

用“新”拓宽市场 用“质”赢得市场 长春一东不断扩大商用车领域“朋友圈”

■ 齐丹丹

质量致胜奖、合作贡献奖、战略支撑奖、协同开发奖……1月15日,笔者在东北工业集团长春一东离合器股份有限公司(以下简称“长春一东”的荣誉室里,看到了几个新的奖杯。“岁末年初,长春一东都会获得主机厂颁发的荣誉奖杯。2025年,长春一东通过用新产品拓宽市场,用质量赢得市场,在商用车领域里的‘朋友圈’不断扩大,目前已为国内30多家主机厂配套,并有部分产品远销海外,产品在国内的市场占有率已超过30%,进一步巩固了市场的领先地位。”公司国内销售部部长卢兆江说。

“面对激烈的市场竞争,长春一东始终将科技创新视作企业发展的核心驱动力,积极组织研发力量,专注新产品、新技术的开发与应用,向高端化、智能化、绿色化转型,不断拓展产品谱系。”公司研发工艺部部长侯立世介绍说,长春一东作为国内研制生产商用车离合器产品的领军企业,通过自主创新解决了一些“卡脖子”的难题,除了开发出适配于燃油车、燃气车的离合器系列产品外,还在国内率先开发并推出适用于商用车自动机械变速箱的AMT离合器产品,顺应了商用车自动化、智能化



的发展趋势,并牵头起草制定了商用车AMT离合器执行机构首份行业标准《商用车AMT离合器分离执行机构技术要求及台架试验方法》。

“近年来,长春一东采取聚焦头部企业的市场战略,推进一企一策,牢牢站稳了重卡行业主导者地位。”卢兆江介绍说,仅2025年,长春一东就有多款离合器产品为一汽解放实现量产,并为高端J7手动型商用车实现配套。同时,还为青汽两款燃气车开发的离合器产品实现批量供货,并实践也在逐年增多。

在追求技术“上新”的同时,长春一东始终将产品质量视为赢得市场的生命线。该公司采取了一系列有效措施构建全面质量管理体系,确保产品从研发到生产全过程的可靠性与一致性。“长春一东通过持续加大投入,引进国内外先进生产与检测设备,并大力推进生产线数字化、智能化改造,提升了制造工艺水平和生产效率。”公司质量管理部部长贾知霖介绍说,长春一东拥有通过CNAS认定的实验室,为产品性能验证和可靠性测试提供了高标准的技术平台,为产品质量提供了权威保障。卓越的产品品质使“一东”牌离合器获得主机厂及终端用户的广泛信赖。2025年12月17日,在一汽解放2026全球合作伙伴大会上,长春一东在900余家供应商中脱颖而出,获得“质量致胜奖”荣誉称号。

“未来,长春一东继续聚焦客户需求,持续加大研发投入,以科技为引领突破关键技术瓶颈,以严苛标准筑牢质量防线,用定制化、高效化的服务为客户创造持续价值,紧跟汽车产业变革方向,不断丰富产品矩阵,提升核心竞争力,在更广阔的商用车舞台上不断拓展现更稳固的‘朋友圈’。”公司副总经理刘国帅说。

管通天下防腐固 德润桑梓创新优 ——记山东佰盛能源科技有限公司董事长张寿新

■ 束奎元

山东佰盛能源科技有限公司成立于2014年,专注螺旋钢管制造以及管道内外防腐、保温生产,服务领域覆盖石油、天然气、水利、热力等多个行业。企业配备先进螺旋钢管生产线与多功能防腐保温生产线,年产能分别达到16万吨与20万吨,长期保持稳健的市场竞争。佰盛能源坚持“诚信发展、创新致远”,通过聚焦新质生产力、推动产业链升级,取得ISO9001、ISO14001、GB/T28001、API等权威认证,并获评国家级高新技术企业、专精特新“小巨人”、山东省瞪羚企业等荣誉,向“管道系统综合服务商”的目标持续进发。

戎马半生 敢教空白终填补

“把钢管管道做精、把防腐做到高标”是佰盛能源的立身之本。企业深耕涂覆、保温与配管工程,建立从原料到出厂的质保链条,产品应用于油气输送、饮用水等

重点场景。作为行业标准参与者之一,佰盛在小口径3PE与耐候防腐领域持续突破,逐步形成核心竞争力。

张寿新出身济南长清五峰山下,早年在军分区后勤系统历练,养成敢担当、善执行的作风。1998年创业,从管网配套起步。2002年一次考察中,15岁的儿子张智提出“小口径防腐空白”难题,父子当即决心攻关。团队研发3PE生产线,最终突破φ22-φ820侧缝工艺,实现关键技术自主化,产品指标显著高于国标,赢得多家燃气企业认可。由此,佰盛完成从“追赶”到“引领”的跨越,也形成老中青衔接的人才梯队与产学研协同机制。

盛誉远播 创新赢来万象新

在“创新、吃苦、团结”的企业精神驱动下,佰盛掌握FBE防腐技术并取得专利,参与相关标准制定。面对双层防腐难题,企业通过材料与结构改进,将涂层厚度提升至

700微米,显著增强耐腐蚀性。产品服务港华、华润、昆仑等燃气集团,市场口碑稳定。近年来,企业为每根钢管赋予二维码溯源“数字身份证”,让原料、工艺、批次信息公开透明,并以全面质量管理持续夯实质量底座。

盛世同心 能源血脉贯九州

为把好质量关,佰盛引入X射线、水压试验、在线超声等无损检测手段,实现管体与焊缝全覆盖;配合内壁热熔环氧喷涂、外壁3PE缠绕等工艺,打造高强度、耐腐蚀的

TPEP管材,适配引调水、市政给排水与天然气等多场景。新型管材寿命可达40-50年,在复杂环境中依然可靠。2023年企业新增油气螺旋钢管生产线,进一步完善一站式服务能力。

事业向上,责任向善。张寿新长期回馈乡梓,企业带动就业,重视员工成长。他也经常勉励年轻人脚踏实地,把一件事做专做强。未来,佰盛能源将继续以科技创新为引擎、以诚信品质为底色,面向更广阔市场与更严苛标准,打造经得起时间检验的“佰盛品牌”。



一汽-大众第1000万台EA888发动机在大连下线

1月20日,一汽-大众第1000万台EA888发动机在大连下线,达成千万台下线里程碑。大连EA888基地在2007年正式投产,2023年6月达成第800万台EA888发动机下线,2024年9月迎来第900万台发动机下线。作为一汽-大众全资子公司,大众一汽发动机已成为全球生产EA888发动机最多的公司。

作为全球涡轮增压直喷汽油机领域的标杆,EA888发动机历经五轮技术迭代升级,深度沉淀高效动力输出、卓越燃油经济性与超凡可靠性三大核心竞争优势。该系列发动机依托先进米勒循环技术、双可变气门正时(VVT)智能控制系统及高效涡轮增压技术,实现动力性能与燃油消耗的最优平衡。

目前,EA888系列发动机已广泛适配一汽-大众奥迪、大众品牌旗下主力车型矩阵,覆盖迈腾、揽境、奥迪Q5L、奥迪A6L等多款市场标杆商品。最新推出的第五代EA888发动机搭载保时捷同源VTG可变截面涡轮增压技术,500bar超高压燃油直喷系统及全工况米勒循环三大尖端核心技术,实现热效率与动力性能的双重突破,将动力输出平顺性、燃油经济性与环保标准提升至行业领先高度。

在当前汽车产业格局深刻变革、新能源市场占有率持续攀升的背景下,一汽-大众2025年蝉联合资车销量第一、燃油车销量第一“双冠军”,燃油车市场份额逆市同比增长0.9个百分点,创历史新高。

在全球汽车产业智能化、低碳化深度转型的关键节点,一汽-大众锚定“油电混共进全智”核心战略,以第1000万台EA888发动机下线为全新坐标,构建燃油、混动、纯电多条技术路线并行的商品生态。基于消费者多样化出行需求,高品质燃油车在未来仍将是市场重要组成部分。依托EA888发动机的深厚技术积淀,一汽-大众将持续迭代燃油车型,在动力效率、排放控制与驾乘体验上突破升级,实现节能与性能的最优平衡,全面适配城市通勤与长途自驾等多元场景。

(张霄毅)



山东淄博:创新“订单班”培养模式

1月22日,山东轻工职业学院纺织服装全链路数字化实习实训基地内,时尚表演与传播专业学生正在教师指导下,专注学习新中式服装制作技艺。

近年来,山东轻工职业学院深化产教融合,创新“订单班”培养模式,将专业建在产业链上。学校系统构建从面料研发、服装设计到时尚展演的纺织服装全链路数字化教学体系,以“数字时尚”赋能产业升级,推动教学成果高效转化为市场产品,为技能型社会建设培养高素质技术技能人才。

翟慎安 傅子源 摄影报道

川西北气矿新年按下产能建设“加速键”

本报讯 (通讯员 廖光明 刘浪 甘瑛)大寒时节,1月22日,广元市剑阁县

川西北气矿ZT1井建设现场,搅拌机的轰鸣声、钻机的哒哒声、电焊机的滋滋声交织在一起,奏响了一曲热火朝天的能源建设“奋进交响”。

作为西南油气田公司锚定川西北部有利勘探区带部署的重点预探井,2025年3月,测试获高产工业气流,标志西南油气田公司在川西LWM组勘探首次重大突破,为“十五五”规模增储新阵地筑牢根基。

新年伊始,川西北气矿紧扣“1371”战略发展目标,以勘探开发为主线,统筹推进产能建设、安全管控与提质增效各项工作,推动项目建设实现“稳字当头、快字提效、优字托底”

的有机统一,为区域能源保供注入强劲动能。

为按下ZT1井产能建设“快进键”,气矿坚持“谋定而后动”的工作思路,科学规划项目推进,提前完成物资储备、方案设计、企地协调等前期筹备工作。通过实施“优化方案编制、前置报规审批、强化物资储备、引入竞争施工”等一系列提速举措,推动重点产能项目跑出“加速度”。

工程推进过程中,气矿始终将安全质量摆在首位,构建全流程闭环管控体系,把国家行业规范与气矿内部标准细化为可落地、可执行的操作手册。组织施工人员开展岗前培训与技术交底,确保管沟开挖、电缆铺设,以及节流、加热、分离、脱硫、脱水等装置建设的每一道工序

都有章可循、有据可查。针对火炬吊装、脱硫塔安装等高风险作业环节,定期开展安全质量专项排查整治,实现项目安全与工程质量“双受控”,为项目高效推进保驾护航。

“目前,外输管线已完成90%,脱硫、脱水、井口截流等装置地面工程已完成80%,整个项目预计2月10日前主体全面完工。”川西北气矿基建工程管理部现场负责人刘洪成介绍。

据了解,川西北气矿秉持“科学勘探、效益开发”原则,项目投产后将率先开展试采工作,以科学评价气井产能、摸清生产规模及储量可动用性,积累超高压、超深层含硫气藏开发的宝贵经验,为后续气井的合理高效开发提供坚实的技术支撑。

以责任担当为价值底色 ——立白科技集团多元创新铸就行业标杆

■ 本报记者 刘智才

新岁启封,“十五五”壮阔征程徐徐铺展。习近平总书记在2026年新年贺词中深刻指出,“我们依靠创新为高质量发展赋能”;在全国政协新年茶话会上他殷切期待,“以实干成就伟业,以创新赢得未来”。广大民营经济人士对此倍感振奋、信心满怀。

所思所想系家国,敢闯敢干践初心。怀揣创业报国激情,广大民营经济人士将个人理想融入国家发展大局,在科技创新中勇闯“无人区”,在产业升级中深耕实业,在国际竞争中擦亮中国品牌,以民营经济的蓬勃动能,为“十五五”扬帆续航。

“习近平总书记2026年新年贺词,既回望了‘十四五’时期的辉煌成就,也为‘十五五’开局之年描绘了宏伟蓝图。”立白科技集团董事长陈泽滨接受记者采访时表示,总书记强调,高质量发展是全面建设社会主义现代化国家的首要任务,新质生产力是推动高质量发展的内在要求和重要着力点。作为深耕日化行业三十余载的民族品牌领军企业,立白科技集团始终与国家战略同频共振,以科技创新为核心引擎,以绿色化、数智化转型为必由之路,以责任担当为价值底色,奋力书写民营经济高质量发展新篇章。

在民营经济的沃土上筑牢发展根基,立白科技集团以多元创新铸就行业标杆。陈泽滨说:“在科技创新领域,我们将营收3%投入研发,以行业最大投入力度攻坚核心技术,目前申请发明专利数居行业第一(超行业2-4名的总和)。我们成功攻克国产水溶膜‘卡脖子’技术,实现凝珠低温15分钟快洗,让核心材料摆脱进口依赖,同步降低成本30%,以科技自立自强掌握发展主动权。”

在绿色转型领域,立白将生态责任融入发展血脉,走在行业前列。2021年成立立白‘双碳’目标委员会;2024年发布中国日化行业首个净零目标;拥有2个国家级绿色工厂、1个碳中和工厂;2025年更是斩获中国清行业首个CDP气候评级B级(管理评级最高评

级),高于全球和亚洲平均水平(C级)。在产品端,立白旗下所有产品原材料生物降解性均超90%,139个产品获得工信部“绿色设计产品认证”,占行业总量的46.9%;2025年推出的立白花植柔护品牌,通过包装创新实现减塑降碳,全年减少的PE用量相当于53.4万个标准塑料垃圾袋,减碳量等同421棵树一年的碳吸收量。

在标准建设方面,立白科技集团始终以高标准护航高质量,累计主导或参与87项各级标准制定,企业标准与国际先进标准一致性达98%。2025年,立白联合中国洗涤用品工业协会,发布行业首个净零产品团体标准,为行业绿色转型提供了关键技术支撑与权威指引。此前还发布了国内首个洗洁精健康安全两项团体标准,填补行业空白,更作为行业唯一代表亮相工信部绿色发展成果展,以标准话语权彰显中国日化硬实力。

围绕“数字中国”建设,立白打造“日化智云”产业互联网平台,凭借立白30多年资源和经验积累,以数智化方案破解中小企业资源散、转型难的痛点,赋能上中下游企业数字化转型。目前已帮助行业中小企业降低交易成本超2亿元,为近2000家企业找到原料,为近300家企业提供个性化定制生产。

立白科技集团始终牢记企业的社会责任,构建起以乡村振兴、教育帮扶、公益救灾为核心的公益体系,累计捐赠超6亿元,用实际行动践行“健康幸福每一家”的企业使命。

时代赋予使命,实干成就未来。站在2026年的新起点,未来,立白将持续加大研发投入,聚焦“卡脖子”技术、生物降解材料、低碳生产工艺等关键领域,力争取得更多突破性创新;深化全链条绿色转型,推进碳中和工厂升级,为实现“双碳”目标贡献更大力量;持续扛起行业标准制定重任,聚焦净零转型、数智生产等领域,推动形成更多具有国际竞争力的中国标准;持续升级“日化智云”平台,深化工业互联网与实体经济的融合,助力构建现代化产业体系。



告别“老办法” 解锁“新招式” ——唐口煤业用微改善赋能降本增效

■ 本报通讯员 侯化成 马恒鑫

近日,在山东能源鲁西矿业唐口煤业微改善会议室里,一场“降本增效”大讨论正激烈进行。现场人人发言、交换思想,一条条小建议汇聚成“金点子”,为企业发展献计献策。

自研新装置告别苦差事

“伸缩电缆卷盘绕线器让线缆收纳规整有序,看着就舒心。”谈及6311工作面皮顺线缆管理的变化,采煤一区职工蔡国强赞不绝口。

据了解,该装置源于2025年的现场排查,蔡国强在6311工作面皮顺发现通讯电缆存放不够美观,敷设不够便捷。为此,他带领地面制作人员利用废旧钢板加工制作绕线器,通过结构设计实现伸缩功能,固定于巷道帮部后,多余电缆可按需缠绕在卷盘上,随用随放、灵活适配,不仅提高了美观度,还提高了工作效率。

“绕线器投用后,由于效果良好,我们还举一反三,通过反复优化结构让它能适配不同规格细电缆,进一步拓展成效。”采煤一区陈琪说。

打通堵塞点运输更高效

“本月工区三连托辊维修更换率降低60%,领取使用数量也大幅缩减,得益于我们的组合式接研一体装置。”近日,掘进二区技术员张优先向区长王萌萌汇报工区材料消耗情况时说。

据了解,以往掘进工作面转载点接研皮带托辊容易损坏,更换托辊不仅费时费力,还容易影响正常生产秩序,如果更换不及时还容易造成皮带机尾跑偏、机尾浮矸增多,进而加剧机尾滚筒及托

辊的磨损,既浪费材料,又耗费人工物力。为此,该工区组织专业技术人员与业务骨干开展创新攻关,设计制作了组合式接研一体装置。该装置由挡板和托辊架两部分组成,当输送带上煤流量大时,洒落的煤炭经两侧挡板缓冲可滑落至皮带中心处,避免煤流量过大损坏托辊,为煤流系统安全运行提供良好的保障。

“装置投用后,我们是最大的受益者,现在更换频率大幅降低,不仅节省了材料费,还降低了我们的劳动强度。”皮带维修工任杰说。

搭设双信号检测不断线

“把生产难题变成攻关课题,小改进也能带来大效益。”提升工区副区长牛洪亮介绍。此前,该公司主井平衡油缸行程监测因井深较大,原采用的单一无线信号传输方式常受传输距离和井下复杂环境干扰,容易出现信号中断问题,影响监测数据的准确性和实时性。

为此,该工区第一时间组织检修人员成立攻关小组,扎根现场反复调试,创新构建起井口与井下双信号传输系统,在保留井口无线信号接收器的基础上,在井下对应位置增设接收设备,从根源上解决了信号中断难题。据了解,系统改进后,监测数据传输稳定性显著提升,不仅保障了安全生产,每月还可节省一定的人工维护费用。

“这些来自区队班组的小改进、小创新、微改善成果,虽没有重大项目那般波澜壮阔,却找准了生产中的堵点、痛点,以小切口解决了大问题,汇聚成公司降本增效的强大合力。”该公司工会副主席耿力猛说。