

低没有最低”的经营理念,建立和完善了一套既能促进产品质量提升、又能降低资源消耗的成本管理体系,并严格运行。2008 年 10 月,该体系在公司下属的子午线轮胎分公司和大力士子公司试运行,成效明显,当月仅由于降低废次品损失和生产损耗就节约成本近 100 万元。同时,公司还加大了对变动费用的控制力度,在科学合理评估的基础上,降低了变动费用额度,大力压缩非生产经营方面的开支,确保把每一分钱都用在刀刃上,2009 年的变动费用有望节约 200 万元。(2)抓好几个活动。一是抓劳动竞赛活动。二是抓“节能降耗,增收节支”活动,从节约一滴水、一度电、一张纸等细小环节抓起,对能源消耗实行定额管理,并辅以必要的奖惩措施。三是抓“做精品,创品牌”活动,通过合理考核,强化员工的质量与职责意识,质保部门也同时加大质量控制力度,以过硬的产品质量应对多变的市场。(3)强化管理。贵轮公司通过月度经营分析,定期深刻剖析市场形势,查找管理方面的薄弱环节,及时改进管理措施。根据 ERP(企业资源计划管理)系统反映的各项指标数据,适时优化组合人、机、料、物等生产要素,完善生产流程管理,力求实现人与设备的最佳结合,最大限度地提高劳动生产率,例如 2008 年 10 月,公司通过岗位优化组合,在确保产品质量的前提下,精减分流了近 300 个岗位人员,使劳动生产率提高了 17%。

5. 寻求新兴市场,适时进行市场结构调整。在国外市场方面,贵轮公司近年来约有 30% 的产品出口,鉴于金融危机爆发后国外市场特别是欧美市场的颓势,公司及时进行了市场结构调整,将出口方向逐渐转移到以南美、中东、俄罗斯、非洲、东盟等国家和地区为代表的新兴市场。在国内市场方面,公司集中营销力量强势攻关,大力开发和培育国内配套轮胎客户和公交、物流、矿山、港口以及大型基建项目等替换轮胎客户,以弥补出口份额的不足。同时,公司还对市场进行细分,不时召开新产品推介会,对销售商进行相关培训,指导客户特别是终端客户专业地选配轮胎。此外,公司还充分发挥产品质量稳定、市场信誉好、规格品种多的优势,多管齐下地加大销售力度,进一步巩固和扩张受金融危机影响不大的农业轮胎、军用

轮胎和特种轮胎市场。

3 结语

有效的应对措施使贵轮公司在金融危机影响仍然存在的形势下呈现出产销两旺的良好势头,2009 年第一季度完成产量 981 165 条,实现产值 95 185 万元,实现销售收入 92 067 万元,出口创汇达 2 456 万美元,实现税利 9 600 万元。

路仕平

双星循环经济之路越走越宽

深入学习实践科学发展观活动开展以来,双星集团以“建设资源节约型、环境友好型企业”科学发展观为指导,以创新技术作支撑,以严格管理作保障,狠抓节能减排,推进循环经济,使双星循环经济之路越走越宽,实现了经济效益、环境效益与社会效益的协调统一,为战危机、创效益,实现企业可持续发展增添了巨大优势。

1 持之以恒节能降耗

早在十几年前,双星为了企业自身的生存和发展,就注意从源头节约资源和减少污染,降低产品成本,通过技术创新实现节能降耗。例如,在 20 世纪 80 年代中后期,他们彻底解决了锅炉跑、冒、滴、漏现象。经过多年的发展,循环经济在双星已有良好的基础。在近几年发展中,为充分提高热效率,双星通过技术创新实现了供热管路用油代替水导热,在平板硫化和硫化罐中均实现用导热油进行导热,平均提高热利用率 35%,而且缩短了硫化时间,降低了热量损失,实现了能源最大化利用。

近两年,尤其是金融危机发生后,双星结合开展深入学习实践科学发展观活动要求,通过对设备进行“包、租、卖”责任细分和完善奖惩制度以及对优秀典型加大宣传,进一步号召广大员工人人当“老抠”,降本增效、创新节能的风气更加浓厚。

双星中原轮胎公司通过对原来内胎厂垫带挤出生产线进行改造,用 660 开炼机代替原来的 450 开炼机,能满足垫带挤出机头由原来一次挤出 2~3 根胶条,改为 6~7 根胶条的用胶量。通

过这一创新改造,不仅可以减掉一个班,减员11人,还可年降低动力费用57万元。

双星东风轮胎公司通过细化承包和能源交易、用电避峰填谷以及合理停用变压器,使单胎生产用电消耗降低30%,用煤降低12.5%。

双星瀚海公司注重设备创新,挖潜降耗增效益。将锅炉房锅炉风室进行改造,避免风室之间的串风现象,按照火床的长短,煤层的厚度调节风量,从而使各个风室的煤层得到了充分燃烧,提高了锅炉升温速度,每月节约煤达28 t。

双星机械总公司征询广大员工对设备管理的意见,修订设备管理制度,编写设备操作歌,下发给员工执行,并开展“争创设备管理标杆公司”竞赛活动,促进全员参与设备管理,提高了设备维护保养水平和设备利用率降低能耗。

双星鲁中公司大力推行设备创新,共完成平板硫化自动推模、自动开模、自动裁断、自动刷胶糊、自动烫印等十几项设备创新项目,填补制鞋业的空白,提高了效率,节约了能源。

像这样的改革项目在双星层出不穷,实现了节能降耗,降低了生产成本,又满足了循环经济,科学发展减量化的要求。据统计,2009年以来,集团能源消耗费用比2008年同期下降30%,维修费用同比下降46%。

2 清洁生产重任在肩

清洁生产是步入循环经济的技术基础,是循环经济在生产中最直接的体现。不论是制鞋行业,还是轮胎行业,都存在着炼胶工艺。炼胶本来是污染比较严重的工序,如何控制污染以减轻和消除企业给环境带来的负担呢?

双星集团在近年来购置了国外先进环保设备的同时,进一步加大力度进行技术和设备创新,减少污染物排放,形成低消耗、低排放和高效率的节约型生产方式,实现了清洁生产。

双星通过技术创新和改造,对有污染的轮胎炼胶工序实现了“智能密炼”,整个工序实现了全封闭,无任何泄漏,不需要人工参与。该公司还投资进行污水处理,日处理污水能力近3 000 m³。

双星青岛轮胎公司在山东省胶南市热电行业中,率先建成热电厂锅炉烟尘脱硫项目。这一项

目采用氨水半干法脱硫设备和脱硫工艺,脱硫效果达到95%以上,较好地解决了氨法脱硫工程的氨流失、设备腐蚀等问题,同时避免了二次废渣、废水污染问题,每年可减少二氧化硫排放980 t。

双星所有胶鞋生产厂通过采用新工艺和新技术,取消了制胶糊室,既降低了生产成本,又减少了污染,并且生产线上也采用密封式压力罐压出胶糊,取消了敞开式刷胶方法;炼胶都实现了接粉剂的密封和连续自动化,保证了职工的身体健

康。2008年底,青岛市经贸委、发改委和环保局领导及相关专家对双星海江公司、双星鞋业工业园、双星青岛轮胎公司、双星机械总公司等5家单位进行了清洁生产审核验收,5单位均获清洁生产优秀奖。

3 回收利用变废为宝

循环经济发展还有一个重要原则就是再循环原则。双星从合理使用橡胶原材料、生产废水、废气、余热等抓起,更加积极地加强与科研院所合作,并借鉴国内外先进技术,对橡胶制品、废气等进行回收再利用。

双星青岛轮胎公司子午胎二厂除氧站每小时会产生7 t左右的废气,对空排放不仅造成浪费,还影响环境。为改变这一状况,该厂骨干员工积极动脑,大胆创新,将该部分蒸汽以生成冷水的方式进行回收利用。该项创新不仅减少了双效机消耗的蒸汽量,每年节约蒸汽费用608万元,而且降低了分厂4台水泵和60 kW冷却塔的运行负荷,年节约电费约169万元。

双星海江公司通过对密炼机除尘箱进行改造,加强密封性,并且对沉淀粉尘再次回收利用,减少粉尘对周边环境的污染,每月回收粉尘1 t多,减少成本费用1 000多元,年节约1.2万元。

王开良

▲近期,为给终端客户配套,抢占终端市场,双星青岛轮胎总公司积极联系,主动出击,与青岛公交集团达成合作意向,为青岛公交车配套公共汽车轮胎。青岛公交集团对双星公共汽车轮胎在节油、耐磨等方面的性能给予充分肯定。

王开良 王胜武