

丹棱

聚力培育发展新质生产力
在新赛道上蹄疾奋进



异质结电池片生产中。(丹棱县委宣传部供图)

本报讯(常艰)眼下,正是丹棱县工业战线冲刺全年目标任务“满堂红”的关键时期,该县围绕新能源、新材料谋篇布局的新赛道也已见雏形。

“目前,我公司3条0.6GW的生产线满负荷生产,一条GW级的生产线也处于产能爬坡期,由于订单比较多,我们还需要增加产能。”近日,在位于丹棱经开区的眉山旌升光伏科技有限公司(以下简称旌升光伏)异质结电池片生产车间里,300余名一

线工人分布在硅片上料、PECVD、PVD、丝网印刷等工序上紧张而有序地进行生产。该公司常务副总经理何堂贵介绍,公司当前订单量已经排到明年3月份,公司上下都在满负荷运转。

何堂贵告诉笔者,目前公司约30%的产品出口到意大利、新加坡等国外市场,由于产品性能和价格优势,旌升光伏已经成为当地异质结电池片的代名词。

市场为何如此青睐?据介绍,近年来,该公司依托先进技术和可靠材料,通过优化电池技术提升光电转换效率及可靠性,生产的G12-0BB高效异质结电池量产平均转换效率突破26%,最新批次量产转换效率达26.23%,天王星高效异质结组件量产功率可达740W以上、转换效率达23.82%,各项数据均处于行业领先地位。

另一边,眉山和润新材料有限公司也正在开足马力抓订单、抢时间、忙生产,发展态势喜人。

“今年我们跟通威、天合光能等行业巨头签订了供货协议,目前处于试样阶段,每个月要销售上千只石英坩埚,全年预计可销售2万余只,产值2亿元以上。”据该公司副总经理侯尧介绍,其公司生产的石英坩埚因原材料优质、技术成熟等因素,深受客户好评,这样的好口碑对于处于爬坡期的企业来说无异于一剂“强心针”。

据介绍,作为全省目前仅有的4家已投产的石英坩埚生产企业之一,该公司一经投产便填补了全市光伏产业链条的空白环节。其公司生产的石英坩埚具有高纯度、耐温性强、尺寸大精度高、保温性好、节约能源、质量稳定等优点,是多晶硅制造单晶硅环节中不可替代的关键耗材,其在太阳能光伏电池片制造等领域的应用越来越广泛。

近年来,作为成渝地区新能源新

材料制造基地的重要组成部分和眉山市高效太阳能电池制造基地,丹棱县聚力打造晶硅光伏、锂电新材料等百亿产业集群。

晶硅光伏产业方面。2023年以来,丹棱县陆续落户建成8GW异质结电池片、4万只高纯石英坩埚、多晶硅石墨底座等上下游配套项目,形成了以旌升光伏为龙头,和润新材料、海川新材料为代表的晶硅光伏产业基础。目前,该县正重点瞄准大尺寸N型超薄硅片和高效光伏组件等产业项目,加快布局光伏生产辅材等配套产业,推动产业聚“链”成势。

锂电新材料产业方面,丹棱县积极融入全市锂电产业布局,聚焦发展上游配套及下游延伸,先后落地2万吨氢氧化锂、10万吨电池级锂精矿、4万吨锂电导电剂等项目,形成了以兴晟锂业为龙头,星唯新材、时空新材、小憩想科技为代表的产业链条。未来,该县将围绕新材料企业产品延伸,布局有机高分子材料、金属非金属材料及复合材料等前瞻性新材料产业,推动产业抱团成“圈”。

据介绍,丹棱县坚定“工业崛起”首位战略,以“兴产、聚人、营城、惠民”为主攻方向,聚力培育发展新质生产力,锚定“高效太阳能电池制造基地”目标,推动整体建链、两端延链、关键补链,打造百亿产业集群,夯实富民强县最硬支撑。

我市全面完成普通国省干线公路
固定超限检测站升级改造工作



改造后的超限超载检测青龙站。

本报讯(杨毅伟 文/图)为进一步提升我市公路治超工作信息化、智能化水平,市交通运输综合行政执法支队按照相关文件要求,自今年7月起,对全市12个固定超限检测站进行了升级改造,现已全部顺利通过验收。

据了解,此次升级改造工作,新增了货车轮廓检测、轴型自动识别功能,并对信息系统、数据联网建设、视频监控及称重设备等设施设备进行

升级,实现了超限检测数据自动采集和实时上传,路网运行检测、风险预警、应急处置、安全监管、数据分析水平显著提高,为交通运输行业高质量发展提供了坚实支撑。

下一步,全市超限检测站将在信息化建设、监测数据应用、运行维护等方面,建立健全网络和数据安全管理制度,落实技术保障措施,加强系统运行动态监测和应急能力建设,确保网络和数据安全。

开展专题培训 筑牢安全防线



培训现场。

本报讯(眉经轩 文/图)近日,市经信局开展工业企业动火、外委外包、检维修、涉危险化学品、粉尘涉爆、有限空间、吊装、用电、高处作业、消防安全等十大高风险领域安全防范专题培训,以案为鉴、举一反三,为全市各县(区)、园区监管人员和81户重点企业主要负责人、安全管理员集中充电。

培训中,传达了习近平总书记关于安全生产系列重要指示批示精神和近期省市重要相关会议、文件精神。强调要深刻吸取近期安全生产事故教训,牢固树立安全意识,统

筹发展与安全,以治本攻坚三年行动为抓手,全面落实“人防、技防、工程防、管理防”治本措施,健全完善双重预防等工作机制,做好年终收官各项工作,进一步筑牢安全防线。

与会人员集中观看了《四川省十大事故高发领域管控清单——消防安全》警示片,通过一幕幕事故场景再现,以血的教训给大家敲响安全警钟。安全专家结合事故案例,对相关法律法规、操作规程进行详细解读。培训后,还现场进行“课堂小测试”,巩固相关理论知识,确保学习“不走形式、不走过场”,学习内容入脑入心。

眉山市经信局快速侦测定位
查获2个“黑广播”



查获“黑广播”。

本报讯(眉经轩 文/图)近日,眉山市经济和信息化局无线电管理技术监测站在开展广播业务“黑广播”专项监测中发现可疑广播信号,经市文广旅局核实确定100.7MHz、90.3MHz为非法设置的“黑广播”。2个“黑广播”24小时持续播放非法性药品广告,内容低俗,严重干扰民众收听正常广播节目。

为净化人民群众收听环境,打击非法广播,市经济和信息化局迅速部署技术力量,于11月5日上午,派遣无线电监测技术人员赴仁寿县开展查找定位工作。经过连续监听和跟

踪测向,技术人员精准定位到位于仁寿县视高街道红石坎百花村5组一通信基站铁塔上的100.7MHz、90.3MHz“黑广播”信号。

随后,监测技术人员将该情况转交给市文广旅局,11月6日市文广旅局组织执法部门依法取缔了100.7MHz和90.3MHz“黑广播”,相关违法线索移交公安机关进行处理。

据悉,市经济和信息化局将持续对“黑广播”保持高压态势,做到露头就打,保障全市无线电频率使用安全,维护良好的电波秩序。

血液净化领域全产业链国家高新技术企业在眉山量产

本报讯(赵毅)“成功打破国外技术垄断”“成为行业领跑者”“价格为原装进口三分之一”……位于眉山经济开发区新区的四川威力生医疗科技有限公司(简称威力生),以一连串亮眼的成绩,在国内血液透析领域迅速崭露头角。

近日,在威力生的生产车间,一派繁忙而有序的景象映入笔者眼帘。各条生产线满负荷运转,工人们身着整洁的工作服,熟练操作着精密仪器,全神贯注地投入到每一件产品的生产中。

“自去年底新基地投产以来,公司基本实现了既定产值目标。”威力生董事、总经理张琳表示“我们的自动化流水线年产300万支透析器,今年有望突破1.2亿元的业绩大关。”

威力生是上市公司江西三鑫医疗科技股份有限公司的全资子公司,项目占地面积96亩,基建投资达2.5亿元。作为四川省唯一一家提供血液净化领域全产业链解决方案的国家高新技术企业,公司专注于血液透析机、空心纤维血液透析器、血液透析浓缩

液等血液净化产品的研发和生产,致力于构建血液净化全产业链布局。

“经过一年多的研发和孵化,公司在今年8月成功取得了国内首个湿膜透析器低通三类注册证,并在11月再次取得了湿膜透析器的高通型注册证,这一成果打破了国外的技术垄断。”张琳说道,“价格相较于进口产品,也大幅下降,仅为原装进口的三分之一,大大减轻了患者的经济负担。”

谈及未来,张琳信心满满。她透露,明年公司计划将透析设备在生产基

地实现制造,并达成产值和销售收入5个亿的目标。同时,威力生将以更加坚定的步伐,引领血液透析行业的创新发展,为患者健康贡献更多力量。

“威力生的快速发展,是眉山市东坡区医药产业集群不断壮大的一个切片。”眉山市东坡区相关负责人表示,随着越来越多像威力生这样的医药科技企业涌现,东坡区正逐步形成以高端化学药、中药饮片、血液透析为核心的现代化医药产业集群,为地方经济高质量发展注入强劲动能。

眉山中车制动科技公司：
“智改数转”引领高质量发展新篇章

□张亮 文/图

近年来,数字经济与实体经济的深度融合已成为推动高质量发展的新引擎,位于眉山的中车制动科技公司,正是这一理念的践行者和受益者。近年来,该公司以科技创新为驱动,积极推进“智改数转”,通过持续的生产线智能化改造和装备升级,实现了企业的降本、提质、增效,书写了高质量发展新篇章。

近日,笔者走进该公司120阀智能生产车间,一幅繁忙而有序的生产景象映入眼帘。机器人灵活地挥舞着机械臂,精准地抓取阀体进行高效操作,视觉系统则如同敏锐的眼睛,时刻监测着生产环节的精准度,确保整个生产过程零差错。上料机构有序运转,将一个个部件准确地输送到组装位置,整条生产线通过机器人、抓手、视觉系统、上料机构等设备的协同运作,实现了阀体从拆解、组装、试验到入库的全自动化、智能化魅力尽显。

据该公司副总经理、总工程师申燕飞介绍,公司早在2014年便开始布局“智改数转”。当时,公司正处于转型升级的重要阶段,实施120阀智能生产线建设有助于推动制动产品新造、检修的自动化、智能化、信息化建设。经过前期的探索尝试,最终在2018年开始实施120阀智能组装试验生产线建设。

六年来,这条生产线经过不断迭代升级,已经彻底改变了以往“靠堆人”的生产模式,大幅度减少了对“人”的依赖。现在,每套120主阀的组装时间由过去的10分钟减少为4分钟。同时,组装、试验、搬运等工位的人数也由15人减少为6人,每年可节约人工成本90万元,在制品减少了50%。

为确保装配质量,公司还引入了在线检测与提前预警系统,杜绝了错装、漏装的现象,信息数据可追溯,一次交检合格率达90%以上。在这条智能生产线上,“智改数转”的魅力无

处不在。

申燕飞表示:“自从建设了先进的智能生产线后,我们切实尝到了数字化的甜头。公司提质增效亮点频出,高质量发展越走越稳。”在生产车间内,他一边介绍着企业智能化转型升级的情况,一边实时查看手机内关于主阀柔性生产线的相关信息。

“智改数转”不仅让制动科技公司走出了一条转型“智慧之路”,对全产业的放大、叠加、倍增作用也正日益凸显。在生产车间,主阀柔性生产线分为三个单元有序工作,一旁的

电子看板上清晰地显示着生产线相关信息。通过柔性生产线的实施,公司实现了装夹与加工自动化、产线物流自动化、程序传输自动化、程序管理标准化、生产信息自动化可视化等。生产线人数由8人减少为2人,每年可节约人工成本90万元,加快了生产连贯性,在制品减少了40%。

此外,制动科技公司还结合轨道交通制动产品的特点,于2023年建成了铝合金智能生产线。只需要下达指令,生产线自动控制系统就能智能排产、自动生产。目前,已实现10余



繁忙而有序的生产。