

红豆集团召开科技创新大会促企业科技水平提升

周海江畅谈以创新突围“过剩经济”

创新,是企业发展之基,也一直是红豆发展的关键词。为了进一步加大科技创新力度,提高科技创新水平,提升企业核心竞争力,10月6日,红豆集团召开科技创新大会,对2014年度科技进步奖、科技十大先锋、技术能手、质量十大先锋、QC小组十大标兵以及第二批优秀合理化建议提议人及实施人员进行了表彰。红豆集团董事局主席周耀庭、党委书记、总裁周海江等集团领导参会,并为获奖公司和个人颁奖。集团科技、质量条线及中层干部等400多人参会。

会议由集团常务副总裁周鸣江主持,科技先锋崔玉叶、质量标兵顾玉敏代表获奖人员作交流发言。集团总工程师、企管部部长王晓军介绍了“科技质量月”开展情况。会上,周海江旁征博引、深入浅出地从“我们为什么要创新、怎样创新、怎样创新成功”三个层面,作了重要讲话。

周海江说,我们已经进入全球过剩时代。从空间点上看,世界范围内,以往社会主义国家的计划经济均已转为市场经济,全球发展中国家都在出口工业品,导致工业品供大于求。从时间点上看,市场经济的本质属性就是过剩经济,计划经济是短缺经济,但我们已经不可能回到计划经济时代。过剩经济的结果,就是各行各业都不赚钱,什么行业赚钱?垄断行业。一是行政垄断,二是自然垄断,三是创新垄断。

前两种垄断属于传统意义上的垄断,随着改革的深度推进,行政垄断和自然垄断正在从绝对垄断向相对垄断过渡,打破垄断是大势所趋,在这一过程中,民营企业的机会越来越多。而给予民营企业最大机会的显然是创新垄断,从品牌、产品、技术、商业模式等方面进行持续不断的创新,以创新形成独一无二



二品牌、产品、技术和商业模式的“创新垄断”,是民营企业突破“过剩经济”的必由之路。具体而言,就是通过不断的创新,形成企业独有的品牌、产品、技术和商业模式优势,这种优势是其他企业难以企及的,从而在市场上形成一种“创新垄断”,当企业始终处于这种市场“创新垄断”地位,企业就能主导市场,立于不败之地。苹果手机为何能风靡世界?小米手机为何能赢得市场?就在于他们拥有产品优势和商业模式优势,在市场上形成了“创新垄断”。

周海江还从经济危机与科技创新的辩证关系上,进一步阐述了“创新垄断”的重要性。周海江说,经济学家说过,历史经验表明,重大的经济危机时期,往往催生重大科技创新,而重大科技成果也往往推动世界经济走向复苏与繁荣。20世纪30年代大萧条前后问世的

科学发现,成为日后以电子、航空航天和核能为标志的第三次技术革命的基础。20世纪90年代兴起的互联网信息技术革命,也造就了世界经济新一轮繁荣。作为一个企业家,我说,是经济危机倒逼企业创新,进而催生重大科技成果的诞生。因为,在经济危机环境下,企业如果不去创新,不去创造新技术、新产品、新商业模式,企业就会死掉。只有通过不断创新,在市场上形成“创新垄断”,企业才能活下来。

我们怎样创新?这是创新与创新能力的问题,也是蛋与鸡的问题。周海江说,创新好比鸡蛋,创新能力好比母鸡,一只母鸡能下很多蛋,可见,创新能力有多么重要。人才、平台、投入,是提升创新能力的三大要素。缺失人才,创新就是无米之炊,没有平台,创新就失去支撑,投入跟不上,创新就会后劲不足。

我们必须牢牢抓住人才、平台、投入三要素。大力推进百才工程,出台措施吸引并留住重点人才、高级人才,提升企业科技创新能力。同时,红豆的“三站两中心”为科研创新提供了良好基础,要充分利用。“三站”指的是博士后工作站、院士工作站和研究生工作站,“两中心”是指技术中心和工程中心,再加上产学研,就构成了红豆强大的科研创新平台。在投入上,不仅要舍得投入,还要将每分钱投到刀刃上,以发挥科技投入的最大作用。

怎样创新成功?周海江说,一是抓考核机制。建立科学合理的考核机制,是激发创新热情、营造创新氛围、培育创新土壤的重要基础。二是创新还要创优。我们需要创新,但不能仅仅停留在创新层面,要把产品做到极致,打造“让人惊叫的产品”,这就是创新基础上的创优。三是创新还要创业。就是要有不畏艰难、不怕挫折的创业精神。

周海江指出,任何一个企业的成功都不是一帆风顺的,任何一项创新成果都要历经无数失败的锤炼。“阿里巴巴我们将做成什么样,我想从黄页的时候我就提过,黄页所要瞄准的对象不是国内站而是国际站,我们所有的竞争对手不在中国,而在美国的硅谷。第一,我们把阿里巴巴定位就把它作为国际站点,我们不要把它定位国内站点。第二,我想就是我们要学会硅谷的那种拼劲,如果我们早上八点钟上班,五点钟下班,这个不是搞高科技,这个绝对不是我们阿里巴巴的精神,如果说我们反正我八点钟上班,五点钟就下班了,赶紧去其他地方。”15年前,马云在杭州的家中,向当时的多位合伙人进行了一次重要“演讲”,周海江借马云创业之初的这一段讲话勉励大家,创新必须有创业精神。红豆持续健康发展,只有创新一条路。(小可)

北重 50 吨电炉热兑铁水首炉钢热调试工艺流程一次成功

10月13日下午,经过50分钟的运输,1400多度的热铁水从包头市吉宇钢铁有限公司安全运送至北重集团特殊钢分公司,成功兑入50吨电炉内,成功冶炼第一炉钢。北重集团50吨电炉热兑铁水首炉钢热调试工艺流程一次成功。

北重集团特殊钢及延伸产品,坚持走“精、精、高、深、新”精品特钢之路,近年来研发出国内首台(套)“3.6万吨垂直挤压设备”等一批具有自主知识产权的工艺装备,一些重点产品达到国际先进水平,创造了显著的经济、社会效益。P91、P92厚壁无缝钢管已替代进口产品,成为三大动力、五大电力集团战略供应商。但随着市场的变化,成本、质量竞争日趋激烈,工厂50吨电炉冶炼采用全废钢这一传统的冶炼工艺,存在电耗、电极消耗等冶炼成本偏高问题,同时存在传统除尘系统设计烟尘排放量等弊端。

尤其是进入2012年以来,产品承揽受成本偏高制约,盈利能力不高等问题越显突出,新开发并形成一定产业规模的P91、P92超临界、超超临界厚壁锅炉管、机车、船用曲轴等具有核心竞争力的新产品,因受成本偏高、质

量不稳定的影响,市场地位受到严重的威胁,扩大产业规模化发展步伐减慢。

为加快特钢及延伸产品的技术改造和工艺技术进步,北重集团采用目前国内外采用的最为有效的措施——“热兑铁水冶炼技术”来稀释炉料中的有害微量元素,同时应用大量的热能及化学能,实现余热利用,特殊钢质量提升和成本降低,解决北重集团特殊钢发展的瓶颈问题,加快北重集团特殊钢产业规模发展步伐。

集团公司副总经理雷丙旺、特殊钢分公司负责人及包头市吉宇钢铁有限公司相关负责人参与了热兑铁水的全过程。

在热兑铁水冶炼之前,北重集团采取炉壁氧枪全冷料试生产,并优化了操作工艺,改进了操作规程,熟练掌握工艺及操作流程,完成了余热锅炉改造并进行了余热锅炉运行的热调试,产出的蒸汽能够满足精炼真空处理需求。编制了热兑铁水工艺及操作规程,并进行了工艺、安全评审以及培训工作,为热兑铁水的热调试奠定了基础。

据了解,北重集团与包头市吉宇钢铁有限公司于2012年签订《战略合作协议》,共同



推动双方特钢产业链的发展。根据协议,包头市吉宇钢铁公司将发挥产业上游原材料等资源优势,为北重集团提供优质铁水,同时保证铁水运输车辆安全和铁水的各项指标符合技术要求。

吉宇钢铁有限公司副总经理王新宽介绍:“在经济及钢铁行业高速发展产生的多种矛盾以及金融危机的不良影响下,特钢市场竞争日趋激烈,特钢产业盈利能力、产业发展规模等受到严重的制约。在特钢市场不景气的情况下,民企与国企合作,以达到强强联



合,互利共赢的目的。”

北重集团副总经理雷丙旺向记者介绍:“北重集团热兑铁水炼钢,目的是降低成本,提高产品质量,进而增强北重集团特钢产业竞争力,充分发挥特钢冶炼、挤压、锻造等技术和品牌优势,促进产品结构优化升级,使资源效益得到最大化体现。”

北重集团热兑铁水合作项目工艺流程一次热试成功冶炼第一炉钢后,热兑铁水的后续降低燃气消耗及运行成本控制等各项工作随之展开。(郭新燕)

以质量铸造品牌 靠安全提升形象

河南华英公司“质量月”活动有声有色

■ 本报记者 李代广

在刚刚过去的全国“质量月”活动中,河南华英农业发展股份有限公司结合自身企业实际,紧紧围绕年初制定的“一条主线”、坚持“两个强化”、实现“三个提高”、突出“四个重点”的工作要求和“以质量求生存,以质量求发展,向质量要效益,实现公司质量管理水平和食品安全保证能力的再提升”活动主题,着力解决企业内部食品安全及质量管理工作的热点及难点问题,不断提升企业可持续发展的保障能力,注重实效,办出了特色。

早在8月31日,华英公司就召开了第二十二届“质量月”活动动员大会,正式拉开了2014年“质量月”活动的序幕,华英公司董事长曹家富对本届“质量月”活动提出了明确要求,会议强调,要利用好这次活动,切实围绕食品安全及质量管理工作的热点及难点问题,结合各自实际,采取有效措施加以改进,实现公司质量管理水平和食品安全保证能力的再提升。

活动动员会之后,各单位充分利用宣传展板、广播通讯、快播快报等形式,借助《华英在线》、华英网、内部简报等媒介,扩大宣传面。同时在本单位显著位置悬挂张贴活动标语及横幅,着力营造“重视质量安全、促进社会和谐”、“质量在我手中、用户在我心中”的舆论热潮,有效提升了整个活动的浓厚氛围。

活动导向突出重点

华英下属各单位根据活动指导思想及要

求,对照《年度目标责任书》,围绕质量工作,进一步明确各自的质量职责,健全和完善质量责任制,突出和强化“领导是第一质量责任人”和“单位一把手抓质量”的意识,并结合单位工作性质,确定本单位“质量月”活动主题和实施方案。其中加工经营单位重点围绕食品安全制定活动方案,继续狠抓各环节的食品安全管控工作;饲料及种禽生产服务单位围绕“三不原则”开展活动,着力打造饲料、禽苗品牌,做客户放心的诚信企业;养殖生产服务单位围绕“养殖安全和效益提升”开展活动,使养殖安全成为公司产能扩张、效益提升的保证手段。

活动举措扎实有效

各单位按照活动方案要求,重点从三个方面开展工作:一是抓好“四会”工作,即主题和方案的研讨会、“质量月”活动动员会、管理骨干的评议会、活动实施各阶段的总结会。通过“四会”及时掌握活动成效,把控活动方向,推动活动有序开展。二是以“两台”活动为抓手,做实“质量月”活动。即以“领导上讲台,员工打擂台”等活动形式,全面提升单位培训和比武的活动成效。此项活动的开展,不仅提升了整个管理团队的工作能力和水平,也为广大员工搭起了一个参与班组建设、展示自我能力的大舞台,营造出比、学、赶、帮、超的良好企业文化氛围。三是开展“优秀班组”、“质量标兵”等评选活动。

监督措施重点突出

为确保各单位活动扎实有效开展,公司“活动办”以食品安全、质量管理专项检查为重要活动内容,通过开展“七查”活动,即“查质量意识、查质量水平、查保证体系、查标准执行、查计量检测保证、查现场管理、查质量损失”等项目,进一步明晰职责,健全制度,强化手段,真正使质量管理规定落到实处。通过对各单位特别是重点单位的检查及走访,共查摆和解决实际问题20余项,其中部分活动成果在公司内部进行了推广和运用,有效提升了各单位在保证食品安全和质量管理的能力和水平。

饲料事业部开展“班组建设”提升质量保障能力

为认真落实本届“质量月”活动的主题精神与方案要求,开展具有饲料行业特色的质量提升活动,饲料事业部结合内部生产管理的实际情况,根据生产加工过程控制的主线条,开展班组建设,建立操作标准,推行规范管理。

他们首先将各分厂生产质量过程控制划分为五个质量管理班组,一是投料质量管理班组,主要负责投料过程中的质量检查与控制,保证投入使用的原料全部是合格的;二是微机中控质量管理班组,主要负责监督、检查配方及各工艺参数的执行落实情况,确保配料精度、各仓位存料等准确无误,制粒温度、预混料使用及食盐计量、粉碎粒度或筛网选用等符合工艺指标要求;三是成品质量管理班组,主要负责成品包过程中的外观质

量检查和监督,保证成品出厂合格率100%;四是工艺设备质量管理班组,主要负责设备运转情况的检查,规范设备管理,严防设备带病作业,保证设备满足于生产,服务于生产;五是原料接收与仓储质量管理班组,主要负责原料接收质量过程中的质量监控,保证入仓使用的原料全部是合格的、放心的。其次,是制定“班组质量责任制”,积极营造“民主管理、全员参与”的质量管理氛围,即从各个工段班组中选取一名“工作表现好、责任意识强”的员工,作为本班组质量监管人,在做好本职工作的同时,负责该班组生产全过程质量监督管理工作,并拥有特别处罚权。第三,制作岗位“质量标准”牌,在每一个关键岗位的醒目位置悬挂,以此促进员工在思想上时时想着质量,在行为上处处体现质量,使“以质量求生存,以质量求发展,向质量要效益,实现公司质量管理水平和食品安全保证能力的再提升”不再是一句口号。

菏泽华英公司抓养殖促生产

“质量月”期间,菏泽华英公司围绕养殖投放工作,制定“抓投放、增产量、创效益”的工作思路,重点提高投放数量,效果明显,取得了可观的投放效益。

针对山东当地社会养殖场户的实际情况,菏泽华英公司以欧盟注册为契机,积极引导社会养殖户科学养殖发展,全面采取“关、停、并、转、引”的工作措施,即对个别鸭棚设施较差、养殖鸭源质量较差的场户进行永久关闭;对部分养殖条件不达标,特别是药残控制不达标的

豫光金铅成功入选符合《再生铅行业准入条件》企业名单

在工业和信息化部、环境保护部日前公布的第一批符合《再生铅行业准入条件》企业名单中,河南豫光金铅股份有限公司榜上有名,成为全国仅有的两家入选企业之一。

为规范废铅酸蓄电池再生利用行业发展,根据《再生铅行业准入条件》,经河南省工业和信息化厅、环境保护厅等主管部门审核,专家组复核、现场核查及网上公示等程序,豫光金铅成功被工信部、环保部确定为国家第一批符合《再生铅行业准入条件》的企业。

豫光金铅是亚洲最大的铅冶炼企业,是国家首批循环经济试点单位、第一批河南省城市矿产示范试点单位及再生铅行业标准起草单位。近年来,公司累计投资约10亿元,开展废旧铅酸蓄电池综合回收利用建设,形成了较完善的再生铅产业循环生态链。公司结合铅冶炼生产实践,自主研发了废旧铅酸蓄电池自动分离—底吹熔炼—再生铅新技术。

该项工艺技术实现了废旧铅酸蓄电池的大规模自动化处理,指标先进,实用性强。其中,铅膏的底吹熔炼和硫的循环利用达到国际领先水平。

该技术的特点在于废旧铅酸蓄电池采用CX水力自动分离系统,生产效率高,综合利用率高,安全环保,水循环利用率高,产物分离彻底,产品铅膏、铅栅、塑料、废酸等实现分类充分再利用;铅膏采用底吹混合熔炼新技术,实现了高温脱硫,达到了铅和硫同时回收利用的目的,能耗低,生产指标先进,铅回收率达到97.5%以上,铅利用率达到98%以上,硫利用率率达到98%以上。该技术有利于铅资源保护和铅的循环利用发展,熔炼强度高,产量大,适宜于国内再生铅行业的改造,有利于再生铅行业集中度的提高。

依托先进技术,豫光金铅目前已建成两个废旧铅酸蓄电池区域处置中心,年综合处理废旧铅酸蓄电池54万吨,回收再生铅30万吨,聚丙烯2.4万吨,硫酸4.8万吨。其中,中部区域处置中心以河南为中心,辐射陕晋鲁皖鄂等周边省市;长三角区域处置中心以江西为中心,辐射湘粤闽浙沪等周边省市。

该公司副总经理李新战表示:“再生铅行业实行准入制后,国家将取缔不法回收经营企业,关闭工艺落后、‘两高一低’小再生铅厂,从而保证废铅蓄电池从源头流向循环生产,使整个回收利用过程安全、无污染,改变我国废旧铅蓄电池多头回收、分散经营、无序竞争的混乱状态,解决目前我国再生铅行业生产过程中的环境污染问题,推动我国再生铅行业的健康发展。”

据悉,2015年以前,国家将完成再生铅行业整顿工作,以后不再受理新的再生铅企业准入申请,并重新核发许可证,配套给予再生资源退税、回收基金补贴等重点支持,为入选企业转变经济发展方式、实现传统产业转型升级、循环再生多元化发展提供了强有力的保障。(屈连西 闫乃青)

养殖场户暂停养殖,全面整改达标后方可接苗;对部分养殖规模较小的养殖场户,采取两户并一户,或小户并大户措施,来减少人力资源成本,增加养殖效益;对一些养殖规模较大的停养场户积极牵线,转租、承包来重新启动养殖接苗,增加投放量;在山东单县周边60公里内的山东成武县、江苏沛县等区域引进代理商,大量投放市场小合同。通过一系列工作措施,8月下旬至9月上旬以来,菏泽华英公司养殖投放量激增,为下个季度的大生产工作提供了充足的优质鸭源。

检验中心组织专业技能培训

“质量月”开始后,公司检验中心行动迅速,以全面提升专业检测技能为目标,邀请安捷伦科技公司的技术工程师专门来到检验中心的检测一线,为液相操作人员人员进行高效液相色谱仪方面的技术培训。

培训师首先从软件方面对检验中心的高效液相色谱仪进行了灯能量、流通池、噪音、波长校准等参数测试,技术工程师在演示软件操作的同时,重点就规范的操作流程做了详细讲解,并在对操作过程中遇到的具体问题给予全面解答。

通过培训,检验中心的工作人员对高效液相色谱仪的使用和维护能力有了大幅提高,进一步提升了华英检验中心的技术检测能力。

据了解,高效液相色谱仪是在食品检测过程中需要配置的重要设备,它不但可以检测监控饲料、饲料原料中的黄曲霉毒素、三聚氰胺,还可以检测食品中的兽药残留含量。