

贯彻十九届五中全会精神 加快推进宝鸡高质量发展

责任编辑:张笑侠 美编:朱振涛 校对:张琼

高质量发展中的宝鸡旋律

——宝鸡市重点项目建设巡礼

西凤酒城项目——

技改扩能让酿酒更聪明

本报记者 秦玮玮

从一粒粮食到一滴白酒,需要经过多道工序。西凤酒通过制曲、基酒酿造、储酒等技改扩能工程,让关键工序搭上数字化“快车”,用智能的精度和传统的温度推动白酒产业高质量发展。

正值初冬,在西凤酒3万吨基酒扩能项目现场,三座智能化、现代化的制酒车间主体框架已经完工,工人正在安装调试设备,到处是热火朝天的建设场景。建成后,这里将是我国北方地区最大、全国第二的白酒制酒车间。相比于传统车间,这三座车间不仅在产能上实现跨越式提升,而且更加“聪明”。

酿酒中最关键的环节就是配料、入窖。“酿酒会受天



西凤酒3万吨基酒扩能项目建设现场 本报记者黎楠摄

气、气压等因素影响,今后在智能化的酿酒车间,通过上甑机器人、可倾式酒甑以及智能凉场等设备,可以精准配料,控制入窖参数,使酒质稳定、产量更高。”酿酒906车间主

任金成勇告诉记者,老师傅酿酒靠“看花摘酒”判断酒精度,智能化的酿酒设备则能将酒精度精确到0.1度。

曲为酒之骨。记者看到,西凤酒城现代化的制曲楼拔

地而起。西凤酒技术研发中心副主任刘丽丽介绍,技改后工作人员只要操控机器、设置参数,就可以将运曲、制曲、出曲等全流程交由机器人和智能化的设备完成。技改后年制曲量将增加6倍,所需的工人将从400多人减少到100多人。

传承不守旧,创新不离根。技改扩能提升的是产量和品质,不变的是薪火相传的工艺和以匠心酿好酒的初心。目前,3万吨制曲技改项目即将结束实验论证,3万吨储酒项目建成,3万吨基酒扩能项目即将竣工投用,数字化、智能化工厂初具规模,将有力支撑我市千亿烟酒食品产业集群建设,为冲击百亿西凤奠定雄厚基础。



宝钛研发的载人球舱 本报记者黎楠摄

行业“领跑者”宝钛的速度与激情——

3年跨越6000多米

本报记者 周淑丽

今年10月27日,中国载人潜水器“奋斗者”号,在西太平洋马里亚纳海沟成功下潜突破1万米,达到10058米,创造了中国载人深潜的新纪录。11月10日,“奋斗者”号在马里亚纳海沟成功坐底,深度10909米。很多人不知道的是,“奋斗者”号的关键一环载人球舱,则是由宝钛自主研发的,而早在三年前,宝钛集团就研究制造出了4500米载人潜水器TC4载人舱球壳。

从4500米到10909米,三年6000多米的跨度,见证了行业“领跑者”宝钛高质量发展背后的速度与激情。

11月13日,记者来到宝钛工业园采访,一位工作人员在介绍各种高科技展品时骄傲地说:“全中国能制造这种产品的企业,只有宝钛一家。”而记者在这里,看到了热火朝天的项目建设现场,切身感受到了宝钛“把企业建成世界钛业强企”的雄心和底气。

作为“中国钛谷”的领头羊,宝钛的钛产品早已广泛应用于航天、航空、化工、石油等领域,比如翱翔天际的大飞

机、乘风破浪的舰艇等等,其产品技术标准也达到国际先进水平。C919国产大飞机等大国重器的关键部件,就使用了宝钛稀有金属材料。

目前宝钛正在推进的高质量发展项目,包含高品质钛锭、管材及型材生产线,宇航级宽幅钛合金板材、带箔材生产线等一批扩能子项目,建成后有力支撑宝鸡千亿钛及新材料产业集群建设。宝钛集团有限公司党委副书记、总经理雷让岐在接受采访时对新项目满怀信心,他说:“我们的项目就是要扩大产能和效益,让更多的高科技钛产品广泛应用到更多的领域。”

据了解,宝钛集团未来计划产能要达到5万吨,现在的建设项目就是围绕这个目标布局和规划。今年宝钛集团提出了“15551”高质量发展行动纲领,要努力克服新冠肺炎疫情和全球经济下行的双重压力,进一步巩固和提升企业改革创新成果,在稳增长的基础上积极进取,全力打好“十三五”收官战,为“十四五”发展奠定良好基础。

生产智能化 工艺更精细
宝鸡机床装上加速器

本报记者 弓旭东

一名工人控制操作平台,整条生产线统一作业,机械手“精准”抓取投放,车床内车刀连番车削,一件件缸筒类、盘、套、轴类零部件被批量加工成型。在这里,“钢筋铁骨”般的原材料变成工件产品,加工时间缩短,产品工艺精细,生产效率提高,宝鸡机床集团有限公司启动实施高档智能数控机床产业化,为企业的高质量发展装上了“加速器”。

11月13日,宝鸡机床集团有限公司整机装备车间内,记者来到缸筒自动线旁,只见工作人员在操作平台前按动开关,一根根钢管原材料,被机械手抓取运送,在四台车床内进行车削粗加工、精加工,同时在机床内“冲澡”,不到几分钟一件缸筒类工件产品成型。“以前非智能化生产时,一根钢管要两个人抬着放入车床作业,不但费力,而且加工一件产品大

约需要20多分钟。”工作人员介绍,如今用上智能化生产线后,就可以批量生产加工。而生产车间的智能化提升仅仅是企业高档智能数控机床产业化项目的一部分。

如今通过智能化提升,该企业从设计研发到生产制造再到产品服务,正在向全方位数字化迈进。据悉,宝鸡机床早在20年前就开始尝试三维设计,现在依托产业化项目实现了资源管理、产品数据的信息化,数字化车间能够实时监控生产加工过程,保证产品质量,建立的云平台能够掌握销售出去的每一件产品的质量,为售后服务提供了保障。

“企业将在该项目支持下,最终全面打通ERP、PLM、MES,结合宝机云平台,实现企业管理、研发水平、技术能力的全方位大提升,‘十四五’期间实现工厂全面数字化。”该企业相关负责人说。

从3分多钟到150秒

陕汽商用车改进生产线提高生产率

本报记者 胡红玲



陕汽商用车总装车间生产线

日前,记者走进陕汽商用车车身分二车间采访,看到并排两列生产线上,驾驶室整齐划一地静置在缓慢移动的装配线上。而在生产线旁,一条仅有几十米长的装配线显得不起眼,但就是这条短短的仪

表台总成装配线,却为驾驶室组装节省了将近1分钟时间。

围绕“加速”,从今年2月份,陕汽商用车车身分二车间开始,二车间主任李宏就紧盯“150秒组装完一个驾驶室”的目标,他说:“像我们这种

以‘秒’为单位来计算产量的生产线,谈追赶超越、高质量发展,就要拿速度说话。”从试生产到正式投用,再到提速,李宏带着技术工人一个工序一个工序摸排过去,对速度慢的瓶颈工序作业内容进行分

解,合理调配,力求每个工序实现最短时间最大产量,仪表台总成装配线就是调整后的产物。从最初的3分多钟,到180秒组装一个驾驶室,一秒一秒压缩,目前该车间双班平均组装220个驾驶室,最高峰可达到240个驾驶室,基本实现了150秒的目标。

将敬业、精益、专注、创新的“工匠精神”注入项目生产的每一个环节,让陕汽商用车的产能、销售突飞猛进。从今年初至目前,陕汽全系列商用车新基地一期产量突破了3.5万辆,销售达到2.74万辆,同比均增长了70%左右。

“加速”的不仅是陕汽商用车车辆下线的速度,还有陕汽“亲友团”的扩大速度。一辆商用车几千个零部件,提升本地配套率是实现降本、提效益的最优选择。项目从2017年11月开工建设以来,市委、市政府根据汽车产业发展实际,制定了相关方案,让陕汽的“亲友团”成员不断扩大。目前105万平方米的标准化厂房拔地而起,150多户汽车及零部件生产企业纷纷入驻。陕汽商用车党群工作部王建红说:“等到2022年项目全部建成投产,陕汽的本地配套率能提高到60%,这里也会成为西北地区知名的全系列商用车生产基地。”

生产车间开足马力,工程建设快马加鞭。陕汽正按照习近平总书记来陕考察时提出的“不断发展新模式、新业态、新技术、新产品”这一更高要求加速前行,“再造一个新陕汽”的梦想正在成为现实。

中铁宝桥重载高锰钢辙叉项目——

宝鸡造辙叉远销海内外

本报记者 韩晓磊

火车变轨拐弯不稳,关键看道岔;道岔耐受力不强,全看关键部件——高锰钢辙叉。轨道交通产业园一期项目是中铁宝桥集团转型升级的重点工程,主要研发制造铁路用各种规格型号的高锰钢辙叉产品。

“国内规模最大最环保,产品门类最齐全,铸造技术最先进,机加工设备最先进,产品检测技术最先进,智能化管理最先进。”11月13日,在中铁宝桥轨道交通产业园一期项目现场,面对记者的采访,中铁宝桥集团辙叉公

司党委书记、副总经理王友生自豪地说出了该项目创造的多个行业第一。

记者走进厂房,看到技术工人戴着口罩、手套,专注地盯着每一个部件,金属与金属“亲密”接触的瞬间,四溅的火花犹如持续释放的烟火棒惹眼;头顶16台天车来回穿梭,将一根根银色的辙叉接来送回;机器轰鸣,“铁花四射”、所有生产线“火力全开”……在宝鸡高新区中铁宝桥重载高锰钢辙叉项目现场,每天都仿佛上演着一场工业“音乐会”。

让人自豪的是,中铁宝桥重载高锰钢辙叉一期项目投产后,年产各种高锰钢辙叉15000根,生产的二代高锰钢辙叉运输通过量较一代提高了一倍以上,直接“碾压”国内同类产品,国内市场占比也达到了40%,并远销欧美、东南亚等地,“宝鸡造”的高锰钢辙叉在业内获得了较高声誉,为宝鸡赋予了更多技术“话语权”。

万里铁道线,托起中国人对轨道交通高速、安全的希望,撑起交通强国的梦想,“宝鸡造”则诠释、奉献出西部工

业人坚持、执着、踏实的品质和力量,续写着工业强市的辉煌和理想。

据了解,该项目占地面积468亩,一期项目于今年1月投产。下一步,中铁宝桥将紧追世界轨道交通产业发展方向,适时启动二期项目,将重载技术、合金化技术、精炼技术、锻造技术、爆炸技术、镶嵌技术应用到不同规格型号的辙叉产品上,通过科技创新全力加速推进宝鸡轨道交通产业发展,并承载起我市打造全省制造业“高地”、建设全国先进制造业中心的激情和梦想。