



百年金叶 万里飘香

位于梅岭南麓的广东南雄烟区有300多年的种烟历史,拥有生产浓香型特色优质烟叶所需的典型紫色土壤,被誉为“中国黄烟之乡”。南雄自上世纪80年代中期发展烤烟生产,30年来,烟草支柱产业地位不断巩固和发展。

梅州卷烟厂技改项目后年建成 总投资12亿元

广东中烟梅州卷烟厂联合工房及配套工程技术改造项目总投资12亿元,新建和改建总建筑面积87067平方米,其中新建联合工房等建筑面积68167平方米,改建面积18900平方米,项目分两期实施,整体项目计划2017年完成投资。该项目于2015年1月9日开工建设。

近日,记者在该项目施工现场看到,五六台挖掘机开足马力隆隆作业,场面热火朝天。“工程进展顺利,已进入开挖承台和地梁的土方阶段。”现场施工人员说。

据了解,该重点项目得到国家烟草专卖局的批复,并作为支持梅州原中央苏区振兴的一项具体扶持措施由国家烟草专卖局资金支持建设。“目前正在进行第一期建设,力争2015年11月底完成主体工程,明年全面投产。”梅州卷烟厂技改办副主任邓伟泉说,第二期计划明年对现有生产车间进行综合库改造,力争2017年上半年竣工。项目建成后,梅州卷烟厂将实现年产值超百亿元,税利翻番,全面提升企业制造水平和发展后劲,为推动梅州经济发展做出积极贡献。

梅州卷烟厂多次主持召开专题会议,专门成立技改办公室,负责项目的组织实施工作。技改办全体人员还进行廉政签约,并聘请专业审计机构对工程建设全过程进行审计督查,确保项目廉洁推进。(曹伟生)

南昌卷烟厂以精益管理理念改善现场作业状态

自推行精益管理以来,江西中烟工业有限责任公司南昌卷烟厂切实融入精益管理理念,以更高标准推进现场管理,积极打造精致现场,现场作业状态得到持续改善。

一是积极开展现场改善。积极推进创建星级现场工作,以更高标准推进现场可视化、设备管理、改善机制等工作落地,打造精致现场。作为星级现场评价工作试点,动力车间顺利通过江西省现场管理五星评价,使南烟成为江西烟草行业范围内率先荣获此项荣誉的企业。同时以“每月一改善”方式逐步解决现场管理重点、难点问题,2014年各车间已验收通过8个改善项目,现场管理水平明显提升。

二是加强现场检查。建立完善厂领导、中层干部、基层管理人员各级检查机制,根据标准化检查表单,以不同方式、不同频次、不同时段、不同角度进行现场检查,加强问题整改督办与有效考核,确保现场问题及时发现、及时整改、及时解决,形成闭环管理。建立完善一线员工自主检查机制,使员工养成良好的班中保养、首自检等习惯。(周爱思)

重庆卷烟厂供应早餐提高职工“幸福指数”

3月1日,春节后上班第一天,川渝中烟重庆分厂根据党的群众路线教育实践活动征求职工意见情况,经过前期讨论、人员配备、食材供应等精心准备后,分厂食堂开始为全体职工供应早餐,这也是提高员工“幸福指数”的重要措施。

第一早上班的试营业,许多员工都来“捧场”,食堂人气爆棚。早餐内容比较丰富,有稀饭、包子、馒头、茶叶蛋、小面等颇受职工欢迎的早餐,其价格低于市场价而且保质保量,做到了价廉物美。由于还在试营业期间,虽然种类还不太全面,但是早餐的味道和品质受到了大家的一致肯定。

制丝车间掺兑工付琴师傅说:“在食堂吃,主要是放心,食堂用的油和作料是正规途径采购,而且肉馅也比外面更可靠。”这也反映了大部分员工的心声。许多员工说,“在单位吃早饭,既节约了时间,又方便的生活,更好地保证了上班效率。”

分厂食堂的早餐和员工零距离接触,获得了很好的口碑。大家对食堂供应早餐赞赏有加,也希望下一阶段在保质保量的前提下增加一些早餐种类,更好地完善早餐供应机制。(熊露)

安徽中烟阜阳卷烟厂:1.86,向管理要来的进步

李斌

1.86千克标煤,安徽中烟工业有限责任公司阜阳卷烟厂2014年万支能耗指标创历史新低,在全行业卷烟工厂万支能耗指标排名中位列第四。

面对行业发展四大难题,卷烟生产企业难以依靠规模扩张、增加投入获得持续发展,发展的潜力在哪里?在阜阳卷烟厂领导班子看来,优化能源管控模式,狠抓降本降耗,无疑是一条必由之路。

精益,从需求开始

2013年年底,阜阳卷烟厂成立了以质量技术科为牵头部门、设备科及各生产车间配合的节能需求调研改善小组,对全厂重点用能指标进行梳理和优化,以进一步提升用能需求的科学性,避免因参数指标设置不当而导致用能浪费。

“压梗工序外溢蒸汽严重,要及时整改。”2014年年初,用能需求调研改善小组在细致调研排查后,将问题摆在了阜阳卷烟厂制丝车间管理层面。

既要保障压梗工序产品质量,又要有效减少蒸汽外溢,面对这样的要求,制丝车间攻关人员先后提出了优化蒸汽使用压力参数、使用新型喷嘴提升汽水雾化能

力等措施,但都没有成功。经过构思、设计、施工、调试、验证,制丝车间与设备科、质量技术科联动,将压梗机雾化介质由蒸汽改为压缩空气,彻底解决了蒸汽外溢问题。此项改善每年可节约蒸汽90吨。

阜阳卷烟厂以产品实现过程的需求为导向,从能源需求结构、重点顾客用能价值流两方面分析,识别出终端顾客的各类非增值需求,力求通过精益需求来拉动整个能源管理的精益化。

2014年,制丝车间累计开展13项顾客用能需求优化措施。如关闭松散回潮和叶片加料生产过程热风,每月节约19.8吨蒸汽,节电1600千瓦时;调整压缩空气供应压力,系统耗电量下降11.6%;优化空调温湿度标准,空调系统日均综合能耗下降2.1%;调整供汽压力,蒸汽使用效率提高了1.7%。

用能,精打细算

阜阳卷烟厂从减少隐性浪费、突破管理瓶颈入手,实施了用能准时化、用能均衡化、工艺节能、非计划停机管理、节能新技术运用等措施,有效提升了用能过程精细化管理水平。

受市场供需形势变化影响,阜阳卷烟厂软硬盒产品产量存在不均衡现象,软盒

产品卷接包设备生产时间比硬盒产品设备少7.4天/月,软硬盒产品叶丝干燥设备的生产时间不均衡问题尤为突出。

针对这一问题,生产科组织各车间人员对软硬盒产品产量和储丝柜供应能力科学测算,制定了喂丝机管路优化方案,实现喂丝机“一对多”柔性供丝,充分挖掘现有卷接设备能力和储丝柜缓冲能力。与此同时,制丝车间实行“单线集中生产,双线减少切换”与“低产量单班生产”相结合的柔性化生产模式。

用能均衡化措施落实后,烘丝机与叶丝高速膨胀干燥机之间全年切换次数减少104次,下降21.99%,卷接包设备换牌次数同比下降32.9%,能耗使用效率显著提升。

供能,统筹全局

阜阳卷烟厂万支能耗,2011年2.68千克标煤,2012年2.33千克标煤,2013年2.32千克标煤。从外部看,节能形势严峻;从自身看,无节能硬件优势。能源管理的潜力在哪里?

作为承担能耗业绩指标的重要部门之一,2014年3月,动力车间组织管理和技术人员走进各用能车间,通过查看用能过程、分析数据、座谈讨论等形式,终于找

到了供能问题的根源:部门沟通存在壁垒,能源供应信息不透明、传递不及时;未根据顾客需求变化采取有针对性的能源供应措施并作出快速响应。

问题找到了,能源供应改善措施也随之形成。动力车间借助安灯系统(该系统可收集生产线上有关设备和质量管理等的信息并加以处理,以控制分布于车间各处的灯光和声音报警系统)的理念和原理,实现了生产信息的透明化、用能岗位和供能岗位信息的无缝对接,保障了供能信息传递的及时、准确、畅通;依据顾客用能的需求变化,对锅炉、空压机等重点耗能设备实施用能预算式管理;采取分时供应、自适应控制、自动响应三大措施,使供能系统能够对顾客需求的变化作出快速响应,力求获得能源使用的更大效益。

谈到2014年的能源管理工作,阜阳卷烟厂副厂长陈洪林说:“以往,我们的能源管理大多围绕某一孤立环节;2014年,我们以顾客需求为起始点,从顾客角度对能源价值流进行识别、分析、改进,实施全过程的需求拉动式能源管控。”这是难得的理念转变。在这一理念的指引下,阜阳卷烟厂将持续优化能源管控模式,提高用能效率效益,为品牌发展新跨越提供有力支撑。

柳州卷烟厂借鉴行业成本控制成果 提高生产资源利用产出效益

近日,广西中烟工业有限责任公司柳州卷烟厂围绕高效、节能的主题,按照“注重制度保障,强化全员节能,实施创新改进”的工作思路,充分借鉴行业成本控制即时化专题研究成果,有效提高生产资源利用效率和产出效益。图为该厂卷包车间操作员苏华(左)和粟磊统计每班次原辅材料消耗情况,以便及时反馈、跟踪和追溯,及时采取相应的控制措施。

李文好 摄影报道



天津卷烟厂开展党员与群众“一对一”结对帮扶活动

为充分发挥党员的先锋模范作用和桥梁纽带作用,实现党员与群众双向互动,天津卷烟厂二车间策划于近日开展党员与群众“一对一”结对帮扶活动,全力推进车间建设。

一是成立小组,确保结对互助活动落到实处。二车间成立结对帮扶活动领导小组,党总支书记为组长,主任为副组长,各党支部负责日常工作,切实把结对帮扶活动抓好抓实抓出成效。

二是建立机制,确保结对帮扶活动有效进行。党员与群众每月开展一次谈心谈心活动。党支部每季度利用党员大会开展一次结对座谈会,交流结对帮扶活动经验做法,探讨帮扶活动中遇到的困难和解决问题的办法。党总支每半年开展一次结对分析会,总结活动工作,进一步巩固活动成果,探讨构建活动长效机制。

三是扩大范围,确保结对更富针对性。二车间党总支共有四个党支部,12个党

小组,136名党员,208名群众,结对互助136对。推广党员与团员荐优、党员与青年技能提升、党员与困难职工、党员与单亲职工、党员与身体欠佳的职工结对子。

四是加强沟通,确保结对互助活动到位。要求努力做到“三个知道”,“知道员工在想什么,知道员工在干什么,知道员工需要什么”,“三个知道”在前,思想工作要跟进,搭建起党员与员工之间的连心桥,实现沟通零距离。(唐树娥)

河南中烟:适时调控保障市场供应

“销量持续增长,品牌持续发展。”在2014年12月18日召开的卷烟营销市场化取向改革试点工作座谈会上,河南中烟工业有限责任公司市场营销中心总经理陈春喜用“两个持续”概括了卷烟营销市场化取向改革带给他们的变化。

自行业推进卷烟营销市场化取向改革以来,河南中烟以满足消费者需求为核心,以零售客户订单为市场基础需求,以满足订单为生产指导原则,卷烟营销工作取得较好成效:2014年,河南中烟自有品牌销售300.44万箱,同比增长5.47%。其中,“黄金叶”品牌销售198.91万箱,同比增长3.4%。

“推进市场化取向改革,原则是尊重市场,核心是满足消费者需求。”河南中烟认为,只有改革工商、批零交易管理方式,建立工商企业共同面向市场、共同快速响应的机制,才能让市场因素在卷烟流通领域发挥更大的作用,才能最大限度地满足广大消费者的需求。

基于这样的认识,河南中烟积极探索建立快速响应市场机制,适应市场化取向改革下的工商货源供应方式。他们以“有效满足市场、及时保供市场”为基本原则,加强业务管理部门与市场一线的信息交互,在保持良好市场状态的前提下,严格按照商业企业需求进行货源配置,确保市场有序供应。比如,以“存销比”为杠杆,河南中烟积极调整发货周期,与北京市局(公司)建立了可进可退、可增可补的货源保障机制。2014年,河南中烟与北京市局(公司)调整增补计划1221箱,确保了北京零售客户经营的河南中烟产品不积压、不断档。同时,他们按照京津冀试点推进网上配货工作的相关要求,采取工业管控最低库存、商业管控最高库存的措施,工商约定相对固定的采购前置期、到货周期、存销比上下限等参数,滚动制定发货计划和运输计划。

2014年,河南中烟根据河北各地市卷烟市场实际需求,全年调整增补协议331

次。

在卷烟营销市场化取向改革过程中,河南中烟还积极配合商业企业,从存销比、社会库存等方面入手,共同建立了市场状态监测与调控机制,并按照商业与工业共同监控的数据指标,进行调拨发货与投放调控,确保“黄金叶”品牌始终保持良好发展态势。

“随着卷烟营销市场化取向改革的深入推进,市场环境和消费环境发生了深刻的变化,整体工作也在向着更加科学化、精细化的方向转变。下一步,我们要在加强市场调研和需求分析的基础上,配合商业企业进一步强化策略协同和终端运作,合理控制货源投放节奏,保持稍紧平衡的供需关系,保持终端动销率,夯实市场基础。同时,持续提升产品研发能力和品牌培育能力,加快完善产品线,适时推出符合市场需求的高品质产品,提升核心竞争力。”陈春喜表示。(王守国)

上海卷烟厂各条线通力协作保障卷烟生产

2015年,上海烟草集团有限责任公司上海卷烟厂提出要按照形势发展要求,从大局出发,依靠各条专业条线和各岗位员工的通力协作,通过组织高效生产、夯实各项基础,提升产品质量水平,为产品品质提升寻找新的动力。

一是夯实基础管理。工厂各车间部门全面应用多种措施,提升生产过程各环节管理的有效执行和员工质量意识,从制度出发加强“中华”各牌号卷烟生产过程控制、规范生产人员操作。构建安全生产长效机制,以责任区划分和管理检查常态化相结合,确保生产现场安全规范;强化关键工序设备保养和改制,为设备稳定和高效创造有利条件;依托先进工具和数据分析平台,运用FMEA等工具提升设备管控能力。

二是强化精益管理。在聚焦制丝及卷包各过程薄弱环节的攻关上,工厂围绕精益管理搭建微平台、利用微数据、开展微创新;一车间成立制丝运行过程分析班组,以质量核心层辐射至各级各层,引领全车间集思广益寻找生产质量短板。今年,班组将废料监控作为第一阶段重点工作,不断发挥组员在专业领域的优势。二车间开设“精益机台”活动,通过“我眼中的精益”征集和攻关,成立精益研讨小组对工作中不精益的地方开展研究,引入风险管理理念,提升员工对品质保障的能力和自主创新的能力。

三是注重过程管理。结合“Q3、A0”的目标建设,工厂以防A类缺陷和防差错为着力点,策划制丝卷包全工序的防差错措施验证工作。制丝工序形成防差错验证规范,对各个验证点提出了具体的验证方法,建立季度验证与反馈闭环的机制,同时,首次对物流车间配方库、半成品烟丝库、成品烟丝库进行防差错验证的策划,对管理、制度、电控、信息化四大类共计近百个问题点进行验证;卷包工序防差错则以系统性、日常化为特点,形成对现场生产流程的全覆盖验证工作,不断完善验证方案,发现过程质量薄弱环节,持续提升产品实物质量。

四是加强服务保障。从生产保障的动能供应,到卷烟制造各工序间的有序衔接,工厂不放过任何一个环节的严格把控,并做到通力配合。物流车间从细节出发,在卷烟生产组织实施过程中对原辅料、产成品的工艺、生产等专业管理严格把关,确保上下工序环节衔接的高效稳定。动力车间则针对季节特征,扎实做好工厂防寒防冻的预案和培训,在两个地块9个室外给水管网防水点和10个微开蒸汽阀门,派专人24小时定时定点进行巡检,保障整个工厂生产设备的运行安全。(高文)