

推进人社政务服务“一门办”“一网办”“就近办” 数字人社“智”惠民生

河北日报记者 解楚楚 通讯员 廖小菲

加快数字人社建设是数字政府建设的重要组成部分。近年来,省人社厅将数字人社建设作为基础性引领性工程,推进人社政务服务“一门办”“一网办”“就近办”,以数字化建设为小切口,撬动服务民生大场景,不断推动河北人社事业全面提档升级,全力打造人民群众满意的政务服务品牌。

▶那台市襄都区宴家屯镇综合服务中心工作人员协助办事群众填写相关表格。(资料片)
新华社发(张 驰摄)



从“分头跑”到“一门办”

依托该大厅,整合线下服务窗口,设立了综合窗口受理区,全面推行综合柜员制经办服务模式,即前台综合受理,即时业务前台办理,现场反馈,限时业务后台分类办理、专窗统一反馈的窗口服务模式。

“综合柜员制经办服务模式是河北人社系统落实省委、省政府‘放管服’改革,优化营商环境决策部署的重要内容,是一场刀刃向内的自我革命。”省人社厅

政务服务处处长李发祥表示。目前,包括工伤认定申请、劳动能力鉴定申请、劳动用工备案等在省的省本级260项人社业务,全部实现“受审分离”。办事群众到厅任何一个窗口即可享受“一窗受理、一次办结”的综合服务,有效解决了过去线下办理业务多地多窗多次跑的难点痛点,达到“进一门,能办人社所有事”的目的。

从“线下跑”到“一网办”

用,是优化提升人社管理服务水平的重要抓手,也是推动人社工作向数字化迈进的关键举措。

“一体化公共服务平台在设计理念上充分考虑了开放性和融合性,涵盖了全省人社系统省市县乡村五级全部业务,内部实现了全人社数据共享。”河北省人社公共服务大厅负责人丁陈勇表示。

按照底层互通、数据同源、业务联

动、能力复用、弹性可扩展的“微服务”架构,一体化公共服务平台整合了原来分散独立的22个信息系统,对就业创业、社会保障、人才人事、劳动关系等33个系统进行开发升级改造,建设3470个模块,打造11000个功能点,支持各项业务功能自由组合、有序衔接、统一受理、并联办理,真正做到在新的框架下系统地融合集成。

截至目前,该平台纵向联通了人社部

从“来回跑”到“就近办”

服务终端132台,上线业务45项,村民们深切体会到河北推进人社业务“就近办”“自助办”带来的快捷便利。

按照“应放尽放”原则,省人社厅自2020年开展“人社服务快办行动”以来,开发上线了全省人社基层公共服务平台系统,不断推动人社政务服务向乡延伸。

“我们按照省市县乡村‘五级八统一’要求,进一步清理服务事项,优化办事流程,精简证明材料,对业务模式、服务事项、经办流程、信息系统、场地设施、人员

管理、服务质量等进行了统一规范,形成统一完备的人社基本公共服务标准体系,确保全省人社业务无差别受理、同标准办理。”省人社厅副厅长王子余表示。

此外,省人社厅与中国工商银行签署了合作协议,充分利用银行网点多的优势,建成社银一体化网点110家,布放社税银一体机138台,覆盖了所有社银一体化网点。

截至目前,人社业务的31个事项均可在河北省所有乡镇、49442个村和3881个社区综合服务站办理,54个高

此外,为了全方位提供人性化精细服务,省人社厅不断优化“一件事集成办”,将“程序相似、材料相近、结果关联”的事项融合升级,目前形成10个“一件事”打包办情景,涵盖就业、社保、人才等方面63个事项,实现“一个窗口、一套材料、一次办理”。

“我们还出台了‘打包办’办事指南和经办规程,申请表由原来的53套缩减到13套,减少表单元素近900项。”李发祥表示,今年年底还将再增加事业单位公开招聘等10个“一件事”打包办情景。

83项跨层级跨部门共享数据,横向汇集了省内公安、统计、市场监管、民政、住建、税务等17个部门数据,打破了各部门间的“信息孤岛”,助力更多事项向电脑端、移动端、自助服务端等拓展延伸,为群众提供了多样性、多渠道、便利化的服务。

此外,省人社厅积极推动“跨省通办”,并印发了《河北省第一批高频人社政务服务“跨省通办”事项办事指南》,对18个第一批“跨省通办”事项的办理材料、办理方式、办理时限、收费标准、咨询渠道等内容进行了细化。据统计,目前33个高频服务事项实现了“跨省通办”。

高频事项接入基层自助终端设备实现“自助办”,真正打造了“城区步行15分钟,乡村辐射5公里”的人社便民服务区。

数字化、智能化正深刻改变着全省人社系统的工作理念,由“管理”向“服务”转变,由“传统模式”向“数字化”转型。下一步,省人社厅将紧紧抓住数字化赋能人社管理服务的契机,从完善政务事项标准体系、全面升级核心业务系统、加强数据统筹管理和数据资产管理、建立人社数据协同共享机制、推进智能化服务、提升风险防控能力等方面持续发力,瞄准全国一流,推动全省人社事业实现数字化新飞跃。

大咖论“数”

车联网是新一代信息通信网络、智能网联汽车、智慧交通等行业融合的战略新兴产业,更是先进制造业和现代服务业深度融合的新业态。车联网产业融合创新发展对于加快建设制造强国、交通强国和网络强国具有重要作用。

经过十多年的发展,车联网的内涵外延及产业生态已发生重要变化。车联网从发展初期侧重于综合应用服务,逐步拓展到了制造业数字化转型、智能化新型基础设施建设与智慧交通服务体系。在新的发展阶段,车联网已成为贯通汽车、道路、交通运输管理、应用与服务等多维度多层次要素的信息物理融合系统,赋能信息通信、汽车、交通运输管理行业的数字化、智能化发展。

车联网产业生态涉及信息通信、汽车、交通、公安等多个行业领域,呈现出复杂交织的“产业网”,展现出融合性、开放性和创新性的时代特征。

信息通信行业主动融入汽车交通。在“端—管—云”的典型系统架构下,无线通信、云计算、大数据、人工智能等技术,为汽车、交通等行业提供多维度的技术赋能。汽车行业为车联网融合创新提供好的平台。为满足新型车载信息服务、自动驾驶等智能网联应用需求,车联网将成为车辆感知系统的新增部分,可提供实时交通事件、车辆盲区、视距感知等增量信息服务。同时,也为驾乘者提供了更为高效便捷、安全可靠的信息服务和安全能效应用。交通运输与管理行业在车联网产业融合中扮演“赋能者”的角色。利用信息通信技术提升交通运输与管理业务的网联化与智能化水平,促进交通管理能力的升级演进,助力提升道路交通运输的安全与效率。

我国主导的C-V2X(蜂窝车联网)技术,从自主的技术标准、产品、解决方案和测试验证,到“条块结合”“部门协同”推进规模化商用,整个发展过程形成车联网产业融合创新发展的“中国模式”,助力我国C-V2X产业实现国际引领,并影响国际社会做出重要技术路线改变。

在技术链协同方面,信息通信行业联合汽车、交通等行业共同开展了车联网应用场景研究,形成了共识的“车—路—云—网—图”技术体系架构以及C-V2X技术发展路线图,共同定义了应用需求,逐步健全了满足C-V2X端到端协同交互互联互通的中国标准体系。

在产业链协同方面,大唐高鸿、华为等大力研发具有自主知识产权的C-V2X车规级通信模组,推出系列规模量产的车载终端产品,支持广汽、上汽、一汽红旗等搭载C-V2X技术的量产车型。

在基础设施规模化部署方面,2019年以来,工业和信息化部以C-V2X技术为核心抓手,同步推进30余个城市与多条高速公路开展适度超前的基础设施改造升级,重点支持地方创建国家级车联网先导区和“1号高速公路”,为验证C-V2X新技术、新应用,探索C-V2X新业态、新模式提供了良好的基础环境。

在跨部门协同合作方面,工业和信息化部牵头组建了车联网产业发展专项委员会,从政策制定、标准创新、测试验证等多个方面予以协调解决。

面向未来,如何深化产业融合创新,推动车联网产业高质量发展?

跨行业主管部门联合开展车联网产业融合创新发展趋势研判,适时制定产业发展政策,完善法律法规体系,创新产品准入及监管框架。面向未来,仍然需要在产业融合、基础设施协同、模式创新和跨部门合作等方面进一步加强,打造跨产业链融合发展新模式、新基建和新空间。充分发挥制造业创新中心、行业组织机构等协同创新作用,完善车联网产业标准体系和测试验证公共服务能力,促进产业链上下游协同研发和产业化。

(作者为中国信息通信研究院政策与经济研究所总工程师)

河北首个无人值守 收费站上线试运行

河北日报讯(记者曹智)从省交通运输厅获悉,近日,由河北交投集团青青公司打造的河北首个无人值守收费站——石家庄西收费站上线试运行。

石家庄西收费站收费由智能机器人完成,机器人收费车道为2进2出。经测算,采用无人模式后可减少3至4名值守人员,全年可节省人工成本约150万元。

机器人蓝白相间,宽约1米、高约2米、厚约0.4米。车辆驶入感应

区域后,机器人显示屏上会显示车辆识别信息,市民按下取卡按钮拿到通行卡,栏杆机便自动抬杆放行。驶出高速公路时,市民将通行卡放入回收卡槽,再通过手机扫码支付,领取发票即可驶出。

与传统人工收费相比,无人值守收费站缩短了通行时间,提高了工作效率,可以将现场收费员从传统收费亭中彻底解放出来,为人们提供疏导、验货、验证等更多人性化现场服务。

第五届“绽放杯”5G应用征集大赛全国总决赛落幕 “5G+智慧高速荣乌新线示范应用建设项目”获二等奖

河北日报讯(记者方素菊)近日,第五届“绽放杯”5G应用征集大赛全国总决赛在深圳举办。由河北联通、河北交通投资集团有限公司、河北交通规划设计院、中国联通智慧城市研究院联合申报的“5G+智慧高速荣乌新线示范应用建设项目”获得决赛二等奖。

“5G+智慧高速荣乌新线示范应用建设项目”充分利用5G+北斗+AI+数字孪生等新一代信息技术,构建“全要素感知、主动式精细管控、伴随式个性服务”的智慧高速新模式,让高速公路跑起来更“聪明”。

石家庄机场 道面健康“体检医生”上岗

河北日报讯(记者马朝丽 通讯员王童)近日,石家庄机场正式投用机场道面健康机器人自动检测系统。它可以全方位了解道面结构情况,有效检测道面表层及下层脱空、断裂破损等病害,为机场预防性措施提供参考依据。

机场道面健康机器人自动检测系统搭载了视觉、三维电磁波等检测仪器,可对飞行区道面进行自动数据采集、周期性全覆盖普检或重点部位专项检查。平均每小时能完成15000平方米扫描检测,提供厘米级病害位置信息,获得表现和结构信息的三维数字模型,精准分析道面表面病害和内部隐性病害,自动生成报表。与传统的人工、半自动为主的检测手段相比,检测效率和精度上均有很大程度提升。

工厂更智能 产品更优质

——河北省工业互联网创新发展故事⑤

河北日报记者 冯阳

当人们走进唐山梦牌瓷业有限公司大新庄工厂,一个现代化的智能工厂映入眼帘:AGV导航机器人搬运着物品在各工序间来回穿梭,高压注浆设备、施釉机器人、生产U型线、数字化自动立体库房等一系列自动化、智能化设备有条不紊运行;“管理者大屏”将多种生产数据及分析结果实时展现,为提升产品品质、优化排产计划提供数据支撑。

看得见的自动化设备有序运转,看不见的生产数据加速流动。两者相辅相成,共同提升这家智能工厂的生产效率。今年5月,该工厂的陶瓷卫浴智能制造过程改造提升项目,被省工信厅评为河北省2022年工业互联网创新发展试点项目。8月,该陶瓷卫浴智能工厂还被工信部评选为2022年建材工业智能制造数字转型典型案例。

大新庄工厂是梦牌瓷业的五个厂区之一。起初,这家传统工厂的手工操作比例较高,几乎没有自动化、智能化设备,生产效率低,产品质量不稳定。为此,梦牌瓷业进行了大量资金投入,持续对该工厂的传统工艺及设备进行创造性改造。

“在陶瓷卫浴制造的一系列关键工序中,智能施釉机器人及搬运机器人的

搭配应用,对于提升生产效率及产品质量,改善工人劳动强度及生产环境作用十分明显。”梦牌瓷业项目部门负责人侯婧说。

在喷釉生产线上,搬运机器人稳稳地把成型之后的产品送入施釉机器人的独立操作空间。机械手与储釉、供釉搅拌系统以及喷釉系统共同协作,几分钟的时间,一台注浆成型的坐便器便能完成喷釉操作。

据介绍,智能施釉机器人能够将喷枪的釉浆单位时间流量控制得非常稳定,这样喷釉产品的釉层厚度均匀一致,釉面光滑。较之人工手动操作,现在的喷釉工序将生产效率提高了35%,合格率提升了1.5个百分点。同时,大量减少工人的陶瓷粉尘接触,减少职业病的发生。

多年来,梦牌瓷业持续进行技术改造和转型升级,工艺技术和设施装备均处于国内领先水平。在大新庄工厂,已经实现了产品施釉全部由机械手完成,成型车间由高压注浆代替了普通石膏模成型,烧成车间窑炉全部完成了智能化控制,能耗由原来的每公斤瓷耗能1200—1300大卡,降至现在的700—800大卡,窑炉余热全部回收利用,检包车间

实现了流水线操作。

与此同时,自动化、智能化设备的大量投入,也对工厂的管理水平提出更高要求。与智能化生产线相匹配的生产数字化平台应运而生。

在成品检测流水线上,一台小型智能终端设备被放置在显眼位置。工人们轻点几下屏幕,每一个产品的检验检测信息即录入完成。产品合格的即能进入下一个环节,不合格的将会被回烧。在该设备上还能看到产品在成型、喷釉、烧成等前期环节的制作情况。

距此不远的“管理者大屏”上,一个个柱状图、饼状图、汇总表滚动闪现,当日各类产品的生产数量以及各生产工序的数据实时展现。除了当日的生产数据外,还可以自由选择时间区间,进行数据对比,方便管理者掌握工厂内的整体生产情况。

“所有产品从成型开始便被赋予一个独一无二的条形码,这相当于产品的‘身份证’。有了这个‘身份证’,借助于各类终端设备,我们能及时采集产品在各个环节的多种数据。需要人工抄写的各种报表不见了,取而代之的是在分析之后形成的更为准确、实时、形象的数据展现,它们给管理者各种指令的下

达提供了有力支撑。”侯婧介绍。

MES、SAP、WMS、ERP等系统的投入,共同构建了工厂的生产数字化平台,完成从成型交坯、半成品仓储管理、喷釉线边仓、烧成线边仓以及检验、包装、入库等过程的数字化管理,实现作业执行规范、制造信息透明、上下游系统无缝集成。尤其是将生产管理方式从事后发现,推进为事中处置、事后预防的前置管理,提高了产品质量控制水平,整个生产现场管理实现精细化、流程化、数字化。

为进一步消除数据孤岛,梦牌瓷业还将生产数字化平台与办公系统、薪资核算系统等对接,最大程度减少人为录入系统数据,进一步提高生产业务、财务、薪资管理一体化水平,减少系统资源占用,提升管理效率。

在智能化生产和工业互联网的共同助力下,大新庄工厂自动化和数字化程度提升至80%,该工厂用工减少了210人,综合良品率提升4.8%,生产效率和稳定性显著提高,利润水平和综合实力也得到极大提升。基于数字驱动和智能化生产的卫浴生产模式,也为国内陶瓷卫浴行业的转型发展提供了借鉴。