



## 重庆卷烟分厂： 师徒携手共写 实习教学大纲

■ 何思仪

近期，重庆分厂制丝车间叶加料工段师傅董涛、曹登红和徒弟何思仪三人，经过近一个月的整理规范，初步编写了叶加料实习点教学大纲，这也是制丝车间贯彻落实“235”，全面提高新进员工工作素质、壮大后备军力量，针对新进员工培养计划迈出的第一步。

### 轮流实习 徒弟来来去去有烦恼

为了让新进员工更加全面地了解各个工段的工作状况，车间针对新进员工制定了详细的实习计划，主要是以一个月作为实习周期，通过轮流在相同工段实习最后进行考核的方式，合格者才进入下一个工段实习。

这种方式有利于新进员工尽早融入岗位，自我鞭策，同时对老师傅也是一种考核。但这种轮流实习的方式，无形中增加了师傅们的教学压力，“好不容易把你们教出来啦，又走了。一切又得重新开始了。”董涛师傅说。

### 师傅闲聊 想法不谋而合达共识

师傅们教徒弟，可谓是倾其所有，把他们所知道的知识全部都交予徒弟。但师傅们为了不影响日常工作，只有在操作之余进行教授，这就使教课的内容不够连续、系统。闲暇之余，师徒三人在回家的路上聊天。师傅们说：“要是有本教程就好了”。“其实我觉得可以整理一本关于新进员工的实习教程大纲。这样吧，师傅，你们需要教学的知识告诉我，然后我就负责整理。”徒弟何思仪说道。

于是，制定实习教程大纲一提出，很快就引起了师徒三人的共鸣。想法一出，整理教程大纲的工作就紧锣密鼓的开展起来了。

### 斟酌推敲 教程反复修改终成型

“我觉得，如何做一名合格的烟草职工这一主题属于思想教育的范畴，没有必要纳入教程当中。”

俗话说，做事必先做人，思想教育比其他任何技术上的教授，我觉得更有必要。所以这一关于思想教育的章节不仅应该放进实习教程大纲里面，而且要翻盖第一课，只有在思想上有所得，在接下来的技术教授上才有成效。”

这是师徒三人在编写实习教程大纲时的一段对话，为了使教学大纲更加系统完善且有可行性，师徒三人针对教学大纲的内容进行的讨论不止于此，常常是为了一个小细节反复研究推敲，最后权衡利弊达成统一，教程终于成型。在讨论过程中，师徒之间争论是常有的事儿，但这些并没有影响师徒之间的感情，反而是更加融洽了师徒间的情谊。

### 完善内容 行动结合理论见实效

教程大纲共分为三个板块，第一板块主要涉及的是思路教育问题，通过师傅们用经验之谈使徒弟从思想上完成从学生到工人的角色转换，踏实干好本职工作，然后是重要的岗前安全教育问题，包括防护用品的佩戴，危险源的问题，切实落实“四不”原则（即不伤害他人，不被他人伤害，保护自己不被伤害，保护自己不被他人伤害）；第二部分主要介绍本工段的重要机械构造，工作原理等，重在认识；第三部分就是实际的操作问题，以批次生产为基准，从生产前的准备工作，生产过程中的操作步骤，生产结束后的善后工作三个方面进行了详细的列述，其中还包括各个工段对于烟叶的工艺标准及要求。

在接下来的其他实习点编写教程时，也大致以上三个板块为模板，特别工段根据实际情况稍作调整。

“现在师傅们按照教学大纲的内容教我，我觉得学习的思路更加清晰了。”另一位实习生冉书剑在加料工段实习时说道。

“实践是检验真理的唯一标准。”通过实习生们的学习反馈来看，这本关于新进员工的实习教学大纲已初见成效，但仍需继续完善，使之更加规范化、系统化。

# 浙江中烟：科技创新的“运算法则”

■ 新华

在“卷烟上水平”的大潮中，实现技术研发与市场需求的有效对接是必然选择。如何感知市场动向，挖掘自身的优势，寻找突破点成为卷烟工业企业科技创新的重要课题。

进入“十二五”，浙江中烟更加明确了科技创新的战略定位，他们坚持“自主创新、注重实用、支撑发展、全员参与”的科技创新方针，不断健全以企业为主体、市场为导向、“产学研”相结合的技术创新体系，进一步加强技术创新组织体系建设、运行机制和激励机制建设、培养创新人才，不断推动公司技术创新工作，为公司整体竞争实力提升和持续健康发展提供了强有力的科技支撑。可以说，他们已经形成了一套科技创新的“运算法则”。

### “加”大科技投入

近年来，浙江中烟致力于将技术中心打造成招贤纳士的“梧桐树”，为建设一个拥有“一流的环境、一流的研发手段、一流的人才、一流的成果”的技术中心而努力。浙江中烟结合企业发展，不断完善技术中心“八部一站一点”的组织构架，不断引进和培养高层次、高学历人才，不断加强博士后工作站的建设，其技术中心于2011年1月4日被批准为行业认定技术中心。

“我们现在185人，共设立10个部门，从原辅料进厂一直到产品出厂几乎都可以看到我们技术中心人员忙碌的身影。”浙江中烟技术中心副主任周建华说。近年来浙江中烟不断加大科技创新人才投入，建立了硕博结合形式的人才引进和梯次配置机制，通过博士后工作站、行业重大专项等各种创新平台，培养和引进高层次、高技能人才和领军人才。目前技术中心拥有博士8人、硕士27人，拥有高级职称3人，中级职称60人。



在稳定增加科研投入的同时，公司重视优化投入结构和投入绩效评估。在国家局确定了科技创新8个重点领域、10个重大专项之后，浙江中烟再一次明确了自身前进的目标，并开展了大量相关技术研究。2011年至今，浙江中烟围绕中式卷烟发展纲要，先后参与了“烟草基因组计划”、“特色优质烟叶开发”、“卷烟减害技术”、“卷烟增香保润”、“再造烟叶”五个重大专项。

2011年浙江中烟还着力加快信息化建设，公司决策层以及中高层管理人员可以实时、动态地掌握烟草行业卷烟生产、销售、库存等经营信息，为公司发展战略的制订与近期生产经营工作安排提供了数据与技术支持，进一步拉近了科研工作与市场的距离。

“我们的职责就是根据市场的变化，及时采取科学的方法去应对，在这一点上，各种系统的有效连接，无疑为我们提供了强大的数据支撑。”技术中心市场研究部主任王骏说。

### “减”少有害成分

当前，“减害降焦”、“增香保润”是卷烟工业科技攻关的主基调。浙江中烟在这方面非常重视技术创新成果应用及对品牌创新的支撑作用：浙江中烟的“利群”品牌减害降焦工作在近几年得到大力推进，“利群”系列焦油量2011年降至11.9毫克/支，同比下降1.3毫克/支；与此同时，“利群”卷烟危害指数也呈逐年下降趋势，2011年“利群”抽检卷烟危害指数加权平均值为8.62，同比下降8.59%。

老产品减少了有害成分，新产品开发同样取得突破。2011年，公司相继推出“利群(5mg软)”、“利群(8mg长嘴)”和“利群(8mg新版)”，2011年焦油量不超过8毫克/支的低焦油卷烟销量共计4.98万箱。

“我曾经参加了‘利群(5mg软)’的开发工作，主要研究的方向是保水材料，也就是卷烟保润技术的范畴，现在正在研究利用浙江地缘优势，将某些提取物应用到新产品中，从而

达到保润的目的。”技术中心技术研究部周国俊博士说，“说起来容易，但是实际的科研工作还是比较复杂的，公司给了我们非常大的支持和激励。”据了解，浙江中烟对2011年度创新成果和创新先进集体、个人奖励力度进一步提高，充分表明公司对科技创新的重视程度。

### 优化“排列组合”

目前，新杭州卷烟厂的技改工作还在进行中，现在一期工程基本完成。在这次技改中，技术中心同样做了大量工作，技改伊始，总经理刘建设就提出：在工艺上，尽量做到宽幅适用、精确控制、机动可调。

刘建设对这个想法还有具体的理念，首先是制丝方面，他要求做好现在的三条生产线，纵向要“打通”，每条线可以生产出任意规格；其次横向也要“打通”，三条生产线整个控制水平要一模一样，每条线运行各自规格的配方，最后通过掺配，各个工艺手段能够全部发挥效用，也就是能够把所有的工艺集约使用。

“一个品牌，在生产过程中想用的工艺手段都能用上，今后的发展就不会受到工艺瓶颈的制约，才能做到宽幅适用、精确控制、机动可调，对市场的响应速度就能提高。”刘建设对生产线改造的未来充满信心。通过技术中心推算，如果生产线按照设想改造完毕，在“利群”配方不变的情况下，原料适配率可以得到进一步的提升。

在卷接包环节，浙江中烟还力争实现全覆盖，即无论是中速机型还是高速机型，都能做到机动灵活，即便市场发生再大变化，都能及时响应。这无疑对易地生产也是一针“强心剂”，更好地保证了浙江中烟整体产品的质量把控能力和市场响应速度。

## 旬阳卷烟厂 借助“镜子” 做好总结谋划工作

为做好岁末年初各项工作，近日，陕西中烟旬阳厂借助“显微镜”、“反光镜”和“望远镜”这三面“镜子”，认真总结2012年工作，着手谋划2013年工作。

查找不足用好“显微镜”。该厂召开专题会议，对总结2012年工作进行安排部署。要求各部门要认真对照年初公司下达的目标任务，对照企业年度工作会议、半年工作会议精神，重点对照公司领导来厂调研讲话精神，认真进行盘点，用“显微镜”去搜索、放大，查找理念创新的差距、工作落实的不足以及执行到位的缺陷。

总结反思用好“反光镜”。要求各部门在总结2012年各部工作完成情况工作中，要用好“反光镜”，从“反光镜”里回头看，对存在的问题进行梳理归类、分析总结，找准差距、明确目标，提出举措、寻求新突破。同时，在总结和研究本部工作的基础上，对全厂下一年工作提出具体的意见和建议。

未雨绸缪用好“望远镜”。用“望远镜”，登高望远，找准发展定位，明确目标；结合实际，提前谋划、认真研究2013年部门工作的基本思路、目标任务和具体措施，力求切实可行，增强前瞻、针对性和可操作性，切实做到用十八大精神指导工作实践，推动企业实现新发展、新跨越。

（焦新涛）

## 南通烟滤嘴公司设立“小红帽” 推动检验模式向机台自检过渡

在南通烟滤嘴有限责任公司，有不少“小红帽”。他们头戴醒目的红色安全工作帽，是负责检验产品质量的检验员。今年以来，该公司加大巡检力度，要求“小红帽”用好手中标尺、担好肩上责任，推动检验模式逐步由过程检验向机台自检过渡，保证产品质量安全。图为近日特种滤棒生产车间技术（营销）中心检验组检验员陈卫萍（前）正在通过仪器检测滤棒圆周、吸阻等参数。

刘耀辉 摄影报道



## 湖北中烟专题部署创建优秀卷烟工厂活动

围绕贯彻落实国家烟草专卖局《关于深入开展创建优秀卷烟工厂活动的通知》精神，近日，湖北中烟工业有限责任公司就深入推进建设优秀卷烟工厂活动做出专题部署，进一步明确了“156”的创建思路，明确了推进创建工作关键环节，以不断加强企业基层建设为基础管理，全力推动“卷烟上水平”。

首先，进一步明确了“156”创建工作思路。即围绕“一个中心”，做强“黄鹤楼”品牌这一中心；突出“五个加强”，包括加强基层班子建设以增强领导力，加强基层队伍建设以增强战斗力，加强基层效能建设以增强执行力，加强基层文化建设以增强凝聚力，加强基础管理以增强竞争力；实现“六个提升”，包括提升卷烟工厂的生产组织柔性化、生产加工精细化、成本控制即时化、生产控制智能化、安全生产标准化和管理创新全员化等能力，不断推动基础管理上水平。

其次，进一步明确了推进创建工作的关键环节。一是加强领导，全员参与。坚持主要领导亲自抓、分管领导具体抓的工作模式，及时召开专题会议，逐级传达精神，层层落实责任制，切实将行业和企业关于创建的各项工作任务、要求落到实处；广泛开展创建活动宣传动员，组织形式多样的专题会、分析会，调动激发基层员工参与创建的热情活力，把创建真正融入到日常工作中。二是目标导向，整合推进。坚持以目标为导向，重点结合行业《创建优秀卷烟工厂活动达标指标》中的7大评价项目和13项主要经济技术指标，整合优化目标、对标、创优“三标合一”指标库，确立以

效率、精细化加工、实物消耗、制造和管理成本、节能减排和安全管理为主要内容的关键绩效指标，强化目标制订、审批、实施、检查和评价的“五步法”动态管理，不断提高创建工作的质量和水平。三是制订方案，重点提升。进一步落实创建工作目标、重点、实施措施、主要责任人及推进计划，针对基层建设和基础管理的重点和薄弱环节，运用PDCA工作法，滚动实施改进提高，争取全面达标，不断缩小与先进企业的差距。四是创评结合，争创一流。采取创建与评价相结合的方式，定期开展创建活动自查自评和抽查复核，发现不足，及时改进。在全面夯实基础的前提下，实施重点突破和特色创建，力争到2013年全面达标，2014年打造两家左右行业一流卷烟工厂。

（湖烟办）

## 广州卷烟厂：不合格产品绝不出厂

每天一早，广州卷烟厂的小白就来到成品库，开始一天的忙碌。她每天都要从这里每个牌号的三盒烟中，各抽一条，然后带回质检室对烟支的外观、物理成分、水分、端部落丝等情况进行检验，检验合格后，成品烟才能放行。这是成品烟出厂前的最后一道工序，“其实压力还是蛮大的，毕竟我这里检验后烟支就要流向市场了，我们要对这些烟的质量负责。”小白笑着说。小白是2009年入职的员工，经过几年的锻炼，她已成为广州卷烟厂品质检验方面的骨干。

成品的检验只是广州卷烟厂在产品质量管控方面的一部分，从烟丝入厂到投入生产，再到流向市场，广州卷烟厂都有着一套严格的检验模式。

目前，广州卷烟厂在车间都设立了专检室，配备了综合检测台，每5台机台还配备了一名质检员，超高速机组还专门配置了专职质检员，每小时要在综合测试台，对正在生产的烟支的重量、圆周等参数进行检验。除了对成品方面有着严格检验外，在原辅材料的检验方面也有严格的程序，不合格的绝不能出

厂。这一进一出，有效保障了烟支的质量。

今年6月，公司质量安全管理保障体系试运行正式启动，这也给广州卷烟厂质量管理水平提供了新的契机。

在广州卷烟厂质量安全管理保障体系试运行宣贯会上，王文祥厂长强调：各部门要把推进质量安全管理保障体系作为广州卷烟厂创建优秀卷烟工厂典范近期重点工作来对待，全面提高广州卷烟厂质量管理水平。工厂各部门积极响应，共同动员，全体员工齐参与。一时间，质量方面的宣传标语在厂里迎风飘扬，各种横幅也挂满了厂里的每一个显眼的位置，质量安全管理保障体系在广州卷烟厂如火如荼展开。

广州卷烟厂人员规模庞大，目前在册员工近2300人，如何在这庞大的人员深入贯彻质量安全管理保障体系呢？“质量月活动”成为了一种非常有效的工具。9月份，广州卷烟厂启动了“质量月活动”，将“构建质量安全管理保障体系，形成产品质量安全保障的长效机制”作为主线，通过建立员工全方位全过程参与质量管理体系，切实把保证和提高产品质量作为企业的核心工作来抓，把MES系统的集成对试运行工作、试行质量控制计划、工艺质量自查和互查工作纳入“质量月活动”的重要内容，积极推进；与此同时，广州卷烟厂还积极加强质量方面的宣传报道，定期发布宣传简讯，积极营造“人人都是质检员，严把产品质量关”的文化氛围，加强质检人员的培训，不断提升质检人员的业务技能。

早在2011年搬迁时期，为加强产品质量管理，广州卷烟厂就制定了部门间物料交接规定，清晰界定了自动物流系统的交接节点和部门职责；最近，广州卷烟厂又制定了烟用材料抽样退样、配盘、转牌号退料管理规定，明确各环节要求；配备多种先进检验仪器的化学实验室也投入使用，为烟支的质量提供了更加科学的检测平台。对于车间生产一线的质量管理，则积极落实现场质量跟进工作，制丝分线，卷包分区分别指定了工艺管理员，确保责任到落实人，每天进行质量巡查和小结，发现问题及时提出整改措施并跟踪解决进程。正是由于对产品质量的严加管理，在每一个环节上苦下功夫，投产以来，广州卷烟厂

的产品质量稳步提升，没有发生一起重大质量安全事故。

质量是产品的生命，双喜品牌走过百年历史，一个重要的方面就是可靠的产品质量。过去的一年中，广州卷烟厂经历了边建设、边搬迁、边生产、边整合的艰辛过程，在质量管理体系方面遇到了人员配备、设备运行、制度管理等几个方面的诸多问题，但是他们克服了各种困难，坚持从零开始一步一个脚印地来做好质量管理；这些，也为现在质量安全管理保障体系的推进打下了坚实的基础。卷包工艺员姜少梅认为：“现在人员操作熟练了，设备运转顺畅多了，广州卷烟厂的工艺质量管理工作也逐步走上了正轨。我们的工作也更加有信心了。”

如今，广州卷烟已完成人员整合工作，相关的管理制度也逐步完善，但是前行永无止境。作为公司的核心生产基地，广州卷烟厂将发挥优势，继续努力，在质量管理和道路上渐行渐远，为双喜品牌成为全球最大的卷烟品牌提供坚强的质量保障。

（广烟办）