

3 管理创新是维护品牌形象的前提

正新牌轮胎以品质一流、交货及时、服务周到和诚实守信等优势而具有很高的知名度和美誉度。公司于 1994 年率先在轮胎行业实施 ISO 9002 质量管理体系,并取得国内和国际双认证;之后又建立了 ISO 9001 和 QS 9000 质量管理体系以及 ISO 14001 环境管理体系。公司严格执行“品质第一、顾客满意”的质量方针,坚持不接收不良产品、不制造不良产品、不让不合格品流入下道工序的做法。除了在各关键工序设立检查岗位外,公司还投巨资购买具有世界先进水平的胶料门尼试验机、硫化仪、轮胎动静平衡试验机和射线气泡检测机等设备进行在线检测,及时发现并剔除不良产品,让顾客买得放心、用得安心。

公司从产品设计一开始就严把质量关。设计和营销人员在收集信息阶段十分注重对国内外标准的采用,并与客户充分沟通,了解各项要求,因而开发出的新产品更加贴近市场,备受客户青睐。采用的每项开发方案都经过了试作和量试阶段,最后才进行批量生产。各项试验均执行企业内控标准,其检测项目和判定基准都比国家标准要求严格。在正式生产阶段,现场各工序操作人员的心是轮胎品质保证的关键。为了调动员工的积极性,公司实施了“绩优员工评定办法”“敬岗爱业劳动竞赛奖罚条例”等规章制度,使现场人员在品质管理方面有法可依、有章可循,真正做到奖优罚劣,达到品质,保证效果。公司还举行了生产标兵评比活动,当选标兵有机会被优先安排到管理岗位。整个管理创新过程充分体现了以人为本的企业经营宗旨。

4 技术创新是实施名牌战略的源泉

公司在建厂之初就设置了技术开发部门。1992 年以公司自有的 IIR 内胎生产技术全面推出了 IIR 自行车内胎、摩托车内胎和农业用内胎等新产品,并随后生产出 IIR 汽车内胎。采用该项技术生产的内胎具有极高的气密性和耐老化性能,可以延长充气周期,减少外胎损坏,投放市场后深受欢迎。由于公司技术创新能力较强,可根据市场动态开发出不同规格、不同用途的系列产品,为企业实施差异化经营思路提供了有力保证。1995 年公司采用胶料挤出内复合技术制造“三方五块”胎面胶以及采用先进的指形正包和胶囊反包的轮胎成型技术等为正新牌轮胎的高耐久性能和高速度性能创造了有利条件。产品一上市即被运输业认可,是公认的高性能汽车轮胎,从而奠定了正新品牌的高端市场基础。

同样公司还将胎面胶内复合技术用于自行车轮胎的生产,使自行车轮胎的镶色线胎、彩色边胎、无胎侧胶高压胎以及透明边胎等花色品种层出不穷、日新月异,给客户呈现出应有的名牌形象。国内外客户因此纷至沓来,不断订货,企业牢牢掌握了市场主动权。

5 结语

公司经过不断创新和发展,2005 年在厦门地区生产的各种正新牌轮胎总产值已超过 30 亿元,年均增长率达到 12% 以上,利税指标一直位居国内前列;多个轮胎品种为福建省名牌产品,“正新”及其图形商标获得中国驰名商标称号。公司今后还将继续努力,为我国轮胎工业的发展做出应有的贡献。

收稿日期:2006-03-21

横滨公司推出 Advan 系列航空轮胎

中图分类号:V226+.8 文献标识码:D

美国《橡胶与塑料新闻》2006 年 5 月 29 日 4 页报道:

横滨橡胶公司将其 Advan 高性能轮胎系列扩大到航空轮胎,专为波音 777 系列喷气客机设计了 Advan 品牌的航空子午线轮胎。

Advan AC Y-255 是为满足提高轮胎耐久性能和减小轮胎质量的要求研发的,因为飞机已变

得越来越先进、越来越复杂。

像波音 777-300 这样的飞机,使用条件非常苛刻,要在 $340 \text{ km} \cdot \text{h}^{-1}$ 的速度下负载 300 t 负荷经过多次起降。

横滨公司于 2006 年 3 月份开始向日本使用波音 777 系列飞机的航空公司提供规格为 $50 \times 20.0\text{R}22(26\text{PR}$ 和 $32\text{PR})$ 的新型航空轮胎。

(涂学忠摘译)