

鄂西渝东最大物流园投入运营行将开创当地城市和物流业发展新局面

宜昌三峡物流园隆重开业



● 三峡物流园开业庆典仪式现场



● 宜昌市委书记黄楚平(左三),宜昌市长马旭明(左一),宜昌市伍家岗区委书记张鹏(右一),在稻花香集团董事长蔡宏柱(右二)陪同下视察三峡物流园。

7月24日上午,由湖北稻花香集团斥资18.8亿元打造的宜昌三峡物流园隆重开业,该项目为鄂西渝东最大的物流园,项目投入运营将开创宜昌城市和物流业发展新局面。国家工商总局原副局长、中华商标协会会长、中国市场学会副会长李建中出席庆典并宣布三峡物流园正式开业。中国物流与采购联合会常务副秘书长秦玉鸣,湖北省委常委、宜昌市委书记、市人大常委会主任黄楚

平,宜昌市委副书记、市长马旭明等出席庆典仪式。宜昌市伍家岗区委书记张鹏主持庆典仪式。

稻花香集团党委书记、董事长蔡宏柱致欢迎辞。他说,物流产业作为国家十大振兴产业之一,在稻花香集团“五大产业”中举足轻重,三峡物流园作为稻花香重金倾力打造的首个物流园区,更是意义非凡。稻花香集团将抢抓宜昌建设现代化特大城市的战略机遇,

以三峡物流园的建设为起点,锁定500亿产业集群建设目标,举全集团之力,将三峡物流园打造成鄂西地区物流行业的排头兵,为带动农民增收致富、推动地方经济社会发展做出应有的贡献,为打造现代化特大城市、早日实现“宜昌梦”做出更大的贡献!

稻花香集团副董事长、三峡物流园公司董事长、总经理谢永信介绍了物流园相关情况。三峡物流园于2011年9月开工建设,占



● 客商云集,共庆盛典

“枝江”成为建设大宜昌的重要组成部分

作为湖北宜昌本土企业,枝江酒业承载着宜昌产业发展、经济腾飞的神圣使命,多年来,不论是企业发展,品牌树立还是回报社会,枝江酒业始终坚持不懈为实现宜昌的“中国梦”添砖加瓦,奉献自己的力量。

宜昌的“东方之珠”

“枝江是宜昌的东方之珠!”朋友本是随口而说的,却一语中的,让人如梦初醒。枝江县城因枝江酒而闻名,枝江酒业便是镶嵌在宜昌东大门的一颗璀璨的明珠。

从清朝嘉庆年间(1817年)的“谦泰吉”槽坊一路走来的枝江酒业,经历了小槽坊的创建兴业、建国初期的脱胎换骨和市场经济中的浴火重生,从县城走向全国。2006年,枝江酒业核准使用“枝江酒”地理专用标志,获得中国地理标志产品保护,为地处北纬30度附近的枝江酒业赋予了最吻合的名分。2008年,“枝江”商标被国家工商总局认定为“中国驰名商标”,2011年,“枝江”被商务部认定为“中华老字号”。这两项认定让具有近200年历史的枝江酒业名至实归。枝江酒业董事长蒋红星说:“每一个品牌的成长与崛起,都需

要历史文化的积淀和持续更新的思想意识以及不断创新的技术积累。从某种程度来说,枝江白酒就是我们枝江酒业人与消费者的对话与交流,我们始终站在消费者的角度研究问题,想对方之所想,无论口感、价格、包装还是服务,枝江品牌都有其独到的地方,这是我们枝江酒业人在技术上的自信,也是我们对白酒行业明天的自信。”正是居于这种自信和稳健发展的良好心态,枝江品牌的崛起有力地带动了枝江县域经济的发展,成为建设大宜昌梦想中一个重要的组成部分。

中国的“酿酒大师”

2013年4月27日,宜昌市委、市政府隆重召开全市科技创新大会,表彰在依靠科技创新,推动宜昌经济和社会发展中做出突出贡献的优秀科技工作者和一批技术创新项目。枝江酒业常务副总经理谭崇尧获得宜昌市科学技术突出贡献奖。

谭崇尧,1958年出生,正高职高级工程师,享受国务院津贴专家,湖北省首批唯一的“中国酿酒大师”,先后取得各项科研成果150多项,获省科技进步二等奖1项、省技术

发明三等奖1项,取得国际先进水平的成果两项,中国发明专利1项,实用新型和外观设计专利79项,还在国家专业刊物上发表了多篇学术论文。透过酿酒大师的成长经历,我们看到枝江酒业在人才体制上的独到之处。说到对人才的培养和管理,枝江酒业董事长蒋红星说:“枝江酒业有注重培养人才的传统,到2012年的时候,枝江酒业的国家级评酒委员总数已达到11人。枝江是小县城,要想让技术人才留在枝江,我们出台了一系列激励措施,通过待遇留人、情感留人、平台留人等方式,让他们在枝江酒业拥有自己的事业,近几年,让技术专家成千万富翁已成事实,为他们配车送房,解决子女入学,给他们充分发挥技术才能的空间,枝江酒业的技术人才团队不断发展壮大,也为百年枝江的后续发展培养好人才队伍。”

从容的发展步伐

就在省委常委、宜昌市委书记黄楚平为谭崇尧颁奖的那天,枝江酒业投资6亿元兴建的5万吨灌装中心项目悄然开工。此次兴建的灌装中心是枝江酒业近年来又一大型扩

地1154亩,总建筑面积80.8万平方米,规划有农贸城、冷链仓储配送中心、物流信息交易中心三大功能区,建成后可实现年货物吞吐量720万吨,可解决3万人就业,实现利税过亿元。作为鄂西渝东最大的综合性物流项目,它不仅是一个大型的一站式生活品采购中心,更是一个集运输、仓储、货代和信息等于一体的复合型服务产业,对加快推进湖北长江经济带新一轮开发具有重要意义。

宜昌市委常委、常务副市长宋文豹出席会议并讲话。他说,三峡物流园的开业是我市致力千亿产业的一个重要板块,是稻花香集团实现500亿产业集群、转型升级的重要举措。他希望市直各个部门、各级政府要牢固树立“产业第一、企业家老大”的理念,各司其职,各尽其能,为企业做好服务,并勉励三峡物流园创新经营模式,完善园区功能,建设好、管理好、经营好园区,着力把园区建设成为宜昌千亿物流产业的示范园区,建成宜昌现代化特大城市的一张亮丽名片。

出席庆典仪式的领导和嘉宾还有市委副书记、市委政法委书记王兴於,市政协主席李亚隆,市人大常委会常务副主任张建一,市委常委、市委秘书长马学军,市政协副主席蔡建国、黄惠宁,夷陵区委书记刘洪福,稻花香集团副董事长、总经理蔡开云及省直相关部门负责人,市直相关单位负责人,伍家岗区、夷陵区党政主要领导,金融单位负责人,稻花香集团高层领导及各成员企业负责人,三峡物流园合作单位、重点客户、厂家供应商,新闻媒体等共同见证了这一盛会。

(冯菊 李金 / 文 袁林 顾礼灿 郑明强 陈柏林 / 摄影)



● 文艺表演,精彩纷呈

建项目,是调整产品结构的需要,也是为了满足枝江品牌全国化市场营销的需要。从产能上讲,枝江酒业的发展并不是同行业中最快的,而是一步一个脚印地稳步发展。蒋红星董事长说,枝江酒业一心一意做白酒的发展思路始终没有变。沿着这根发展主线,枝江酒业的愿景是,让枝江酒成为中国历史文化名酒。蒋红星说:“枝江品牌的崛起,首先得益于枝江酒业人市场意识的觉醒,我们也赶上了企业改制的末班车。体制活了,人心顺了,干事业的劲头就足,发展的步伐就快。只要我们始终坚持科学发展观,诚信对待消费者,枝江酒业这一愿景一定会实现。”

枝江酒业又于2009年引进维维股份作为战略合作伙伴,以让枝江酒业发展得更好,这是一次思想意识的更新,也是一种自我挑战,是忧患意识和全局发展观的集中体现。

近年来,无论是蒋红星个人,还是枝江酒业,都坚守着“企业的最大价值在于贡献,个人的最大价值在于奉献”这个价值观。近十年来,枝江酒业贡献的税收占到地方财政收入的近30%,占地方工商税收的45%。在支援灾区重建、资助贫困学子、支持新农村建设等公益事业上的投入达到2个亿。(丹枝文)

整车路试技术攻关中过关夺隘,屡战屡胜。前几年在CA6DM发动机在台架性能标定及可靠性试验的取得初步胜利之时,王燕代表锡柴随一汽进行整车路试。为确保发动机达到量产质量要求,小组成员严格按汽研各项规定做着相应的道路试验。有一次,好几辆试验车突遇无法启动,王燕凭借经验确认故障原因是发动机制动电磁阀卡死,该电磁阀是借用的整车自动变速箱上的,而其对机油清洁度的要求远远高于柴油机本身的机油清洁度,机油中的细小颗粒导致了电磁阀活塞卡死在开启位置,因此排气门被非正常打开。他及时排除故障并第一时间反馈信息给相关技术员,为改进方案提供了技术依据。

在整车路试中,出现“棘手难题”在所难免,关键是如何去攻克。当试验样机的气门摇臂室罩盖前端渗油时,经验丰富的王燕在不影响凸轮轴使用可靠性的前提下,用手枪钻在第一档支撑下方斜钻一个8mm的通孔,先期解决了气门摇臂室罩盖前端渗油现象。“把智慧和精力融入实践,把日常工作中点点滴滴的收获,积淀升华为技术专长。”在新品凸轮轴对比试验中,由于中置形式的凸轮轴更换起来费时费力。鉴于在完成工作的前提下,如何少做无用功,提高工作效率的想法在王燕脑海里不断出现,王燕最终在众多方案中选择了最简单、可靠的方案进行了试验,效果和预想的基本吻合,并在CA6DLD-32E4R、CA6DLD1-32E5等试验机上进行了多次验证,达到了预期目标。

“行然后知之艰,行而后知有道。”24年对锡柴装试事业的执着追求,终使王燕在首届全国发动机装调工职业技能竞赛中获银奖,更使他在金色的秋日里收获了一汽高级专家”的荣誉。

双汇发展召开2013年上半年经营分析会

7月15至16日,河南双汇投资发展股份有限公司召开2013年上半年经营分析会,双汇集团董事长万隆、双汇发展总裁张太喜等高管及中层以上干部参加了会议,双汇异地工厂和驻外办事机构负责人收听观看了经营分析会。

会议对2013年上半年的经营情况进行了分析和总结,有关部门和异地工厂负责人在会上汇报了上半年的经营情况,双汇集团董事长万隆在会议总结时指出,上半年,在全体员工共同努力下,取得了卓有成效的成绩,实现销售收入、利、税分别比去年同期有明显提高,企业文化建设、稽查、审计、采购等工作有所加强。

万隆董事长在谈到下半年工作时强调,根据目前状况,全国肉类行业总体形势比较乐观。下半年,是一年销售的旺季,节假日也多,在销售上,要扩大网络上规模,在拓展渠道上做文章。要加快基建步伐,使新建项目尽快投产;要进一步加快信息化建设步伐,实现工业化与信息化的融合;抓好供应链,保证产、供、销、运输无阻。要进一步完善内部管理机制,保证企业的长治久安。(本报记者 李代广)

东风德纳车桥十堰部件厂QC成果连续七年获全国行业一等奖

近日,从全国机械工业第32次质量信得过班组和质量管理小组代表会上传来喜讯,东风德纳车桥有限公司十堰部件厂“质量提升你我同行”QC小组发表的《降低零公里不良》课题,荣获“2013年度全国机械工业优秀质量管理小组活动成果一等奖”;二车间后轮毂班发表的《讲求实效,完善管理;提升品质,增创效益——推行“五小”活动,创建“金牌”班组》课题,荣获“质量信得过班组”二等奖。其中“优秀质量管理小组活动成果一等奖”是该厂连续7年获得此项殊荣。

自2007年以来,十堰部件厂相继导入日产现场管理、方针管理和德纳卓越管理体系等先进管理理念,全厂各级领导带头学习质量管理知识,关心并参与QC活动,各部门坚持“小”、“实”、“活”、“新”的特点,围绕企业方针目标,以提高产品、工作和服务质量课题开展改进和创新活动,积极开展QC活动,使QC活动在全厂范围内开展得有声有色,涌现出了很多优秀成果,为企业创造了效益,并先后荣获湖北省、东风公司等省(部)、公司级奖项。(艾保国)

玉柴集团精益制造现场改善成果斐然

7月30日,精益玉柴2013活动在玉林举行,玉柴股份公司总经理吴其伟、党委书记宁兴勇,玉柴集团公司副总裁周升海等高管以及子公司管理人员,到精益改善现场参观。众多成果展示使现场气氛很热烈。动力公司精益一期项目通过总装效率提升、内部物流改善、零部件质量提升、5S目视化班组建设、设备TPM等5个项目推进,实现了人均小时产出提升24.07%、零部件不准时票数率下降38.1%、关键零部件来货检验合格率提升26.15%、标准点检执行率达95%以上、样板设备故障率下降34.8%。

工程研究院试验室的设备保养标准化改善、分流颗粒取样系统一致性改善、水系统标准化改善、试机台架工具箱标准化改善等多个改善项目提高了试验效率,进一步降低了设备故障率。

发动机二厂的四层会议引起了大家的广泛兴趣。会议遵循“四定”、“5W”的原则,“四定”即定人、定点、定时、定流程,5W即谁主持、谁决策、谁传递、谁检查、谁闭环。四层会议的目的是高效沟通、快速解决问题。此外,“部装超市”物流改善也是一大亮点。

冷加工厂精益三期重点推进“降低曲轴流入入库不良率”、“降低起重机切削液费用率”等,建立了现场数据管理/分析与快速对策机制,精益运营逐步日常化。冷加工厂的防错技术也很有特色,2013年上半年完成了101项防错整改,把设备失效安全理念融入到设备,当设备出现故障时也不会产生错误。

发动机一厂重点展示了现场质量及物流改善。在立体的模型图上,直观地展示了飞轮/飞轮壳分站线价值流改善、清洗工序价值流改善、缸盖线价值流改善的效果。在质量提升方面重点突破三漏、性能、零件质量和装配质量故障率,重机6M/6L一次试机合格率明显提高。(梅昌富)

王燕:坚守梦想的锡柴装试高手

■ 陈燕

几经周折,记者终于在锡柴产品试验室找到了正为天然气新品发动机试验忙碌着的王燕,鼻梁上架着一副眼镜的他,站在台架试验设备前显得很儒雅、沉稳。

细心:攻克难关

“排除试验过程难题,王燕有着独到的见解和方法。”众所共知,台架试验是发动机研制阶段中的重要一环,不仅要检验发动机整体以及相关零部件的可靠性,更要通过一系列试验来验证发动机的性能是否达到了最初的设计指标。大家清晰地记得,当年锡柴从德国申克公司引进了一套符合国四动态要求的电力测功系统及排放系统的动态试验台架。在整个工作过程期间,王燕自主制作的“测功器与发动机的对中工具”、“适应动态油门执行机构要求的多用途支架”、“动态油耗仪进油管路的各路选择和回油压力调整”等专用工具,破解了试验过程中的许多难题。

台架试验中最重要的是试验设备的测试精度以及一致性。随着发动机排放法规的日益严格,特别是对于颗粒排放的规定更加严格,与之相对应的微量天平也随之到位。但在实际使用中发现,微量天平在零位以及称重过程中数值有较长时间的漂移不稳现象,严重影响称重精度。心急如焚之下,王燕想出了一个别出心裁的办法,在排除了几个外围干扰因素之后,“称重数值漂移不稳”难题迎刃而解,为试验前后滤纸的称重提供了最基

66 一名普通的内燃机装试工成为令人瞩目的“一汽高级专家”、“江苏省突出贡献技师”、“无锡市突出贡献高级技师”非一朝一夕之功。身处锡柴产品试验一线24年,经历了锡柴6110、6125、6110Z、AK机、BK机、CK机、F机、L机、N机、M等系列机型发动机走向市场前的系列试验的磨砺,在一个个问题的解决中一次次进步,积跬步而至千里,走出了令“蓝领”骄傲的精彩。

本的保障。

作为锡柴新品开发试验基地,锡柴产试室承担着锡柴全系列平台的柴油机的性能排放开发、可靠性开发、各类样机对标试验,任务相当繁重,如何有效提高动态台架的利用率,有效缩短试验台架换机周期,成为迫在眉睫的新任务。前年,王燕肩负起了试验发动机快装小车方案的制定与持续改进的重任,经过制定统一的测试通道、传感器转接箱、制定快装小车对中规的原理和结构改进等,将性能台架换机周期由原来的两个工作日缩短为一个小时,大幅度提高了台架利用率。

伴随着11L机研发步伐的加快,王燕扮



● 伟骏摄影

演着越来越重要的角色,处理实际问题时能触及本质。他连续排除了发动机制动摇臂异常起作用、增压器与发动机舱干涉、制动电磁阀失效等问题。同时还根据EGR国四路线发动机本身结构原因,对EGR率测点进行了重新布置,并对取样管进行改进,对废气预混合的结构进行了初步改进,攻克了一系列试验“瓶颈”。

细密:排除隐患

一路悟道,一路创新。凭着过硬的技术和满腔热忱,王燕还在