

辽宁粮食年产量创历史新高的丰收密码—— 好地好种出好粮

本报记者 胡海林 孔爱群

内容提要 2025年,辽宁粮仓实现高位增产,粮食总产量为515.56亿斤,增速位居全国粮食主产省第一位;单产959.52斤,居全国第二位。令人惊喜的数字里,隐藏着什么样的丰收密码?扛牢国家粮食安全之责,辽宁做对了什么?

要想多产粮,就得多养地

“因为风调雨顺的好年景,也因为这些年坚持科学种田,水到渠成。”这是铁岭市昌图县阳宇农机服务专业合作社理事长李忠华给出的丰收密码,“合作社里大片的吨粮田,让增产增收成了意料之中的事。”

吨粮田,是年粮食亩产达到一吨的农田,这是一个相对高产水平,也是衡量农田产出能力的重要指标之一。2023年“中央一号文件”首次提出“开展吨粮田创建”。

建设吨粮田,地力很重要。辽宁粮食丰收的最大底气就来自脚下的这片沃土。

黑土地的肥沃不会一成不变,如何提升地力,各有各的绝招。

刚过去的一年,对于沈阳市沈北新区孟家台村来说,是特殊的一年。村里5600亩的高标准农田当年建,当年用,当年见效,通过“小田并大田”,修建灌渠及智慧灌溉系统、作业道、排水沟等设施,实现“田成方、路相通、渠相连、旱能灌、涝能排”。村民们感慨:“全程机械化腿不沾泥,产量还比往常高。”

持续推进高标准农田建设,通过实施田块整治、土壤改良、灌溉排水等措施,让过去一些中低产田变成了稳产田。像孟家台村这样,辽宁聚焦“产能提升重点县”和“典型黑土区县”,建设高标准农田476万亩,使高标准农田总面积达4296万亩。

持续高质量开展保护性耕作,有力推进黑土地保护,是实现粮食丰收的关键举措。2025年,辽宁实施黑土地保护1000万亩,尤其在农业科研机构的支持下,各地集成应用秸秆还田、禽畜粪污利用、深松整地等技术,滋养农田、提升地力,为粮食高产提供了基础条件。

为积极调动地方抓粮和农民种粮积极性,普惠制种粮补贴也起到了大

作用。新增实施的大豆完全成本保险、种植收入保险,有效稳定农户长期经营预期。实施农机购置与应用补贴集中发放,打通政策落地“最后一公里”,用暖心政策的温度换来广大农民群众的满意度。

2025年,辽宁共完成播种面积5373.15万亩,超出国家下达目标,连续五年稳定在5300万亩以上。

要想出好粮,先要有好种

去年秋天,阜新市彰武县老虎村500亩“麦豆两茬”示范田实现了丰收:头茬小麦亩产约800斤,二茬大豆亩产约350斤,加上大豆种植补贴,一地两收的总收益明显高于单种玉米。

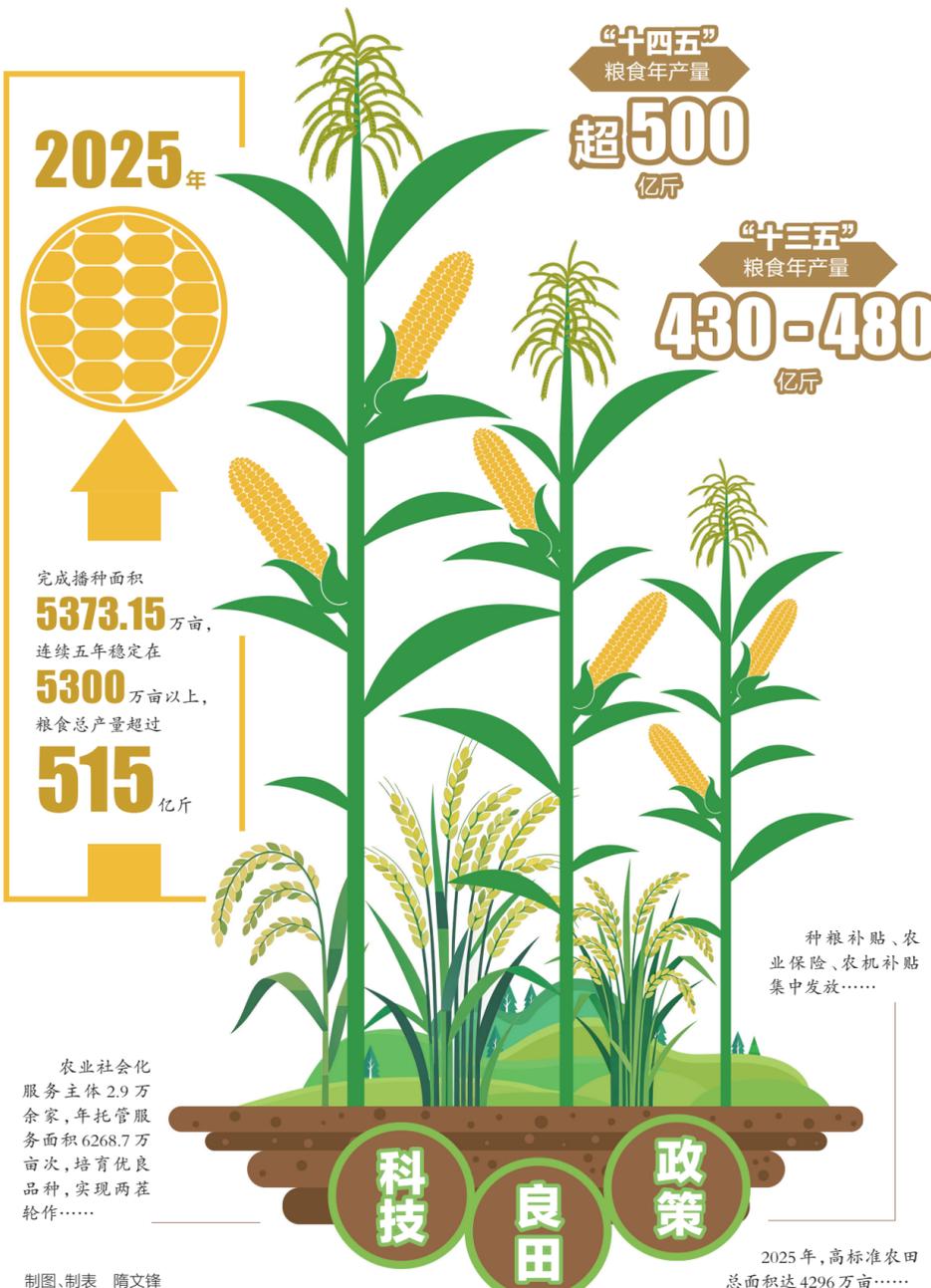
由此可见,要想出好粮,高质量的种子很重要。

在东北地区,粮油作物一年两熟的实现得益于种子的创新。据了解,当地播种的辽春18号麦种是经省农科院十年技术攻关育成,较传统春小麦收获期缩短10天,这个时间差为二茬轮作大豆、高粱、谷子等精准序时安排创造了可能。

为夯实粮食安全责任,种质创新工程发挥了巨大作用。主动对接服务国家战略,省政府与崖州湾国家实验室签订战略框架协议,承担水稻、玉米、大豆等相关研究团队的科研、试验和示范任务。依托卡力玛院士工作站、全国玉米生物育种重点实验室等高能级创新平台,组织开展水稻、玉米等生物育种研究。一批辽宁自主培育的优良品种在全国叫响:玉米“东单1331”连续多年跻身全国推广面积前十;水稻品种“北粳1705”被确认为超级稻……

现代化种田,还体现在种植集约化、机械智能化上。

持续扩大农业社会化服务规模,推动应用新兴技术,引导小农户纳入现代农业发展轨道,助力粮食稳产丰产。目



前,2.9万余家农业社会化服务主体活跃在各市,年托管服务面积高达6268.7万亩次,较“十三五”末期增长5.5%。

围绕产业链布局创新链的科技攻关是重要举措。用“创新联合体”“揭榜挂帅”等形式实施的产业共性关键技术攻关,极大推进了科技与产业融合发展。比如,由沈阳秋实农业科技发展有限公司、辽宁辽拓大益农业机械股份有限公司等牵头,开展的作物工厂立体栽培结构与环境管控关键技术研发与示范、丘陵地区高效低损智能玉米收获机研发及产业化等技术攻关,大大提升了农业产业机械化、智能化水平。

要想提单产,先提“含科量”

目前全国各个粮食主产省都面临着同样一个难题:在新增耕地空间有限的前提下,如何产出更多的粮食?答案只有一个:提升单产。

2023年,彰武县、喀喇沁左翼蒙古族自治县参与国家玉米单产提升工程试点,共实施面积40万亩。“正常年景亩产也就1300斤左右。参与玉米单产提升后,亩株由4500株提高到5500株,首年亩产就超过2000斤,提升‘含科量’起关键作用。”彰武县先达万和农业服务有限公司总经理滕永贺说。

2025年,我省粮食单产959.52斤,居全国粮食主产省第二位。

单产提升示范效应显著,多地陆续跟进参与。目前,全省单产提升实施面积已超400万亩。

为加快单产提升集成技术推广,农业科技服务小分队扎根基层开展农技服务,重点开展粮油作物大面积单产提升主体培育,推动优良品种和先进适用技术快速进村入户到田。最终,单产提升项目区内的玉米、水稻平均亩产提高10至20斤,大豆提高2至6斤。其中朝阳市建平县黑水镇示范区更是创下万亩玉米平均亩产2193.24斤的佳绩。

数字技术也发挥了作用,借助智慧监测护航生产关键环节,组建农业科技服务尖兵,在盘锦、铁岭等地示范推广优质水稻生产技术,让科技力量真正转化为农民的增产增收。

辽宁交出的这份粮食单产答卷是坚持“藏粮于技”,依托科技赋能激活生产效能的生动体现。

探秘制造业 “单项冠军”

编者的话

BIANZHEDEHUA

制造业单项冠军是指在某个特定领域或品类中具有领先地位和竞争优势的企业。这些企业通常拥有先进的技术、管理和创新能力,在全球市场上占据着一席之地,为行业树立了榜样,带动作用巨大。从今天起,本报走进2025年辽宁省制造业单项冠军企业,寻找他们在技术研发、生产制造、市场营销等方面的创新之处。

高级“芯”撑起孔雀高端表

本报记者 王卢莎 李曼



孔雀表业技术部装配大师聂英丽在装配陀飞轮机芯。

本报记者 王卢莎 摄

在孔雀表业(集团)有限公司的装配车间里,时间有了另一种计量方式。

55岁的“手表装配大师”聂英丽戴着寸镜俯身工作台上,呼吸轻缓,手中的镊子稳如磐石,正将一枚细小的零件稳稳嵌入机芯凹槽。这个动作,她重复了35年,从青涩岁月做到鬓角微霜。这位1990年就进厂的老工匠,是目前公司最优秀的双陀飞轮机芯装配大师。

这份笃定与从容,最终化作一枚枚售价高达数十万元的腕表。一款复杂款式的孔雀表,敢标价35万元,底气何在?答案就藏在聂英丽手中那枚精密旋转的“陀飞轮”里。

陀飞轮是瑞士制表师路易·宝玑于1795年发明的钟表调速装置,能最大限度降低误差。因装置复杂、制作成本及工艺要求高,因此陀飞轮成为高级手表的代名词。在全球高级制表领域,5点位、7点位(即手表表盘上5点、7点位置)双陀飞轮堪称行业技术壁垒,能够掌握此项制造技术并拥有自主知识产权的企业寥寥无几,丹东孔雀表业便是其中之一。

精密制造事业中心总经理助理兼技术部部长张莹今年39岁,在孔雀表业已经服务了16年。“刚来时,厂里没什么新产品。”张莹笑着回忆,“谁能想到,现在咱们一年能研发出近二十款新产品,跟以前比,简直是天壤之别。”

从1957年的辽宁手表厂到如今的孔雀表业集团;从“一表难求”的辉煌到电子表冲击下的低谷,再到今日的破茧重生——这只丹东“孔雀”的振翅之路,从来不是坦途。“我刚进厂那会儿,正是孔雀表

最火的时候,‘孔雀好,孔雀好,孔雀飞来不落脚’的广告词,大街上的小孩都会唱。”聂英丽停下手里的活儿,嘴角扬起一抹笑意,“那时候厂里年产380万只手表,是丹东财政的‘四条腿’之一,能在这儿上班,脸上都有光。”

好景不长,上世纪90年代初,受电子表浪潮冲击,丹东“孔雀”折翼,与中国整个钟表业一同陷入困境。“订单少了,车间冷清了,不少老师傅都走了。”聂英丽的声音低沉了些,“但我们没认输!”

昔日“俏孔雀”,如何“再开屏”?痛定思痛,“孔雀人”决定从“芯”出发,在自己专长的高档机械表机芯制造领域做足、做透。

2008年7月,辽宁手表厂经过重组改制建成辽宁手表工业园。新组建的孔雀表业(集团)有限公司确立了“精密制造”的核心理念,以机械表机芯制造为战略目标,通过技术升级提升企业内功。

2014年,公司研发出中国唯一的5点位和7点位双陀飞轮机芯,整个行业轰动。聂英丽挑起装配第一只双陀飞轮机芯时的艰难:“光是调试就花了两个多月,眼睛熬得通红,手也抖得厉害。不过现在不一样了,一两天就能调试好一只,一个月能装20只。”

从技术引进到自主创新,从单一产品到多元布局,孔雀表业用一枚枚精密机芯,打破了高端制表领域的国外垄断,诠释着“国表国芯”

的硬核底气。如今的丹东,已有近40家手表及配套企业,从业人员约2000人,机械表机芯总产量位居全球前列。

让“孔雀”继续腾飞的这份底气更离不开2023年7月启用的百万只高端机械表机芯智能研发制造平台。“平台一落地,咱们的研发效率直

接起飞。”张莹指着车间外的智能化生产线,眼里闪着光,“现在在这平台,光基础机芯就有七大系列30个品种,衍生出300多个花色,年均能搞出4款全新产品,还有20项技术改进产品。超过百万只高端机芯从这里走出去,卖到世界各地。”

此后,孔雀表业不断为“中国

制造”机械注入强“芯”剂。

2024年孔雀“黑洞”系列斩获德国iF设计奖。“你看,这就是‘黑洞’腕表的核心结构,把陀飞轮和指针都放置到表盘正中间,这活儿搁以前想都不敢想。”张莹说。

“黑洞”中置陀飞轮的灵感来自宇宙黑洞,最难的就是机芯的空间

布局。“要在方寸之间,把陀飞轮机芯和指针结构巧妙整合在表盘中心,还要保证走时精准,光机芯的设计图纸就改了上百遍。”谈起研发过程,张莹的语速快了起来。功夫不负有心人,由张莹带领团队研发的这款陀飞轮机芯,成功攻克了空间布局的技术难题,一举拿下6项专利,实现120小时超长走时的技术突破。“机芯就是手表的心脏,心脏强了,手表才能站稳脚跟。”张莹语气坚定。

老匠人指尖的方寸乾坤,是技艺的传承,更是孔雀表业穿越行业周期、抵御市场风浪的定海神针。对聂英丽来说,装配不仅是工作,更是修行。“校表仪检测时,偏振在0.0至0.6毫秒就算合格,但我要求自己必须做到0.1毫秒以内。”她举起一枚刚装配好的机芯,对着光仔仔细细端详,“干这行,就得耐得住寂寞,半点儿马虎都不行。”

老教师们守住了匠心的根,年轻一代则闯出了“创新”的路。几代人的携手,让孔雀表业在风浪中站稳了脚跟,一步一个脚印:2022年,荣获国家专精特新“小巨人”企业称号;2023年,拿下中国轻工科技进步二等奖;2025年12月17日,孔雀全新臻典系列·天工腕表正式上市,精微雕刻工艺尽显匠心,线下首批现货5分钟就售罄……

作为中国唯一计时码表机芯制造基地、中国首个陀飞轮手表制造基地,“一芯难求”的市场口碑,是对孔雀表业数十年坚守的最好回馈,更是中国制造向中国智造转型的生动缩影。

“现在订单都排到2027年了,‘一芯难求’这话,可不是吹的。”张莹的语气里满是自豪。