

中山举行2023年春耕生产暨智慧农机展示现场会,众多“黑科技”为春耕保驾护航

“无人驾驶”降低耕作成本 优良稻种提升粮食产量

“惊蛰”已过,“春分”将至,正是一年春耕好时节。3月15日,全市2023年春耕生产暨智慧农机展示现场会在火炬开发区新旺农民合作社水稻生产基地举办。现场除了展示水稻育秧播种机、无人驾驶插秧机、无人驾驶拖拉机、植保无人机、巡田机等先进农业装备设施之外,还示范推广了南晶香占、“十九香”等高产水稻品种。

■“无人驾驶”技术为农业降本增效

天空中,植保无人机喷洒着农药;田野里,拖拉机翻耕着土地,整个春耕过程几乎不需要人工参与。记者了解到,“无人驾驶”是今年智慧农机展示现场会最大的亮点,也是全市科技助农的缩影。截至目前,全市水稻耕种收综合机械化率达到91.4%,中山市农业科技推广中心主任叶树才表示,一直以来,市农科中心以科技为支撑,围绕“稳粮、优供、增效”工作重点,不断引进试验示范各类农业“黑科技”,帮助农户节省成本丰产增收。

站在田埂边,聚沣农机工作人员李丽敏介绍,农户购买农机设备后,只需给设备装上方向盘、显示器、卫星定位器并进行简单设置,机器就能借助“无人驾驶”系统实现自己“看路”避障。植保无人机则更加方便,工作人员只需定期为自动返航的

无人机更换电池、加装农药、化肥以及种子等物料即可。

田里另一台运用了“无人驾驶”技术的插秧机,只需一人放秧便能顺利完成春耕工作。李丽敏表示,这项技术节省了人工成本,降低了农户的劳动强度,提高了农业生产效率。

■良机配良种提高水稻单产产量

除了看田间的“黑科技”外,田埂上的水稻育秧流水线也吸引了不少种植户的关注。新旺农民合作社负责人许小河介绍,该机器能一次性完成水稻盘育秧的铺土、撒水、播种、覆土等工序,每小时能为800至1000盘育秧盘播种,播种面积大约为70亩,且覆土均匀,水稻的出芽率更高。市农科中心数据显示,水稻育秧流水线和人工播种相比,每亩增效节本70元以上,育苗的成秧率达90%以上,比传统育秧高20%。

利用水稻育秧流水线集中育秧,也是今年市农科中心推出的新举措。叶树才介绍,今年春耕期间,全市共有5条水稻育秧流水线马不停蹄地作业,预计能为全市3900亩水稻田提供高质秧苗。许小河所在的新旺农民合作社集中育秧面积就达到了800亩,其中有300亩是他帮其他种植户



图为农机导航自动驾驶系统和农用无人机同时演示。

本报记者 余兆宇 摄

户培育的,该种植户也是看中了集中育秧出苗率高、秧苗质量好的优势。

有了良机,还得为广大农民配上良种。去年,市农科中心在全市大力推广南晶香占、“十九香”等优质高产水稻种子,新旺农业专业合作社晚造种植的南晶香占,虽然生产后期受台风影响,但每亩产量仍过千斤,远高于上一年。良种的高产增强了许小河种粮的信心,今年他计划将

520亩早稻全部种植南晶香占。市农业局副局长万国富表示,全市已成立提高水稻单产工作领导小组,将集中高产优质品种、高效增产技术、适宜农机装备等关键要素,创建水稻高产示范基地,预计实施面积为2000亩以上,通过发挥示范带动作用提升全市粮食单产。

本报记者 陈雪琴
通讯员 周志洪 卓二妹

英得尔公司以数字化智能化促高质量发展

深耕车载冰箱行业 投资超1亿元建新厂房

实验室里,用各种颜色标记的实验数据正在大屏幕上滚动播放,身着白大褂的实验员杨志强不时抬头看一看,实时监测冰箱的性能测试是否合格。“以前的实验数据都是手工记录的,不仅效率低,还特别耗费人力,现在所有的实验设备都接入了大数据平台,各种测试数据在屏幕上都能一目了然,一旦有问题还能实时报警。”杨志强说,如今历史数据也能在系统中随时查阅,极大地提高了实验的准确性和效率。这是广东英得尔实业发展有限公司(以下简称“英得尔”)实施数字化智能化发展转型以来取得的成果之一。

近两年,通过数字化系统,该企业实现了“人、机、料、法、环”的数字化管理,获评中山市数字化智能化标杆示范企业,未来英得尔将抓住新能源车与移动生活两个战略机会,实现高质量发展。

■年累计销量超过100万台

英得尔财务总监兼首席信息官何斐表示,这些只是其众多产品中的其中一部分,自2005年公司成立至今,英得尔已成长为车载冰箱行业的佼佼者,为国内外30多家汽车品牌提供车载冰箱产品,年累计销量超过100万台。

“我们可以用三条增长曲线来概括英得尔这十多年来的发展规律,第一条是以户外露营与房车冰箱为增长点,此阶段我们的OEM业务快速增长;第二条是以2015年与奔驰项目合作为起点,规模车型开始标配;第三条则是通过打造自主品牌ICECO,紧抓露营生活趋势来拓展新品类。”何斐介绍,打造自主品牌是企业发展历程中的一项重大决策。当时公司专注于欧洲市场,在长达五六年的时间里,营收水平都处于极为稳定

的状态,企业创始人敏锐地意识到,这样的稳定并不利于公司的长远发展。于是,为了寻求新的突破,英得尔公司从2016年起便开始着手打造自主品牌。

“每年,我们投入到研发领域的费用占总营收的4%以上,今年这个预算会达到5%。”何斐说,在高投入的支撑下,企业的产品开发周期仅4至5个月,比同行缩短了近一倍。如今,该企业共拥有187项专利,产品先后获得德国红点奖、美国IDEA大奖。

■数字化转型增强企业竞争力

走进自动化生产车间,环形的抽真空产线上仅有一名员工操作,巨大的机械臂不断上下挥舞着,将一箱箱成品整齐堆放入库。“这边是我们的产品测试产线,运转一圈需要1.5小时,以前这条线需要很多人操作,而且每换一种产品就要换一条测试线,软件也要重新调整,现在进行自动化改造后,系统可以自动匹配产品型号,实现混线生产。”主机厂产品事业部总经理刘洋介绍,2021年,企业投入3000万元打造了这间自动化厂房,如今车间每小时的产能可达80至100台,相比2021年前提升了近一倍。

在何斐看来,企业实施数字化智能化转型,是深入推进信息技术和公司业务深度融合、推动组织逻辑和体系变革以及流程再造的过程。要改变旧有思维方式,涉及到组织调整、流程优化、系统各模块对接、基础数据规范等。而公司处于动态运行的状态,如何在不影响公司运行的前提下完成数字化转型的各项工作,也极具挑战性。

经过深思熟虑,企业邀请第三方顾问公司参与了企业数字化转型前的流程梳



英得尔智能生产线上的车载冰箱准备灌冷媒。

本报记者 冯明旻 摄

理,并画出流程图在测试系统试运行。同时,对基础数据输入进行规范,让数据能在各模块无缝衔接。最后,通过IT的方式让流程在系统固化,在系统内部实现数字自动闭环。

何斐表示,从探索到正式实施,该企业用了半年时间。转型后,其运营周期由实施前的5次提高到了8次,交货周期由25天缩短到15天,生产周期由7天缩短为3天,进一步增强了企业的竞争力。下一步,该企业将努力打通上下游产业链的数字化链接,更好地在行业领域内推广解决方案。

■坚定信心实现“世界第一”宏伟目标

在离车间不远处的工地上,一栋新厂房正在如火如荼地建设中。何斐介绍,这是去年底公司投入超1亿元新建的,眼下建设进度已近一半,预计今年10月可投入

使用。新厂房将装配两条高标准的生产线,正式投产后冰箱产能可由现在的100万台提升到150万台。

何斐透露,在英得尔创始人心里,一直有个情结——希望中山能造出一个世界级品牌,在何斐看来,这个目标英得尔是完全有能力去实现的。“目前,新能源车主机厂方面,我们是占主导地位的供应商,而车载冰箱本身就是一个细分领域,虽然有部分企业也在从事该行业,但像我们这样十几年来只做车载冰箱的少之又少,就凭这份专注和专业,我们在未来的赛道上就已经占据了先机。”何斐说。

何斐说:“现在公司手上已握有10多个新能源车主机厂项目,随着陆续的量产,对整个业绩的增长和目标的实现,都会是一个强有力的支撑。”

本报记者 付陈陈