



北京卷烟厂海外出口启新篇 创汇突破2000万美元

2014年海外营销办公室认真贯彻厂部党委的工作部署,紧紧围绕“打基础、调结构、提素质、促规范、上水平”工作思路,发扬不怕苦不怕累的精神,较好地完成了2014年全年各项经济指标,出口创汇首次突破2000万美元,创历史新高。海外办在巩固和扩大“中南海”卷烟现有海外市场的基础上,积极响应中烟国际“走出去”的战略要求,实现了“中南海”品牌海外落地销售的新发展,打破一般贸易出口的单一模式,使得海外出口工作开启新篇章,进一步提升“中南海”卷烟品牌的海外市场知名度和影响力。截至2014年12月份,北京卷烟厂出口卷烟同比上年提高1.9%;出口创汇突破2000万美元,同比提高11.5%。以上业绩的取得,主要得益于以下重点工作:

一是在日本市场,为减少涨价对销量带来的影响,该厂与日本太丰公司通力合作,开展为期一个月的薄荷型中南海宣传促销展示活动,进一步扩大薄荷型中南海的销量,获得更多女性消费者的青睐。本次促销活动得到了便利店和零售店店主的普遍认可,在零售店陈列起到了良好的宣传作用,活动效果明显,使得中南海薄荷型卷烟在日本销量大幅增长。

二是在免税市场,2014年海外办在加强“中南海”品牌形象展示的同时,努力在“调结构、上水平”上下功夫,努力推进中南海“黑耀系列”,该厂与国内四家免税公司联手,成功出口中南海“黑耀系列”,努力争取以免税市场的“黑耀系列”为销售契机,提升“中南海”品牌的知名度和美誉度,为将来更好地辐射其他东南亚及亚洲市场奠定基础。

三是在港澳市场,通过与当地代理商的有效沟通,确保香港地区中南海主要销售终端上架率的同时,在澳门有税市场选择23家OK连锁超市陈列中南海中高端卷烟,持续进行有效的推广宣传活动,提升了“中南海”中高端卷烟的品牌形象,保持了“中南海”卷烟产品的曝光率,进一步扩大了中南海卷烟在澳门的知名度。

四是2014年经多方共同合作开发的“中南海(图腾)”第一批卷烟在蒙古国有税和免税市场正式上市。这也是“中南海”品牌参与国际市场竞争,扩大海外落地产销规模的良好契机。

五是2014年,海外办通过与上海烟草进出口公司的通力协作,利用其在海外的优势资源推进中南海品牌的发展,积极推进阿根廷有税、巴西免税、我国台湾等市场的开发工作,为进一步提升“中南海”卷烟品牌海外市场的知名度和影响力打下坚实基础。

(吴艳)

天津卷烟厂推进“能源精细化管理”有效降低综合能耗

上海烟草集团有限责任公司天津卷烟厂结合工厂用能实际,因地制宜,全面推进能源精细化管理,降低工厂能源消耗。截至2014年10月份,产量综合能耗完成3.25千克标煤/万支,同比降低11.79%;产量水耗累计完成0.0694m³/万支,同比降低16.39%。

一是细化车间用能管理。细化照明灯管理,精确每个区域恒温恒湿机的开启及关闭时间,加强放假期间下班前照明灯、生产及生活用水的检查等工作。同时对现有生产现场智能照明系统进行细化完善,将现有的分段式控制改为对单一机组的控制方式,根据实际情况开启所需区域的照明。

二是细化能源管控过程管理。细化除氧设备操作方式,采用手动自动相结合,根据不同时段调整加汽的运行模式,降低除氧器所需的蒸汽;细化空调系统控制,采用多工况控制方式,减少空调使用蒸汽量;细化锅炉用能管理,根据蒸汽需求来合理调配锅炉的供汽压力,减少生产间歇时段的天然气能源消耗,提高锅炉的连续运行能力。

三是细化对物流设备的管理。强化仓库除湿机的开启控制,加强物流设备润滑检修,避免因设备出现故障导致的调试及维修造成的能源浪费。

四是细化委外方用能管理。通过加强委外方管理,制定作业管理流程,优化喷淋关闭时间和开启次数,加大巡视检查频次,防止能源异常损失,降低能源消耗。(天天)

广东中烟:提升品牌结构 培育市场新力量

董茹涛

结构调整是行业目前发展最大的潜力之一,也是工商企业必须解答的发展命题。随着行业发展由增量改革向存量改革转变,工商企业、品牌发展面临新的形势和挑战。这种情况下,谁能下好结构调整这盘棋,谁就可能在未来发展中取得先机。

正因如此,广东中烟工业有限责任公司新一届领导班子提出了“一二类烟三年超百万箱”的新目标。“我们要以破釜沉舟、背水一战的勇气和必胜的信心,众志成城、齐心协力,全力以赴提升‘双喜’品牌结构。”广东中烟党组书记、总经理唐健表示,他有责任、有信心带领干部职工打赢这场硬仗。

吹响结构提升号角

市场经济有其客观规律,任何产品发展到一定程度,均会触碰天花板,卷烟也不例外。经过十多年快速发展,全国卷烟市场容量已趋饱和,卷烟品牌由“扩容式竞争”转向“挤压式竞争”,已成为必然。

新形势下,结构提升对“双喜”品牌的意义愈发凸显。

2014年1月至8月,“双喜”品牌单箱商业销售收入2.23万元,与行业平均水平2.71万元相差4800元,与经济发展水平相近的浙江省相比,差距更是达万元以上。为优化产品结构,今年以来许多商业企业主动调控缩减三类烟,推动市场资源向一二类烟聚集。“双喜”品牌因结构偏低,在有的市场上销量明显下滑。即使在销量上升的广东本地市场,其销量增幅也小于其他品牌。

向规模增长要效益已经行不通,实现持续健康发展,必须坚定不移地走结构提

升之路。

广东省烟草专卖局(公司)提供的数据显示,2005年,广东市场主销规格是零售价6~8元/包的“双喜”(软)、“双喜”(硬)等规格;2009年,广东市场主销规格是零售价9~11元/包的“双喜”(硬经典醇香)、“双喜”(软经典醇香)等规格。时至今日,广东市场主销规格是零售价16元/包的“双喜”(经典1906)。可见,从低三类烟到高三类烟,再到目前主销的二类烟,消费者的卷烟消费水平在不断升级,消费习惯也在发生变化。

2014年的《政府工作报告》指出,要把消费作为扩大内需的主要着力点。随着居民收入水平的提升和扩大内需战略的稳步推进,卷烟消费会加速升级,一类烟市场将成为品牌必争之地。

在准确把脉品牌发展现状的基础上,广东中烟冷静思考、沉着应对,确定了企业今后一个时期的中心工作:围绕国家局提出的谋划“三大课题”和提升“五个形象”的目标,高效营销,领先研发,精益管理,锻造队伍,争创发展新优势,全力以赴做强一二类烟,争取用三年时间,将一类烟做到30万箱,二类烟做到70万箱,创造“双喜”结构提升的新辉煌。

“双喜”品牌结构新一轮提升的号角就此吹响。

培育市场新生力量

结构提升,要求推陈出新,实现产品升级换代。

根据2014年3月5日开始施行的《卷烟品牌规格管理办法》:品牌规格20个以内的要进一退一、30个以内的要进一退二、40个左右的要进一退三。“双喜”品牌推出一个新规格,意味着原有的一个或两个老规格要退出市场。

洛阳卷烟厂以“两法”助推精益改善严格工艺保障机制

近日,河南中烟工业有限责任公司洛阳卷烟厂卷包车间以“问题工作法”和“现场工作法”为抓手,全员推进精益改善,严格工艺保障机制。图为该厂包装机组操作工周巧红正在密切监控在线质量。

赵修强 武洁 摄影报道



唐师傅的“清洗神器”

熊科

“黄大叔,我听说唐师傅给咱们烘梗丝机上安装了一台‘清洗神器’,是真的吗?”1月7日下午四点,广西中烟柳州卷烟厂制丝车间加香掺兑岗位操作工覃芳倩兴冲冲地向烘梗丝机岗位操作工黄开龙问道。

“没想到,你的消息还挺灵通,那台清洗神器真是很管用,让我真正当上了‘甩手掌柜’。”黄开龙开心地笑道。

原来,自2014年5月以来,为了切实了解基层操作岗位当前亟待解决的突出问题,真心实意地帮助一线职工办实事、做好事,制丝车间党支部开展了“修理技师助一线”活动。覃芳倩所说的“唐师傅”,是制丝车间修理技师党员唐豪华。唐豪华所制作的“清洗神器”是一台烘梗丝机阀控分离式清洗系统。该系统采用自动清洗模式,有效改善了烘梗丝机的现场保洁作业环境,大大降低了操作人员的劳动强度。

7月28日,制丝车间梗丝工段开始按照最新的工艺标准组织生产。新工艺标准对梗丝工段的生产效率和设备保洁提出了更高的要求。生产换批间隙,黄开龙手持清洗水管,蜷缩着钻进狭小的烘梗丝机进料室内,铺面而来的是进料室内53摄氏度蒸气热浪,豆大的汗珠顺着脸颊不

停地往下流,衣服也被汗水粘在了背上。而他的助手唐豪华也在烘梗丝机的出料室里忙碌着,憋足了劲地铲除每一块烟垢。没过多久,拼尽全力的唐豪华已经是汗流浹背,气喘吁吁。

保洁工作结束后,唐豪华担忧地说道:“这样下去可不行。大家的身体都会累得吃不消的,得想个好法子。”

“你有什么好主意,赶快说来听听。”黄开龙急切地问道。

“要不,我们一起弄一个自动清洗系统。这样我们就不用每天洗‘高温桑拿’了。”唐豪华幽默地笑道。

“你说咋搞就咋搞,梗丝工段有了你这条锦囊妙计,大家以后干活可就舒服多了。”黄开龙的心里像吃了蜜一样甜。

8月4日,在高温假期里,唐豪华为了弄懂气孔阀门、控制调压阀、清洗喷嘴等三个系统关键部件的选型问题,一边待在家里啃液压与气动技术专业书本,一边主动向相关零件生产厂家技术人员登门求教。凭着这股执着精神,唐豪华所率领的攻关小组终于选到了经济性好、安全可靠的设备零件。

为了实现设备自动清洗时间小于30分钟的设计目标,如何确定喷嘴的安装高度成了系统设计的最大拦路虎,没有相关技术资料可以借鉴,唐豪华与攻关小组成

员一道就用黄金分割法确定设计思路,开始具体高度的计算。一次次正交实验,一步步的改进数据,那颗攻坚克难的心令唐豪华和他的小组在国庆期间的枯燥实验过程中顽强地坚持了下来。

“糟糕,4个焊点两处漏水,8个套管管路接头也有三处漏水,这下可出了大麻烦。”11月28日,正在进行系统后期管路通水空机实验的组员黄双江心急如焚。

唐豪华笑着安慰他:“老黄,你的心情我理解,这系统就跟咱自家的孩子一样,你心疼得很。咱做这些恶劣条件下的极限实验,就是为了让系统运行得更好。你就放心吧!我保证经过补焊后的漏水点不会再生渗漏!”

唐豪华的一席话打消了黄双江的顾虑。很快,他与黄双江一道利用双休时间将系统内所有漏水点全部整改完毕。经过一周的试运行,烘梗丝机的入料室和出料室、筛网清洗实现了全自动化,每个生产批次设备清洗时间可节省77分钟,设备保养人员也减少了一倍。此外,由于系统使用了密封性能更好的控制总成,避免了因管路渗水至产品导致设备水份控制精度误差。

1月5日晚上6点多,唐豪华一脸疲惫地回到家。明天还有哪些事要做?翻了翻12月份的《梗丝工段生产设备合理化意见汇总表》,他的心里已经有了底……