



里水科创为何能频频突围？

2022年科学研究与试验发展投入占比预计实现4.5%，超越德国、直追韩国

观察

政企合力 科创突围 大有可为

一个是以信息化、数字化、智能化手段推动包装印刷行业转型升级的示范项目，一个是以产学研模式抢占市场空白并谋求全行业共同升级的新型科技企业，上述两家里水企业都是以科研为发展核心，以创新技术抢占新赛道，是里水创新型企业引领产业升级的缩影。

近几年来，里水R&D投入占比从2019年起逐年提升，从2019年的3.67%提升到2021年的4.19%，2022年预计实现4.5%，逐年增长的数据正是里水科创突围的体现。这种突围，需要企业与政府合力实现。

吴金河表示，里水加工包装企业有数千家，包装印刷行业正处于转型升级关键时期。里水镇领导班子并不是一味赶走这些低效益的企业，而是科学疏导企业，推动技术创新促进企业转型升级。“里水镇领导班子非常有眼光，十分重视科技创新。”吴金河表示，这正是傲彩包装最终选择落户里水的重要原因。

黄平则认为，优凯科技作为一家以技术引领发展的企业，科技创新是关键，而人就是关键中的关键。里水临近广州，有优越的区位，有高校资源支撑，有良好的营商环境，保障了企业能与高校共建人才培养实践基地，培养产业数字化人才，推动洗涤剂浓缩化变革。

企业发展、产业升级，需要肥沃的“土壤”。里水正是为企业、科创平台提供了优质“土壤”。仅2022年，里水就引进了中国科技成果转化示范基地、佛山国家火炬园人才科创加速基地(里水)等四大科创平台及全小林院士工作站，引进国际国内领先技术水平的产业化项目26个，新引进高层次人才122人，占近三年引进人才的43%，推动产业链、创新链、人才链深度融合。

一个科创平台，可带动整个产业。2月25日，广东省全小林院士工作站将正式揭牌，届时一众院士将齐聚里水，全国人才将聚焦里水。里水将全力推动全小林院士科研成果落地转化，助力医药大健康产业腾飞发展。

这一切都离不开里水因地制宜推出政策扶持。里水全力保科创，其发布的《佛山市南海区里水镇促进经济高质量发展指导意见》明确，将投入5亿元在企业上市、技术创新、标准制定等九方面。里水镇是全市获得2021年广东省科学技术奖最多的镇街，2022年里水奖励企业1593万元，增长35.9%。其中广东一方制药有限公司牵头获得2021年省科技进步奖一等奖，获里水奖励200万元。

里水今年还依托四大科创平台，强力打造一环科创产业带，构建“人才引进+科技研发+成果转化+产业应用”的协同创新体系，促进产业链、创新链、资本链和政策链深度协同，以科技创新推动产业转型升级，努力实现“引入一批、带动一大片”，全力打造广佛区域协同高质量发展示范区。

政企合力，科创突围，大有可为。科创共水乡一色，人才与产业齐飞，必使里水高质量发展动力更强、底气更硬、成色更足。

文/图 珠江时报记者 欧林菊
通讯员 郭瑾



■傲彩包装车间，设备正在不停运转。



■傲彩文教产业园年内将投用。



■中国科技成果转化示范基地落户中发兆创科技园。(资料图片)

以产学研模式开路的“优凯科技”： 每年投入10%销售额 研发全球最好洗涤剂

走进里水隐形冠军集聚区，可见连片开发的土地上已崛起数个产业项目，其中一个就是广东优凯科技有限公司(以下简称优凯科技)打造的面积达40000平方米的数字化智能制造产业基地，基地楼顶上的“偶爱你”品牌标识特别醒目。

这个投资1.5亿元的基地由生产综合楼及研发实验楼组成，实现了研发创新、生产制造、数据运营、游学实训等多维结合。今年春节前，优凯科技就开始有条不紊地从旧厂搬迁过来，生产却一刻不耽误，期间新旧厂保持24小时生产状态。“3月全部完成搬迁后，我们产能将进一步提升，今年将实现产值再翻一倍！”在新基地里刚刚接待完一批客人的优凯科技董事长黄平告诉记者，今年对市场充满信心，正在筹备参加今年的广交会，在去年出口增长30%的基础上再拓宽海外市场。

当前该企业已为全球200多个知名品牌提供开展代工业务，产品出口欧美、东南亚等27个国家和地区，是全球家居清洁用品生产的领军企

业。优凯科技快速发展的背后，是产学研模式焕发出源源不断的新活力。

黄平介绍，优凯科技自成立以来高度重视自主研发与创新能力，与中山大学共建联合产学研合作平台，每年科研投入达销售额的10%，在生物膜技术、水溶膜封装技术和生物基表活技术上取得突破性成果，斩获国家专利74项；采用绿色原料和高浓缩技术，将洗衣凝珠表面活性物含量提升至60%以上，是国内洗衣液行业标准的4倍，成为全球最好的洗涤剂之一。当前已建成省级工程技术中心、行业工程研发中心，2023年将建成国家地方工程联合中心。

凭借先进的技术，优凯科技引领行业发展，成为国内首家三腔洗衣凝珠的品牌制造商。仅用六年时间，优凯科技由1000平方米车间、三条生产线起步，至今拥有4万平方米的产业基地，扩建超30条全自动生产线，覆盖衣物洗护、厨卫清洁、家居环境清洁及宠物护理等产品，全品类年综合产能将超10万吨。

以技术搭台的“傲彩包装”： 投入1亿元研发资金 破解行业痛点

走进佛山市傲彩包装制品有限公司(以下简称傲彩包装)的生产车间，一字排开的机器正在不停运转，只见小小的触屏电脑上显示着尺寸、数量、时间等作业数据。傲彩包装CEO吴金河介绍，这个车间的硬件设备，包括操作人员，并不全归属于傲彩包装，而是属于他们引入的20多家小型印刷公司。

这并不是一家传统意义上的企业，而是汇聚了一批印刷企业的智能平台。“这些印刷公司老板，进驻之后不愁订单，不用库存，专心生产，收入都翻倍了！”吴金河说，自2017年以来帮助一批小企业实现转型发展的同时，傲彩包装每年产值也实现300%以上的增长。

为什么能实现快速转型、高速增长？傲彩包装的核心竞争力就是技术研发，其投入的研发资金已达1亿元。企业有200多人，其中50%是研发人员，横跨了包装工程、机械工程、算法、人工智能、运筹学等多个学科，应用了大数据、云计算、5G、3D、AI、IOT、ECC技术，打造了一个包装产业互联系统，推动行业“智造”转型。

吴金河向记者展示了这个系统：客户只要输入产品数据，即可一键完成报价，并可看到360度的3D产品效果；成千上万张生产订单，系统只需1秒即可快速派发给合适的公司生产；面对多样化不同规格的产品订单，系

统1秒可做到最优成本拼板印刷……这就意味着，包装印刷企业不再需要花几个小时量尺寸为一个客户报价，不再需要安排专业团队接单派单，更不需要逐个对比拼板还要消耗较高的成本。

“这是一个全新的包装印刷行业的发展模式。”吴金河说，当前包装印刷市场大部分都是散单，中小客户的包装需求碎片化，订单非标准化、多批次，包装设计需求更是多样化。而包装行业内的中小企业有30万家，生产设备、生产水平、生产等级上参差不齐，存在生产成本高、品控交付没保障等发展困难。公司团队正是瞄准了行业发展的痛点，将交易形式实现电商化，零散订单需求实现标准化、集约化，使得后端生产环节实现智能协同，解决行业内供需两端问题。

谋创新就是谋未来。当前，该企业还在努力攻克激光切割机的应用难题，一旦成功，将降低包装印刷成本10%以上。该企业去年产值达2亿元，其新建的傲彩文教产业园一期全新厂房将投用，面积达5万平方米，产能有望实现翻倍，预计产值可实现5亿元。待二期12万平方米的厂房投用后，预计一年订单可达30万单，产值达百亿元。



■优凯科技打造的数字化智能制造产业基地。