

辽宁长征轮胎有限公司的发展

本刊编辑部 黄家明 涂学忠

辽宁长征轮胎有限公司座落在辽宁省朝阳市,是生产轿车和轻型载重车半钢子午线轮胎的新型企业。现有员工 1 800 人,其中技术人员 145 人,生产的长征牌半钢轿车和轻型载重车子午线轮胎销往国内二十多个省、市及自治区,并远销澳大利亚等多个国家和地区。该公司连年被评为辽宁省高销售额企业并获得省政府颁发的“先进集体”称号,副总经理兼总工程师戴近禹以优异的业绩被评为朝阳市第 4 批有突出贡献专家,专业技术人员的论文多次在辽宁省和朝阳市的科技大会上获得优秀科技论文奖。

但辽宁长征轮胎有限公司的发展有起有落、有得有失,现将该公司的发展情况简单介绍如下,以供同行借鉴。

1 建设

该公司是 1987 年投资 270 万美元,从中国租赁有限公司租赁美国二手闲置子午线轮胎生产设备(年生产能力为 100 万套),并由 10 家农机厂协助筹建的,1988 年试产,1990 年 2 月正式挂牌生产。

为节约资金,全部胶料配方和生产工艺设计、产品开发和试制均由该公司自己独立完成。通过不断解决生产中出现的技术和设备问题、不断进行技术和设备的改造和更新及不断提高产品质量,该公司现已发展成为一个技术力量较强、测试手段先进、产品品种较多的较大型半钢子午线轮胎生产企业。

2 产品

该公司生产的长征牌半钢轿车和轻型载重车子午线轮胎均通过化学工业部技术鉴

定,并获得美国国家运输部 DOT 认证(认证号为 DOT 2 K)和国家 ISO 9002 认证,其中 70 系列半钢轿车子午线轮胎被评为化学工业部优质产品。

该公司产品共有五大系列、几十个品种,包括有内胎和无内胎半钢子午线轮胎。其半钢轿车子午线轮胎的主要品种有 P215/75R15, 215/80R16 和 165/70SR13 等;半钢轻型载重子午线轮胎的主要品种有 185R14LT, 225/75R5 和 205/21R14C 等。

3 产品销售

在企业完全走向市场的今天,销售是实现产品价值的必由之路。该公司十分注重产品的销售,制定了以配套销售为主(配套销售量达 50 %以上)、定点销售为辅的销售策略。主要的配套厂家和车型有:北京汽车厂的北京吉普、天津夏利汽车厂的夏利微型车、沈阳汽车厂的金杯面包车和吉林轻型汽车厂的小解放载重车等;设立销售点的主要城市有北京、大连、乌鲁木齐、南京、成都和郑州等。这些销售点又在周围的中、小城市设立分点,实行网点结合的营销策略。

4 技术改造

该公司投产之初由于存在设备的磨合、配套和操作等问题,实际生产能力很低,1991 年年产量仅为 20.5 万套。通过对设备的不断改造和对设备间配合的不断调整,年产量得到很快提高,1993 年已达到 60 万套。

为更多地满足不断增长的市场需求和自身发展的需要,该公司进行了第 1 轮和正在进行第 2 轮较大规模的技术改造。

1994年进行的第1轮技术改造是对生产线上生产能力和生产效率相对较低的硫化设备和成型设备进行改造。对硫化设备的改造是实现高温硫化,即将硫化胶囊内的加热介质由温度 $(160 \pm 5)^\circ\text{C}$ 、压力 (2.2 ± 0.2) MPa的循环水改为温度 $208 \sim 210^\circ\text{C}$ 、压力 (1.80 ± 0.05) MPa的饱和蒸汽,将轮胎的硫化时间从 $30 \sim 32$ min降至 $14 \sim 15$ min,从而使硫化设备的年生产能力提高到120万套。同年,先后从美国和法国购进了10台二手一次法成型机和二次法成型机,使成型设备的年生产能力达到120万套。这次技术改造使该公司的生产能力达到120万套,生产效率也有一定提高。1995年轮胎实际产量达到90万套,取得了良好的经济效益。

其间,该公司还用精良的仪器和设备对物理性能测试实验室和原材料分析中心进行了进一步的装备和完善,引进了美国孟山都公司充气式X光轮胎透视机和美国阿克隆公司的D70轮胎均匀性试验机,并制定了严格和科学的测试方法和规程,为保证和提高轮胎质量提供了标准和有效的测试手段。

第2轮扩大生产能力的技术改造从1997年开始,当年引进GK270和F270密炼机各1台替代2台陈旧落后的老式密炼机,使密炼年生产能力达到200万套;1998年将继续进行部分设备的改造和更新,拟引进先进的胎圈护胶、胎侧胶和垫片胶三复合挤出机,使挤出生产线的年生产能力也达到200万套;其后将陆续更新和改造硫化、成型等设备,添加一批先进的测试仪器,如胶料混炼分散仪和轮胎动平衡试验机等,并逐渐试验和采用新型材料,如高效分散剂、特殊促进剂及高效塑解剂等,争取在2001年优质保量达到200万套的年生产能力。

5 经济和社会效益

该公司建成至今连年保持赢利,到1997年年底累积利润为1.3亿元,累积税金1.5

亿元。

通过对轮胎生产的不断摸索,该公司制定和完善了整套合理的轮胎生产工艺规程及质量检测体系,培养了一批掌握现代子午线轮胎生产技术和手段的技术人员和管理人员,锻炼了一批技术过硬的技术工人,为2001年达到200万套的年生产能力做好了技术和人员准备。

6 存在的问题及原因

现在该公司存在的主要问题是产品销售不畅、市场萎缩,产品销量由1996年的87万套降为1997年的77万套。

出现这个问题有其客观原因,即全国轮胎供大于求,但主观原因更为关键:主要是该公司生产规模不够大,产量上不去,成本降不下来;设备陈旧,产品档次较低。如果针对该公司的发展,这可归纳为投入不大,产出不少,后续乏力。

该公司建设初期,正值我国各种微型车、面包车、轿车及轻型载重汽车发展之初,也正值我国子午线轮胎起步之时,当时仅有上海的轮胎生产厂和桦林橡胶厂等少数厂家生产子午线轮胎,为了抢占市场,抓住发展机遇,用有限的资金购买廉价但对我国适用的半钢子午线轮胎生产二手设备,尽快建厂不失为一个明智之举。而正式投产之初,长征牌半钢子午线轮胎很快以其品种新、质量好而在用户中树立了良好的品牌形象,出现供不应求的局面,以及该公司很快还清贷款、上交利税的事实也说明了当初引进二手设备是符合当时国情的,是十分正确的。

但是在我国汽车工业不断发展、新车型不断出现及对轮胎的性能和质量要求不断提高,且更多的厂家引进了先进的子午线轮胎生产线、合资和独资生产厂逐年增多、国外知名品牌轮胎不断涌入的90年代中期,该公司的第1轮技术改造中仍按老思路引进生产能力、技术水平较低的二手设备(甚至低于国产

先进设备),却不能不算一个失误,结果造成公司生产规模提高不大、产品档次上不去和新产品开发困难,从而直接导致了在我国子午线轮胎不论从质量上还是在规模上都上了一个台阶的今天,丢掉了部分市场,出现产品销售不畅、部分积压及资金周转困难的局面,不能顺利进行第 3 轮技术改造。

同是引进二手设备,但在不同的时间、不同的阶段却有完全不同的效果,是值得公司反省、同行深思的。

7 发展方向

为适应我国轮胎工业的高速发展,并在激烈的市场竞争中谋求企业的生存和发展,该公司必须夺回原有的市场份额和开拓新市场,为此更尽快扩大生产规模、提高产品质量和档次及增加新产品的开发能力迫在眉睫,这就要求尽快完成第 3 轮高起点、高水平的

技术改造,即引进先进的设备,采用先进的轮胎生产技术。但由于资金的限制,第 3 轮技术改造的设备不能配套购买,只能采取从最关键的设备入手、逐渐更替的方法。当然,如有机会寻找到大投资,对企业的发展将更为有利。

8 结语

辽宁轮胎有限公司是在我国改革开放越来越深入的时期,按引进、消化、吸收的方针建立起来的现代新型企业,它的经验和教训告诉我们,轮胎企业要在日趋激烈的市场竞争中求得生存和发展,必须不断扩大生产规模、提高产品质量和档次及开发适应市场变化的新品种。这就要求企业的管理者和经营者不断改变思路,在瞬息万变的市场变化中捕捉到最准确的信息,并做出正确的判断和实施正确的行动,才能使企业立于不败之地。

LC2024 斜交轮胎胶囊反包成型机通过鉴定

日前,由化工部技术装备总公司主持的 LC2024 斜交轮胎胶囊反包成型机鉴定会在山东泰安市落下帷幕。山东省化工厅和全国各大橡胶集团的 60 余名专家参加了鉴定。

该成型机由山东泰安化工机械厂制造,采用微机控制,变频调速指形正包、胶囊反包,明显提高了轮胎胎坯的成型质量和生产效率,大大减轻了劳动强度。该成型机完全可以替代进口产品,且价格只是进口同类产品的 50%~60%。

(桦林集团有限责任公司 张 烨供稿)

新型轮胎成型机

德国《生胶、橡胶和合成材料》1998 年 51 卷 1 期 65 页报道:

德国汉诺威大陆公司与汉堡克虏伯弹性

体工业公司共同开发出一种标准轮胎部件用新型轮胎成型机。两家公司称,经两年时间的共同开发,首批样机将交货并在生产中试用。所谓的 C(大陆) + K(克虏伯)成型机在很大程度上是全自动操作的。

投资的重点首先是大陆-通用轮胎公司在美国的工厂。在未来数年内将在欧洲和美国装配约 30 台 C + K 成型机。

(李宝琳译)

1998 年我国轻型汽车 需求量预测

项 目	万辆	
	轻载车	轻客车
1996 年需求量	29.5	20.0
1997 年需求量	28.5	18.5
年增长率/ %	- 4	- 7
1998 年需求量(预计)	30	20
年增长率/ %	5	8

摘自《汽车与配件》,[4/ 5],16(1998)