

# 载重子午线轮胎成本高的原因 分析及解决措施

康新建

(桦林橡胶厂 157032)

我厂全钢丝载重子午线轮胎生产线是 1989 年从意大利皮列里公司引进投产的。但由于种种原因,单位成本一直较高,严重影响了我厂的经济效益。针对这一情况,我厂成立了攻关小组,全面分析了生产成本高的原因,提出了解决措施,在近期生产中取得了明显效果。

## 1 原因分析

### 1.1 生产达不到设计规模

我厂载重子午线轮胎前两年的产量一直很低,达不到设计规模。在生产过程中,由于蒸汽供应达不到施工标准要求,混炼胶合格率较低和设备故障而经常停机等原因,使载重子午线轮胎在前几年的生产中经常处于干干停停的状态。这样不仅明显影响了生产任务,而且由于生产用的各种半成品部件超过最长停放时间而返回掺用,又浪费了人力和水、电、汽等。此外,生产不正常也是造成成品合格率偏低的主要原因之一。

### 1.2 设备的备品备件的影响

由于设备是引进的,很多零部件的备件不足或根本没有,尤其是易损件更显短缺。而引进备件不仅周期长,而且有些还须成套购买方予提供,故使成本大幅度提高。

### 1.3 钢丝帘布及聚乙烯垫布浪费

在生产过程中,钢丝帘布压延时由于操作不当,出现局部稀线(又称劈缝)、钢丝压擦、帘布局部掉胶等质量问题,不能正常使用,由此而使粘附在其上的聚乙烯垫布也相应浪费了。

## 2 降低成本的措施

### 2.1 加强管理

通过技术培训提高操作人员的素质,强

化质量意识,减少钢丝帘布的不合格量,提高混炼胶的合格率。此外在钢丝帘布裁断停车后,将储布坠砣落到底,避免其自然下坠而使钢丝帘布裁短。

制定了对动力供应人员的考核细则,轮胎产量和动力蒸汽供应挂钩计奖。对影响混炼胶、钢丝帘布及产品质量的重要岗位实行经济责任制,将考核指标落实到班组及个人,做到奖惩分明。

### 2.2 设备零部件和原材料的国产化

针对引进的成型机头结构复杂、价格昂贵、出现问题又很难修复等问题,我厂成立了成型机头国产化攻关小组。经反复试验,使国产机头与 TRC/B 成型机配套,生产出高质量的载重子午线轮胎,不仅取代了进口产品,而且节约了大量外汇。新增的 5 套机头可节约 406.25 万元。

进口原材料价格一般比国产的要高 5%~17%,且又难以保证供应。几年来,我厂想方设法,使原材料国产化的比例达 90%以上,为工厂降低成本 234.5 万元。

### 2.3 对不合格品的补救

对前面提到的不合格钢丝帘布进行综合利用,即将稀线、局部掉胶等不合格处冲掉,并用 Q11-6.3×2000A 剪板机将其裁成符合施工标准的钢丝帘布,重新拼接后用于生产子午线活胎面轮胎和小规格子午线轮胎计 2150 条,增加产值 104.06 万元,节约钢丝帘布价值 28.028 万元。

全钢丝载重子午线轮胎 1993 年 1~7 月

单位成本与前两年同期对比 元

| 年份   | 9.00R20 14 | 10.00R20 16 | 11.00R20 16 |
|------|------------|-------------|-------------|
| 1991 | 1018.38    | 1120.38     | 1352.39     |
| 1992 | 1049.76    | 1320.07     | 1629.29     |
| 1993 | 711.86     | 836.17      | 959.93      |

(下转第 59 页)

(上接第 50 页)

### 3 结语

通过从各相关方面采取措施,在降低全  
钢丝载重子午线轮胎成本上取得了较好的效

果。截止到 1993 年 7 月底,轮胎产量达前两年同期产量的 149%,轮胎的单位成本有了较大幅度的下降(见表)。

收稿日期 1993-09-20