

第二个字是“快”，一是市场反应快，它不仅要求内部调整要快，更重要对市场信息做出快速反应，但这需要业务部门在对市场信息进行充分的调查和分析的基础上，形成有自我见解的市场信息，并以此作为公司的信息输入，正确地指引公司做出相应的对策。该公司将市场信息分为质量、生产、其他三个方面分别传递给质量管理部、生产管理部、企业管理部，三个归口单位负责将信息在第一时间传递到相关的单位，并在相关单位提交措施后，在最短时间内报公司领导；二是调整快，要根据市场需求在产品计划调整上及产品质量的整改及提升上要快速响应市场；三是开发快，各技术室尤其是半钢和全钢技术室要加快新产品开发的速度，每月新产品开发由 10个增加到 15~20个，使产品系列化，提高满足顾客的能力；四是发展速度快，发展一是靠技改投入，另一重要方面是靠提高劳动生产率，走内涵式发展之路。

第三个字是“高”，自我标准、自我要求高。通过不断地提高工作标准，找差距、找不足，通过采取相应的措施，进行学习、改善、提高，这一过程正是管理学中的“PDCA”循环，通过环环相扣，逐步提升我们的整体水平。

一个词是“品牌”，品牌是一个企业的素质、信誉和形象的综合体现，是企业长久不衰和保持旺盛市场生命力的最有效的手段之一。要长久发展，就必须打造自己的品牌，提升品牌形象，而要做到打造提升品牌，必需研究并做好前三个字，即“优”、“快”、“高”，这三个字是基础，只有基础夯实了，才能一步一步地提升我们的档次，向世界一流品牌的殿堂迈进。

刘纯宝 王玉

双星橡机大打节能牌

双星机械总公司橡机公司秉承“打造节能型企业，制造节能型产品”的理念，加快创新提质步伐，积极进行科技创新，着重开发研制节能、降耗、高效等自动化程度高的新产品，增强了产品市场竞争力。今年前三季度销售额近亿元，在国内机械行业产销增速明显回落的情况下，却比去年同期增长了 10.9%。

国务院“关于做好建设节约型社会近期重点

工作的通知”使双星机械总公司看到了新机会。因为，在建设节约型社会过程中，相关的机电产品、设备、工艺技术等将唱主角，由此带来的市场价值是不可估量的。具有节能、节水、节材特点的产品、设备和技术成果将会受到整个社会的追捧。因此，双星橡机抓住我国实施循环经济带来的商机，在产品开发中尽量考虑提高效率、节约能源、减少污染等因素，保持与橡胶工业同步发展，打起了节能牌。

过去，该公司的生产形式主要是内部配套。被合并后，根据集团公司“跳出传统产业小圈子，发展高精尖新产品”的要求，在技术开发上致力于连续化、成套化、优质高效的节能型高端产品的开发生产，逐渐摆脱了低档次、低质量、低价位、低技术含量的“四低”帽子。如研制开发成功的 999 胶囊反包成型机、2024 斜交轮胎反包成型机、全钢子午线轮胎关键设备等高端新产品。再如，过去炼胶机采用的皮带传动，耗电量非常大，公司大胆对其进行了工艺革新，将炼胶机支撑部分的铜瓦改为尼龙瓦，变皮带传动为齿轮传动，提高了传动效率，节约了电能。

该公司还以人性化设计、诚信设计为基础，通过创新设计，调整产品结构，淘汰旧的生产工艺，创新新的生产工艺，以节能、高效、连续成套化为设计方向。如以前，HQJCZ一次法成型机的供料料卷是小料卷，现在，通过创新设计，轮胎一线操作工经过试验论证，将小料卷更换成大料卷，每班次由换两次料变只换一次料，节约了换料时间，提高了成型效率。

双星橡机节能降耗方面更是表现得尤为突出。XLB-Q1400×10000平板硫化机生产线的辅机泵原为定量泵，在将其改为变量泵后，其电机的功率由从前的 15 kW降至 11 kW 节约了电能。他们还把热板部分改进，在解决了从前热板难以均匀加热的同时，更是大大的减少了蒸汽用量及其热量损失，节能效果显而易见。

双星橡机研究分院相继成功开发了 XLB-Q1200×5700钢丝带平板生产线、XLB-Q1400×10000平板生产线、GSL1600×16000钢丝带生产线、XLB-D1500×1500平板硫化机、DCS1600输送带带坯成型生产线等高效节能产品，增强了市场竞争的优势。

王开良