

监颜子渊介绍说，数字化转型专业性强、人才缺口大、成本高。

针对现状，红河宏斌公司与相关高校建立长期战略合作关系，引导和激励优秀人才到公司发展。同时，该公司不断加强现有人才职业教育培训，努力提升现有人才技能水平。此外，还投入大量资金引进智能化设备，对传统生产线进行数字化升级改造。

智能平台提升效率

为达到以数字化带动管理现代化和生产自动化的要求，红河宏斌公司采取强强联合的方式，与金蝶国际、朗坤智慧、浙江名博等单位合作，共同研发符合发酵蔬菜生产特性的数字化系统及自动化设备，建设了（ERP+MES）一体化数字化信息管理平台。

公司利用 ERP 系统生成较优的生产方案，再利用 MES 系统为 ERP 系统提供完整、及时、准确的生产执行数据。通过全面管控车间人员、机器、原料、环境等生产要素，公司逐步实现工艺流程数字化、生产过程可视化。

数字化转型升级改造后，红河宏斌公司的生产变得省时、省力、精准。据了解，在公司酸菜包装车间，自动化设备已经取代人工生产，整个车间的机器每天可称重、包装酸菜 300 万包，相当于以前 1000 名员工一天的工作量和产量。

“智能平台构建起来之后，公司的酱腌菜生产从每天 50 吨提高到 60 吨，生产效率提升 20%，平均生产成本从每吨 7500 元降为 6800 元，生产成本降低 9.33%。”颜子渊说，这不

仅促进企业提质增效，还实现资源信息化、生产数字化、管理网络化。

目前，公司将 ERP、MES 等系统进行无缝衔接，使管理方式从传统管理转化为数字化管理，实现数字化车间占比 95% 以上。

精深加工产品畅销

通过大力推进产业数字化、集成化、模型化、可视化、自动化转型，红河宏斌公司采用“企业+基地+农户”的生产经营模式，先后带动全省 12 个州（市）5 万余户农户建立 20 万亩标准化蔬菜种植基地，并建成年产 25 万吨的蔬菜加工生产线，累计开发上市泡辣椒、老坛酸菜、泡黄姜、泡豇豆、甜脆玉米等 5 大系列 80 余个蔬菜精深加工产品。

“有了先进的生产设备和完善的质量控制系统，公司生产的产品备受市场欢迎。目前，我们的产品在全国 50 余个大中城市均有销售，长期稳定供应康师傅、今麦郎、海天、海底捞、双汇、李锦记等全国 400 余家知名食品企业和大型餐饮连锁企业，并出口至美国、日本、韩国、新加坡等 10 多个国家和地区。”颜子渊介绍说。

目前，红河宏斌公司逐步实现从销售分单到采购、生产调度排产、分厂生产、仓储、发运的生产运营全过程一体化管理，并逐步实现生产效率和产品质量提高、能耗物耗降低、经济效益提升的目标。为此，公司先后被认定为云南省发酵蔬菜重点实验室、云南省专精特新“小巨人”企业、云南省制造业数字化转型标杆试点企业。

通讯员 赵继兵 邹蕴青/文图