

[前言]

这家诞生于清朝同治7年(公元1868)的小小手工作坊,从最初前店后厂、烟火氤氲的微型业态起步,历经百年深耕、五代接力,从一株破土新芽,成长为枝繁叶茂、基业深厚的产业森林,书写了四川本土民营企业守正笃行、久久为功的成长传奇……

2026年6月一个阳光灿烂的日子,笔者和挚友高勇从新津驾车前往大邑县沙渠镇的罗氏食品生产基地。罗氏食品现任董事长罗志林,是高勇的三舅,采访罗志林“三舅”,于公于私我都期待。

走进罗氏食品生产基地,首先映入我们眼帘的是距厂门不远的装卸货区,推车往返穿梭,成品有序码放装车,一派热火朝天的生产物流场景与目前的低迷行业环境形成鲜明对比。

这家诞生于清朝同治7年(公元1868)的小小手工作坊,从最初前店后厂、烟火氤氲的微型业态起步,历经百年深耕、五代接力,从一株破土新芽,成长为枝繁叶茂、基业深厚的产业森林,书写了四川民营企业守正笃行、久久为功的成长传奇。

会客室内,罗氏春森食品(成都)食品公司董事长罗志林、总经理罗勇接待了我们。作为罗氏春森第五代传人,罗志林端坐桌前,翻开企业百年发展史,缓缓讲述春森跨越百年、穿越多轮市场低谷的坚守与思考。

核心底色 良心做食 诚信经营

回望罗氏春森的百年原点,企业的名字藏着最纯粹的创业初心与成长哲学。158年前,罗氏先辈择春日良辰,创立“罗春森号”酱园,开始生产豆瓣、豆豉、豆腐乳等传统调味品。春,是万物复苏、生机勃勃,代表新生、希望与坚守;森,是众志成城、生生不息,象征集腋、深耕与壮大。在创业之初,先辈便埋下朴素而坚定的产业信念:一家小店、一门手艺、一份实业,唯有扎根初心、守守本心、聚力同心,方能突破方寸局限,从单点微光汇聚成片林海,从街边小坊成长为立足行业、惠及民生的百年品牌。

彼时的春森食品,是典型的传统手工作坊模式,前店零售、后厂制作,所有工序依靠手工打磨,所有口碑依靠匠心积累。没

抠细节 破难点 北重集团化解“成本症结”有妙招

■ 马兰

初夏时节,北重集团厂区生产线上机声隆隆,一派繁忙。从采购谈判桌到生产操作台,从资金调度台到能源监测大屏,一场覆盖全业务链条的管理创新专项行动,正在各条战线上扎实推进。

2026年以来,北重集团锚定年度经营核心目标,以精益管理为总抓手,系统推进“7+9+N”管理创新体系落地,七大领域、九大专项共94项具体举措按节点稳步实施,用实打实的行动破解成本症结,为健康稳定可持续发展积蓄动能。

成本管控的第一道关口,在采购供应链。经营管理部的办公桌上,一沓沓采购清单标注得密密麻麻。今年以来,采购业务人员逐项梳理大宗物资、辅助耗材的采购全流程,整合各事业部需求从供应商遴选出合同签订全过程精打细算。针对核心原材料,团队主动对接上游厂商优化供货模式,挤掉中间环节的成本水分。截至目前,6

重庆气矿江北作业区 深耕保供“责任田”上半年交出扎实“中考答卷”

本报讯(通讯员 张虎 周莉新)上半年,重庆气矿江北作业区以安全为基石、保供为核心,坚决守牢能源保供“主阵地”,通过全链条精细管理与服务提质,作业区天然气保供持续量稳质优,累计销售天然气超25亿立方米,顺利实现“双过半”。在保障重庆主城区民生用能及经济稳定发展中,充分发挥了能源保供“顶梁柱”作用,为全年目标任务完成奠定坚实基础。

筑牢安全防线,隐患排查走深走实。作业区深入推进2026年安环隐患排查专项行动,4个专项工作组对生产要害部位实施全覆盖检查,建立清单闭环整改。紧盯冬供、春节等关键节点,开展对标检查20余次,确保现场风险受控。采取“视频+人工”模式强化管线巡检,严管周边施工,杜绝第三方破坏。上半年累计整改隐患超1600个,按期整改率超95%。高效完成铁新线集输管道整改及涪渝线B段改迁等6项区域性停气碰口任务,保障管道安全运行。同步强化汛情监测与地质灾害隐患排查,提前部署防汛防汛,确保安全度汛。

深挖生产潜力,保供能力稳步跃升。密

走进罗氏春森食品系列报道(一)

春生百载 森立未来

——罗氏春森食品从春日小坊到百年品牌的成长密码

■ 何沙洲



● 罗氏春森食品老厂房



● 罗勇总经理介绍新基地的规划发展

有规模化的生产线,没有成熟的品牌体系,没有广阔的市场渠道,支撑小店生存发展的,唯有创始人的赤诚初心与责任担当。在物资匮乏、业态单一的年代,罗氏先辈始终秉持“良心做食、诚信经营”的朴素理念,精选优质食材、坚守传统工艺、严控产品口感与品质,不掺假、不敷衍、不谋利忘义,用实打实的好产品、真服务,赢得了周边百姓的认可与信赖。

正是这份刻在品牌基因里的责任心,让春森小店站稳了脚跟。在那个品牌稀缺、实业维艰的年代,无数小作坊昙花一现、悄然落幕,而春森食品凭借创始人的责任坚守、诚信立身,稳稳扎根本土市场,积攒下最原始的品牌口碑与用户基数,为企业百年发展埋下坚实的种子。可以说,罗氏春森的百年根基,始于初代创始人以责任立企、以良心立业的初心坚守,这也是企业跨越时代、抵御风浪的核心底色。

转型升级 提供更好的产品、服务和价值

独木难成林,初心需传承。如果说初代创始人的责任担当,让春森完成了“从无到有、从弱到存”的原始积累,那么一代代传承者的创新突破,则让企业实现了“从存到优、从优到强”的百年跃升。

1954年,“罗春森号”酱园更名为“沙渠酱园厂”,转为公有制经营。1978年,改革开放的春风吹起,政府鼓励能工巧匠站

出来带领企业发展,罗氏后人罗志林承包并回购该厂,恢复家族经营,更名为“罗氏酱园厂”。

作为企业第五代掌舵人,罗志林承接百年接力棒,深刻洞悉老字号的发展困境与破局之道。罗志林说,改革开放给企业带来了发展的机会,但社会处于急剧变革的转型期,功利主义风行,利益格局失衡,个人与社会的冲突不断加剧,各类反常、无底线的事件层出不穷。对此,为了使企业“长寿”,不但要重视短期发展问题,更要重视长期发展问题。

在罗志林看来,老字号最大的财富是百年积淀的匠心与口碑,最大的风险是故步自封、停滞不前。传承不是复刻老旧模式,而是坚守初心底色;守业不是原地踏步,而是与时俱进、迭代升级。

“多年来,父亲一手抓匠心传承,完整保留企业百年流传的核心工艺、风味精髓与诚信理念,守住春森食品的品牌根脉与味觉记忆,让老味道、老匠心代代延续;一手抓产业创新,紧跟时代发展步伐与消费升级趋势。”罗勇告诉我们,目前罗氏春森的豆瓣、豆豉、豆腐乳、甜面酱、复合调料5个主要产品,以四川市场为基础,已经销售全国市场,年回款过亿还在逐年上升。“经销商和消费者的认同,就是对我们最大的赞誉,让我们更觉得责任重大,也让我们更有信心做好。”所以,公司在今年5月,正式投资2.3亿元左右,在大邑县王酒食品工

业园区打造罗氏春森现代化全新食品生产基地,推动企业迈向智能生产、迈向标准化管理、迈向全国品牌化发展。我们一行人来到了王酒食品工业园,阳光照耀着由川楚集团设计建设中的罗氏春森食品生产基地。“新基地明年投产后,公司研发的川味调味品产能将扩大至年产3万吨以上。”罗勇指着已铺好底的发酵区说,“罗氏春森转型升级,全方位保障了调味品的安全和品质的同时,将重点培育高附加值产品,为合作者和消费者提供更好的产品、服务和价值。”

正是一代代传承人的创新突围,让“春生新芽”的初心,真正长成“林海壮阔”的产业格局。从手工小坊到现代化产业基地,从本土小众小店到家喻户晓的百年品牌,罗氏春森的百年蝶变,印证了一个真理:有创新的传承,才是生生不息的传承;有突破的坚守,才是历久弥新的坚守。

站在全新产业起点,现代化生产基地拔地而起,为企业发展注入全新动能。罗志林和即将成为第六代传人的罗勇表示,面对消费升级的新机遇、产业变革的新趋势,他们将带领全体春森人,继续传承百年匠心、坚守民生初心、深耕食品主业;以责任为根,筑牢企业发展根基;以创新为翼,激活品牌新生活力;以共赢为桥,凝聚产业发展合力;以匠心为魂,守护万家民生味蕾;在新时代实体经济高质量发展的浪潮中,续写属于“罗氏春森”百年老字号的全新辉煌篇章。

充分释放人力价值,实现创效近60万元。

工艺优化一小步,生产效率提升一大步。在生产车间,常常能看到工艺材料技术研究所的技术人员驻在设备旁,和操作工一起记录参数、调试工序。针对部分加工工序耗时长、耗材多的痛点,团队联合科研力量推进9项工艺优化专项,反复打磨加工路径、调整工艺参数。一精密部件热处理工序,经过半个多月的跟踪试验,既缩短了生产周期,又降低了辅料损耗。目前9项专项全部完成,累计创效近一千万。

质量管理部把管控关口前移到每一道生产工序,落地3项质量改进专项,从原料入厂到成品出厂全流程闭环管控。工作人员跟班作业梳理质量风险点,优化整改追溯机制,力争把问题化解在萌芽状态,减少返工返修和次品损耗。目前专项任务全部收官,累计创效近300万元,产品合格率稳步提升。

各生产经营单元也纷纷拿出实招硬



● 一线班组成员推进工艺优化专项打磨加工路经

招:特种工艺技术分公司深挖技术潜力优化产品性能,科研试制中心加快成果转化落地,特钢事业部延伸产品价值链,铸锻公司推进设备技改提效……大家立足自身岗位找空间、挖潜力,通过技术升级、产品提质、市场开拓多渠道增收。融合发展市场开拓等专项持续推进,不断为公司拓展增量市场,完善产业布局打开新空间。

下半年,北重集团将继续坚守精益创新发展思路,聚焦特种钢冶炼、挤压加工、设备技改、能源管控全产业链,组织骨干力量深耕一线攻关,从工艺革新、设备改造、能源精细化管理三个维度持续发力,发动全员参与小改小革,集中力量突破重点项目,以管理提效赋能产业升级。

市场调研,按月感知川渝地区天然气消费态势,重点跟踪日供气3万立方米以上终端用户。不定期走访摸排客户新项目、改扩建计划,靠实用气需求,强化合同履约与偏差管理,严格监管异常用气报备程序。坚持“日分析、周总结”,加强上下游沟通协调,合理调峰化解用气瓶颈,持续提升客户满意度。

走进东莞精密模具智能工厂

7月2日,在模德宝智能工厂数字化车间,工业机器人正在工作。

东莞模德宝智能科技有限公司是广东省东莞市人工智能重点企业和精密模具行业数字化转型标杆企业,聚焦智能硬件、潮玩等领域的精密模具研发制造,运用“AI+工业互联网+智能制造”技术,打造国际化模具制造与产品注塑智能工厂,自动化率达90%,生产效率提升30%。

梁旭 摄影报道

一刃担千钧 初心未曾移

——记优秀共产党员、一机集团四分公司数控车工赵晶

■ 本报通讯员 王晓红

7月1日,庆祝中国共产党成立105周年大会在北京举行。“全国优秀共产党员”表彰名单里,有一个名字来自内蒙古第一机械集团有限公司(以下简称“一机集团”),她是赵晶。

领奖归来的当天晚上,赵晶走进一机集团主题党日活动现场。工装还带着旅途的褶皱,她站在党旗前,把大会精神讲给工友听。

入厂:车刀映照初心

2003年,20岁的赵晶从学校毕业,走进一机集团四分公司。

师傅第一天就把所有徒弟叫到跟前说:“干这行,字典里不能有‘凑合’两个字。”赵晶记了23年。

入厂第二年,车间购进第一台数控车床。老师傅们围着转了几圈,没人敢上手。赵晶从人群中后面站出来:“我是学数控的,让我试试。”

车间主任犹豫了。“您放心,我不会给您丢脸。”赵晶说。从2004年到2011年,她用7年时间将“做到极致”的初心践行对党绝对忠诚。她苦练基本功,手磨出水泡也不停歇。2006年,第一次参加全国数控大赛就获得了第四名,成为分公司唯一女性数控车工高级技师。她攻克液压传操纵部件“卡脖子”难题,将精度推进至微米级,独创“一位双刀套类零件操作法”,良品率提至99.7%。

2011年,赵晶加入中国共产党。入党那天,她站在机床旁说:“从今天起,我加工的不仅仅是零件,更是一名共产党员、一名兵工人的承诺。”

这七年,每一次车削进给都是初心的注脚。

攻坚:难坎必须趟过去

新型装备液压传操纵部件壁薄、易变形,精度达微米级……这是装备国产化的关键一环,也是一道久攻不下的难关。赵晶没吭声,按下启动键。

60多天,数百次试加工,1000多组数据记满了4个笔记本。同事说:“差不多行了。”她把水杯放在一边:“再试一次。”经过反复试制,终于成功了。她独创的操作法将合格率从不不足80%跃升至99.7%,精度稳定在0.005毫米以内——相当于把一根头发丝剖成二十份。这项技术填补了国内空白,让阅兵装备装上了完全国产的“被压心脏”。

加快绿色低碳转型步伐 吉林油田以CCUS技术 筑牢绿色屏障

近日,在吉林油田黑79区块二氧化碳注入站,伴随着操作人员张春明的提压操作,注气流量计上的数字,又开始了跳动。

“刚才巡检,发现压缩机压力有点儿低”,班长周立兴介绍说,压力过小的话,单并没有压差,二氧化碳就很难注入地下了。所以,站里员工对这个参数始终看守。今年前5个月,吉林油田累计注入二氧化碳17.8万吨。

2025年以来,吉林油田积极加快绿色低碳转型步伐。依托亚洲最大的CCUS(碳捕集、利用与封存)国家示范工程,在快速推进基础设施建设的同时,通过“技术创新与管理提效”双轮驱动,实现了“埋得进、驱得出、效益好”目标。截至2025年末,吉林油田累计埋存二氧化碳361万吨,注入量411万吨,相当于在松辽大地上植树3700多万棵。

在技术创新上,吉林油田立足技术研发,合作拓展,成果转化三大领域,通过持续攻关,深度合作,推进关键技术迭代升级,全力将二氧化碳从“工业废气”精准转化为“绿色驱油剂”。截至目前,吉林油田已建成5个二氧化碳驱油与埋存示范区,年注入二氧化碳能力80万吨。针对低渗透油藏特性,吉林油田创新形成CCUS-EOR(强化采油)技术体系,使原本水驱难以动用的原油得以高效采出。2025年度,二氧化碳驱采收率达21.5%,较上一年度提升0.6个百分点。技术团队坚持地质工程“一体化”,创新集成“气举-助抽-控套”一体化携气举升工艺,合理控制流压,大幅提升了举升效率。并以扩大油藏波及体积、提升二氧化碳驱开发效益为核心目标,在注入端实施流场调控,在生产端通过气举识别与分层调配技术精准控制,通过系统构建注采双向调控技术体系,有效破解了二氧化碳“气窜”这一行业难题。同时,聚焦生产实际需求,成果有形化推广效果显著。2025年以来,二氧化碳开发

2019年阅兵前一个月,某核心零部件突发“急症”,原本精准的“心跳”乱了节拍。这台大国重器的“心脏”,在关键时刻拉响了警报。赵晶把铺盖搬进车间。五天四夜,机床没“熄过火”。

凌晨,检测仪跳出数值稳稳落在公差范围内——所有零件百分之百合格。徒弟看见她收刀时手指在抖。

她说:“我是党员。这这这,我必须顶过去。”

23年,她累计攻克30多个型号、数百种零件加工难题,获得国防科技进步一等奖。

传承:一个人和无数双手

一个人的手再稳,也只能守住一台机床。

2013年,赵晶从几张旧桌子起步组建工作室。有人嘀咕:“技术好不一定能教好。”她的回答不长:“没有成功的个人,只有成功的团队。”

她把多年积攒下来的数据与案例整理成教材,线上建了“数控尖兵”微信群随时答疑,线下组织每周一练、每月一比。2017年,工作室升格为“国家级技能大师工作室”。

近400场培训,3000多人次。累计攻关1387项,节约3800余万元,获国家专利7项。从这里走出500多名数控骨干,其中全国技术能手3人。

那些年轻人,有的已把她教的操作法又往前推了一步。“这才是我最想看到的。”她说。

前行:坚守岗位锻造重器

赵晶始终心系那把车刀。有人问她:还亲自干活?她笑了一下:“不进车间,手就生。手一松,心就不踏实。车刀下是责任,毫厘间是初心。”

那双爬满新旧疤痕的手是最好的见证——指尖磨出的茧被冷却液浸得发白,虎口处还有多年前被切削刃划伤的旧痕。她笑着说:“干得多了,零件会在我手上留下‘足迹’。”

还是那身深蓝色工装,还是那把车刀。冷却液在工件表面划出均匀的弧线,像一场细密的春雨,溅在防护罩上又滑落。她目不转睛,盯着旋转的零件在刀具下渐显光泽。

把初心“车”进大国重器。23年,她一直在做这一件事。毫厘之间,就是初心。



● 生产现场

公司共申报CCUS方面国家发明专利4项,并有4项技术成果获省部级及公司级科学技术进步奖。

在管理提效上,围绕节能降耗、结构优化、新能源替代等重点,通过气源结构优化、作业技术升级等针对性举措,2025年,累计实现创效3300多万元。其中,积极探索“绿电+碳埋存”路径,推动生产环节清洁替代,加速老油田绿色低碳转型。截至目前,吉林油田黑125平台已率先形成了“绿电自发自用、伴生气闭环回注、二氧化碳高效封存”的多能互补模式,黑72平台4、5平台5绿电替代率分别达到了54%和51%。同时,统筹信息化补强,数字化升级、智能化布局,稳步推进CCUS数智管控提质增效。

同时,在管道建设与产业化推广上取得关键性进展。2025年4月,吉林油田开工建设了吉林石化-吉林油田二氧化碳管道工程(一期)。预计今年建成投产后,可形成覆盖吉林省区域内的碳源“动脉网络”,以更低成本、更高效率的“埋碳+增油”方案,在能源消费革命中交出绿色答卷。(吉新)

结婚启事

2026年7月6日 星期一 阴历五月十一日

新郎 张子含 新娘 冯韵倩

两姓联姻, 缔结良缘, 永结同心, 百年好合。

谨以白头之约, 书向鸿卷; 好对红之盟, 载明鸳谱。此证。