

累计十座 海尔智家“灯塔工厂”数量居行业第一



海尔胶州空调互联工厂外景

10月8日,世界经济论坛(WEF)公布第12批全球“灯塔工厂”名单,全球共有22座工厂上榜,含17座制造“灯塔工厂”,2座端到端“灯塔工厂”和3座“可持续灯塔工厂”。其中,海尔智家是入选本批次端到端“灯塔工厂”的唯一中国本土企业。基于大数据、高级算法和生成式人工智能等技术在整个价值链的应用,海尔胶州空调互联工厂成功上榜,成为全球首个外销智能空调“灯塔工厂”。

至此,海尔已累计打造10座“灯塔工厂”,继去年以绝对优势引领行业后,数量继续位居行业第一,成为全球拥有“灯塔工厂”数量最多的中国企业。从入选类型来看,包含9座“灯塔工厂”,以及中国本土首座“可持续灯塔工厂”;从产品品类来看,覆盖冰箱、洗衣机、智慧楼宇、热水器等多类产业。这意味着,从智能制造到可持续发

化了整个价值链,将设计周期缩短了49%,订单交付时间缩短了19%。

具体来看,为了满足海外多样化环境需求,工厂集海外多物理场的数万条仿真和实验数据,建立空调系统的制冷性能预测模型,通过智能算法自动优化制冷设计参数,样机评估验证效率提升62%,产品开发周期缩短49%。同时,针对海外订单的复杂性和航运周期的不稳定性,工厂运用预测算法和双种群进化算法,实现产线能力的精准预测和自适应动态调度,海外订单平均交付周期缩短19%,并显著减少了日换产次数。此外,为了满足全球不同地区气候差异需求,工厂还利用大量仿真和实验数据,通过支持向量回归算法构建了真空度预测模型,实现了内部真空度的准确预测和抽空标准的自调控。

十座全球“灯塔工厂” 数量继续位居行业第一

对于企业来说,入选“灯塔工厂”不仅是对智能制造和数字化水平的肯定,也印证了其在全球制造领域的引领地位。包括此次入选的海尔胶州空调互联工厂在内,海尔在卡奥斯COSMOPlat工业互联网平台领先科技加持下,已累计打造10座“灯塔工厂”,形成“灯塔集群”,不仅坐拥全球首批“灯塔工厂”,中国本土首个“可持续灯塔工厂”,同时也是全球拥有“灯塔工厂”数量最多的中国企业。

2018年,全球灯塔网络倡议首次启动,海尔中央空调互联工厂入选全球首批先进“灯塔工厂”,是唯一一家入选的中国本土企业。此后,海尔沈阳冰箱互联工厂、海尔天津洗衣机互联工厂、海尔郑州热水

展,海尔智家正不断夯实行业引领地位,以“灯塔经验”领航“中国智造”。

首个外销空调“灯塔工厂” 出口130个国家和地区

“灯塔工厂”由世界经济论坛(WEF)和麦肯锡咨询公司共同推出,是“数字化制造”和“全球化4.0”示范者,代表着全球智能制造和数字化最高水平。

作为全球首个外销智能空调“灯塔工厂”,海尔胶州空调互联工厂立足中国,服务全球,产品出口全球130个国家和地区。在本次评选中,世界经济论坛(WEF)指出,为了满足快速增长的全球需求,解决研发、交付和售后服务等环节的滞后响应问题,作为一家90%的产品供应全球的空调工厂,海尔胶州空调互联工厂采用大数

据、高级算法和生成式人工智能等技术,优

海尔胶州空调互联工厂智能数字管理



海尔胶州空调互联工厂智能数字管理



海尔胶州空调互联工厂生产工序

近日,由马来西亚伊斯兰商会承办的马来西亚企业家见面会在马来西亚首都吉隆坡举行,1200余名国内外商业精英参加会议,辐射行业广,号召力度大,是马来西亚商业界的一场盛会。乐寿农牧集团董事长邵希君受邀参加会议,在会议和考察期间得到了马来西亚伊斯兰商会的热情接待。

此次企业家见面会不仅是对乐寿农牧集团拓展国际市场、加强国际合作成果的肯定,更为乐寿农牧集团提供了一个与国际同行交流、学习的机会。

会上,马来西亚伊斯兰商会向参会人员展示了乐寿农牧集团的产品。这一展示不仅彰显了乐寿农牧集团产品的卓越品质和独特魅力,也进一步提升了其在国际市场上的知名度和影响力。

会上,乐寿农牧集团受到了各方人员的高度赞赏。与会者对乐寿农牧集团的产品给予了充分的肯定,并希望能共同推动肉鸭产品在马来西亚市场发展壮大。

邵希君表示将充分发挥全产业链优势,为马来西亚提供优质清真鸭肉产品,并为促进当地肉鸭产业发展提供有力支持,实现互利共赢;同时表达了乐寿农牧集团愿与各方携手合作,共同探索新的市场机遇,推动马来西亚清真食品和肉鸭产业繁荣发展。

本次会议不仅加深了双方之间的了解和信任,也为合作奠定了坚实的基础。相信在双方的共同努力下,乐寿农牧集团在马来西亚市场的清真食品和肉鸭产业将迎来更加广阔的发展前景。

(桂源)



乐寿农牧集团参加马来西亚企业家见面会



中国乳业首家“灯塔工厂”诞生

蒙牛宁夏工厂照亮乳业数智化之路

极致。比如,实现100亿产值,800人可不可以?400人可不可能?做到极致,100人,足矣!

据了解,得益于自动化设备、物联网技术和大数据分析平台等数智化技术的全面应用,蒙牛宁夏工厂可实现“三个一百”:即100名员工、创造100万吨年产能、实现100亿元年产值。与传统工厂相比,蒙牛宁夏工厂人均效能可提高20倍,打造出全球乳业工厂最高年度人效比,向全世界展示中国智能制造的新未来。

四效合一 打造乳业智能高效新传奇

高速纸包灌装系统平均每秒灌装12包牛奶,一盒牛奶从牧场到包装下线

全程不超过13小时;生产过程中100多项业务点、上千个动作要素、36个关键控制点、139项检验项目,可全部通过数字化在线管控……正是在数智化驱动下,蒙牛宁夏工厂打造出乳业智能高效新传奇。

“灯塔工厂”是由世界经济论坛和麦肯锡咨询公司共同遴选的“数字化制造”和“全球化4.0”的示范者,被誉为“世界上最先进的工厂”,代表着当今全球制造业领域智能制造和数字化最高水平。世界经济论坛(WEF)在发布“灯塔工厂”名单时表示:“蒙牛宁夏工厂实施了从智能决策到柔性自动化的30多个第四次工业革命高级应用。这些用例覆盖了牛奶加工、包装和检测等各环节,将交付周期缩短了55%,将经营成本降低了32%,极大改善了经营效率和产品质量。”

敢为人先 抢占全球智能制造新高地

蒙牛宁夏工厂坐落于宁夏平原中部,黄河东岸,是蒙牛首座全数智化工厂,同时也是目前全球最大的液态奶单体工厂。从设计之初,该工厂就明确了“高效、智能、绿色可持续”的理念,自投产以来,蒙牛宁夏工厂便以其先进的自动化、数字化、智能化和可持续的深度实践,成为业界瞩目的焦点。

目前,蒙牛宁夏工厂通过打造“5G+”立体化、效益化、高效化、智能化一体的“绿色智慧”工厂,实现了全系统、全链条、全流程、全自动的“全数智化”,不仅更加精准地洞察消费者需求和市场趋势,显著提高了生产效率,而且确保了产品从源头到终端都经过严格的品质把控,保障每一滴乳制品的营养和安全,从而让数智驱动的乳业新质生产力从蓝图变为现实。

“这座工厂是蒙牛全面打造新生产力的‘代表作’,实现了高科技、高效率、高质量的乳业新质生产力的跨越升级。”蒙牛总裁高飞说,“我们在用工、占地、效率、能效等多个维度上,都做到了

相应地作出了调整。不同于传统工厂的“金字塔式”的管控命令模式,智慧工厂采用网络与平台化管理,赋能激活模式,形成一人多岗、随机调动的灵活作业方式。

建成一年以来,蒙牛宁夏工厂“坪效”“人效”“品效”“能效”四大指标表现优异,真正实现了“四效合一”。与传统工厂相比,蒙牛宁夏工厂空间利用率提升37%,包装效率提升67%,坪效提升2.06倍;在人效上,劳动生产率提高近20倍,实现“百人百亿”的突破;在品效上,实现产品精度提升55%、质量缺陷减少60%,并且质量一键追溯效率从2小时缩短到2分钟;在能效上,智慧能源系统优化设备数量,减少异常耗损,实现能源消耗整体降低43%。

此外,蒙牛宁夏工厂还应用了磁悬浮、智能包装控制、智能装车等前沿技术,并率先创建智慧黑灯实验室,建立乳业首个黑灯物料库房,实现了生产流程的高度集成与自动化。据统计,蒙牛宁夏工厂共获得154项专利与软件著作权,实现1270项技术创新突破。

灯塔之光 照亮全产业链数智转型新未来

宁夏工厂作为蒙牛数智化转型的标志性成果,其成功投产驱动了产业链上下游资源布局的深度变革,为整个乳业产业链带来了深远影响。通过打通上中下游,该工厂聚合全球9个国家39家合作伙伴的优势资源,实现全产业链的数据化升级,不仅提升了自身的运营效率与产品质量,还带动了区域经济的发展,促进了数字化人才的回流与培养,并带动“种植+养殖”一体化发展,为当地产业链带来3000多个岗位,为乳业数智化转型树立范例,对外技术产品服务可实现商业化复制。

在追求高效生产的同时,蒙牛宁夏工厂积极响应国家绿色发展号召。工厂通过智慧能源系统的应用,实现了能源消耗的显著降低和碳排放的有效控

制。目前,该工厂已通过由美国绿色建筑委员会颁发的LEED“能源与环境设计先锋奖”绿色建筑金级认证,成为绿色建筑的典范。这种从源头到终端的绿色发展模式,不仅提升了企业的可持续发展能力,也为行业的绿色发展树立了榜样。

除了宁夏工厂的“向绿”实践,蒙牛还打造了中国乳业首家获得国内外双认证的“零碳工厂”,以及30家国家级绿色工厂。到2030年,蒙牛力争打造50家绿色标杆工厂,实现50%可再生能源利用。在最新公布的MSCI ESG评级中,蒙牛保持“AA”行业最高评级,持续领跑中国乳业可持续发展。

作为中国乳业的领军企业,蒙牛始终将推动行业高质量发展作为自己的使命和责任。此次蒙牛宁夏工厂获得中国乳业首家“灯塔工厂”称号,不仅是其自身数智化转型成果的集中展示,也是对中国乳业高质量发展的有力推动。未来,蒙牛将继续以数智赋能,持续打造世界级乳业“灯塔群”,以数智之光推动中国乳业转型升级,为培育发展新质生产力、推动行业高质量发展注入新的动力。

(王猛)

我们整座工厂将所有业务数据化、所有数据业务化,让数据驱动系统指挥,颠覆了传统思维,从“厂长指挥工厂”进化到“算法指挥厂长”模式。”高飞说。

据介绍,蒙牛宁夏工厂最大突破就是创新性地提出“134556”数智密码,实现了战略、运营与AI决策的深度融合,树立了全球乳制品智能制造的新标杆。其中,尤其值得一提的是,该工厂通过数智化应用实现了“三个彻底打通”,即从牛奶到餐桌的产业链打通、工厂内所有设备的接口连接全部打通、整个系统集成打通。这意味着牛奶的生产过程不是离散的数智化升级,而是三个“全链条”彻底打通的“全数智化”。

基于这“三个彻底打通”的理念,蒙牛宁夏工厂实现“去部门建平台”,以算法驱动决策精简传统的9个部门模式,搭建了“六大平台”:智慧采供、智慧能源、智慧生产、智慧检验、智慧物流和智慧园区。这六大平台覆盖了产线安防、日常办公、人员流动等各个方面,以数字化的智慧应用推动整个园区高效运转。而且,基于全数智化逻辑和新的运营模式,工厂的组织架构也

进行了调整。不同于传统工厂的“金字塔式”的管控命令模式,智慧工厂采用网络与平台化管理,赋能激活模式,形成一人多岗、随机调动的灵活作业方式。

建成一年以来,蒙牛宁夏工厂“坪效”“人效”“品效”“能效”四大指标表现

优异,真正实现了“四效合一”。与传统工厂相比,蒙牛宁夏工厂空间利用率提升37%,包装效率提升67%,坪效提升2.06倍;在人效上,劳动生产率提高近20倍,实现“百人百亿”的突破;在品效上,实现产品精度提升55%、质量缺陷减少60%,并且质量一键追溯效率从2小时缩短到2分钟;在能效上,智慧能源系统优化设备数量,减少异常耗损,实现能源消耗整体降低43%。

此外,蒙牛宁夏工厂还应用了磁悬浮、智能包装控制、智能装车等前沿技术,

并率先创建智慧黑灯实验室,建立乳业首个黑灯物料库房,实现了生产流程的高度集成与自动化。据统计,蒙牛宁夏工厂共获得154项专利与软件著作权,实现1270项技术创新突破。

灯塔之光 照亮全产业链数智转型新未来

作为中国乳业的领军企业,蒙牛始终将推动行业高质量发展作为自己的使命和责任。此次蒙牛宁夏工厂获得中国乳业首家“灯塔工厂”称号,不仅是其自身数智化转型成果的集中展示,也是对中国乳业高质量发展的有力推动。未来,蒙牛将继续以数智赋能,持续打造世界级乳业“灯塔群”,以数智之光推动中国乳业转型升级,为培育发展新质生产力、推动行业高质量发展注入新的动力。

我们整座工厂将所有业务数据化、所有数据业务化,让数据驱动系统指挥,颠覆了传统思维,从“厂长指挥工厂”进化到“算法指挥厂长”模式。”高飞说。

据介绍,蒙牛宁夏工厂最大突破就是创新性地提出“134556”数智密码,实现了战略、运营与AI决策的深度融合,树立了全球乳制品智能制造的新标杆。其中,尤其值得一提的是,该工厂通过数智化应用实现了“三个彻底打通”,即从牛奶到餐桌的产业链打通、工厂内所有设备的接口连接全部打通、整个系统集成打通。这意味着牛奶的生产过程不是离散的数智化升级,而是三个“全链条”彻底打通的“全数智化”。

基于这“三个彻底打通”的理念,蒙牛宁夏工厂实现“去部门建平台”,以算法驱动决策精简传统的9个部门模式,搭建了“六大平台”:智慧采供、智慧能源、智慧生产、智慧检验、智慧物流和智慧园区。这六大平台覆盖了产线安防、日常办公、人员流动等各个方面,以数字化的智慧应用推动整个园区高效运转。而且,基于全数智化逻辑和新的运营模式,工厂的组织架构也

进行了调整。不同于传统工厂的“金字塔式”的管控命令模式,智慧工厂采用网络与平台化管理,赋能激活模式,形成一人多岗、随机调动的灵活作业方式。

建成一年以来,蒙牛宁夏工厂“坪效”“人效”“品效”“能效”四大指标表现

优异,真正实现了“四效合一”。与传统工厂相比,蒙牛宁夏工厂空间利用率提升37%,包装效率提升67%,坪效提升2.06倍;在人效上,劳动生产率提高近20倍,实现“百人百亿”的突破;在品效上,实现产品精度提升55%、质量缺陷减少60%,并且质量一键追溯效率从2小时缩短到2分钟;在能效上,智慧能源系统优化设备数量,减少异常耗损,实现能源消耗整体降低43%。

此外,蒙牛宁夏工厂还应用了磁悬浮、智能包装控制、智能装车等前沿技术,

并率先创建智慧黑灯实验室,建立乳业首个黑灯物料库房,实现了生产流程的高度集成与自动化。据统计,蒙牛宁夏工厂共获得154项专利与软件著作权,实现1270项技术创新突破。

灯塔之光 照亮全产业链数智转型新未来

作为中国乳业的领军企业,蒙牛始终将推动行业高质量发展作为自己的使命和责任。此次蒙牛宁夏工厂获得中国乳业首家“灯塔工厂”称号,不仅是其自身数智化转型成果的集中展示,也是对中国乳业高质量发展的有力推动。未来,蒙牛将继续以数智赋能,持续打造世界级乳业“灯塔群”,以数智之光推动中国乳业转型升级,为培育发展新质生产力、推动行业高质量发展注入新的动力。

我们整座工厂将所有业务数据化、所有数据业务化,让数据驱动系统指挥,颠覆了传统思维,从“厂长指挥工厂”进化到“算法指挥厂长”模式。”高飞说。

据介绍,蒙牛宁夏工厂最大突破就是创新性地提出“134556”数智密码,实现了战略、运营与AI决策的深度融合,树立了全球乳制品智能制造的新标杆。其中,尤其值得一提的是,该工厂通过数智化应用实现了“三个彻底打通”,即从牛奶到餐桌的产业链打通、工厂内所有设备的接口连接全部打通、整个系统集成打通。这意味着牛奶的生产过程不是离散的数智化升级,而是三个“全链条”彻底打通的“全数智化”。

基于这“三个彻底打通”的理念,蒙牛宁夏工厂实现“去部门建平台”,以算法驱动决策精简传统的9个部门模式,搭建了“六大平台”:智慧采供、智慧能源、智慧生产、智慧检验、智慧物流和智慧园区。这六大平台覆盖了产线安防、日常办公、人员流动等各个方面,以数字化的智慧应用推动整个园区高效运转。而且,基于全数智化逻辑和新的运营模式,工厂的组织架构也

进行了调整。不同于传统工厂的“金字塔式”的管控命令模式,智慧工厂采用网络与平台化管理,赋能激活模式,形成一人多岗、随机调动的灵活作业方式。

建成一年以来,蒙牛宁夏工厂“坪效”“人效”“品效”“能效”四大指标表现

优异,真正实现了“四效合一”。与传统工厂相比,蒙牛宁夏工厂空间利用率提升37%,包装效率提升67%,坪效提升2.06倍;在人效上,劳动生产率提高近20倍,实现“百人百亿”的突破;在品效上,实现产品精度提升55%、质量缺陷减少60%,并且质量一键追溯效率从2小时缩短到2分钟;在能效上,智慧能源系统优化设备数量,减少异常耗损,实现能源消耗整体降低43%。

此外,蒙牛宁夏工厂还应用了磁悬浮、智能包装控制、智能装车等前沿技术,

并率先创建智慧黑灯实验室,建立乳业首个黑灯物料库房,实现了生产流程的高度集成与自动化。据统计,蒙牛宁夏工厂共获得154项专利与软件著作权,实现1270项技术创新突破。

灯塔之光 照亮全产业链数智转型新未来

作为中国乳业的领军企业,蒙牛始终将推动行业高质量发展作为自己的使命和责任。此次蒙牛宁夏工厂获得中国乳业首家“灯塔工厂”称号,不仅是其自身数智化转型成果的集中展示,也是对中国乳业高质量发展的有力推动。未来,蒙牛将继续以数智赋能,持续打造世界级乳业“灯塔群”,以数智之光推动中国乳业转型升级,为培育发展新质生产力、推动行业高质量发展注入新的动力。

我们整座工厂将所有业务数据化、所有数据业务化,让数据驱动系统指挥,颠覆了传统思维,从“厂长指挥工厂”进化到“算法指挥厂长”模式。”高飞说。

据介绍,蒙牛宁夏工厂最大突破就是创新性地提出“134556”数智密码,实现了战略、运营与AI决策的深度融合,树立了全球乳制品智能制造的新标杆。其中,尤其值得一提的是,该工厂通过数智化应用实现了“三个彻底打通”,即从牛奶到餐桌的产业链打通、工厂内所有设备的接口连接全部打通、整个系统集成打通。这意味着牛奶的生产过程不是离散的数智化升级,而是三个“全链条”彻底打通的“全数智化”。

基于这“三个彻底打通”的理念,蒙牛宁夏工厂实现“去部门建平台”,以算法驱动决策精简传统的9个部门模式,搭建了“六大平台”:智慧采供、智慧能源、智慧生产、智慧检验、智慧物流和智慧园区。这六大平台覆盖了产线安防、日常办公、人员流动等各个方面,以数字化的智慧应用推动整个园区高效运转。而且,基于全数智化逻辑和新的运营模式,工厂的组织架构也

进行了调整。不同于传统工厂的“金字塔式”的管控命令模式,智慧工厂采用网络与平台化管理,赋能激活模式,形成一人多岗、随机调动的灵活作业方式。