

通过质量认证促进企业标准化工作

张宇钢

(安徽开元轮胎有限责任公司 品保处,安徽 合肥 230011)

摘要:企业开展质量认证工作的核心是建立和实施文件化的质量体系,而企业标准化工作的基本任务是制订标准、组织实施标准以及对标准实施的监督。质量认证工作与标准化工作有密切联系,企业文件化质量管理体系的建立和实施过程就是标准的制订、实施和实施监督的过程。

关键词:质量认证;标准;轮胎

中图分类号:F27 **文献标识码:**C **文章编号:**1006-8171(2000)03-0174-03

随着我国社会主义市场经济的不断深入,以及与国际惯例接轨的需要,我国质量认证工作正方兴未艾。质量认证,不仅可以帮助企业取得进入国际市场的通行证,而且可以促进企业加强标准化工作,建立健全企业的质量体系,提高企业管理水平。我公司经过两年来的不懈努力,于1998年12月正式通过了中国轮胎产品认证委员会的GB/T 19002-ISO 9002产品质量认证,它标志着公司的质量管理已经达到一个新的水平。

现代化的轮胎生产客观上要求实行严格的科学管理,而标准化工作是现代企业科学管理的重要手段,是稳定和不断提高轮胎产品质量的重要保证。ISO 9000 质量管理和质量保证系列标准是由ISO/TC 176 技术委员会制订的国际标准,是在总结世界各国,特别是工业发达国家质量管理经验的基础上产生的,已被80多个国家采用,并转化为本国的国家标准。作为全钢载重子午线轮胎的专业制造商,由于轮胎标准属于国家强制性标准,同时结合同行业质量认证的现状,公司决定首先进行轮胎产品质量认证,通过贯彻实施ISO 9001 国际标准,促进企业标准化工作,建立健全质量体系,从而优化企业管理,促进技术创新,提高企业竞争能力

和经济效益。

企业开展质量认证工作,其核心就是建立和保持文件化的质量体系并不断改进。而企业标准化工作的基本任务就是制订标准、组织实施标准和对标准的实施进行监督。由此可见,质量认证工作与标准化工作有着不可分割的密切联系。因此,在实际工作中,注意将质量认证工作与标准化工作有机地结合起来,通过质量认证工作的深入开展,使全体员工对标准的制订、实施和实施监督有了亲身体会和切身感受。企业文件化质量管理体系的建立和实施过程,也就是标准的制订、实施和实施监督的全过程。

1 建立文件化的质量体系——标准的制订

1.1 技术创新以标准为本

公司全钢载重子午线轮胎的生产技术是桦林轮胎股份有限公司引进意大利倍耐力子午线轮胎生产技术的国内翻版,因此,大量的技术资料格式不一,内容繁杂,既有倍耐力的意大利文翻译稿,又有桦林轮胎股份有限公司现行的工艺技术文件。公司决定在贯彻实施ISO 9001 国际标准时,严格按照GB/T 1.1—1993 和GB/T 1.3—1997 的要求,将公司内所有现行有效的国内外技术文件和资料转化为相关的企业技术标准,还制订了《企业标准编写的通用规定》、《文件编制的规定》、《产品开发计划书编写指南》等企业基础标准,对标准转化工作提出了规范性的要求。先后编制了《原辅材料标准》、

作者简介 张宇钢(1967-),男,安徽合肥人,安徽开元轮胎有限责任公司工程师,学士,主要从事企业标准化和质量认证工作。

《全钢载重子午线轮胎半成品检验规则》、《成品外观检查分级规则》、《成品 X 光检验分级规则》、《成品偏心度检验分级规则》、《全钢载重子午线轮胎胶料快速和物理标准》、《物理检验规程》、《化学分析检验规程》、《全钢载重子午线轮胎搬运、贮存和包装标准》等技术标准,以及炼胶、压延、挤出、裁断、成型、硫化等各工序的作业指导书和施工标准,统一了编写格式和内容,使之更加规范化、系统化。

此外,公司在贯彻实施 GB 9744—1997《载重汽车轮胎》国家标准的基础上,自主开发出 9.00R20 16PR 新产品,编制了 Q/KYT 051《9.00R20 16PR 载重子午线轮胎》企业产品标准,并在安徽省技术监督局备案。1997 年“开元”牌全钢载重子午线轮胎通过安徽省技术监督局的审查,获得采用国际标准产品认可。9.00R20 14PR, 9.00R20 16PR, 10.00R20 16PR 和 11.00R20 16PR 载重子午线轮胎被认定为安徽省新产品,其中 9.00R20 14PR 载重子午线轮胎被评定为国家级新产品。“开元”牌载重子午线轮胎还荣获“安徽省名牌产品”、“安徽省质量信得过产品”、“安徽省质量免检产品”等称号。

1.2 科学管理以标准为本

公司在贯彻实施 ISO 9001 国际标准之前,已经编制了大量的规章制度,它们对公司生产、经营活动的正常运行起到了一定的作用,但同时在客观上也存在重大缺陷。如规章制度之间普遍缺乏系统性,内容一般由编制部门根据具体情况来确定,绝大多数是定性叙述,且没有明确的格式要求,在制修订过程中没有统一的审批程序,它是传统管理的产物。随着现代企业制度的转换和不断完善,必须逐步实现企业管理由“人治”向“法治”,由传统管理向科学管理的根本转变,以适应社会主义市场经济发展的要求。因此,公司在贯彻实施 ISO 9001 国际标准时,积极导入 GB/T 1.1—1993 和 GB/T 1.3—1997,将大量的规章制度进行去粗取精和定性、定量的“再加工”,使之上升为企业管理标准和工作标准,对内容、编写格式、制修订审批程序等有了统一的规定,要求其内容不仅定性,

而且尽可能量化,因此更加具有系统性、科学性,从而理顺了管理职能,使产、供、销、人、财、物的配置达到高度协调统一,有利地保证了生产、经营活动的有序开展和产品质量的稳定提高。

公司现有质量手册 1 部、程序文件 22 个、技术标准 230 个、管理标准 80 多个、工作标准 20 多个,不仅覆盖了公司的质量体系,而且涉及公司内部管理的方方面面,使企业管理走上了科学、规范、有序轨道。

根据 ISO 9001 国际标准要求,公司对在用的各种空白表格进行了一次全面清理和规范,先后设计了承包方评价系列用表、产品标识和可追溯性系列用表、质量文件控制系列用表以及全公司业务工作用表,确定了全公司 130 多种质量记录的格式和编号,使各部门的质量活动纳入程序化、标准化的轨道,大大降低了办公管理费用。

2 实施文件化的质量体系——标准的实施和实施监督

2.1 职能分配是基础

过去,公司的职能机构设置与职责分配存在着严重脱节现象,且没有专职部门负责协调解决这个问题。在贯彻实施 ISO 9001 国际标准伊始,公司成立了以总经理为主任、党委书记和总工程师为副主任的标准化委员会,委员会下设标准化办公室,配备专职人员负责企业标准化工作,并建立了全公司各部门 20 多名兼职人员组成的标准化管理网络。这些兼职人员同时又是公司内部质量体系审核员,委员会副主任同时担任公司管理者代表,这样,从制度上将认证和企业标准化的各项工作纳入同一系统中。

依据 ISO 9001 国际标准的要求,公司首先将生管部与制造部合并,组成新的生管部,对原制造部下属的 4 个生产处实施独立核算;将党群部的干部培训职能与人事部的员工培训职能合并,划入人事部进行统一培训和管理。然后对 20 个质量体系要素进行了分配,明确了各要素的主管部门,并以文件形式明确了各职能部

门和有关的管理、执行和验证等人员的职责、权限和相互关系,使其按照职权范围能够及时有效地采取纠正和预防措施,以减少、消除或防止有关产品、过程和质量体系的不合格,彻底消除有职无责或有职无权、职责含混、范围不清等不良现象。

2.2 资源配备是关键

公司先后举办了各生产处班组长、生产骨干和内审员 GB/T 19001—1994 标准培训班,对 20 多名品保员进行了岗位培训,他们全部顺利地通过了考核,取得了上岗资格证书。公司还与北京科立特管理咨询公司共同合作,对技术部、品保部、生管部、炼胶处、压延处、成型处、硫化处等部门的 25 名工程技术人员和主管人员进行统计技术的专项培训,还针对子午线轮胎胎里露线的原因进行了分析,提出了改进措施,并进行模拟训练,同时对生管部等部门进行了 5S 管理的专项培训。

公司投入巨资引进了意大利的四辊两用压延机、直裁机和一次法成型机、德国的双复合挤出机、英国的六角钢丝缠绕机、荷兰的斜裁机等国际先进制造设备。近年来,公司还先后投资 8 000 多万元用于改造现有生产能力,新增加了 10 台双模硫化机、3 台一次法成型机、1 条包括辊筒头及挤出机的型胶生产线等设备,形成

了年产 40 万套全钢载重子午线轮胎的生产能力。公司还投入 100 多万美元,先后引进了美国的 X 光检测机、电子拉力机、四工位里程试验机检测设备等,加快实现检测手段的现代化。

2.3 实施监督是保证

企业质量体系建立后,如何保持其持续、有效的运行,取决于是否有一套实施监督的机制。自 1998 年公司通过 ISO 9002 产品认证后,又制订了《质量体系运行管理办法》,将标准实施监督与内部质量审核有机地结合起来,通过程序化、规范化的内部质量审核来深化标准的实施监督工作,对每次内部质量审核结果进行奖优罚劣,责任到人。

3 结语

当前,在国有大中型企业积极转换经营机制,调整产品结构,适应日趋激烈的市场竞争的情况下,企业标准化工作比以往任何时候都更加重要。几年来的实践进一步证明,通过质量认证可以从根本上促进标准化工作,提高企业技术创新能力和科学管理水平,增强企业综合实力,使企业更加主动地适应社会主义市场经济的要求。

收稿日期:1999-09-30

特小轮径充气童车轮胎气囊的生产

中图分类号:TQ336.1+5 文献标识码:D

生产特小轮径充气童车轮胎的关键是制造合格的气囊。由于这种轮胎的外径小、断面大,制造气囊时气囊成型难以圆正;气囊硫化时有明疤、缺块、圆角、接头印痕等缺陷。我们在生产 8.5 × 2 和 10 × 2 充气童车轮胎时较好地解决了这些问题,现将有关情况介绍如下。

(1) 气囊的成型

传统的气囊成型方法是:用挤出机挤出直条形胎筒,经水冷却后,上气门嘴、打毛、对接、挤压成型,然后置于定型盘上备用。制作时需将胎筒烘软,用手尽量使其圆正。

现采用热弯曲定型方法,即胎筒挤出后,趁热用手将其弯曲整圆,其周长大于定型盘周长,

然后将胎筒两端搭接,放入水中冷却定型。制作时将搭接处切去,然后上气门嘴、打毛、对接、挤压成型,并置于定型盘上备用。

如果在胎筒挤出后,将其缠绕在一适合直径的长圆管上,并将两端头固定住,此时放入水中冷却,在制作时切取所需长度即可。

(2) 气囊的硫化

由于气囊模具的受压面积小、所受单位锁模力大、且成型时难以圆正等原因,造成硫化出的气囊出现明疤、缺块等缺陷。经认真分析,在气囊模具着合面上开出均布细小排气槽。为了不使模具造成不必要的损失,先用薄薄的罐头铁皮剪成小条,在气囊模具着合面上均布填垫,经硫化检验,取得了较好的效果。

[江苏飞驰(集团)股份有限公司 邓 洪供稿]