



# “三看”富士康 探寻智能制造密码

1月17日,富士康科技集团工业富联官方公布,富士康科技集团工业富联2025年会盛典将于今年4月12日在郑州举行,这是继2024年富士康首次在郑州航空港区举办年会后,连续两年选择郑州。

为何再次选择郑州?在刚刚过去的一年里,郑州富士康的多个网络热搜证明这是必然——“富士康新能源汽车产业公司成立”“富士康K17开业”“万人食堂里吃点啥”“灯塔工厂没有灯”“两周招聘5万人”“生产智能手机超12亿部”……扎根郑州10余年的富士康,延续着迅猛的发展势头,与郑州共同打造全球创新产业布局的核心基地和重要标杆,并推动河南省电子信息产业聚木成林。

## 看厂房 灯塔工厂没有灯

在富士康郑州科技园,厂房内不再是灯火通明,机器在闪烁的绿灯中运行,从物料存储、发料、取料,到产品制造、包装、出货,整个生产流程全部无人化操作。这就是2021年成功入选“灯塔工厂”的郑州富士康智能互联车间,并在2024年完成了全面升级改造,数据的自动采集和设备的互联互通,使得生产效率得到了显著提升,成为全球制造业转型升级的典范。

在数字化、智能化技术的加持下,这里的生产车间实现了“熄灯不停产”。熄灯工厂不仅是工厂,更是无忧工厂,在健全的智能物流体系下,设备之间可以互联互通,还有机器自动学习、自我决策的智能中控。这套智能化中控系统通过AI算法,能够更快地检测和确认

产品质量,对生产过程中的异常作出自主决策,确保产品质量控制全流程。这一系统的引入,不仅提高了生产效率,还使得设备综合效率提高了27%。

更重要的是,灯塔工厂的建成不仅改变了生产方式,还解放了流水线上的工人。在智能化设备和系统的辅助下,工人转型升级为产业技术工人,从事设计、研发等附加值更高的工作。据统计,改造后生产效率提高了102%,充分展示了智能制造的强大潜力。

自2010年富士康入驻郑州以来,河南与富士康双方不断深化战略合作。建厂以来,郑州富士康累计进出口额约占河南省进出口总额的60%、郑州市的80%,为地方经济发展作出了巨大贡献。现如今

的郑州富士康,已经成为全球最大的智能终端生产基地之一。

值得一提的是,郑州富士康在智能制造的同时,还积极响应国家绿色发展战略。2023年,公司充分利用工业互联网、大数据、机器学习等先进技术推动能碳管理和数字化深度融合,实现了100%绿电供应,用水密度降低了27%,成功入选“河南省数字化能碳管理中心”。

今日之趋势,未来之标准。目前灯塔工厂不是转型的终点,而是起点。未来的郑州富士康会充分利用AI、物联网、大数据、机器学习等先进技术,透过灯塔工厂之“光”,让更多人看到智能制造的发展成果,探索未来制造业前行之路。

## 看餐厅 日均蔬菜消耗3.5万斤

奔赴是双向的。自2010年富士康携手郑州,14年间,一座城和一个厂创造了一段又一段佳话,厚植发展基础,持续提升园区“郑引力”。富士康从安全修缮、园区修复、餐厅环境三个方面逐项升级改造,整体改造面积超过78万平方米。

目前,郑州富士康综保区设有9栋员工餐厅和2座中央厨房,餐厅设施先进,环境舒适,为员工提供了优质的用餐体验,并充分满足了高峰期员工的就餐需求,单日蔬菜消耗量约3.5万斤。

走进郑州富士康的万人餐厅可以看到,这里美食多样化,可以满足多元口味。餐厅汇集了各地美食,包括“中华百年老字号”蔡林记、借鉴国内知名连锁“南京大牌档”融合而成的禾府大牌档、自主打造的丹江情社会化餐厅,以及76人老烩面、方永结胡辣汤等10余个河南本地特色品牌。

为满足新生代员工需求,郑州富士康还打造了集就餐、休闲、娱乐为一体的魔方大屏多功能互动餐厅,让员工在享受美食的同时,还能感受到乐趣和互动。

在食材供应方面,富士康协调供应链相关地方和企业,与周边乡村洧川蔬菜建立直供合作,确保食材源头安全优质;通过打造从田间到餐桌专业、安全、高效的生鲜农产品供应链,保障了食材的稳定供应,助推了“敦亲睦邻 共同富裕”,彰显了企业的社会担当。

不只于此,近些年来,富士康在基础设施建设上也不断加大投入,先后投资6亿元对员工宿舍进行升级改造,开发智慧服务系统,实现按员工生活习惯分类住宿和自助调迁,并打造“有温度社区”品牌文化,让员工感受到家的温暖;开设25条外线通勤福利班车线路,与郑州市第一人民医院深度合作,所有公寓区开设医疗室,提供线上线下问诊服务。

记者 刘凌智 文/图

## 看储仓 存取一体一键出入库

去年5月13日,郑州富士康投资20亿元的M区智能仓储基地,实现了仓储流程的全自动化操作。从原料进入仓库的那一刻起,智能收货系统便迅速启动,自动将货物存储至指定位置。

在工单处理环节,系统能够自动拣选所需物料,并对发料过程进行精准追踪。而在成品端,从自动运输、拆垛存储,到订单拣选码垛,整个过程一气呵成,无缝衔接。

通过这些先进技术,M区智能仓储基地成功实现了对仓库内货物的自动识别、精确定位、实时跟踪、高效管理和智能控制,真正做到了存取一体以及一键入库、一键出库的便捷操作,极大地简化了仓

储流程,提升了运营效率。

在过去,依靠人工操作时,工人要拿着条码靠肉眼识别对比取货,最快也需要20分钟以上才能完成一次取货任务。而如今,在M区智能仓储基地,这一过程被大幅缩短。以立库区为例,这里矗立着一台台高大的堆垛机器人,它们在高17米、长50米、宽30米的开阔空间内,按照指令在6个大巷道、12排货架之间,以最快每秒3米的速度悄无声息地穿梭往来,能够在多达4000个托板中快速精准定位,迅速存取堆码整齐的成批产品。

这种高效的运作模式不仅显著减少了人力成本的投入,而且使货物进出库的效率得到了质的飞

跃,效能提升超过了300%,为企业的生产提供了更加坚实的物流保障。

在仓储设备的选型上,优先选用高效能的设备,如自动化立体仓库、RGV、ABB机器人等,这些设备在提高工作效率的同时,也进一步降低了能源消耗。在货物运输环节,出货装车叉车全部更新为电动叉车,有效减少了碳排放。

不仅如此,为进一步扩大绿色能源的应用范围,基地还正积极筹备建设光伏发电项目,致力于实现光伏发电全区覆盖,从而增加绿能储备,逐步减少对传统电力能源的依赖和消耗,为企业的可持续发展奠定坚实基础。