

坚定信心 勇挑大梁 · 新技术新产业新动能

涑水首衡·国际花都:打造花卉产业新地标



涑水首衡·国际花都项目施工现场。

保定晚报讯(记者赵柏 王超 通讯员杨猛)近日,在涑水首衡·国际花都项目施工现场,工人们正在对停车场、物流区、温控系统等设施进行设备调试,项目建设已进入最后冲刺阶段。

“我们创新经营模式,从单一交易到生态融合,将花卉与当地文玩核桃进行业态融合,结合线上销售、直播带货,同时提供花卉定制、园艺设计等增值服务,目前,核心工程已基本完工,预计9月份正式开业。”首衡·国际花都招商部总监宋现伟说。

据了解,首衡·国际花都首期运营215亩核心交易区,5000亩外拓地种植区,经营面积达30万平方米,致力于打造一个集“花鸟林宠、花卉旅游、苗木交易、文玩展示、文化休闲”等多业态于一体的智慧化产业集聚中心。项目建成后,可容纳600余家商户入驻,带动千余个就业岗位,以多业态融合强化文旅赋能,促进特色产业持续发展。

今年以来,涑水县围绕区域经济高质量发展,牢固树立“项目为王”理念,下好项目谋划“先手棋”,精准谋划一批打基础、利长远、增后劲的优质项目,以高质量项目谋划实施抢抓高质量发展先机。目前全县共布局



控制系统安装。工人正在进行温

省市重点项目25项,总投资规模达291亿元。

涑水县发展和改革委员会大项目办负责人胡艳龙介绍,涑水县各职能部门不断强化服务意识,主动问需问计,精准了解项目和企业所需所盼,“点对点”帮助解决资金、土地、用工及水电暖及施工环境等方面的问题,以清风护航、破坏发展环境问题集中整治等专项行动为有力抓手,持续优化营商环境,提高各类要素的保障率,推动项目早落地、早开工、早达产,让企业感受到涑水优化营商环境的力度和亲商、爱商、重商的温度。(本文图片均由杨猛摄)

数字保定加速发展

“国家数据标注基地(保定) 高质量数据集建设成果”发布

保定晚报讯(记者刘琦)4月29日,由国家发展改革委、国家数据局等主办的第八届数字中国建设峰会在福建福州正式开幕。活动期间,保定市数据局、莲池区政府联合中国移动信息技术中心,共同发布“国家数据标注基地(保定)高质量数据集建设成果”,为数字经济发展注入新动力。

自承接上届数字中国峰会部署的国家数据标注基地建设任务以来,保定市聚焦医疗、新能源、智能驾驶、人工智能评测等前沿领域,已建设并发布500余套数据集。同时,积极联合属地高校共同打造11个行业大模型,有力推动传统产业智能化升级,在数字经济发展赛道上跑出“加速度”。

“莲池区通过与中国移动深度合作,落地中国移动梧桐大数据标注基地,预计将推出100个以上涵盖医疗健康、智慧教育、数字政务等关键领域的数据集,为各行业数字化转型提供坚实支撑。”莲池区区长张超表示,莲池区将与行业龙头企业海天瑞声合作,以市场化机制承接中国移动梧桐大数据标注基地全周期运营,通过搭建“数据工厂+智能标注平台+产业生态圈”三位一体的服务体系,培育产业生态,进一步释放数据价值。

“在第八届数字中国建设峰会上,保定还将发布一系列重要成果,与合作伙伴开展全方位、多领域合作,持续构建开放创新生态,加速新质生产力发展。”市数据局局长张闯表示,未来保定将立足国家数据标注基地建设,充分发挥人才、技术和区位优势,持续释放数据要素乘数效应,推动区域经济迈向更高质量、更具创新活力的新阶段。

感恩奋进 双争有我

致敬劳动模范

中国乐凯集团有限公司乐凯医疗影像乳剂车间工段长张宏伟 这一种匠心感光成像

保定晚报记者 苏兰生

太行山下、一亩泉畔,一座城市中有一家企业,曾打破国际巨头对彩色胶卷的技术垄断,在世界影像史上泼洒出“中国红”。

如今,这家企业——中国乐凯集团有限公司的一位技术工作者传承创新精神,又让多项关键产品实现了国产化替代。

他就是乐凯医疗影像乳剂车间工段长张宏伟。

2002年,张宏伟从原河北化工学校毕业后进入乐凯医疗影像乳剂车间。这是一种伸手不见五指的生产环境,初来乍到的他“处处碰壁”。但他上班跟着师傅学,下班后加班加点练习各项操作,仅乳剂检测一道工序,每天就坚持练习上百次。一年后,他实现了在暗室中的熟练操作。

此后,他在长期从事的一线生产中,不断用匠心追求实现技术突破。

张宏伟发现,一些精密设备大多依赖进口。其中,进口的溴离子浓度传感器年久易损,维修成本高、配件难寻,成为生产中的“卡脖子”难题。

于是,他带领团队分析设备工作原理、走访学习,跑遍市区所有书店、查阅海量资料,半年后自主研发的第一代溴离子浓度传感器终于诞生。

虽然初代产品较为简陋,各项数据也未能完全达到生产标准,但从无到有的突破给他带来了极大信心。

随后,他带领团队对第一代传感器进行优化升级,又在近一年内做了几十次实验,最终研发出符合

生产条件的第二代传感器。相比进口设备,二代传感器不仅维护简便、稳定性高、数据反馈精确,还将设备损坏采购成本从原来的近万元降低到100元左右。

2020年,二代传感器完成微缩负片产品由实验室向车间的过渡,实现规模化生产,打破了国外同类产品的市场垄断。

感光乳剂是一种具有感光特性的乳状涂料,均匀涂布在片基上形成感光胶片。张宏伟打通了乳剂从实验室到车间的“最后一公里”。

这并非易事。从实验室到车间,感光材料乳剂合成需要进行系统化调整。可以说,这是又一次从零开始,需要反复摸索工艺条件和操作方法,在试验中不断优化工艺,甚至还要对现有设备进行改进。

在新产品医用银盐干式片生产中,由于离心脱水和烘干环节始终达不到设计要求,无法实现规模化生产。张宏伟带领团队攻关,通过对生产设备、工艺流程、管道线路等方面的改进优化,不仅解决了技术难题,还使水洗用水量降低30%、节约电能约70%,烘干时间也从最初的36小时缩短到12小时。

0.05微米,相当于头发丝直径的六百分之一。在工业胶片生产中,张宏伟带领团队完全掌握了乳剂颗粒精度控制技术,将颗粒精度从0.1微米控制到0.05微米以内,使工业胶片银盐乳剂产品的稳定性提高了50%。

就这样,又一项产品实现了国产化替代。

他还将不可能变为可能,突破多项技术极限。

随着产品大批量上市,乐凯工业胶片开始供不应求,扩能增产和降本增效提上日程。



张宏伟记录设备参数。中国乐凯集团有限公司供图

在人员、能耗、工时、操作强度等不变的情况下扩能25%,将乳剂银损耗降低33%——公司制定的这两项指标是实验室的理论值。能否完成?

张宏伟二话没说,带领团队接受了这项挑战。然而,原有生产反应工艺是最初购置生产设备时厂家调试好的。如今,生产设备和装置都需要重新计算、设计和调整。经过一年多的攻关,他和团队最终将看似不可能的扩能变成了现实,使整体生产效率提高了近2倍。

如果说25%的扩能是极限值,那么降低乳剂银损耗33%则是工艺参数的极限。张宏伟发现工艺水洗是最大损耗环节,许多微小银颗粒悬浮在水中无法沉淀,最终随废水排出。通过不断调整试验工艺配方,他最终将损耗从原来的最高3.0%降至2.0%以下,再次突破极限。仅此一项,每年就可节约成本约60万元。

今年43岁的张宏伟,入职23年来已在医用干式胶片、工业探伤胶片、特种胶片、档案级缩微胶片等产品的乳剂制备关键核心技术上取得突破,打破了国外产品的市场垄断。