

忠阳车评

“在一起”格局需再打开

这两天，比亚迪“在一起”营销事件引发的争议越来越大。

此前，在比亚迪第500万辆新能源汽车下线活动上，比亚迪发布中国品牌汽车“在一起”宣传视频，并在现场摆放了多款友商产品。其中，包括长城汽车旗下的哈弗枭龙MAX。这很难让人不产生两者已摒弃“油箱门”前嫌、重归于好的联想，进而引得网友大赞比亚迪“有格局”，并登上了热搜。

不过，随着讨论变得热烈，人们发现，比亚迪所发布的“在一起”名单和展示的产品，虽然有长城汽车，但没有造车新势力蔚来和哪吒，更没有北汽集团。如果说没有蔚来和哪吒，还勉强说得过去，毕竟前两者属于二线造车新势力，但没有北汽集团，着实让人颇感“意外”。

北汽集团是当今我国六大国有汽车集团之一，在今年《财富》发布的世界500强榜单中，排名还在比亚迪之前。作为中国汽车自主品牌的重要代表，北汽不仅诞生了影响几代中国人记忆的“北京吉普212”，而且也是我国新能源汽车

汽车是一个高度全球化的产业，汽车大国市场的繁荣离不开内外资共同建设。一个渴望走向世界的企业，一个拥抱星辰大海的企业，不仅需要自主创新，也要善于统筹国内国际两个市场、两种资源，依靠全球力量。如果没有大格局，企业很难打开全球大市场，赢得世界的尊重。

的开拓者和先行者，曾多年获得新能源汽车销量冠军。无论是尊重历史还是面对现实，都不应该如此“无视”。

尽管至今北汽方面没有就此发声，但这并不意味着业界就认同如此在一起的“格局”。什么叫格局？对于一家企业来说，格局就是有世界眼光，要胸怀天下，不仅自身积极进取，同时也能包容竞争对手，能共同推动并引领行业和社会进步。

汽车是一个高度全球化的产业，汽车大国市场的繁荣离不开内外资共同建设。今天中国新能源汽车市场产品供给之丰富、技术进步之迅速和创新

活力之强劲，不仅有自主品牌的集体奋进，也有德日系品牌的共同推动，特别是特斯拉的“鲑鱼效应”搅局。况且，现在比亚迪本身也与丰田和奔驰“在一起”合作，并加快海外全球生产基地、销售网络布局，立志“2025年成为世界第一”。

华为创始人任正非就说过“不用华为手机，不等于不爱国”，并呼吁企业品牌和产品营销，不要煽动和绑架民族情绪，华为自己也不会狭隘地排除美国芯片。当前经济全球化遭遇逆流，但全球化方向和趋势不会更改。一个渴望走

向世界的企业，一个拥抱星辰大海的企业，不仅需要自主创新，也要善于统筹国内国际两个市场、两种资源，依靠全球力量。

中国汽车工业协会整理的海关总署数据显示，今年上半年，我国汽车整车出口量为234.1万辆，同比增长76.9%；而日本汽车工业协会发布同期日本汽车出口量为202万辆，同比增长17%。这意味着，今年上半年我国汽车出口量首次超过日本，跃居世界第一位。随着我国新能源汽车技术不断突破和产品加速迭代，产品用户体验和品牌形象越来越好，未来我国将有更多汽车出口和更多车企加快海外本土化生产与销售。如果没有大格局，就很难打开全球大市场，赢得世界的尊重。



杨忠阳



兰州石化一线技术人员在设备运转现场监测能源利用效率。
冯作文摄(中经视觉)

8月10日，中国石油天然气股份有限公司兰州石化分公司(以下简称“兰州石化”)300万吨/年重催、500万吨/年常减压、120万吨/年柴油加氢等14套关键装置进入检修后开车阶段，标志着兰州石化主要生产装置在历经近2个月大修后，全面实现复工复产。

“安全、绿色、精益”是兰州石化此次大修的主题，共涉及70多套装置、4600多个检修项目，在检修、改造、升级的同时，推进技改技措、节能优化等80多个项目。

兰州石化是西部重要的炼化产品生产基地。近年来，公司把节能作为“第一能源”，通过推广应用先进技术，强化能源管控、推动资源利用方式转变，加快绿色低碳转型。2022年，兰州石化被工信部授予“绿色工厂”称号。

“我们紧跟炼化技术发展步伐，大力推广应用新技术，促进生产工艺升级换代，持续提升能源利用效率。”兰州石化生产技术部部长赵东波告诉记者。目前，兰州石化正在实施蜡油热出热进料节能改造项目，包括对常减压装置减压蜡油向重催装置热进料改造、对常减压、催化柴油向300万吨柴油加氢装置热进料改造，计划今年年底前完成施工并投用。项目投用后，可节约加热蒸汽用量，实现节能量5000多吨标煤，由此每年能省出效益300多万元。

在不断提高用能效率的同时，兰州石化加强日常环境管控，杜绝能源流失。公司持续完善环保管理制度，制定《各级党组织生态环境保护重大事项议事管理办法》，建立环保组织保障、环境风险评价、厂界自动监测、全员参与排查、环保责任追究等环保长效机制。

为织密环境监测网络，兰州石化在废水外排口、重点废气排放口安装在线监测设施，实现24小时监管。同时，公司针对炼油、化工、催化剂污水外排口主要污染物浓度增设预警指标，一旦来水浓度触发预警值，管理人员的手机就会收到提示，能够快速处置异常情况。

“我们正在推进挥发性有机物检测雷达站、便携式气质联用仪等先进应急监测技术手段的应用。”兰州石化安全环保部副部长张学智说，通过综合运用大数据、遥感、人工智能等新技术，推动智慧型监控及应急体系建设，促进在线监测系统升级，全面提升排放超标预警能力和排污智能化监控水平。

炼化生产装置繁多，设备管线星罗棋布，“跑冒滴漏”对节能能效影响较大。兰州石化不断创新管理方法，制定能效达标及提升方案，明确节能节水及能效提升目标，从装置单耗入手，分解用能指标，严格考核，奖优罚劣，实现了“公司统筹、目标落地、措施可行、管控有效”的目标。

“十四五”以来，公司累计投资5.7亿多元，建设环保达标升级和隐患治理项目50多项，取得显著成效。”张学智介绍，2022年，兰州石化化学需氧量、氨氮、氮氧化物、二氧化硫、烟尘、挥发性有机物排放与“十三五”时期末相比，分别下降7.54%、77.02%、17.41%、91.59%、71.43%、28.20%，固废减量40.74%。

“我们将牢固树立绿水青山就是金山银山的理念，加强制度建设，依靠科技创新，以资源全面节约和循环利用为前提，不断提高资源综合利用效率，全面推动绿色低碳发展。”兰州石化党委书记、执行董事吴凯说。

本版编辑 刘佳 王琳 美编 倪梦婷

江苏兴达钢帘线股份有限公司提升自主研发能力——

把技术优势转化为经济效益

本报记者 薛海燕

满载着钢帘线的远洋货轮行驶在大海上；装运原料产品的货车奔跑在公路上；产品从车间的现代化生产线上次第下线……记者在江苏兴达钢帘线股份有限公司(以下简称“江苏兴达”)工业数据中心的超大显示屏上，看到了一幅幅公司动态“运行图”。

江苏兴达是子午线轮胎专用钢丝骨架材料制造商。自成立以来，深耕细分领域，坚持自主创新，通过创新机制体制，加大研发投入、增强协同创新、搭建创新平台等举措，持续加快产品迭代，打造出一系列性能优越、稳定耐用的高品质产品，公司生产和技术能力处于行业领先水平。2022年，公司实现营业收入126亿元。2023年上半年，公司产品销售量同比增长11%。

提升技术创新能力

飞机起降时对轮胎的冲击力巨大，通常采用抗冲击性能良好的绳型胎圈制造航空轮胎，因此对绳型胎圈钢丝圈的性能指标要求极为严苛。

江苏兴达加强产品研发，做精做强主业，提高主营产品的使用价值和附加值，不断提升中高端产品的竞争优势，推进产品结构优化升级，着重开发性能更为优越的绳型胎圈钢丝圈产品。

江苏兴达总经理刘祥告诉记者，为研发绳型胎圈钢丝圈等产品，公司成立了研发团队，经过多次试验、改善、迭代，攻克了圈芯钢丝的成圆、防腐，以及外缠钢丝的镀层、黏合等难题，还有缠绕、接头等关键技术，掌握了航空轮胎用绳型胎圈钢丝圈的生产工艺，并具备多种绳型胎圈钢丝圈规格的批量生产能力。

产品突破的背后，既离不开公司对研发与人才的投入，更离不开研发人员在技术上的持续攻关。“在研发产品时遇到不少挫折，整个团队的情绪一度十分低落。”研发团队负责人回忆，技术团队进行了上百次技术改进，试验、失败，再试验，再失败，前前后后试制了上千个零件。经过艰苦的技术攻关，终于研发出产品并实现批量供货生产。

回顾整个研发过程，研发团队负责人很是感慨：“技术突破很难，但只有把核心技术掌握在自己手中，才能真正把握竞争和发展的主动权。面对激烈的市场竞争，仅靠组装、仿制是没有前途的。”

在创新过程中，江苏兴达还加强产学研用深度融合。“公司以当前亟需攻克的关键技术为牵引，聚焦关键瓶颈问题，与高校、科研院所建立合作关系，在科研合作、人才培养、人才与技术交流等方面开展全方位、多层次的长期合作。”刘祥说，“公司还借助一些研发平台，与其联动共赢、协同创新，成功开发新产品。”

凭借过硬的研发实力，江苏兴达自主研发并拥有自主知识产权的“子午线轮胎专用高性能新结构钢帘线生产技术开发成果”荣获2004年度国家科技进步二等奖；“抗扭转分层且疲劳性能优异的特高强度钢丝的制备方法”获得2022年度中国专利优秀奖。同时，江苏兴达还积极参与



江苏兴达钢帘线股份有限公司生产车间。

(资料照片)

国家或行业标准的制定。

“把先进技术与市场需求精准对接，才能实现企业的快速发展。”刘祥说，公司在推动技术不断突破的同时，积极拓展产品线，生产出胎圈钢丝、胶管钢丝、镀锌钢丝等产品，满足多样化市场需求。公司还在美国、印度、日本、韩国、巴西等地设立分公司及技术服务中心，并在美国、加拿大、印度尼西亚等地建立物流仓储体系，为40多个国家和地区的300多个客户提供产品和服务。

推动资源循环利用

江苏兴达的零排放机柜间管道林立，机器轰鸣，现场几乎看不到工人的身影；清洗水管、反渗透装置等各种先进设备在车间里全自动运转。而在中控室里，工作人员通过电脑大屏幕，便可对这里的运行情况进行实时监测。“公司生产运行中产生的废水进入车间的管道内，通过系统处理进行固液分离，工业废水就能够实现循环利用。”刘祥告诉记者。

近年来，江苏兴达把循环经济理念贯穿企业生产经营的各个环节，以资源高效循环利用和节能降耗减污为重点，以技术创新为支撑，在固废综合利用及处置、烟气无组织排放治理、尾气脱硫以及各污水处理系统能力的提升等方面持续投入，最大限度减少污染物排放。

在水治理方面，公司投资1.2亿元自建污水处理站，使得污水回用成为可能，大幅提高了水的循环利用效率。数据显示，2022年，公司单位产品耗水量同比下降24.9%。

在废气治理方面，公司分批对酸洗废气净化设施进行改造升级，采用先进可靠

的技术方法，执行更为严格的内部控制标准，做到废气超低排放。根据监测数据，2022年氯化氢排放总量较2020年下降63.6%。公司还推行大数据平台建设，将厂区内主要废水、废气排放口纳入大数据平台管理，实现24小时实时监控。

刘祥表示，公司未来将通过采用先进节能减碳技术和生产具有固碳减碳优势的产品，实现源头减碳；实施二氧化碳资源化利用，实现过程减碳。

促进数字化转型

走进江苏兴达新一厂生产车间，映入眼帘的是智能化的操作流程，机器人在各条生产流水线中穿梭。“在数字化大潮如火如荼的当下，谁能够把握数字化的先机，谁就能把握产业的未来。”刘祥说。

近年来，江苏兴达加速推进数字化转型，对现有生产设备和系统进行改造升级，大力推广通用类自动化项目，研发各类非标自动化设备、开发产品平台自动化生产线，引进行业先进生产工艺和技术装备。同时，引入智能物流系统、制造执行系统、仓储管理系统、高级计划与排程系统等信息化系统，实现了人机结合与工业互联。

“经数字化改造后，公司在柔性化生产力、产品品质和生产效率等方面都得到极大提升。”刘祥说，智能生产模式下，标准化生产流程实现多道工序同步进行，省时高效。通过工业互联网链接上下游客户，打通从销售接单到成品出货的数据流，能够根据市场需求快速作出调整，实现产品供应柔性化，能够更高效地响应客户需求。

“从下单到出货以前至少需要60天，数字化改造后，订单交付周期缩短近30天。”刘祥告诉记者，现在，技术人员通过远程控

制平台就可以对每一道工序进行操控，实时掌握订单执行情况，及时发现异常并进行处理，保障生产订单按时交付。

面向未来，江苏兴达将不断提升企业管理水平、研发水平，持续跟踪并深入调研最新发展趋势、技术与产品，继续加大研发投入力度，提供多样化的产品，推动企业提高生产效率和经济效益，实现高质量发展。



江苏兴达钢帘线股份有限公司工业数据中心。

(资料照片)

兰州石化

节能降耗

本报记者

陈发明