

人,4班16人;装拆胶囊3人,共计19人。

综上所述,新工艺在上述方面的优势是显而易见的。

3.2 投入及产出效益

1. 投资估算。罐胶囊硫化工艺的土建工程费5.5万元,设备费164万元,机头模具费175万元,非标件加工制作费10万元,公用工程费5万元,生产准备费1.2万元,设备安装调试费2万元,合计362.7万元。

黄海公司市场退赔率逐年下降

市场认可和用户满意是衡量产品质量的最终标尺。青岛黄海橡胶股份有限公司在2009年质量和安全年里,在制定产品质量目标时,还设定一个重要考核指标:全钢轮胎和半钢轮胎的市场退赔率。近几年来,黄海公司全钢轮胎和半钢轮胎的市场退赔率实现了逐年大幅度下降的目标:2008年全钢轮胎退赔率为5.8%,2009年下降到3.91%;2008年半钢胎退赔率0.54%,2009年下降到0.27%。市场的退赔率和相关使用质量信息已经客观地反映出黄海公司轮胎质量不断提高。

2009年以来,黄海公司为进一步减少因生产过程质量缺陷的退赔轮胎,将降低轮胎退赔率列为管理创新的重要内容,进行了一系列降低轮胎退赔率的活动,例如在公司7~9月份的“质量月”活动中,各分厂针对高温季节轮胎容易产生的生产质量问题,开展了一系列攻关活动,坚持每天召开废次品鉴定现场会、返修胎坏鉴定分析会等,对出现的质量问题追溯到相关部门、工序、机台及个人;针对市场反映的质量问题,全钢分厂通过开展“用我们100%的努力,争取市场100%的满意”为主题的系列活动,以抓好模具管理、工艺管理等进一步细化质量管理,实现全员全过程全方位参与质量管理活动的目标;半钢分厂设置质量曝光台,促进职工工艺操作精益化,实现半成品的100%合格率;炼胶分厂为加强原材料管理,确保质量稳定性,严格工艺管理,做到每一类、每一批原材料投入生产均在受控状态。目前,从炼胶、压延、成型到硫化,质量管理体系得以有效实施,以产品质

2. 产出经济效益估算。本罐胶囊设备年总产量1.1万条,每条轮胎平均价格为3500元,则年总产值3850万元。

4 结语

无论在生产工艺方面,还是在产品质量方面,工程机械轮胎罐胶囊硫化新工艺都有着较好的优势,而且有很好的经济效益,是一种值得推广的生产工艺。

量为中心的各项管理得以有效开展,产品技术性和质量有了质的飞跃。

除注重加强工艺过程控制外,黄海公司还经常派相关技术、质量和生产人员深入全国各地,对轮胎使用情况进行现场调研和质量改进跟踪,做好轮胎市场使用质量缺陷的统计分析,对于生产过程造成的退赔胎体,进行责任追溯,落实到责任工序及岗位,并向责任部门提出纠正预防措施,直至问题解决。

吕晓梅

风神公司推出 650/65R25 E-3/A2259 全钢工程机械子午线轮胎

日前,风神轮胎股份有限公司研制成功了650/65R25 E-3/A2259全钢工程机械子午线轮胎。

该轮胎主要装配于铰接式自卸汽车等工程机械车辆,也可用于装载和运载作业的装载机和铲运机等工程机械车辆,适合在矿山和建筑工地等工况下作业。该轮胎采用经典S块状花纹的升级形式;超大的行驶宽度、超低的断面高宽比赋予轮胎作业时很好的牵引性能、通过性能和操作稳定性,特别是在松软泥土上作业时具有优良的浮力性能、排泥性能和防侧滑性能;胎肩设计的小摩擦台保护胎体在作业过程中免受刮伤和刺伤;特殊设计的胎侧结构提高了轮胎行驶过程中的散热性能;胎面胶采用专用配方,一方面降低轮胎在较高速度下行驶时的生热,另一方面保证轮胎的耐磨性能和抗刺扎性能。

陈建国