

日照市轻工纺织工业办公室主办 2014年第2期(总第9期)

日照輕纺

R I Z H A O Q I N G F A N G



本期封面人物：

山东鼎新电子玻璃集团有限公司董事长郑成福

市轻纺行业对标助推 转型升级经验交流会举行

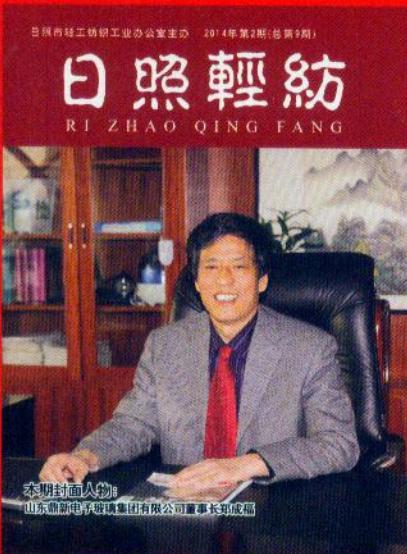


7月11日，市轻纺行业对标助推转型升级专项行动经验交流会在市会展中心举行。会上，亚太森博、东升地毯、莒县海通、鼎新玻璃等企业就精益管理、两化融合、节能减排和循环经济等方面作了交流发言。（本刊通讯员 杨晓雷摄）



参会企业代表到亚太森博（山东）浆纸有限公司展厅、成品车间和城市污水回收项目现场参观考察。（本刊通讯员 杨晓雷摄）

主 办：日照市轻纺工业办公室



编辑委员会

主任：秦玉贺

副主任：于安国 王承海 王廷龙
郑成福 张永堂 安 霞
武玉杰 陆爱荔 张 健
张彦涛 滕永茂 尹凤英
王万希 尹相光 何昭波
费立班 徐雨田 李建东
马秀民 王玉杰

总 编辑：孟庆谦

副 总 编：陈 倩 丁 立 高华英

执行编辑：陈 倩

编 辑：王庆军 赵一雷 董书会
王秀芬 丁海琦 胡芳安
扈佃宾 田文亮 尹桂梅
魏宏博 孙 强 贺西海

地 址：日照市丽阳路 9 号

邮 编：276800

电 话：(0633)8223627

邮 箱：arch68@126.com

本期封面：山东鼎新电子玻璃集团有限公司董事长郑成福

设计印刷：日照日报印务中心

(内部资料 免费交流)

山东省内部资料性出版物准印证

2013 年日照第 007 号

目录 | CONTMENT

◆ 企业访谈

追鼎逐新 铸造辉煌

——访山东鼎新电子玻璃集团有限公司董事长 郑成福

.....陈倩 杨家全 1

◆ “对标助推”专题

以标杆企业为引领加快山东造纸产业转型升级

.....李伟鸣 5

我市轻纺行业召开经验交流会抓好行业对标助推转型升级

.....陈倩 8

节能减排实现可持续发展

.....亚太森博(山东)浆纸有限公司 9

靠品牌建设稳定市场

.....东升地毯集团 10

转型升级提高竞争力

.....莒县海通茧丝绸有限公司 12

◆ 宏观经济

透视中国经济三大走向

.....赵超 13

◆ 政策法规

国务院办公厅关于进一步加强涉企收费管理减轻企业负担的通知

.....14

追鼎逐新 铸造辉煌

——访山东鼎新电子玻璃集团有限公司董事长 郑成福

■本报记者 陈倩 通讯员 杨家全

山东鼎新电子玻璃集团有限公司是集“日用玻璃、日化玻璃、药用玻璃、高硼耐热玻璃”生产与深加工为一体的玻璃生产企业。集团现下辖3个公司，总资产3.6亿元，总占地面积23.22万平方米，有员工2000余人，其中专业技术人员500多人。主导产品有五大系列2000余个品种，产品销往全国20多个省市，远销世界五大洲20多个国家和地区。

近年来，公司借企业搬迁加大技改投入，科技创新调整产品结构，使企业的整体素质不断提高，在国内外同行业各项经济指标下滑的情况下，公司各项经济指标年均增幅达到35%以上，2013年上缴税金2000余万元，在全国同行业位居前列。

为此，本刊记者采访了公司董事长郑成福。

记者问(以下简称问)：公司在几十年的发展中几度辉煌，有其独特的优势，能请您谈谈吗？

郑成福答(以下简称答)：公司经过多年的磨砺具备了一定的竞争优势，主要体现在：

人才优势：鼎新集团从事玻璃制品生产经营40多年来，锻炼培养了一大批生产经营技术骨干，公司自行培养和招聘的各类专业技术人员、研发人员400多人，市场营销骨干近百人，具备本科以上学历、中级以上职称的有200多人，从事本专业技术30年以上、具备丰富实践经验的专业技术骨干50多人。

技术优势：鼎新集团先后引进世界500强企业日本旭硝子株式会社、日本丸红株式会社、日本索尼株式会社、美国艾姆哈特公司的先进设备技术。先后与世界500强企业日本旭硝子株式会社、日本丸红株式会社合资生产背投式投影管玻壳；与日本索尼株式会社合作生产可视电话、可视门铃用扁平壳；与香港崇威电子公司、深圳恒强盛电子有限公司合作生产电子玻璃小玻壳；引进美国艾姆哈特公司的先进设备技术

生产高档化妆品玻璃瓶系列产品。

在全国同行业，鼎新集团第一家成功研发了玻璃窑炉热风烤窑技术、多滴料离心式成型技术、化妆品玻璃瓶轻量化技术、烧煤玻璃窑炉熔制高新电子玻璃工艺技术、零耗电高效退火炉技术、余热回收技术、玻璃窑炉全保温绝热技术。

先进设备优势：一是公司引进价值2000万元人民币的日本武内株式会社生产的压机和价值800万元人民币的台湾BU公司生产的压机，以上设备具备同行业世界先进水平。二是引进价值1000万元人民币的美国艾姆哈特公司生产的行列式制瓶机3台，该压机具备同行业国际先进水平。三是拥有行业内最优秀的玻璃窑炉设计施工技术，在全国同行业处于领先水平。四是引进消化吸收同行业的节能先进技术，研发的节能型玻璃窑炉，吨玻璃耗煤从470千克降低到200千克以下，节能效果达到同行业先进水平。五是在全国同行业第一家自行研发出零耗电高效退火炉。六是实验室配置原子吸收分光光度计及光谱测定仪等先进检测设备。七是配备同行业先进的全自动激光检验线。

市场优势：公司从事玻璃制品生产经营40多年来，在国内外建立了庞大的市场营销网络，现已有国内外客户500多家，化妆品瓶系列的甲油瓶在国内的市场占有率达80%以上，高硼耐热玻璃缸在国内的市场占有率达70%以上，还远销欧洲、亚洲、非洲等国家和地区。是亚洲最大的高档化妆品玻璃瓶甲油瓶生产基地。

品牌优势：公司的日用玻璃制品连年被国家检测为合格产品，被中国产品质量保障中心授予“全国质量稳定企业”、“质量兴企示范企业”称号；小玻壳产品被中国消费者协会授予“中华科技精品”称号；企业荣获“全国轻工业五百强”、“山东省轻工业五

十强”、“日照市工业企业二十强”等称号；企业重合同，讲诚信，被评为“山东省重合同守信用企业”、“日照市十佳诚信纳税人”、“日照市AAA级信用企业”；两个文明建设全面发展，连续6年被评为“山东省轻工业双文明优秀企业”。

问：公司十几年来，在激烈的市场竞争中，瞄准市场，实施产品结构调整，对企业的生存和发展起到了决定作用。请您谈谈？

答：企业在激烈的市场竞争中求生存、促发展，关键要有预测行业发展的战略眼光，抓住市场机遇，研制开发效益高、竞争力强、有生命力的适销对路的高附加值产品。鼎新公司在近十几年的发展中，紧跟市场步伐，调整产品结构，对公司的生存和发展起到了决定性的作用。

一是研发高档防伪玻璃瓶盖，提高产品附加值。公司作为老国有企业之一，职工思想观念保守，产品简单粗老笨重，品种单一、科技含量低、附加值低，多年来沉重的包袱，仅靠生产低价、低档的酒瓶与啤酒瓶，产品价格倒挂，生产经营难以维继。恰逢市场上酿酒行业假酒盛行，国家有关部门在酿酒行业实施严厉打击，酿酒企业千方百计寻求防伪包装，公司抓住这一机遇，组织技术人员历尽辛苦研制开发出高档防伪玻璃瓶盖，产品投放市场后，深受用户青睐，出现了供不应求的局面。当时的高档防伪玻璃瓶盖每只市场价0.5元，成本不到0.1元，当年创利润450万元，使企业由步履维艰逐步进入了正常的生产经营轨道。

二是提高产品档次，优化产品结构。公司在研发、生产高档防伪瓶盖时早就预料到，该项目的高附加值赢在抢抓机遇、行动迅速，走的是短平快之路，是“权宜之计”，要想让企业真正得以正常运转，必须加强产品结构调整、工艺技术改造。我们通过对企业原有生产基础彻底解剖和分析，终于找到了企业连年亏损的最主要的病根：产品单一，附加值太低。当时我们和职工算过一笔细账：年产5000万支普白料的酒瓶子，欠银行贷款多达1亿多元，每支玻璃瓶承担的利息就是0.2元，若扩大生产规模，使产量由5000万增加到1亿支，再采取措施降低每支玻璃瓶的用

料，每支玻璃瓶承担的利息就可降为0.1元。如果将普白料改为高白料呢？“普”与“高”所消耗的动力能源及各项费用相当，只是使用的原材料略有不同，但其吨玻璃的价值可从2000元提高到3000元以上。若能给全国的著名酒厂提供像“五粮液”使用的那样的高白料酒瓶，产品的价值差可高达2.5倍以上。为此，公司领导班子看准目标，力排众议，迅速行动，狠压非生产性开支，硬挤出流动资金1000万元，改建上马了年产高白料玻璃瓶5000万支的项目，实现了玻璃瓶由低档化向高档化的转变，使企业扭亏为盈。

公司为提高产品的附加值，新上贴花、喷涂、热转印、丝网印刷、蒙砂等多条玻璃瓶深加工生产线，生产高档艺术玻璃瓶，产品畅销于欧洲、亚洲及国内几百家新老客户。

三是推动技术创新，调整产品结构。首先，选准产品方向。为取代即将进入衰退期的小玻壳产品，公司着手调研换代新产品，经过反复考察和论证，高硼玻璃产品与小玻壳成型的工艺相似，职工早已熟练掌握其他玻璃厂家无法比拟的成型工艺技术，最终选择了高硼玻璃产品作为突破口。其次，推动技术创新。多滴料离心成型工艺，经过技术人员的不懈努力终于取得成功，不仅大大提高了生产效率，也成为全国乃至世界同行业中一大技术创新；用电熔炉熔化高硼玻璃，是最环保、热量利用率最高、最节能的“三全齐美”工艺，通过对配方、加电工艺、滴料高度、电极高度等方面反复摸索和调整，电熔炉熔化高硼玻璃难题终于得到破解，成品率大幅上升。然后，调整产品结构。第一条硼玻璃生产线试产成功后，我们在此基础上迅速将高硼玻璃大缸生产线复制扩建到三条，使高硼玻璃成品在同行业以自动化程度最高、产量最大、品种最多、质量最优享誉全国，其性能和质量达到法国成品水平，而市场价格仅为法国玻璃缸的一半。在化妆品瓶生产工艺调整中，为最大限度地满足客户多品种、小批量的要求，在窑炉设计方面实施全面创新，我们创新实施了一窑多线工艺方案，将窑炉的工作池改为分配料道，一座56平方米的玻璃窑炉由过去的3条生产线，改造为12条，不同的产品品种安排在不同的生产线上，产品品种由过去一台窑炉只

能同时生成3个品种改造为可同时生成23个品种，料重范围由过去400克至600克，现扩展为16克至1500克，即一座玻璃窑炉可同时生产16克的小化妆品瓶与1500克的高档酒瓶，优化了产品结构。公司现有专利及科研成果30多项，每年开发新产品100多种。特别是玻璃窑炉技术的开发，曾获得过玻璃窑炉热风快速烤窑技术填补国内空白及国家一级节能窑炉等重大节能科技成果。

四是引进先进技术，膨胀生产规模。公司利用从事玻璃制品生产40多年来的实践经验和丰富的原材料等优势，2011年研制开发生产了高档药用玻璃瓶，引进美国哎姆哈特公司具备世界先进水平的设备技术使之规模化生产，科学严谨的配方、稳定安全的质量、质优价廉的产品得到了广大客户的欢迎，招引了国内生产高档药用玻璃瓶的专业技术人员，达到了国家、省、市食品药品监督管理部门的生产许可，通过国家药监局发证批准，现已与江中制药、紫光药业、时代生物科技、琪雅集团等国内知名企展开合作，已大批量出口欧美、东南亚等地区。高档药用玻璃瓶成为公司又一个新的经济增长点。

问：公司是按照我市园区规划首批搬迁企业之一，给公司发展带来新的机遇。请您谈谈。

答：企业搬迁初期在全厂动员时我就说过这样的话：搬迁，是为社会承担责任，也是为企业发展寻求新的机遇和挑战！事实证明我这句话说对了。2005年，市委市政府决定市区内的生产企业全部搬入规划好的工业园区。当时正值日本旭硝子、丸红及索尼公司“毁约弃盟”，鼎新集团历经小玻壳辉煌发展后生产经营滑坡，困难可想而知！但企业发展也存在一个不破不立的道理，社会责任、经营危机、公司搬迁逼着我们背水一战，也可以利用搬迁机遇，发挥自身优势，再创辉煌！

一是提高工艺装备水平。对有市场、有效益的产品，我们聘请专家重新设计科学合理的工艺流程，购置了全国同行业一流的机械设备，设计了最先进的窑炉工艺，最好的耐火材料…生产工艺采取了先进的机械化和自动化，关键危险部位增加了机械臂代替人工。

二是合理布局。从原材料、车间、成品、仓储等

工艺流程布局合理，物流顺畅，车间布局更加科学规范。

三是调整产品结构。借此机会研发小玻壳替代产品，在搬迁建设中预留新产品生产车间。经过公司考察研究，先后开发了高硼玻璃帕灯杯、硼玻璃大缸，经技术人员反复调整原料配方、窑炉温度、压机及磨具等工艺参数，帕灯的综合成品率稳定在90%以上，随后的硼玻璃大缸也经过聘请专家技术员、工艺设计、配方调整、设备改造、试生产环环紧扣，成功实施了多滴料离心成型工艺这一世界玻璃行业的创新技术。高硼玻璃产品开发为公司再次辉煌奠定了基础，其自动化程度、产量、品种、质量与法国产品可一比高低，公司成为全国最大的玻璃缸生产基地。

四是研发新产品。继高硼玻璃之后，我们又研发了医药瓶、化妆瓶系列产品，2011年底公司化妆品瓶在全国市场占有率已达60%以上，成为亚洲最大的化妆品瓶生产基地，我们公司化妆品瓶产品标准成为整个行业的行业标准，现已上报作为国家标准待批。鼎新集团做的“小产品、大市场、高效益”这篇文章又交了一份令人满意的答卷。

问：十多年时间，公司通过自主创新研发，打造了两个全国乃至亚洲最大的玻璃产品生产基地，创造了鼎新集团的辉煌，您怎样看？

答：两大玻璃产品生产基地的建设，是我们抓住机遇，紧跟市场步伐，不断开拓创新的结果，是我们鼎新人的自豪！

打造全国最大的高新技术电子玻璃小玻壳生产基地。90年代末，可视门铃、监视器、监控行业逐步广泛应用，作为可视门铃、监视器、监控的主要部件——显示屏幕，就应用了公司生产的高新技术电子玻璃小玻壳，市场产品严重短缺。公司领导及时预见了这一发展机遇，进行产品结构的最大调整，压缩酒瓶的产量，大力发展高新技术电子玻璃小玻壳系列产品。组织公司研发人员、聘请国内知名专家的指导，将生产普通酒瓶车间改造为生产电子玻璃小玻壳系列产品，一次试产成功，当年创利润600万元。随后，为实现规模经营，在技改资金短缺的困难条件下，我们七下成都与大连，用补偿贸易的办法，借来了价值

800万元的小玻壳进口压机和200万元的小玻壳封接生产线，同时聘请国内的著名小玻壳压机专家，参照日本进口压机，翻版建成8条国产压机生产线。两年时间，高新技术电子玻璃小玻壳生产规模由150万套，猛增至1500万套，创建成全国最大的高新技术电子玻璃小玻壳生产基地。

公司成为全国最大的高新技术电子玻璃小玻壳生产基地，先后有三家世界500强企业慕名而来，成立了全市第一家世界500强合资企业。世界500强企业先进的管理理念、工艺技术、高度的敬业精神，为公司后续发展奠定了基础。产品结构的重大战略调整，不仅取得了重大效益，使当年的经济效益指标在全国同行业排名第三位，而且用烧煤的玻璃窑炉熔化高新技术电子玻璃小玻壳，填补了国内同行业空白。

打造高档化妆品玻璃瓶生产基地。随着电子产品的不断更新换代，小玻壳在经历几年的鼎盛之后已进入衰退期，如何利用公司的人力资源和技术设备优势，研发替代产品成为当务之急。后经多方考察、反复商酌，发现化妆品玻璃包装系列产品的发展前景及市场需求都非常可观。于是，公司果断做出了决定：调整产品结构，压缩啤酒瓶、酒瓶的生产规模，取消啤酒瓶玻璃窑炉已经订购的建设材料，引进美国艾姆哈特公司具备世界先进水平的设备技术，研发生产高档化妆品玻璃瓶。通过5年的反复试制，配备世界一流水平的美国EMHART(艾姆哈特公司)六双行列式制瓶机三台及十五台国产先进双滴行列式制瓶机的化妆品瓶车间终于成功投产，生产的高档化妆品甲油瓶、膏霜乳液瓶系列产品，年产量达20亿只，全国市场占有率达到80%以上，生产规模居亚洲最大，产品质量在全国同行业最优，产品标准代表了全国同行业的标准，公司与全国最大的化妆品研发生产经营企业和全国知名的化妆品生产单位，建立了长年的供货关系。目前，公司已成为亚洲最大的高档化妆品玻璃瓶—甲油瓶生产基地。

问：公司发展中非常重视节能降耗，取得了可喜成绩，请您谈谈？

答：总结这些年来节能降耗工作，有以下几方面成绩：

创新企业节能降耗的激励政策，激发职工节能降耗的创造性。公司规定了节能降耗各项政策，通过十多年的修改与完善，现已达到激励、激发、调动广大干部职工技术创新、节能降耗的积极性和创造性。每年公司与各生产车间签订节能目标责任状，与各单位制定不同形式的节能降耗内部承包责任制。同时，依法实行能源计量管理工作，按时校正各类能源计量器具，准确计量各项能耗指标。由于政策措施得力，每年开发利用节能节材改造项目10多项。

建设综合节能型玻璃窑炉。一是改进传统的玻璃窑炉设计，增大窑炉储熔比。二是提高熔化率。通过对玻璃配方、熔化、成型、模具等所有的工艺参数进行优化组合，熔化率从1.4提高到1.8，仅一座56平方米玻璃窑炉，每日多产玻璃22.4吨。三是创新实施烟道废气余热回收技术。公司科研人员通过在窑炉的烟道中安装余热锅炉，将软化水管经过炉体，回收窑炉池壁的余热(取代现有的风冷却)，使软化水由20度提高到80度，再进入烟道中的余热锅炉产生蒸气，成功地回收了烟道废气余热。经测算，一座56平方米玻璃窑炉的废气余热能取代2吨的燃煤锅炉产生的蒸气，用于公司生产、办公、日常生活使用。四是研制开发高效节电退火炉。技术人员经过5年攻关，结合公司小型薄壁轻量化玻璃瓶的特点，利用产品本身的热量，加热、保温、退火；通过加快退火炉网带的运行速度、减小内胆高度、强化炉体保温等措施，研制开发出高效节电退火炉，通过改造，一座传统的退火炉每小时节电达100度。

引进行业先进节能技术。传统的玻璃窑炉设计是按照玻璃在窑炉里熔化要经过：硅酸盐形成、玻璃形成、熔化、均化、澄清、冷却六个过程，再经过料道加热后成型。经过反复试验去掉冷却过程，将澄清后的玻璃直接进入料道成型，可把玻璃窑炉里的温度带到供料道，使供料道原来的两个电加热区变为一个，经测算，改进后一条新型供料道每小时节电100度。

设计开发高效节能玻璃窑炉。我们引进了国内外同行业窑炉全保温等20多项先进技术，设计开发了高效节能玻璃窑炉，吨玻璃综合能耗指标比新制定的同行业标准降低120千克标煤。