



河南中烟着力建立科学顺畅高效的生产研发联合机制

日前,河南中烟工业有限责任公司下发关于建立生产研发联合机制的意见,进一步加强产品研发过程与生产制造过程的有效衔接和工作协同,建立科学、顺畅、高效的生产研发联合机制,提高生产研发的效率质量。

河南中烟生产研发联合机制的指导思想是:深入贯彻落实公司年度工作会议精神,以快速响应市场为导向,以提高研发质量和效率为目标,按照过程管理的思维,建立以并行推进、过程评审、跟进验证、协同创新等为主要内容的生产研发联合机制,实施统一技术决策、统一品牌维护、统一标准管理,实现由产品研发向生产保障、原辅材料保障、设备保障等领域延伸,由单一技术创新向协同创新转变,提高产品设计、制造的一次成功率,缩短产品研发周期,提升产品质量、降低产品成本,切实增强“黄金叶”品牌的竞争能力。

河南中烟生产研发联合机制,遵循市场导向、流程驱动、工作协同、信息共享的工作原则,按照产品研发的流程和控制要求,将着力建立生产研发并行推进机制,研发过程评审机制,生产跟进验证机制和协同创新机制。一是市场导向原则。坚持市场导向,以满足市场需求为目标,提高生产过程与研发过程协同市场响应能力,使产品设计既能满足顾客需求,又能与生产制造能力相匹配。二是流程驱动原则。按照产品研发流程每个关键节点的控制要求,生产组织、原辅材料保供、设备保障等环节全流程高效及时响应,为产品研发提供必需的资源支持,提高产品研发效率。三是工作协同原则。强化产品研发与生产组织、原辅材料保供、设备保障等环节有效衔接、深度融合和协同推进,提高整体协作效率和产品研发工作的实效性。四是信息共享原则。加强生产研发过程相关部门之间的信息沟通,实现各类信息快速传递和共享,提高产品研发阶段的技术决策水平,最大限度降低后期生产保障风险、原料物资保供风险和质量控制风险。

为确保生产研发联合机制顺利实施、落实到位,河南中烟明确要求,一是加强领导,提高认识。各相关部门、各单位要深刻认识到生产研发工作的重要性、迫切性,切实增强责任意识、大局意识、协同意识、共享意识。各相关部门、各单位主要负责人要全面负责此项工作,切实加强组织领导,做到思想上更加重视,行动上更加自觉,措施上更加有效。二要明确责任,抓好落实。各相关部门、单位要把建立完善产品研发和生产制造衔接机制作为本部门、本单位的重要工作抓紧抓好,把抓好此项工作作为推进黄金叶品牌升级工程的重要内容,按照要求制定详细的实施方案,明确落实措施。企划部对各相关部门、单位落实情况进行监督,确保效果。三要加强沟通,主动参与。各相关部门、单位要进一步解放思想,本着有利于提高效率、有利于改进质量、有利于工作协同、有利于信息共享的原则,围绕解决产品研发和生产制造衔接过程的各类实际问题,主动参与到流程优化和机制建设中去,把问题是否解决、流程是否顺畅高效、质量是否提高作为机制建设的主要目标。

(霍卫华)

北京卷烟厂:善用“无形手” 激发市场活力

■ 周茹 赵虎

今年年初召开的全国烟草工作会议,进一步明确了坚持烟草专卖制度前提下推进市场化取向改革的方向,“市场化取向改革”成为全行业在新的历史阶段聚焦的关键词之一。

从北京市局(公司)卷烟营销模式改革先行,到京津冀地区市场化取向改革试点,如果说商业企业搭起了卷烟品牌公平竞争的“平台”,那么真正在台上“起舞”、“打擂”的则是卷烟工业企业。

地处首都这一核心位置,北京卷烟厂较早地沐浴了改革发展的春风。改革是机遇、是挑战,北京卷烟厂以市场化取向改革为契机,用“无形之手”,激发市场活力,顺“市”而为,应“市”而变,在与市场风浪的搏击中,壮大品牌发展。

以微知明 顺应市场发展

“市场化取向改革以来,我们感受最深的是可以通过市场信息更加明确感知到卷烟产品的销售情况。哪些规格的卷烟销量上升,哪些下滑,市场状态怎么样,这些我们都做到了心中有数。”

“近几个月来,我们的‘中南海(两红)’增长比较明显”,营销中心副经理周镭笑着说:“而且根据市场调研数据显示,‘中南海(两红)’在通州、昌平、顺义比城区还要畅销,这让我们看到了北京周边郊区消费结构的快速提升,对今后品牌营销工作有一定的启示作用。”

同样让营销中心工作人员欣喜的是,伴随着河北省烟草商业系统市场化取向改革工作的推进,“中南海(软精品)”已顺利进入河北市场。今年4月份,产品在廊坊、承德市场甫一铺货,就迎来了旺盛的消费需求,零售客户表现出较强的销售热情。

“这对我们来说又是一次大的突破”,

江西中烟开展南烟 MES 项目规划方案意见征求工作

近日,江西中烟工业有限责任公司信息中心开展了南昌卷烟厂 MES 项目规划方案意见征求工作。此次工作的主要任务是按照公司信息化规划,借鉴赣州卷烟厂数字化工厂建设经验,探讨加快推进南昌卷烟厂数字化工厂建设。

针对《南烟 MES 建设规划》中 MES 系统提出的对第三方系统在生产、质量、设备、物料跟踪等各个功能模块的数据采集要求,与南昌卷烟厂各个业务部门有关专业人员及各管控系统技术方案专家进行认真研讨和交流。通过研讨,理顺了 MES 系统与各管控系统之间数据交换的关系,明确了信息化对管理的支持相关问题,清晰了 MES、数采、SPC 技术与自动化系统融合的思路。

南昌卷烟厂作为全国优秀卷烟工厂和全省卷烟工业龙头企业,其数字化工厂建设是公司数字化工厂总体建设进程的重要环节。当前,南昌卷烟厂正在借鉴各方面经验的基础上,找准问题难点,思考解决对策,加快数字化工厂建设。

(王磊)

遵义卷烟厂制冷系统水循环改造项目成效显著

经过为期一个月的调试运行,贵州中烟工业有限责任公司遵义卷烟厂三车间制冷系统冷冻水和冷却水联合循环使用改造项目取得明显实效,制冷运行时间 10 月份同比 2013 年减少 50 小时,单箱耗天然气量折标煤同比下降 1.75 千克标煤每箱。

该车间围绕“消除浪费、节约能源”这一目标,积极开展环保节能型精益车间的创建工作,并运用精益生产管理中的界定识别法,在对过渡季节空调使用过程中影响天然气和电能消耗的因素进行深入分析、反复论证后,提出“制冷系统冷冻水和冷却水联合循环使用”的改造计划项目。

该项目对制冷系统中冷冻水和冷却水两套相对独立的用水管路进行结构改造,使之形成连通循环管网,充分利用冷却塔的散热特性降低冷冻水的温度,既保证了空调用水需求,又大幅降低了制冷机的运行时间。

该车间还制定出台《冷冻水、冷却水联合循环(安全)操作规程》,进一步规范一线操作工执行手法,切实保障此项工作开展进程的标准化和制度化。

(陈艳艳)

重庆卷烟厂多举措抓红河(硬 V8)联营品牌生产工作



●员工们认真检查红河(硬 V8)烟支质量



●云南中烟红河(硬 V8)生产现场

近期,根据川渝中烟与云南中烟年度品牌合作加工意见,重庆分厂承担了云南中烟红河(硬 V8)的生产任务。为保障该联营品牌生产工作的顺利开展,该厂 11 月初召开了红河(硬 V8)品牌香烟生产保障的专题会议。该厂要求,对该品牌生产要重点落实“四措施”:一是抓好设备保障,车间要组建由经验丰富的技术员、高级技师、维修组长组成的专项小组,保证设备规格改造如期完成,设备有效运行。二是加强工艺质量监管,确保各种原辅材料检查无误,严格执行工艺流程,加大产品质量检验力度,保证机台产品工艺质量。三是与相关职能部门高效衔接,提供有力后勤保障。四是加强数据管理,真实统计数据,提供有效数据分析,更好地支持设备、质量管理工作。

据悉,本次“红河(硬 V8)”生产工作是重庆卷烟厂首次承担云南中烟一类烟产品,对川渝中烟、云南中烟合作生产品牌结构调整及促进该厂产品质量管理工作均发挥了重要作用。

王立 张巍 摄影报道

广州卷烟厂“中西合璧”促生产

■ 李扬

11 月 5 日,在广东中烟工业有限责任公司广州卷烟厂卷包车间,设备管理员陈海正在与 YP18 型装封箱机操作工麦广辉交流设备运行状况。

麦广辉是卷包车间的一名新员工,入职还不到一年。不过,他已经对眼前的 YP18 型装封箱机了如指掌:“这台设备是由颐中(青岛)烟草机械有限公司生产的,2014 年 3 月引进,4 月正式投入使用。它的封箱速度可以达到 6 件/分钟,恰好可以与卷烟厂 3 条进口 M8-H1000 超高速卷接包生产线对接。”

“你大概不知道,现在你一个人可以轻松完成的工作,以前可是需要四个人呢!”陈海拍拍麦广辉的肩膀,笑着说。

超高速卷接包生产线生产的条烟,需要通过高架链带输送装置与装封箱机相连接。目前 1 条超高速生产线的生产能力为 20000 支/分钟,与之相对应的是 2 条具备 50 条/分钟传送能力的高架链带。3 条

超高速生产线共有 6 条高架链带,每分钟可以输送 300 条卷烟,与 YP18 型装封箱机的封箱能力相适应。

在 YP18 型装封箱机引进之前,卷包车间使用的是 YP11A 型装封箱机,封箱速度为 5.4 件/分钟,难以满足 3 条超高速生产线的封箱要求。同时,由于国外卷烟厂很少有大规模集中生产同一品牌卷烟的生产线,国外烟机公司也很少生产同类型的设备,因而进口装封箱机很难满足卷烟厂的生产需要。

当时,为了解决这一问题,在保持 6 条高架链带不变的基础上,卷包车间让其中 5 条高架链带的条烟自动进入装封箱机,另外 1 条高架链带的条烟则进行人工封箱。

据陈海介绍,进行人工封箱及运输需要三名操作工合作才能完成,加上一名固定的装封箱机操作工,过去完成封箱总共需要四人。

人工封箱时,负责高架链带上条烟收集的操作工将条烟码放好之后,需要与另

一名准备烟箱的操作工配合,进行条烟封箱工作。封箱完成后的卷烟,还需要一名操作工运送到成品输送装置上。

三名操作工在 8 小时的工作时间里,通常要完成 300 件烟的封箱及运输工作,工作量较大,而且码放条烟和封箱工作也给生产现场管理带来了一定难度。

“当时,我们对这三名操作工在各自岗位上的时间没有硬性要求,他们可以根据自己的需要,随时进行互换,以免工作过于枯燥。同时,我们也制定了轮岗制度,来保证操作工能获得适当的休息。”陈海说。

YP18 型装封箱机的引进,带来了真正的改变。

在陈海对装封箱机进行介绍时,恰巧 6 条高架链带进入了满负荷运转状态,条烟源源不断地涌向装封箱机。麦广辉也立刻集中了精神,开始认真观察设备运行状况。

大量条烟在经过装封箱机时并没有出现任何拥堵,完成封箱后顺利进入成品输送装置,整个过程没有人工操作。

“国产 YP18 型装封箱机和进口超高速

生产线的结合,是一次完美的‘中西合璧’。YP18 型装封箱机就像为 3 条生产线‘私人订制’一般。”陈海自豪地指着 YP18 型装封箱机说。

据设备科机械工程师张国智介绍,广州卷烟厂根据自身实际,在烟机使用上还有很多这种“中西合璧”的情况。比如,卷包车间有两台进口的 KDF4 成型机,其余的成型机均为国产烟机。由于成型机生产的滤棒需要通过装盘机放入滤棒储存高架库,因而在进口 KDF4 成型机时,卖方要求同时配套购入进口装盘机。

广州卷烟厂经过论证发现,国产装盘机也能够满足与进口成型机的对接要求,因而只单独购买了 KDF4 成型机,节省了一定费用。

“使用进口烟机还是国产烟机,最终还是要看谁更适应卷烟厂的生产需要。在保证卷烟‘亩产’的基础上,国产烟机在性价比和人性化服务方面有一定优势,相信未来会有更多更合适国内卷烟生产的国产烟机出现。”张国智笑着说。