



◎ 马焕星
 汶瑞机械（山东）有限公司
 常务副总经理

以优质高效的技术设备和服务为客户创造价值

——访汶瑞机械（山东）有限公司常务副总经理马焕星

本刊记者 梁川

汶瑞机械（山东）有限公司（以下简称汶瑞机械）是中国领先的制浆洗选漂及碱回收装备研发基地，产品涵盖制浆、造纸、蒸发、苛化、白水回收系统等 60 多个品类，出口到加拿大、美国、印度、印度尼西亚、俄罗斯、泰国、缅甸、越南、巴西、孟加拉、巴基斯坦等国家，目前已为全球 1000 余家造纸企业提供了 4000 余台（套）设备。汶瑞机械通过不断的研发创新实现了技术持续迭代升级，生产的关键设备在国际上处于领先水平。近年来，汶瑞机械还在承担高端精密备件自制、客户年度维保、技改项目等方面发力，积极探索由“制造型”向“服务型、智慧型”企业转变的发展之路，以更好地服务于造纸工业的发展。2020 年 6 月 11 日，在中国造纸学会理事长曹振雷、秘书长曹春昱一行到汶瑞机械走访调研之际，中国造纸杂志社记者采访了汶瑞机械常务副总经理马焕星。

以高质量产品和服务回馈客户的信任

作为大型成套制浆技术设备及系统集成的供应商，汶瑞机械为造纸企业提供了众多先进的设备，在 2020 年新冠肺炎疫情爆发时，依然坚守岗位，认真履约。

汶瑞机械于 2 月 10 日复工复产，面对疫情，全厂员工上下一心，采取一系列措施，一手抓疫情防控措

施落实、一手抓生产经营活动有序开展。在“疫情防控工作领导小组”的统一指挥下，汶瑞项目团队团结一致、逆向奋斗，合理安排时间，高效恢复生产，有力保障了生产安全稳定运行，确保合同订单按时完成，并取得了首季订单业绩总额超亿元开门红。

在疫情防控的艰难时期，公司各部门人员通力配合，技术人员在做好安全防护的同时，坚守岗位，相



互协作，按计划完成合同的设计工作，为后续工期提供保障。制造部克服疫情带来的不利影响，在做好疫情防控的前提下，加班加点生产，仅2—3月，就完成了整机11台套，完成配件订单项目25个，其中完成整机比上年同期增长22%。营销部克服无法出差的困难，利用电话、邮件、微信、钉钉、网络视频会议等各种工具组合与客户建立良好的沟通渠道，努力与国内外客户保持持续沟通，及时掌握客户需求，为客户解答技术问题、澄清相关疑问，全力以赴减少疫情对营销造成的不利影响，赢得了广大客户的信任。在营销团队的不懈努力下，2020年一季度公司共签订12个设备订单、60多个备件订单，首季订单总额超亿元。

疫情特殊时期，客户给予汶瑞的是沉甸甸的信任，汶瑞机械也以高质量的设备和及时周到的服务回馈客户，用实际行动践行了汶瑞机械良好的服务承诺，更展现了汶瑞机械的速度与品质。

以创新引领国产装备的技术进步

汶瑞机械以打造“工艺技术先进、具有系统集成和工程总承包服务能力的制浆设备供应商”为目标，始终坚持研发清洁生产制浆技术工艺的主攻方向，通过不断的创新实践，以市场需求为导向，持续开发满足客户需求的产品，并在提升产品的品质与效率、降低设备的用能能耗方面取得成效。目前，汶瑞机械的关键制浆装备在国际上处于领先水平，高端精密、绿

色智能装备是未来的研发方向。

创新是企业发展的动力之源、是提高企业核心竞争力的关键。汶瑞机械通过原始创新、集成创新、引进消化吸收再创新，从1989年成功开发第一台15 m²真空洗浆机，推动了转鼓式洗选漂技术的进步，到目前拥有60多个品类具有竞争力的产品，公司在坚持创新中实现了快速发展。

汶瑞机械1996年成功开发国内第一台25 m²白泥预挂过滤机替代真空洗浆机，消除了白泥二次污染，提高了碱回收率，降低了运行成本，成为碱回收关

键设备，并荣获1999年度国家科技进步奖三等奖；大规模平面阀鼓式真空洗浆机荣获2004年度国家环境保护科学技术一等奖。

2007年，汶瑞机械为APP旗下工厂生产了2000 t/d双辊压榨挤浆机，产能达到60万 t/a，技术达到当时的国际先进水平。在成绩面前，汶瑞机械并没有停滞不前，而是通过不断优化和改进，在原有设备基础上开发了最高产能可达4500风干 t/d的大规格SJA2272双辊挤浆机，2013年交付印度尼西亚PERAWANG、JAMBI浆厂投入使用，并通过新产品技术鉴定，被业内专家评定为国际同类产品的领先水平。2014年，汶瑞机械承揽印度尼西亚OKI浆厂制浆与苛化成套工程，根据客户大规模生产的需求，研发制造了SJA2284大规模自动化双辊挤浆机，其压榨辊直径2200 mm、压榨辊辊面长度8400 mm，过滤面积比SJA2272双辊挤浆机增加了16.7%，该设备是继大规模SJA2272双辊挤浆机后的又一次突破，单机最大产能可达5000风干 t/d，实现单线150万 t/a的产能，是目前国际上规格最大、产能最高、性价比最优的洗浆设备。SJA2284双辊挤浆机不仅在结构上有所改善，而且自动化和智能化水平得到进一步提高，保证了双辊挤浆机高效、稳定、安全运行。此类高效、节能、环保大规模双辊挤浆机的国产化，一举打破了国外的技术垄断，使下游造纸企业的采购成本大幅降低，为造纸企业提升了盈利空间，此产品一经投放市场，便获得了客户的广泛赞誉。

汶瑞机械在技术上不断实现新的突破。绿液高效澄清器是汶瑞机械近年来推出的优质新型设备之一，与常规澄清器相比具有显著优势：单位面积生产能力大，较同规格普通澄清器产能提升约5倍；采用小型减速机、简化传动支架、搅拌耙等结构，设备投资成本低；采用重力沉降与絮凝沉积泥层过滤双重澄清功能，澄清效率高。该设备一经推出就以优异的性能和较高的性价比优势快速占领国内外市场，成为公司新的经济增长点。机械传动900双辊洗浆机研制成功，第一次采用机械传动代替液压传动，开辟了国内第一次整线采用双辊的案例。JSJA1557机械布浆洗浆机，在SJA型系列双辊洗浆机的基础上研发而成，脱水面积增大、进浆能耗降低、自动化水平提高，实现了二代双辊洗浆机向三代五辊洗浆机转型升级的新跨越。国际先进水平的1500系列洗浆机的研制，开启了汶瑞机械洗浆机更新换代新的里程碑。

以服务推动企业转型发展

进入新时期以来，汶瑞机械抢抓机遇，在提供优质设备的同时，还提供总包、高端精密配件、维保等多种形式的服务，积极探索新的发展模式，推动企业向“制造+服务”转型，为其转型发展和动能转换注入新的活力。

2020年初，汶瑞机械承接金隆浆纸业（江苏）有限公司蒸发工段改造项目，该项目为设计、制造、安装总承包项目。合同生效后，为了确保项目按期完成、实现客户的技改目标，汶瑞机械对项目的实施进行了周密的策划与风险预估。为实现对客户的目标承诺，汶瑞机械项目团队克服疫情带来的不利影响，利用月总结、周调度、日沟通等信息渠道，加强内部无缝沟通、外部有效对接。该项目时间紧、任务重，现场登高作

业，危险性大，汶瑞机械项目团队克服重重困难，保证了按期完成蒸发设备安装，此项目顺利完工得到了金隆浆纸业（江苏）有限公司的高度认可。

高端精密配件国产化是降低整机成本、提高核心竞争力的关键，汶瑞机械加大研发高端精密配件的力度，进一步拓展了研发领域。MSD螺旋轴是挤压疏解机的核心部件，目前国外备件供货周期长、价格高。汶瑞机械从2016年开始了对MSD螺旋轴的维修、研发、试制工作。MSD螺旋轴材料特殊，要求耐磨和高强度，坯料制造易出现缺陷裂纹，公司经多次实验攻关，克服困难，达到了最佳材料配比和力学性能。此轴于2019年5月为客户装机运行至今，运行稳定，满足了生产的需要。

2018年，汶瑞机械为印度尼西亚友厂PM8制浆生产线和海南金海抄浆生产线进行了维保工作，项目顺利完成并赢得高度认可。2019年3月，汶瑞再次承接了印度尼西亚友厂PM9制浆洗浆机维保项目，此次维保时间紧，任务重，设备种类多，并且部分洗浆机运行超过10年，设备老化严重，维保难度大。针对此次维保，管理团队精心组织，周密计划，前期反复与友厂沟通交流，对维保范围、质量要求、时间节点以及检修过程中可能出现新情况采取的应对措施进行反复论证研究，制定周密实施方案。在汶瑞机械团队拼搏努力和友厂大力支持下，仅用时半个月就完美收官。汶瑞机械在维保项目上又一次取得圆满成功，使公司在维保业务上的拓展更进一步。

汶瑞机械秉承“诚信、守诺”的企业文化，实施“以客户为导向”的国际化布局 and 全球化服务体系建设，并打造了完善的全方位客服体系。通过提升创新能力和服务水平，以客户需求为发展的根本，不断拓展技术和服务领域，以优质高效的技术设备和服务为客户创造更高价值。❖

