

旧轮胎资源循环利用产业在信息资源、人力资源、生产要素等方面的最佳配置。同时,“三中心二所”充分发挥企业和协会双方的优势,整合双方的资源,使四川省废旧轮胎资源循环利用产业从粗放式分散经营管理型向集群式集约技术管理型转化。

2. 评审示范企业, 推动企业发展。四川省轮胎翻修与利用协会制订了四川省轮胎翻新和循环利用行业“示范企业”评审确认工作管理办法, 并按照办法要求, 根据会员企业申请, 专家实地考察评分, 评出了 4 个示范企业: 四川省预硫化翻新轮胎示范企业、四川省轮胎翻修示范企业、四川省废旧轮胎利用机械示范企业、四川省工程机械轮胎预硫化翻新示范企业(区外企业)。示范企业的评选, 为企业达标升级树立了榜样。

3. 提高产品质量, 培育名优品种。产品质量是企业的生命, 质量管理也是企业的工作重点。四川省轮胎翻新与利用协会组织行业专家为会员企业开展技术咨询服务, 现场操作示范, 解决了不少生产中的难题; 在全国率先制订了《工人技术等级标准》, 经劳动部门批准在全省范围内试行; 自编教材, 举办了炼胶、轮胎翻新等知识和技能培训班, 为提高企业生产技术水平发挥了重要作用。

1995 年、1996 年和 2007 年, 协会会同质量监督部门对全省翻新轮胎企业进行了质量检测; 2005 年同翻修轮胎及橡胶制品质量监督检测中心达成翻新轮胎质量监督检测协议, 会员企业的翻新轮胎检测定点设在该中心。通过定期的质量监督检测活动, 使会员企业的翻新轮胎质量得到保障。

四川省轮胎翻修与利用协会在全国轮胎翻新和循环利用行业率先开展了创品牌活动。在省经委的领导下, 协会制定了“四川省翻新轮胎行业创品牌的实施细则”, 从指导思想、组织管理、申报条件、评审指标、评审程序、评审费用、检查细则、质量体系考评等 10 个方面进行了详细的规定。对创品牌活动进行了规范。经过严格考评, 最后评出优秀品牌两个, 优良品牌两个, 对全国轮胎翻新和循环利用行业创品牌活动起到了推动作用。

4 废旧橡胶循环利用装备企业成绩斐然

随着轮胎翻新和循环利用行业的不断发展, 对机械装备的需求增大、要求提高, 这无疑给机械装备制造提供了快速发展的商机。据统计, 2007 年四川省轮胎翻修与利用协会会员单位的机械装备产量为 1 813 台(套), 工业总产值 33 107 万元, 销售收入 32 006 万元。

四川省机械装备制造业在内国具有实力雄厚、产品创新、质量优良、价格合理的优势, 是我国重要的轮胎翻新装备和橡胶机械生产基地。其中四川亚西橡塑机器有限公司的工业总产值和销售收入均突破 2 亿元。该公司把研制废旧钢丝子午线轮胎回收利用生产线的关键设备以及优化传统产品, 使之更加可靠、节能、环保, 作为当务之急的主要研究课题, 同时先后完成了啮合型密炼机、两辊压延机、三辊压延机、开放式捏炼机、胎圈搓丝机、钢丝轮胎专用破碎机等新机型开发。四川东山亚联机械有限责任公司在废旧轮胎加工处理设备的研发攻关过程中, 投入大量人力和资金, 与青岛科技大学信控技术研究所、青岛高校软控公司和青岛赛轮有限公司合作, 就废旧轮胎的自动化处理生产线进行不断的改进和提高。该生产线中所有关键核心设备均为自主研发, 荣获四川省重点技术创新奖。四川乐山亚轮模具有限公司是我国翻新轮胎装备重要供货商之一, 该公司生产的冷翻新轮胎和热翻新轮胎设备多年来受到全国用户的青睐。最近自主研发的巨型工程机械子午线轮胎活洛模翻新硫化设备及工艺, 已实现产业化, 经专家鉴定达到国际先进水平, 经济效益和社会效益显著。他们还根据市场需求适时研发和生产了获得国家专利的环状预硫化胎面硫化机。上述装备生产企业的产品不仅在国内畅销, 在国外也受欢迎。

气门嘴芯行业制定对策度寒冬

目前, 金融风暴对汽车和轮胎行业造成巨大冲击, 我国气门嘴芯行业遭遇巨大寒流。从刚召开的 2008 年气门嘴芯行业大会上了解到, 我国气门嘴芯企业状况目前普遍不好, 绝大部分企业处于停产和半停产状态, 但是气门嘴芯企业为中央

扩大内需系列政策叫好,制定了度冬对策,倡导“众志成城,行业团结共渡金融危机;卧薪尝胆,企业努力再创事业辉煌”。

经过多年的发展,特别是近6年以来飞速发展,目前我国有200多家气门嘴芯及配套企业,能够生产200多种气门嘴及30多种气门芯,形成了品种规格齐全、配套层次分明的产业化格局。同时也带动了一大批原材料、配件及设备制造供应商,已经成为年销售额超过40亿元,年出口超过2亿美元的世界气门嘴芯的最主要产地。据行业统计,2007年各类气门嘴产销量达23亿支,各类气门芯产销量达26亿支。我国气门嘴芯的生产量占全世界70%左右,成为全世界气门嘴芯的头号生产大国和世界气门嘴芯制造中心,直接左右世界气门嘴芯市场的行情。

金融风暴牵动全球,波及范围之广,冲击力之强,连续效应之快都是前所未有的,汽车和轮胎行业也受到极大牵连。2008年下半年,我国气门嘴芯行业受全球危机的影响开始显现,出口订单减少,生产下滑,价格下降,企业库存急剧增加,很多企业处于停产或半停产状态。据介绍,我国一些以出口为主的企业出口量不及正常水平的1/10。与此同时,国内需求在2008年8月以后锐减,企业回款困难,导致企业不得不停产或限产。

在如此严峻的形势下,气门嘴芯行业头脑清醒,积极应对,采取果断对策和措施,应对百年不遇的金融危机。大家对政府扩大内需、促进经济增长的十项措施等充满信心,认为国家的经济形势通过一段时间的调整,必然会重新步入繁荣昌盛、蓬勃发展的的大好局面,气门嘴芯行业一定能走出目前的困境。江阴市创新气门嘴有限公司徐进良董事长说,当前出现的危机,是“危”和“机”同时存在的,现在的调整时期,正好提供了一个从根本上改善技术和管理、增强企业体质的机会,必须化“危”为“机”。江阴博尔汽配工业有限公司总经理赵鸣介绍说,目前订单有一定程度减少,但公司生产仍保持5天工作制,没有裁减一个工人。相信国家大规模投资会继续推动我国汽车工业的发展,从而扩大对气门嘴芯的需求,同时企业要体现一种社会责任和人性化管理。经济困难时多为职

工着想,同时通过培训等提高员工素质,为经济复苏时快速发展做好准备。专业委员会副主任王林说,金融风暴尽管来势汹涌,但是中央4万亿元的投资能够阻止洪水泛滥。有投资就得有运输,有运输就得有气门嘴芯。就算现在用户、经销商、生产商都有2个月存货,气门嘴芯行业也顶多半年就会走出困境。现在企业要苦练内功,加强管理,强化产品质量,体现社会责任。

气门嘴芯行业制定了目前度冬对策。一是充分利用国家宏观经济政策重大调整机遇,加快企业结构调整步伐。用好用足政府给予的政策,特别是对中小企业给予出口退税和资金扶持方面的优惠政策,通过整顿,甚至兼并、重组、联合及调整产品结构,使企业更加适应市场需求。二是强化营销工作,开辟和扩大新兴市场,进一步开拓印度、俄罗斯和中东等国家市场;同时抓住国家扩大内需、拉动国内消费的机会,在国内汽车售后市场上狠下功夫,以拓展市场空间。三是狠抓产品质量,以质量求生存,求发展。加强质量体系的建设,打造国际名牌产品和企业,依靠质量求发展,将我国打造成世界气门嘴芯的生产强国。四是依靠科技创新和技术改造,打造一流企业。结合我国国情和各企业实际,设计和研制出一批符合国情的设备和工装,为提高产品质量、提高劳动效率和降低成本发挥巨大威力。在技术创新上加大人力、物力和财力的投入,以促进行业向更高水平发展。围绕市场变化,加大技术改造力度,不断上马一批新项目,实现产业多元化,仍然是各大企业的奋斗目标。五是强化企业管理,苦练内功,提高企业赢利水平和资本运作能力。不断提升企业管理能力,实现科学管理,不断降低成本,提高劳动效率,推行国际上先进管理模式,同时大企业通过资本纽带对小型企业进行整合。六是发挥行业组织作用,团结一致共度难关。发挥行业组织作用,充分利用中国气门嘴芯行业网站,打造世界品牌,为行业发展壮大,为各企业不断进步和提高,发挥更加积极的作用。行业协会积极与政府有关部门沟通,争取国家政策和资金的支持,争取与国家质检总局合作,强化对出口产品质量的监督,维护行业和国家的信誉与利益。

陈维芳