

忻成果·忻亮点·忻业绩
坚定有序推动转型发展

金隅台泥(代县)环保科技有限公司。

在代县这片充满活力的土地上,处处涌动着创新突破的热潮。走进久力科技的机械加工车间,激光打孔设备正高效运转;金隅台泥公司里,秸秆进入熟料生产线的分解炉后,摇身一变成为替代原煤的“绿色燃料”;雁门山酒业则将传统工艺与现代生物发酵技术进行了深度融合。作为该县“制造”“建材”“黄酒”三大产业链的重点企业,三家企业呈现出各具特色的转型发展样本,正共同绘就代县产业跃升的崭新图景。

金隅台泥(代县)环保科技有限公司:
秸秆“变废为宝” 技改挖潜增效

在代县的田间地头,一些曾令农户感到困扰的玉米秸秆,如今有了“新去处”——一辆辆货车将捆扎整齐的秸秆运进金隅台泥(代县)环保科技有限公司的厂区,经过处理后,送进熟料生产线的分解炉,成为替代原煤的“绿色燃料”。

这家坐落于代县雁门关镇西瓦窑头村,以水泥生产为主的环保型企业,通过了国家级高新技术企业认定和山西省创新型中小企业认定,被纳入省级绿色制造名单,并荣获山西省智能制造示范企业等多项荣誉。

过去,传统水泥厂一度被打上“能耗大户、碳排放元凶”的烙印,而金隅台泥代县公司,正用实践改写着这个“身份标签”。目前,公司已建立起稳定的秸秆

收集渠道。在熟料生产线中,玉米秸秆燃烧产生的热量可替代生产10%的原煤发热量。

“公司计划全年焚烧3万吨玉米秸秆,这相当于替代了12129吨原煤。通过替代这些原煤,预计可减少26599.5吨的碳排放量。”公司生产部负责人算了一笔账,“不仅降低了对传统化石燃料的依赖,能源成本也跟着降了下来。”而秸秆灰分被掺入水泥熟料后,经过严格检测,完全不影响煅烧质量,真正实现了“点废成金”。

聚焦生产环节中的核心痛点,公司精准施策推进技术优化。近期,以水泥磨提产增效为突破口,该公司针对入V选溜子角度偏小、稳流仓离析等问题,实施一系列技术改造,更换四通溜子并加粉料板、链幕,自主研发防离析装置,优化粉煤灰输送方式等。

“经过一系列有针对性的优化措施,现在水泥磨的平均台时产量达到231.93t/h,是历史最优水平;同时电耗从27.99kW/h降到24.76kW/h,真正实现了提产和降耗的双重目标。”公司水泥车间负责人介绍道。

在绿色转型发展这条道路上,该公司持续奋进、从未停歇:成立碳达峰碳中和工作领导小组,加大新材料应用,研发低碳产品,淘汰落后工艺和高耗能设备……2024年,公司组织实施了电机能效提升计划,依次将生料车间油站电机、熟料车间油站电机、罗茨风机、收尘风机等设备用电机更换为超高效节能电机。

如今,走进公司的厂区,目之所及,全无传统水泥厂“黑烟滚滚”的场景,取而代之的是“秸秆进车间、电机转得稳、烟气排得清”的新景象。

“我们还要处理退林还耕的树枝、葵花秆,甚至纺织品废料,让更多‘废弃物’变成‘燃料’。”公司总经理马连伍说,“绿色转型不是‘选择题’,而是‘必答题’,我们要一步步走下去,践行作为国企的使命担当,为保护环境添砖加瓦。”

代县久力科技制造有限公司:
出口创汇3.42亿元,数智化转型成效显著

在当今数字化浪潮中,企业的数智化转型已成为提升竞争力的关键路径。代县久力科技制造有限公司正通过积极引入先进的数智技术,全方位激发新质生产力,在转型发展的道路上大步迈进。

久力科技制造有限公司坐落于代县工业园区,是园区首家入驻的企业,2024年成功纳入规上工业企业。公司致力于打造高端智能矿山装备制造、废旧汽车回收及拆解的循环化产业集群。先后成立了久力再生资源有限公司、尖峰科技(代县)有限责任公司和上电港华新能源有限公司,积极构建产业链梯度培育体系,推动产业链扩面提质。其中,久力再生资源有限公司实施的报废车拆解和废钢回收利用项目总投资3亿元,年可回收报废汽车5万辆、废钢4万吨;尖峰科技(代县)有限责任公司实施的金属加工处理项目使用先进渗氮处理技术,预计投产后年产量可达5000吨,实现利润500万元;上电港华新能源有限公司18.14MW屋顶分布式光伏发电项目建成后,年发电量达2500万度,可解决企业40%用电量,年节约标准煤1万吨,减少二氧化碳排放2.17万吨,助力企业绿色发展。

公司本着顺应自动化、智能化控制发展趋势,致力于打造世界先进、国内一流水平的矿山智能

化企业,为矿山行业绿色高效节能生产出先进的采选设备。此外,为突破传统管理模式,2024年9月,公司与智邦国际签约,引入一体化ERP天工系列,开启数智化转型之旅。销售人员可通过手机随时随地录入客户信息、查询库存并提交订单,订单信息自动同步至生产、采购、财务等各个环节,如同为企业装上了“智慧大脑”,各部门协同效率大幅提升。

如今,走进久力科技制造有限公司,数智化成果随处可见。激光打孔设备以每秒数次的频率精准作业,日打孔量稳定超7000件;生产线旁的智能数据屏实时跳动着产量、能耗、合格率等数据;激光切割台前,工人通过电脑终端输入参数,激光束便如“手术刀”般穿梭,每日可高效切割2至5吨物料……数智化助力企业产品成功打入海外市场。

目前,久力科技制造的15亿元投资项目正在加速推进,预计年产值达86亿元的高端装备基地已初现雏形,全球领先的超大振动筛生产线进入调试阶段。公司自主研发的球形磁选机等智能装备还远销海外,2024年出口创汇达3.42亿元。

在数智化的驱动下,久力科技制造正向着高端化、智能化的目标加速前行。

雁门山酒业有限公司:
『非遗+科技』古老黄酒注入新活力

在雁门山酒业有限公司敞亮洁净的生产车间里,一罐罐黄酒排列整齐,缕缕酒香扑鼻而来,琥珀色的酒液即将完成发酵流程。“酿造时,部分产品会进行成分改良,让酒香层次更丰富,从而满足不同消费者的口味偏好。”车间负责人笑着介绍。

该公司成立于2020年,位于代县上馆镇橙草沟村西,拥有黄酒生产车间、灌装车间及省级黄酒工艺研发中心等,主要产品有“汉、唐、宋、元、明、清”系列黄酒等,产品销往山西、江苏、北京等地。

作为代州黄酒专业镇主要企业之一,该公司集生产、销售、科研等于一体,以“传统工艺+智能科技”模式走上转型发展之路——左手传承非遗技艺,右手注入科技基因。公司以科技创新为引领,致力于传承代州黄酒传统文化和振兴代州黄酒产业,促进代州黄酒高质量发展。

“过去酿酒凭经验、靠感觉,现在通过智能化系统,让老祖宗的智慧也搭上了科技快车。”技术人员感慨道。在省级黄酒工艺研发中心,公司建立的“数字酒窖”,将传统工艺与现代生物发酵技术进行深度融合,让非

遗酿造在数字时代实现了更为精确可控的“新生”。

创新之路上,企业选择开放协同。多年来,与山西农业大学、山西中医药大学展开跨界合作,共同研究“一种利用中温大曲生产的营养五粮黄酒及制备方法”“采用中温大曲生产传统型半干型黍米黄酒的生产工艺及技术”“研制功能性黄酒”等课题,催生出“苦荞五粮”等功能性新品,获得“绿色食品认证”和省农业农村厅授予的“晋品·晋酿”称号等荣誉,产品“代州黍米黄酒”荣登“山西精品”榜。从半干型黄酒到半甜型黄酒,随着酿造技艺的不断完善,公司酒类品种日益多元,越来越多的创新研发试验正为古老黄酒注入契合现代健康理念的新活力。

“一直以来,我们都在探索酿造高品质黄酒的技术,尤其注重运用现代科技对传统黄酒酿造方法进行改造,力求酿造出深受大众喜爱的高品质黄酒。”公司有关负责人如是说。

从实验室的功能性新品研发,到生产线的智能化管控……在传承与创新的协奏中,一段段关于雁门山黄酒的新故事,正在徐徐酝酿、流淌。



雁门山酒业有限公司大楼。

代县久力科技制造有限公司。



在久力科技的机械加工车间,工作人员正在对钢筋进行加工处理。

策划:王国梁 白雪萍
摄影:范 琛等
文字:白雪萍 赵丹琦
设计:狄芳娟