

## ■创新发展看鲁企①

编者按

走在前列,是习近平总书记对山东工作提出的明确要求。作为一个传统产业占工业比重约70%的经济大省,要实现走在前列,就要下功夫推动发展动能转换,促进经济转型升级提质增效。

目标就在前方。转换旧动能,培育新动能,我省企业有哪些方法途径,又面临怎样的问题,取得了什么样的新成果?本报今起推出“创新发展看鲁企”系列报道,在解答这些问题的同时,为企业转型升级鼓劲加油。



在龙福环能科技股份有限公司生产车间,机器吐出一条条彩带。本报记者 张玉岩 摄

## 新风口下,山东企业的谋变之路

# 布局新能源,老车企占领制高点

大健康产业、新能源汽车、环保产业……当新的风口到来时,每个企业都想要搭上这班车。近日,记者跟随“创新发展看鲁企——集聚山东新动能”采访团走访了几十家山东企业,其中的不少企业已经将自己深耕的行业嫁接到风口之上,开启了转型升级的大幕。而当风吹起来的时候,企业该怎么做才能把握机会,乘风破浪?当风渐渐散去,又如何实现软着陆?

本报记者 张玉岩

### 玉米油戴上“蓝帽子” 食品变保健品

今年的8月8日,在邹平各大超市,一款糖尿病人能吃的糖上市了,这是西王集团最新开发的产品——西王果糖。

果糖由液体到膏状再到晶体的制造,堪称世界性难题,西王集团率先破解了该难题,填补了国内空白,将果糖一次性结晶收率提高至50%。不仅如此,新一代西王果糖生产成本已与蔗糖的成本相当,一袋400g的果糖,原来的价格需要二三十块钱,而现在只需要8.9元。目前西王正积极推进建设世界第一条30万吨的结晶果糖生产线和以结晶果糖为主要成分的50万吨玉米绵白糖生产线,持续扩大果糖规模。

在西王董事长王勇的新旧动能转换路径里,未来企业将从生产加工型向品牌贸易型转型,而这个转型之路就是以大健康理念为统领。在大健康理念下,已经有了多种产品面世。国内打点滴用的葡萄糖有87%来自西王集团。西王集团还给玉米油戴上“蓝帽子”,申请成为保健品,西王的保健玉米油是全国玉米油行业唯一的“健字号”产品,没有任何添加。

“我们依托企业国家博士后科研工作站等系列科研平台,在玉米由初级加工向精深加工迈进中取得了很多成果,之前是初级产品玉米淀粉,到葡萄糖、麦芽糊精,再到药用级无水葡萄糖、结晶果糖等高新产品。玉米加工的副产品胚芽

则加工成了高附加值产品玉米胚芽油和保健玉米油。”西王集团执行总裁王红雨说。“从食品级到功能级、药用级,产品技术含量和附加值得到了几倍直至十几倍的提升。”当前,西王集团结晶葡萄糖、结晶果糖的规模为世界最大,食用葡萄糖、玉米胚芽油、药用葡萄糖、麦芽糊精的规模为亚洲最大。

为发展大健康产业,2016年,西王食品并购了世界最大运动营养保健品公司——加拿大Iovate公司,使企业一举跨入了运动营养保健品领域,为企业打造全球运动营养第一品牌注入了新动力。

### 以新能源为突破口 打了一个漂亮仗

有数据显示,2016年我国客车销量累计53.77万辆,同比减少9.14%。不过,2016年,中通客车销售客车18466台,销售额108亿元,净利润6.96亿元,各主要指标增幅均位列行业前列。新能源客车销售突破14000台,占公司总销量的80%以上,利润贡献度达90%。



中通客车的生产线。本报记者 朱洪蕾 摄

中通客车从1971年开始就生产客车,然而近年来,客车市场并不景气。迫于行业萧条,从2011年开始,中通客车的竞争对手就陆续转移阵地,有的进入皮卡行业,有的进入轿车行业,有的进入工程机械行业。而面对复杂多变的形势,中通客车以新能源客车为突破口,打了一个漂亮仗。

在“十二五”初期,中通客车公司经过充分论证,认为新能源是客车产业的发展方向,也是行业迈向更高端的代表。也正是基于这种认识,中通客车开始了以新能源客车为方向的转型之路,最终站到了国内新能源客车产业的制高点。

而风口上,总是会遭遇“陷阱”。记者了解到,今年以来,山东省级财政累计筹集节能与新能源汽车奖补资金22.44亿元,支持节能与新能源汽车产业做大做强。而新能源汽车的发展,特别是本土生产厂家,对于政策补贴的依赖性过强。

2013年9月国家取消对常规混合动力客车的补贴,仅对插电式混合动力客车和纯电动客车进行补贴,不少企业措手不及。

而中通客车早在2011年常规混合动力尚未大规模普及时,插电式混合动力客车就已成功下线。面对国家取消补贴,中通客车“快人一步”,立即将新产品推向市场,赢得市场先机。

到了“十二五”末期,中通公路客车结构明显优化,大中型客车所占比例迅速提升;同时,校车及燃气客车市场占有率高居行业前列。而新能源客车更是跃居行业第二位,中通多功能客车及高端商务客车也连续签订多个大单。

在中通客车董事长李树朋看来,“新旧动能转换就是要企业补短板,客车企业的价值短板在哪里,动能转换的空间就在哪里。”

### 废旧塑料禁止进口后 着手布局回收系统

废旧塑料瓶在车间里走一圈,摇身一变,变身成一条条五彩斑斓的地毯、毛毯,然后进入企业、酒店、千家万户,甚至出口远销国外。位于滨州市阳信县的龙福环能科技股份有限公司的主要产品,就是用废旧塑料瓶加工生产成毛毯、地毯。

打包好的废旧塑料瓶首先经过红外光学自动分选系统,然后自动拆包,去除瓶盖、标签。再经过高温消毒、清洗,最终分解为玉米粒大小的塑料瓶片,成为生产长丝的原料。

龙福环能原本是一家利用原生材料生产涤纶长丝的企业,以石油聚酯切片为原料,生产涤纶长丝。当时的原料不可再生且年产量只有3000吨,很难与南方同类企业竞争。危难之际,龙福环能走上了谋变之路。

可以说,龙福环能抓住了第一次风口上起飞的机会,并且实现了安全着陆。当时利用再生材料生产长丝的并不多,龙福环能研制成功了“利用废旧塑料瓶片生产再生涤纶长丝”技术,填补了国内技术空白。公司常务副总经理雷景波介绍,直到现在,利用可再生资源制造涤纶长丝的技术也只有很少的企业能掌握。

不过,现在龙福环能面临着新的困境。7月27日,国务院办公厅印发的《禁止洋垃圾入境推进固体废物进口管理制度改革实施方案》对外公布,全面禁止洋垃圾入境。而龙福环能每年需废旧塑料20万吨,其中,约有10万吨废旧塑料是由国外进口,一方面国外塑料质量相对较好,另一方面国外再生资源回收体系相对完善。禁止废旧塑料进口,让包括龙福环能在内的以进口废旧塑料为原料的加工企业面临难题。

为此,龙福环能开始布局废旧塑料智能回收体系。“目前,已在淄博开始试点。”据龙福环能相关负责人介绍,该套体系将在社区终端布设智能回收设备,在每个城市建设2-3个智能中转站,3-5家打包站,封闭管理,实现数据自动传输。

该负责人介绍,目前山东省废旧塑料总量就有30万吨以上,智能回收体系的前景广阔。根据商务部和中国物资再生协会联合编制的《中国再生资源回收行业发展报告(2017)》,2016年国内废旧塑料回收量已经达到1878万吨。

“不过由于各地标准不一样,目前担心项目在落地过程中会有阻碍。”该负责人表示,该回收体系正在积极推进中。