

忠阳车评

大众“关厂”折射产业变局

日前有报道称,上汽大众将关闭位于上海安亭的第一工厂。该工厂不仅是大众汽车集团与上汽集团在华最早建立的合资工厂,而且诞生了中德合作的一代汽车桑塔纳。作为见证了中国汽车产业开放与发展的标志之地,其命运何去何从备受关注。

不过,舆论场上随之泛起的外资退场论,很快就遭到打脸。此次上汽大众的“关厂”并不像坊间所传的一关了之,而是企业在当前汽车产业大变局之下谋求的更为主动的“转型升级”。按照上汽大众方面的规划,安亭一厂的燃油车产线和相关车型将搬迁至江苏仪征工厂生产,员工在经过相关培训后则继续支持新建的MEB(模块化电驱动平台)工厂及工厂的产品生产。同时,安亭基地依托新建的MEB工厂及相关配套和研发基地,聚焦电动化、智能制造以及面向用户的研发能力建设。

新一轮科技革命和产业变革正加速重构全球汽车产业创新版图和市场竞争新格局。在“双碳”目标驱动和人工智能、信息通信等新技术跨界加持下,汽车电动化和智能化趋势越发明显,而造车新势力和科技巨头的不断涌入,使得赛道变得拥挤。作为全球最大的新车销售和新能源汽车规模最大的市场,中国国内车市竞争堪称“白热化”。“只卖12万元”的雪铁龙C6、长城汽车举报某车企“油箱门”等现象,就是市场竞争强度增加的过激反应。

大众的“关厂”并不像坊间所传的一关了之,而是企业在汽车产业大变局之下谋求的更为主动的“转型升级”。当前,吸引跨国公司加大对华投资的不单是中国超大规模市场优势,还有高性价比的产业链与强大的配套能力,以及产业大变局所激发出的企业创新活力。

企“油箱门”等现象,就是市场竞争强度增加的过激反应。

值得指出的是,改革开放之初,在其他跨国车企并不看好中国车市的背景下,大众以超前的眼光和果敢的勇气押宝中国,不仅为全球汽车产业开拓出新的增长空间,而且让自身也快速成长为中国乃至全球汽车市场的领导者。然而,由于燃油汽车销量急剧下降,电动汽车的需求迅速增加,今天大众要稳固自身的市场份额和优势地位并不容易。今年一季度,大众汽车在中国汽车市场的销量被比亚迪超过,这是40年来中外车企在华市场首次“攻守易位”。

与福特在华战略收缩相比,我们欣喜地看到,以大众为代表的德国车企并没有被中国车市的激烈竞争吓退,而是积极拥抱竞争和变化,并主动加码对华投资。前不久,大众汽车集团(中国)与合肥经开区签署协议,投资约10亿欧元成立新的全资控股科技公司。作为集团在中国及全球范围内推行电动出行战略的重要支柱,大众安徽新能源汽车项目计划总投资231亿元人民币,这不只是一个数目。宝马集团则在全新里达工厂投产的背景下,新增100亿元人民币在沈阳启动第六代动力电池项目建设,并将于2026年起在沈阳投产具有划时代意义的纯电动BMW新世代车型。数据显示,自2010年以来,宝马在沈阳生产基地累计投资近千亿元人民币,用真金白银为中国市场和营商环境义无反顾地投下信任票,值得点赞。

当然,吸引这些跨国公司加大对华投资的不单是中国超大规模市场优势,还有高性价比的产业链与强大的配套能力,以及产业大变局所激发出的企业创新活力。目前,中国已建成全球最完整和最具成本优势的新能源汽车产业链,这是任何国家短时间都难以超越的。以至于特斯拉首席执行官马斯克来华访问时,都不忘动员中国供应链企业出海,去配套特斯拉在墨西哥的超级工厂建设。而梅赛德斯-奔驰集团股份公司董事会主席康林松更是直言不讳,“中国有全球最大的汽车市场,同时创新步伐非常快,中国消费者对技术创新表现出很高的接受度,已成为真正检验汽车行业前沿优势的市场之一”。

武侠世界有“与高手过招,你才能成为高手”的说法,汽车世界又何尝不是如此。面对汽车产业百年未有之大变局,即使是世界一流的跨国汽车巨头,也只有主动求变,在新能源赛道加速,在全球规模最大、竞争最激烈、创新最具活力的中国市场不断提升自己的江湖地位,才能继续成为“世界一流”。否则也会掉队,甚至出局。这就是市场的魅力和残酷之所在。



图中为中轻长泰自主研发的全自动机械手码垛系统。(资料图片)

一排排产品在生产线上有条不紊地传输运转,高大的机械臂灵活地分拣物资……在中轻长泰(长沙)智能科技股份有限公司(以下简称“中轻长泰”)承建的金红叶纸业集团有限公司生产车间内,只有一两名工人在操控屏幕前走动。“这是我们打造的无人工厂,包含了原料处理、成品输送及智能化立体仓库等模块。”中轻长泰副总经理屈辉现指着公司大数据智慧平台展现的远程实时生产场景介绍。



杨忠阳

“随着传统产业转型升级步伐加快,中轻长泰专注智能制造,为这些传统产业智能化改造提供解决方案。”屈辉现说,近年来,中轻长泰一直关注制浆造纸行业转型升级及其产业链的发展创新,重点发展数字化工厂,利用5G、大数据、人工智能等技术助力制浆造纸、印刷包装、纺织化纤、生活用纸等传统产业升级,释放产业潜能。

走进位于长沙市雨花区的中轻长泰操控室,映入眼帘的是几块大屏幕实时显示着位于全国各地的机器设备运行情况。“通过智造赋能,如今造纸生产线比想象中更加‘聪明’。”中轻长泰人工智能部主任工程师张波告诉记者,智能造纸生产线上安装数千个传感器,可以实时采集各类设备电机电流、运行里程、温度等多个状态参数,通过5G网络上传到智能装备云平台,后台工程师便可以实时查看设备运行情况。当传感器采集到设备的运行出现故障时会自动报警,并快速自动诊断。

生产线的“聪明”还体现在设备出现故障时,现场维修工只要戴上AR眼镜,通过加装在重点设备上的传感器和数据采集模块,即可将故障场景同步给千里之外的专家,根据专家的提示进行维修操作。

“从1999年创立之初的8个人,到现在研发团队达到200余人,占公司总人数的50%以上,公司不断发展的动力来自自主研发。”中轻长泰党委书记、董事长简泽丰告诉记者,中轻长泰始终坚持自主创新,每年开展30余项研发创新项目,在核心技术、工艺方案技术、产品标准化等方面持续开拓。

凭借技术优势,中轻长泰打造了近700种不同类型的设备,为造纸及相关行业企业提供自动化生产线及仓储物流系统的规划设计、系统集成、软件开发、设备定制、自控系统开发、数字化工厂建设等一体化业务。

“中轻长泰将把高质量发展作为首要任务,通过科技引领、创新发展,聚焦数字化技术、人工智能技术,做好新产品开发,持续提升核心竞争力与行业影响力,努力建设成为专业突出、创新驱动、管理精益、特色鲜明的专精特新企业。”简泽丰说。

本报记者

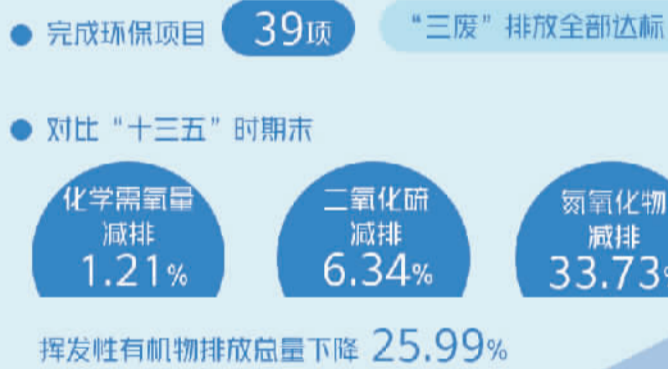
谢瑶

吉林石化加快关键技术应用示范——

向绿而行路更宽

本报记者 马洪超

吉林石化



吉林石化炼油厂催化裂化装置。 本报记者 马洪超摄

走进中国石油吉林石化分公司(以下简称“吉林石化”)炼油厂,庞大的催化裂化装置矗立在眼前。装置一侧的催化裂化汽油站,两台气压机油泵正在平稳运行。

吉林石化炼油厂车间主任周旭告诉记者,从去年8月份开始,他们对原有的油泵进行改造,经过5次切换与检修,攻克老旧电机偷停、低压泵泵自启、新螺杆泵制造缺陷等难题,成功实现催化裂化汽油系统由蒸汽驱动改成电驱动,大幅节约压汽蒸汽用量,年综合创效440多万元。

这是吉林石化推进节能降耗、绿色发展的一个缩影。近年来,吉林石化牢固树立绿色发展理念,加快关键技术应用示范,健全碳减排机制措施,先后完成储罐、装卸车、污水设施等主要源项改造治理,以及环保在线监测系统完善等环保项目近40项,“三废”排放全部达标。

开展技术改造

改变传统生产方式、加快绿色低碳转型,是石化企业实现高质量发展的必由之路。近几年,吉林石化每年平均开展大、中规模装置及设备改造上百项,通过持续攻关技术,提升资源能源利用效率,推进治污减排。

吉林石化合成树脂厂从2021年开始逐渐采用新型溶剂代替甲苯,清洗有关装置,由此产生了大量的清洗废液。这些装置每年周期性清洗8次,需要新型溶剂800余吨,清洗后产生的清洗废液以每吨约500元的价格进行危废处理。

“节能就是增产,节约就是增效。我们下决心对清洗液精制回收系统进行改造,以提升回收效率。”合成树脂厂生产技术科科长刘晓说。旧的清洗液回收系统采用精制塔塔底蒸干、固体外排接桶的方式,存在室内有毒气体超标等隐患,人员操作风险高,不符合安全环保要求。对此,研发人员反复进行论证和技术分析,制订了细致的改造方案,对回收系统进行改造。

“技术改造以原回收系统为基础,将精制塔塔底循环泵出口配管引至失效单体罐,同时增加流量调节控制系统,实现精制后废液密闭排放且采出受控。”刘晓说,刘巍是吉林石化研究院环境保护与燃

改造后的精制回收系统回收能力和采出的清液质量满足了6套装置周期性清洗要求,保证装置运行绿色、平稳、高效。

针对能耗高、排放大的装置,吉林石化近3年相继开展了乙烯厂裂解炉能效攻关、操作优化、延长烧焦周期等技术攻关112项,在提高装置效率效能的同时,达到了节能减排的效果。

为了使裂解炉安全平稳长周期运行,有效提高热效率,乙烯厂工作人员制订了裂解炉“三门一板”管理措施,针对风门、炉门、观火孔、烟道挡板的开度,详细规定调整范围,制订操作要点。通过车间每个班组认真检查燃烧器燃烧情况及炉管运行情况,与室内配合调整风门开度,保证辐射段受热均匀。

“我们严格执行‘一炉一策一炉长’制度,结合每台裂解炉特性进行有针对性的调整,优化裂解炉摆布,尽可能减少在线改动的情况,防止造成裂解炉温度大幅变化。”乙烯厂副厂长刘爱民介绍,通过开展裂解炉能效攻关,乙烯厂解决了多项难题,裂解炉热效率显著提升。

为明显改善厂区环境空气质量,2021年8月份开始,吉林石化开展无异味装置创建三年行动,计划3年内建成无异味装置71套。截至目前,已累计建成无异味装置47套,今年年底将确保无异味装置创建率达90%,力争如期实现创建目标。

提升用水效率

瞄准“不让一滴超标废水入江”的目标,吉林石化加强创新和管理,不断提高污水处理水平和水资源利用效率。

刘巍是吉林石化研究院环境保护与燃

料乙醇研究所三级工程师,致力于炼化废水处理技术研究。今年2月份,她与科研人员一同开展炼化废水生化系统硝化功能提升试验。“这项提升试验旨在有效应对进水负荷,控制废水中的氮含量,使水质各项指标达标。”刘巍说。

他们在污水处理厂现有工艺基础上进行优化,通过调节工艺控制参数,降低进水负荷对污水处理系统的冲击,根据异常出水情况,及时调整运行工况,快速提升和恢复系统处理效果,最大限度发挥污水处理设施的处理能力。

针对污水生化反应周期长、参数调整后效果显现慢的特点,研发人员制订周密的试验方案,建立多项水质指标的快速分析方法。“目前,试验进展顺利,我们将逐一攻破影响硝化功能发挥的多个关键参数,以此提高生化系统硝化菌的硝化速率及氨氮去除能力,研发成果将为污水处理厂系统硝化功能应对异常水质冲击后保持稳定起到技术支持作用。”刘巍说。

在吉林省“2022年度节水型企业”评选中,吉林石化动力厂、吉林石化化肥厂榜上有名。动力厂是吉林石化化工装置主要动力能源供给单位。该厂积极优化运行程序,加强滤池冲洗和沉淀池排泥管理,根据浊度变化及出水情况合理控制排泥频次和时间,防止过度排泥,并且利用循环水对设备进行冷却,减少新鲜水使用率。

与此同时,动力厂积极推进节能节水技改项目建设,建设排污降温池回收锅炉转机冷却水,一年可实现回收冷却水7.5万吨;组织建设冷凝水回收装置,实现公司中部蒸汽冷凝水回收再利用,一年可实现回收冷凝水89万吨,节约厂内自用蒸汽约22万吨。近两年,动力厂一次江水总取水量

同比下降277.67万吨,自用水总量同比下降56万吨,节水效果显著。

利用绿色电力

传统石化企业能源消耗较大,化石能源占比高,碳排放量相对较大。吉林石化按照中国石油“清洁替代、战略接替、绿色转型”三步走总体部署,聚焦“源头控碳、过程降碳、末端固碳”,以转型升级为引领,大力发展清洁能源,积极利用绿色电力。

“我们发挥央企示范带动作用,先行探索,带头突破,全力推进清洁能源消纳,参与绿电交易,为促进全社会增强绿色电力消费意识、引导能源消费绿色低碳转型发挥作用。”吉林石化科技信息与规划发展处处长田原说。

吉林石化拓宽清洁能源消纳渠道,积极使用风电、光伏等绿色能源。吉林石化机动设备处高级主管强国华介绍,2022年,公司采购绿电4亿多千瓦时,核发绿证94个。

吉林石化炼油化工转型升级项目新建120万吨/年乙烯、60万吨/年ABS等炼油化工装置,是全部使用绿电的化工项目。项目建设中,吉林石化大力推广使用高效变压器、电动机等节能设备。同时,依托吉林省正在建设中的“陆上风光三峡”工程,吉林石化将转型升级项目与吉林油田风光发电项目联动,打造上下游绿色协同发展新模式,实现转型升级项目全部绿电供应。

在“双碳”目标背景下,加快绿色低碳转型是石化企业发展的必然趋势。”田原说,绿色用能是石化企业主要降碳手段之一,吉林石化将继续扩大绿电交易规模,并推动所属单位高比例使用绿色电力,最终实现生产与办公全部使用绿色电力。

本版编辑 刘佳 张苇杭 美编 高妍

浙江省湖州市南浔区石淙镇 持续拓宽百姓致富路

6月12日,在浙江省湖州市南浔区石淙镇镇西村状元湖国际垂钓中心共富工坊,村民王姐开启了一天工作。“我在垂钓中心当服务员,离家近,既能挣钱又能顾家,比在外面打工强得多。”王姐说。

2022年,状元湖垂钓中心举办了10余场省级以上垂钓赛事,吸引了来自全国各地的钓鱼爱好者3000余人。2023年5月中旬,“益村状元湖”杯2023年中国钓鱼大赛在垂钓中心举办。

近年来,石淙镇把提标生态保护纳入年度规划,以“河长制”为中心,实行常态化、制度化、标准化管理制度,实现“河畅、水清、岸绿、鱼游、景美”的生态河道管理目标,有效盘活乡村资源要素,把水域资源、渔业养殖等特色优势与垂钓赛事相结合,建造状元湖国际垂钓中心。

“如今,我们每天接待量超500人次,每日营业额高达15万元。”石淙镇镇西村党总支书记介绍。借着垂钓大赛的流量,镇西村顺势组建了状元湖国际垂钓中心共富工坊,为村里闲散劳动力搭起了家门口的致富桥。工坊既能提供50余个就业岗位,带动约80余名农户增收,又能带动村集体经营性收入新增30万元以上。“我们探索强村公司+共富工坊+养殖户的运营体系,按市场价统一向周边农户收购水产品。”石淙镇强村公司负责人说。目前,周边500余户农户已与强村公司签订合作协议,通过强村公司,垂钓中心已累计收购养殖户各类水产品达285吨,金额超570万元,养殖户开始享受到共富工坊带来的红利。

因地制宜,立足农村实际,特色产业才能持续发展。石淙镇将继续以党建为抓手,加快共富工坊建设力度,有机链接资源要素,促进农民近距离、新模式、多渠道就业增收,持续拓宽家门口的致富路。

(数据来源:浙江省湖州市南浔区石淙镇人民政府)

·广告