。

李玲表示,创新是企业不断增长的真正动力,未来,安踏还将继续坚持以科技为引领,不断迭代升级最新科研创新成果,为消费者提供科技含量高的专业运动装备,进一步完善行业生态,推动“中国制造”向“中国创造”迈进。



安踏永不止步博物馆展出的新产品



利郎文创园

利郎

每天都想如何持续创新 从各个维度做好一件衣服

一根丝、一团棉、一片麻、一缕绒毛……数百台自动化设备编织着人们美好生活的色彩与律动。12日上午11时多,记者来到利郎文创园,这里为企业高端人才提供创新、研发、居住与休闲,是集总部经济、文创设计、科技研发、人才孵化于一体的园区。园区的面料研发中心,每年有数百块全新的面料在此诞生,每天都有绚丽多姿的色彩被开发出来。

“利郎每天想的就是如何持续创新,从各个维度做好一件衣服。”谈及创新,利郎集团总裁王良星告诉记者,近年来,公司专注科技创新与研

发,已形成染整实验室、面料开发中心、成衣面料研究所、检测中心、成衣设计、工艺技术中心及知识产权保护部等成套完整研发中心。

王良星介绍道,集团现有科技研发人员410多人,专业涵盖纺织工程、染整技术、服装设计、艺术工程、工业设计、知识产权等多个领域。2021年研发投入超过9000万元,截至2022年7月,取得有效专利189项,其中发明专利14件、实用新型专利120件,累计转化项目成果50多种,诸多科技成果被有效转化为产品推广到市场上。

百宏

机器换工 打造“全行业首座智能化工厂”

偌大的厂区里头,少有工人的身影,却随处可见智能机器人在有条不紊地忙碌:全自动智能落筒、全自动智能AGV车运载、全自动智能外观检测、全自动智能包装……

12日下午5时45分,记者在福建百宏集团涤纶工业丝项目工厂,看到充满科技感与未来感的智能场景。始建于2003年的百宏集团,是以聚酯新材料、民用丝、工业丝、聚酯薄膜、瓶片全产业链发展的国际型企业,拥有世界领先的技术装备。集团把发展智能制造作为企业战略重点,承担纺织行业首个智能制造新模式项目,搭建国家级企业技术中心、国家级实验室和院士工作站等科研创新平台,深耕自主科技研发,与国家重点高校联合研发新产品,打造核心竞争力,

拥有60多项发明专利,获评“中国制造业民营企业500强”“国家技术创新示范企业”“国家火炬计划重点高新技术企业”“全国纺织工业先进集体”“中国质量标杆企业”等荣誉称号。

集团旗下子公司之一福建百宏聚纤科技实业有限公司总经理助理江秀明告诉记者,集团涤纶工业丝项目于2020年7月23日投产,引进最新智能网络化工厂建构理念,由百宏科技与北自所科技自主研发超90%的智能化、数字化配套装置,打造最先进的生产设备和管理体系,实现以“机器换工”,产品质量及生产效率得到大幅度提高,同时节约用工85%。正因如此,百宏工业丝5G智能化工厂被誉为“全行业首座智能化工厂”。

华宇

数字化生产 生产效率从70%提高到95%

13日下午4时50分,记者走进华宇织造有限公司,这是一家国家高新技术企业,主营“经编间隔织物”产品,在行业首创“化纤—经编—染整—销售”一体的全产业链纺织集团运营模式,是目前全球最大的经编间隔织物生产基地之一。

记者了解到,公司的智能化生产车间,采用5G等网络技术对机台进行智能化管理,每个机台上都安装上13个摄像头,像13个“智能眼睛”,实时监控生产画面。记者注意到,这个车间有800多台套现代生产设备,每天产能达到100吨,生产的产品品类有8000多种,但是在这庞大的生产车间里,却很难找到工人的身影。

“原本一个工人看到一到两台的设备,现在是将近20台,基本实现了无人车间。生产效

率从70%提高到95%,产品研发周期从平均30天缩减到15天,产品不良率从25%减少到5%,工艺设计效率提升30%。”公司总裁苏成喻告诉记者,三年前,公司做数字化转型升级,投入35亿元投建这个智能化生产车间,形成了智能排产、在线视觉检测、智能传输等七个数字化应用场景的运用,“现在整个生产过程,智能化、数字化生产已逐步呈现”。

苏成喻介绍道,公司技术中心年均开发新产品500余项,多项新产品荣获“纺织之光”中国纺织工业联合会科学技术奖、中国十大纺织科技奖等多项殊荣,“未来两三年,华宇将在数字化转型上继续发力,通过5G物联传感设备采集生产园区数据,实现园区人、事、物统一管理”。