

涌入“工改”空间 企业如鱼得水

小榄镇永宁社区的华中路“工改”项目为企业蜕变换新提供发展新空间

半年之内,捷畅电子科技有限公司(下称“捷畅公司”)新增两条生产线,产业创新开启新篇章;进驻“量身定制”厂房,广东美宣纸业公司(下称“美宣公司”)凭借技术改造,开拓了全新的市场……在位于小榄镇永宁社区的华中路工改项目启动区,以两家规上企业为代表的企业蜕变之路,成为“工改”为企业拓展发展空间的生动实践。

本报记者 隋胜伟

■规上企业半年新增两条生产线

“以前只能做‘蛋壳’,现在总想着怎么能做成一个‘鸡蛋’。”22日下午,捷畅公司总经理林星星带记者走进办公室,匆忙拾起桌上堆成“小山”的黑色玻璃面板,一边整理一边打比方。他口中的“蛋壳”,即企业的拳头产品——智能锁玻璃面板;而“鸡蛋”,则是指配有显示屏和模组等的一整套系统。

从只做“蛋壳”到谋划“鸡蛋”,这种

思路的变化,是在捷畅公司入驻小榄镇永宁社区华中路工改项目启动区之后。如今,这里成为林星星的“新阵地”。

“以前别说想,根本没可能。”林星星说,企业原来在锌铁棚,闷热不说,空间受限,形象也受影响,很难吸引客户。2022年9月,进驻小榄镇永宁社区华中路工改项目启动区,捷畅公司拥有了现代化厂房和优越办公环境,厂房面积扩大了5倍,并投入1000万元新增自动化生产设备。林星星介绍,在智能锁面板专业生产领域,企业遥遥领先,目前已经成为德施曼、凯迪仕等众多智能锁龙头企业的主要供应商,订单大增。搬迁腾挪后,企业每平方米产值是原来的1.6倍。

入驻华中路园区,企业发展如鱼得水。林星星花更多精力去思考企业未来发展,做市场调研,围绕智能锁盖板,开始谋划配套显示屏、模组和方案开发。在林星星看来,这4个链条组成了智能锁的触控系统,原本就是一个“鸡蛋”。如果整套开发,不仅能提升产品附加值,还可以降低采购成本,提升企业竞争力。

在4楼生产区,TP贴合自动生产线哒、哒、哒飞快运转,一块块显示屏被精准贴合到玻璃盖板上。林星星告诉记者,

不到半年时间,企业新增了TP贴合自动生产线,并投资300万元,引进显示屏生产设备,预计12月底试运行。除此之外,为满足发展需求,企业还增租了4楼半层厂房,引入开发团队,布局产品研发。

“有现在这么好的条件,我有信心让企业发展得越来越好。”林星星说。

■成功技改生产能力大提升

22日15时许,位于华中路工改项目启动区的美宣公司楼下,企业副总经理布华锵忙碌安排装车发货。60立方米左右的货物被搬上卡车,即将发往福建。

“年尾一般是出货比较集中的阶段。”忙活完手头工作,布华锵带着记者走进车间。人口两旁,直径超1米,平均高度2米的巨大原纸堆了两层,一个接一个排满车间外侧,车间内仅剩一米多的过道。

正赶上新一轮的产品生产,巨大的航吊机将1吨重的原纸吊上架子上,工人稍作调整便开启设备,复卷生产线飞快转动,几秒后约两米长的纸卷卷制完成,自动上胶后被送入传送带,一个个送至二楼,经过切割等流程,即完成一款产品的生产。

布华锵说,企业原来在锌铁皮厂房,

不仅原材料堆放麻烦,新型自动化大型设备也无法引进,只能用老款的老机器,企业转型严重受限。2022年6月,在得知社区改造厂房后,企业从永宁联岗路搬入新厂,租了7层楼的一半,面积约10000平方米,比原厂增加4000平方米以上。此外,企业投入700万元,引进新型设备。永宁社区与企业紧密沟通,为企业量身定制厂房,为企业生产线建设传送带提供便利,将一楼二楼空间充分整合,让生产线连成一体。

“最大的变化是,我们的产能提升了,产品也丰富了。”布华锵说,现在一条生产线的产能,相当于过去整个厂的产能。原本小机器无法实现多样化生产,现在层数、压花、纸张品种都可以多样化组合,产品种类多了10种以上。顺利转型升级之后,客户的数量及订单比原来旧厂房增加20%,目前,2023年1至5月份产值达2200万元以上,今年预计突破6000万元。搬迁腾挪后每平方米产值是原来的1.8倍。

“企业不断发展,对空间需求也越大,现在看来,当时租用面积有些保守了。”布华锵笑着说,对企业来说,今年是提升市场竞争力的机会,他们一直朝着这个目标努力。

中山康天晟合生物技术有限公司每年20%营收投入研发 公司约四成员工从事研发工作

“眼下,我们正利用30亩用地建设新厂房,预计2025年将建成一条世界领先的10吨级的细胞培养基生产线。”12月27日,在中山康天晟合生物技术有限公司(以下简称“康晟公司”),联合创始人、首席执行官潘洪辉博士在受访时表示:该公司2023年的营收预计超过1亿元,2024年也预计会有较高幅度的增长。12月25日,潘洪辉是参会企业代表之一,他表示,会议的召开更坚定了企业扎根中山的决心和信心。

文/本报记者 张倩

■向创新发力,每年将营收的20%投入研发

当天下午,记者走进该公司的细胞培养间,研发人员罗宇森正和他的同事一起进行细胞数据稳定性传代的筛选工作,他们将花费三四个月的时间从400个细胞中筛选出最适合大规模生产的30个细胞。记者了解到,该公司共有员工183人,像罗宇森这样的研发人员就有70多人,这意味着,平均不到3个员工中,就有一个从事研发工作,约占四成。

“作为高新技术企业,我们每年将营收的20%投入了研发。”潘洪辉介绍道:“在市场竞争日益激烈的情况下,公司坚持研发创新,不断提升生物医药技术的先进性。”据介绍,企业有两款核心细胞产品在国内市场占有率20%,一个细胞用来生产抗体药,一个细胞用来做基因治疗。今年以来,该公司还积极开拓了国际市场如美国、土耳其和韩国,不断加大海外市场拓展。



研发人员正在工作。

本报记者 易承乐 摄

康晟公司正处于高成长期,它由海归博士潘洪辉等多名专家创建,2018年4月成立,落户在中山国家健康科技产业基地——中德(中山)生物医药产业园,是一家集研发、生产、服务于一体化的国际化生物技术公司。目前,康晟公司已发展为国内首个同时拥有商业化宿主细胞株开发系统和动物细胞培养基的企业,其核心产品细胞培养基——生物制药原液生产核心原料,以高收率和质量稳定性强,填补了国产上游供应链空白。

■完善链条,引荐合作伙伴来中山发展

在潘洪辉看来,中山健康医药产业正

呈现规模化、集群化、高端化发展的趋势。中山市位于粤港澳大湾区地理位置中心,可以便捷对接广州、深圳、香港、澳门的资本、人才等高端产业要素,又是宜居宜业的城市,是高端产业延展辐射的广阔腹地。

“我们有不少合作伙伴通过我们的引荐来到中山发展。”潘洪辉说,“我们是生物医药供应链中一个关键原材料,有一个在韩国发展的药企正跟我们接洽,该企业有意向通过我们落地中山发展。”

采访当天,香港中文大学生物医学工程专业的博士刘松麟专程从深圳来到中山,拿着其研发出来的一台细胞检测仪准备推荐给潘洪辉团队。“使用我们的仪器后,原本细胞液各项数据的检测时间可以

由原来的1天缩短至30分钟内,大大节约检测时间。”刘松麟说,业内都知道康晟公司的专业优势,希望接下来能加大合作力度。潘洪辉则希望引荐刘松麟博士自创的公司来中山发展,并向他阐述了中山的发展优势,表示随着明年深中通道的开通,相信会有越来越多的深圳、港澳企业来中山发展,合作共赢。

展望未来,潘洪辉信心十足。他表示,新技术与生物医药的结合,还将为企业创造更大的发展机会。“比如,我们的研发人员对于细胞培养的经验非常丰富,如果把我们研发人员经验与人工智能等技术结合起来,将能帮助我们客户开发出更多有用的细胞,以降低健康医药成本。”