

(见图 4)。

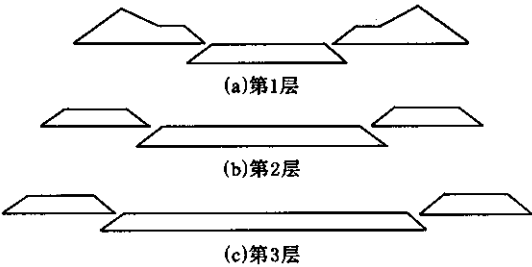


图 3 胎面胶片挤出形状示意

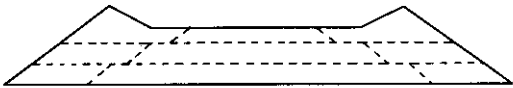


图 4 复合胎面示意
虚线为复合部位。

3 改进口型板

(1)改进 HF250/200 型复合挤出机复合胎面预口型,将其下螺杆挤出胶料的流动方式由哑铃形改为平面状,并增大上螺杆挤出胶料的流动宽度。

(2)合理控制 XJ200 型挤出机口型板中间分割部分,既保证两挤出胶片能够分离,又最大限度地利用挤出机流道的中间部位,保证两挤出胶片的均匀性。

(3)根据胶料在各种挤出宽度和厚度下的膨胀率,调整口型弧度,保证挤出胎面断面厚度均一。

(4)最大程度地增大 HF250/200 型复合挤出机挤出胎面宽度、减小 XJ200 型挤出机挤出胎面宽度,以提高生产效率。

4 施工设计

4.1 工艺参数

试生产中设定的 17.5-25 工程机械轮胎胎面挤出工艺参数见表 1。

胎面裁断定长参数值由 1 200~2 080 mm 调整为 1 200~3 180 mm。

4.2 调偏装置

在胎面挤出联动线上增设调偏导辊,调节上下胎面的运行位置,以保证胎面在挤出复合过程中位置的准确性。

表 1 17.5-25 工程机械轮胎胎面挤出工艺参数

项 目	XJ200 型 挤出机	HF250/200 型复合挤出机	
		Φ250 mm	Φ200 mm
螺杆转速/ (r · min ⁻¹)	30 ± 2	20 ± 2	30 ± 2
供胶量/(kg · h ⁻¹)			
第 1 层	790 ± 30	1 530 ± 30	790 ± 30
第 2 层	780 ± 30	1 500 ± 30	800 ± 30
第 3 层	810 ± 30	1 580 ± 30	860 ± 30
联动线速度/ (m · min ⁻¹)			
第 1 层		5.4 ± 0.3	
第 2 层		5.3 ± 0.3	
第 3 层		5.0 ± 0.3	

注 排胶温度 ≤120 ℃。

5 结语

通过采取以上措施,在不增加设备的前提下,提高了胎面挤出生产线的利用率,实现了层叠法生产工程机械轮胎胎面,使工程机械轮胎硫化外观质量合格率达到 99.8% 以上,并且降低了劳动强度,提高了成型生产效率。

(青岛双星轮胎工业有限公司
戚顺青 蔡启涛供稿)

山东三工橡胶有限公司
营造新优势增强竞争力

中图分类号 F270 文献标识码 C

山东三工橡胶有限公司建于 1986 年,十多年来,努力拼搏,艰苦创业,产品先后被中国保护消费者基金会评为中国消费者信得过产品、中国质量检验协会评为全国质量稳定合格产品;“三工”商标被认定为山东省著名商标;企业先后被评为山东省乡镇企业五百强、国家级守合同重信用企业、中国农业银行山东支行 AAA 级信用企业。公司于 2002 年通过了 ISO 9001:2000 质量体系认证、美国 DOT 认证、3C 强制认证。总结公司成功发展业绩,除有质量过硬的产品外,还在经营管理方面做了大量工作。

1 注重投资管理

企业要发展就需要不断投入。根据市场需求、变化及反馈信息,公司先后投入 8 000 多万元增上摩托车、农用车、轻载 3 个系列 100 多个规格

的轮胎生产设备,形成年产轮胎500万套的生产能力,其中摩托车轮胎产量居全国第2位,适时把握住了市场机遇,促进了企业的快速发展。2001年,为使企业形成规模优势,公司又投资1.2亿元增上200万套轻载和30万套载重轮胎项目。随着市场竞争越来越激烈,公司只有做强才具有竞争力,才能有大的发展。2003年,经过市场考察,公司投资3亿元建设全钢子午线轮胎项目,该项目于2004年6月竣工投产,产品一投放市场即得到广大客户的欢迎。

2 严格质量管理

公司始终将产品质量作为在市场竞争中制胜的法宝,作为产品品牌的基础和前提。在质量管理上主要采取了以下3项措施。

(1)健全和完善质量管理体系

质量管理体系认证是产品通向国际市场的通行证,先进的质量管理体系能使质量管理科学化、规范化和程序化。公司自1997年开始质量体系认证工作,1998年顺利通过ISO 9002质量管理体系认证,2001年成功地进行了2000版ISO 9001换证。通过ISO 9001 2000认证后,公司充分利用内部质量审核、管理评审和信息反馈系统,及时发现运行中的不符合项和不适应企业变化、发展的体系缺陷,有步骤地实施纠正与预防,使质量体系得到不断完善。2004年公司顺利通过TS 16949认证,为取得配套厂家的通行证打下了基础。

(2)强化监督检查

首先,严格检查原材料、半成品及成品,加强专检力度,充分利用耐久性试验机、静负荷试验机等试验设备,做好原材料的物理性能和化学指标检测,保证不合格的原材料不入厂、不合格的半成品不转工序、不合格的产品不出厂。其次,严格检查工艺执行情况,质检、技术部门定期或不定期对工艺执行情况进行检查,并将检查结果与工资挂钩,实行责任连带制,确保了工艺执行率。

(3)加强质量意识教育

在近几年的质量管理工作中,我们深刻体会到,干部和员工的质量意识是影响产品质量的关键因素,只有质量意识强的员工才能为产品质量提供可靠的保障。为此,我们要求全员行动,人人

抓质量,环环讲质量,同时充分利用厂内各种宣传工具,向员工灌输质量意识。通过这些措施,增强了广大干部员工的质量意识,使公司上下都把抓质量当成了份内事,真正形成了全员抓质量的新局面,从而使产品质量得到稳步提高,产品先后被评为山东省质量免检产品、中国消费者信得过产品。“三工”商标连续3次被认定为山东省著名商标。

3 搞好营销管理

在市场竞争中,企业发展没有思路,就没有出路,没有策略,就没有市场。近几年,公司产品能够保持供不应求的态势,主要是能以市场为导向,适时调整策略,掌握市场主动权。公司坚持以销售为龙头,用优秀人才充实壮大销售队伍,通过每月召开一次营销例会了解销售情况,做到以销定产和产销衔接。为避免市场开拓的盲目和随意性,维护轮胎市场秩序,将国内市场分为东南、西南、东北和西北4个市场,建立人员分片、市场定位、竞争择点、新老配置及互联互保等适应市场竞争的新机制,使市场管理更规范。同时公司利用订货会、用户恳谈会和各种宣传媒介对产品进行宣传,提高和扩大企业和产品知名度,促进产品销售。

4 深化企业改革

公司坚持把改革作为调动职工积极性的重要手段,1993年进行股份制改革,成为一家自主经营、独立核算、自负盈亏、自我发展的法人实体,建立了一套较为完善的管理机制。为加快公司市场化进程,1998年进行增资扩股,2001年4月,成为有限公司,逐步形成经营层持大股、管理层控股、多数员工持股的新型股权结构,充分调动了员工尤其是经营人员的积极性。

5 结语

通过不懈的努力营造了新的竞争优势,公司现已发展为总资产6.2亿元、职工2200人的国家级大型工业企业。产品涵盖农用车、摩托车、轻型载重车三大系列斜交轮胎和全钢载重子午线轮胎近200个规格,并畅销全国各地,出口到巴基斯坦、新加坡、菲律宾和加拿大等20多个国家和地区,深受用户欢迎。

(山东三工橡胶有限公司 邱少波供稿)