

响效果明显。

参考文献:

- [1] 蒋 轩. 负重轮橡胶轮缘有限元分析、寿命预估及试验研究 [D]. 北京:北京理工大学, 2000.
- [2] Zheng Muqiao, Cui Yufu, Sun Fengchun. 3-D finite element

analysis of the solid rubber tire under rolling condition [A]. Proceedings of 16th International Modal Analysis Conference [C]. California, USA, 1998. 35-38.

- [3] 弗雷克利 P K, 佩恩 A R. 橡胶在工程中的应用的理论与实践 [M]. 杜承泽, 唐宝华译. 北京:化学工业出版社, 1985. 24-26.

收稿日期:2002-03-17

银川中策有限公司强化 重点工序管理

中图分类号:F270.7 文献标识码:C

银川中策(长城)橡胶有限公司采用设立重点工序管理点的方法解决了近来出现的外胎断面分析合格率下降、压延张力不稳定、水胎和模具错装等工艺问题,成效十分显著。现将情况简介如下。

1 原来的生产工艺状况

(1) 车间管理人员只考虑本车间利益,不主动配合公司技术人员做好管理工作,且有意掩盖存在的技术问题,造成车间工艺管理工作处于失控的状态。

(2) 公司管理人员少、管理工作面大造成了管理没重点、工作效率低的局面,公司技术人员像救火队员一样满厂奔忙,而工艺问题却不断发生。

(3) 考核制度不完善,不能做到奖勤罚懒。

2 重点工序管理点的管理方法

(1) 每月月初,各车间技术人员将上月本车间重点工序管理点的技术总结交公司技术处。该技术总结包括:①产品不合格率统计数据 and 原因分析;②产品不合格责任人的考核记录;③根据产品不合格情况确定的下月主攻方向;④根据主攻方向作出的现状分析;⑤预防和纠正问题的方法;⑥下月目标值;⑦管理点负责人;⑧车间主任审批意见。

(2) 公司技术处根据车间反映的质量情况,结合各车间提出的预防和纠正问题的方法有针对性地制定出具体的管理措施并下达至车间。

(3) 车间技术人员认真实施公司管理措施并不定期地检查实施情况。

(4) 根据公司技术处每月月底对车间实施管理措施的检查情况和全厂的评比结果,对实施措施得当、效果显著的车间给予奖励,同时对工作落后者进行考核。

(5) 通过每月制定措施-实施措施-检查效果这一过程强化重点工序管理点的管理,使全公司的工艺管理水平不断提高。

3 现在的生产工艺状况

(1) 工艺管理工作有了针对性和目的性,如压出车间重点检查胎面尺寸,成型车间重点检查层布工序,硫化车间重点检查水胎使用情况等,且各车间每月都要根据具体情况重新设立重点工序管理点。

(2) 车间技术人员的积极性和管理效率提高,工艺管理工作进入良性循环状态。

(3) 车间操作人员的业务素质和质量意识提高。

(4) 生产现场不再发生质量问题,产品合格率大大提高。

4 结语

公司强化重点工序管理点的管理后,工艺管理水平和产品质量不断提高,取得了较好的经济效益和社会效益。

[银川中策(长城)橡胶有限公司
余江波 宋怀华供稿]