

殷殷嘱托润黔山

——习近平总书记考察贵州一周年特别报道

在东西部算力产业转移集聚贵安机器人创新产业园里，威迈尔科技有限公司技术人员正在对智能机器人进行测试。 贵州日报天眼新闻记者 杨涛 摄



2025年3月，习近平总书记在贵州考察时指出，贵州要下定决心、勇于探索，坚持以实体经济为根基，强化创新驱动，统筹新旧动能转换，加快传统产业转型升级，积极发展战略性新兴产业，做强做优数字经济、新能源等产业。数据作为新型生产要素，是发展新质生产力的关键力量。贵州大力实施数字经济引领支撑行动，以大模型建设应用为核心抓手，坚持“小切口、大场景”，加快推动各行各业数字化转型、智能化改造。

在贵州磷化集团运营调度中心，采、销、储、运等“9+3”系统全链条数据进入数据中台，实现精细化管理；在贵州翼展航空机械有限公司，15台智能设备撑起10万小时年数控加工产能，助力企业稳稳嵌入当地航空产业链；在中粮可口可乐（贵州）有限公司的贵州工厂，通过持续4年的智能化升级，工厂已实现从“单点管控”到“全链路协同”的跨越。如今，贵州正以智变为引擎，驱动千行百业实现新跃迁，逐浪新征程。

“智”变升级

逐浪新程



贵州磷化集团机器狗正在厂区工作。（受访企业供图）



中粮可口可乐贵州工厂生产车间。（受访企业供图）



贵州翼展航空机械有限公司生产车间。 贵州日报天眼新闻记者 杨曦 摄

贵州磷化集团：

智能化转型冲刺千亿

贵州日报天眼新闻记者 吴兵

“发往湛江港的一车磷酸二铵，现在到哪了？”
“刚过都匀，系统显示今天能入港。”
3月20日下午，贵州磷化集团运营调度中心内，巨型电子屏上红蓝交织的物流线与实时跳动的资金流交织——产品在库房还是运输途中、当日收付款进度、各基地生产负荷态势一目了然。“以前靠人工统计，现在数据跑腿。”贵州磷化集团数据开发主管赵小平介绍，采、销、储、运等“9+3”系统全链条数据进入数据中台，动态展示在运营调度平台中，实现一屏观全域。
“数字大脑”的建设运营，优化完善，正是贵州磷化集团新近挂牌的贵州首个国家级“磷化工制造业数字化转型促进中心”的核心使命。贵州磷化集团科技和数字化部副部长杨晓勇介绍：“中心定位为磷化工行业的能力中心、技术支撑中心，聚焦绿色低碳、安全高效，正推动行业从‘经验式管理’向‘数据化精细管理’跨越。”
智能化升级，让生产指挥更精准。在黔南州瓮安基地黄磷装置控制室，被戏称为“老古董”的设备正焕发新生。“通过智能化改造，生产控制更精准。”赵小平介绍，依托“数据+机理”模型，系统融合了老工程师的经验数据和实时数据，实现电价高峰智能避让。仅黄磷生产每度电成本降低1分钱，折算下来每年增效上千万元。
如今，原料分析也告别了“七八个小时出结果”的滞后，在线分析仅让硅钙比实时可见，补料精准度大幅提升。
这场“智”变，正在重塑每一个生产场景。化工园区，机器狗和履带式机器人已替代员工，进入特定工艺现场或矿山采场，凭借多种传感器实时“诊断把脉”；集团内部，“磷智商”AI助手成了基层员工的“万能钥匙”，将规范制度输入模型后，准确率达98%以上，冷门业务随问随答。
变革更延伸至全产业链。从采购端的成本推导，到销售端的客户授信，再到物流仓储的扫码入库，全链条数据已实现有序流动。依托与华为、联通等伙伴的联合攻关，贵州磷化集团按下智能化转型“快进键”：2024年搭平台，2025年扩覆盖，2026至2027年全面赋能。
在贵州磷化集团冲刺千亿年值的征程上，智能化早已不是“可选项”，而是关乎生存力、竞争力、可持续性的必答题。在这条转型路上，传统“磷都”正书写着“磷”光熠熠的新篇章。

中粮可口可乐贵州工厂：

全链智控质效双升

贵州日报天眼新闻记者 陈玲

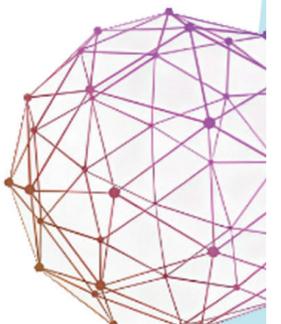
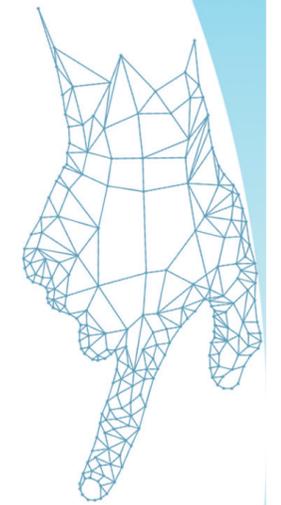
3月20日，位于贵安新区的中粮可口可乐（贵州）有限公司贵州工厂原料调配车间内，一场静默而精密的“智造”正在发生——自动化配方系统将糖浆、水和二氧化碳按照精确比例混合；经过高温瞬时杀菌后，饮料在灌装车间被注入一个个330毫升的空罐，无缝衔接完成封盖。每小时2.4万罐的产能，背后是数据驱动高效精准。
在这个工厂，智能化设备贯穿生产过程，监控全链条协同作业的数字化系统保障生产的有序。灌装封盖后的易拉罐，由自动包装机整齐码放，再由无人驾驶运输车送到立体仓库。仓储管理系统实时记录库存，并与销售系统联动，实现产品从车间到市场的高效周转。至此，一瓶饮料的“智造”便完成了。
从2022年落地贵安新区，到如今迈向智能工厂，短短4年时间，现在4条生产线年产能超过30万吨，这里生产的可口可乐、雪碧等饮料畅销市场。
“建厂之初，工厂就实现了自动化生产，但质量监控更多依赖各环节独立记录和人工分析。”中粮可口可乐贵州工厂生产技术部副总监吴景波介绍，经过迭代升级，如今原料调配系统接入全厂数字化平台，工厂的质量安全数字化系统已实现“原料—生产—仓储—物流”全链路数据的实时采集与分析。原料通过密闭管道输送，避免污染。灌装环节引入的高速灌装技术，配合实时监控，精准把控着灌装量、封盖压力和生产节奏。
“从原料到成品，每个环节通过数字化系统串联起来。”吴景波介绍，过去是“单点管控”，现在是“全链路协同”，系统升级和数据贯通带来质效双升：生产综合效率提升12%，产品良品率稳定在99.8%以上，异常情况响应时间从平均45分钟缩短至15分钟以内。
凭借智能化建设与绿色发展的推进，中粮可口可乐贵州工厂继2023年获评省级“绿色工厂”后，2025年又荣获国家级“绿色工厂”称号。
“智能化不是简单的设备升级，而是整个生产体系的持续再造。”中粮可口可乐（贵州）有限公司总经理张燕飞表示，今年公司将持续通过系统赋能，推动生产全链条的深度融合与高效协同，向着先进级智能工厂迈进，让“智造”成为企业高质量发展的核心驱动力。

贵州翼展航空机械有限公司：

以「智」取胜嵌入产业链

贵州日报天眼新闻记者 杨曦

“误差小于0.02毫米，合格。”3月20日，在安顺航空配套制造产业园内，贵州翼展航空机械有限公司技术总监赵鹏看到测量数据后笑着说，又一批航空精密零部件顺利下线。
2021年成立之初，公司起步于民房改建的简陋厂房，空间局促、设备陈旧，产能受限。手摇机床加工精度不高，品质和产能完全依赖技术工人的经验。
转机始于2022年，公司组织前往宁波海天精工等企业参观，全流程智能化生产线让生产效率和产品品质大幅提升，赵鹏深受触动：“跟不上智能化步伐，迟早被淘汰。”
这位深耕航空零部件加工30余年的老工程师，转变成公司的“智造转型带头人”。他学习编程、数据分析，钻研设备运维，成为翼展航空“最忙的学生”，每次外出“取经”回来就带着团队集中培训。“一个人懂远远不够，企业进行‘智造’升级，要靠技术团队整体提升。”赵鹏朴实的话里，道出公司“智变”的关键一步。
三年时间，翼展航空逐步引入扫描建模工艺，升级数控设备，搭建数字化管控体系。智能化升级落地成效显著，公司生产效率提升30%，废品率下降50%，生产成本同步压缩。
如今，15台智能设备撑起10万小时年数控加工产能，29名员工中技术骨干占比超60%，车间里“数据说话”取代“经验判断”，每道工序都精准可控。作为贵州航空产业城的百余家配套企业之一，公司已顺利与贵州风雷、中航贵飞等核心企业签订订单，稳稳嵌入当地航空产业链。2025年，翼展航空入驻安顺航空配套制造产业园，年产值突破800万元。
贵州航空产业城飞速发展，集聚了大批航空配套企业，上下游联动的产业集群日新月异，一个个“制造”进阶“智造”的故事相继上演，折射出航空产业抢抓贵州机遇、实现提质增效的强劲发展动能。



本版责编：肖茜 曹源鹏
版式设计：唐波 黄艳