

二是强化过程控制,提高产品质量。

首先,生产源头抓质量。原材料引进是生产的第一步,是产品质量的基础。为提高子午线轮胎检测水平,筹建了子午线轮胎检测中心,对原材料用等同或高于国家标准进行检验,从源头上控制产品质量。

其次,生产过程抓质量。对子午线轮胎生产的每一道工序、每一个环节都制订了相应的质量控制程序,实施了一系列控制措施,对各工序加大了专检、自检、互检力度,不合格半成品不准进入下道工序,每一条成品轮胎必须经过X光机检验合格后方可出厂。通过严格的自检、互检,及时查出并避免了质量问题的出现。

再次,提高全员质量意识。加大了对子午线轮胎厂区员工的质量意识教育,使“全员抓质量、环环讲质量”的质量文化深入人心。通过开展“学操作、学规程、学制度、学标准”和“月度质量标兵”活动,提高了广大员工的工艺技术水平。将质量指标完成情况作为绩效考核的一个方面,严格兑现奖惩,充分调动了全员积极性,努力营造“人人重视产品质量”的浓厚氛围。

三是强化营销管理,提高市场竞争力。

首先,规范市场管理,理顺了市场管理秩序。

其次,加强市场开拓,积极实施品牌化战略,加强“三工”、“黑蚂蚁”产品的宣传力度。

再次,提高服务意识,制订并实施了《三包理赔政策》,对客户实行跟踪管理,对市场信息及时反馈。

周显江

风神轮胎个性化工程机械轮胎 生产见成效

随着斜交载重轮胎市场的逐渐萎缩,许多轮胎制造企业尤其是小型轮胎制造企业纷纷把目光投向竞争相对较弱的工程机械轮胎市场。目前能生产工程机械轮胎的厂家由2000年前的不足10家增加到20多家,工程机械轮胎市场竞争日趋激烈。风神轮胎股份有限公司作为国内最大的工程机械轮胎制造基地,要在该市场上立于不败之地,除了靠规模和质量外,还要积极与市场结合,增加产品的创新性,扩大轮胎应用领域,增加轮胎使用

功能,发挥在工程机械轮胎设计制造领域的优势,使其成为行业的领跑者。为此该公司技术部门将个性化工程机械轮胎作为开发的重点。2005年个性化工程机械轮胎生产已见成效,三大个性化工程机械轮胎产品系列:G-26(L-3)系列、G-24(L-5)系列、港口专用系列生产已初具规模。

G-26系列包括17.5-25-12/14/16PR、20.5-25-12/16/20PR、23.5-25-16/20/24PR、26.5-25-28PR有内胎和无内胎两种型式共计19个品种。花纹是公司第一个外观设计专利。该花纹是在认真调查用户意见,潜心研究国内外轮胎设计特点的基础上研发成功的。首次将设计复杂的混合花纹用于工程机械轮胎,增加了轮胎的使用范围。该花纹不仅被“龙工”指定为配套轮胎,定牌加工“龙工”商标,而且国外多家轮胎经销商贴牌加工销售该种花纹轮胎产品。

L-5(G-24)花纹系列包括17.5-25-16PR、20.5-25-16/20PR、23.5-25-16/20PR共计5个品种。该花纹轮胎全部为无内胎轮胎,面向出口市场,该花纹轮胎产品胎面厚实,花纹设计为直横向花纹,花纹块面积与轮胎行驶面的比例高达80%,花纹为超加深花纹,花纹深度为普通花纹深度的2.5倍,胎面胶采用耐切割配方,轮胎耐磨、耐刺扎、耐切割性能优良,特别是在各种矿山、煤田、建筑工地等极恶劣的施工现场能发挥其经久耐用、高效率的使用性能。

“港口专用”系列工程机械轮胎是国内首次推出的专门用于港口集装箱吊车等港口专用机械的轮胎,包括21.00-25-36/40PR、14.00-24-28PR、16.00-25-32PR、18.00-25-40PR等有G-12/30/31三种花纹型式,有内胎和无内胎两种结构共计7个品种。该系列产品已试制5个规格,其中2个规格已正式投产。该系列轮胎在结构设计、配方设计和施工设计上采取了多项措施以适应港口机械要求轮胎高气压高负荷的特点。在进行港口专用轮胎市场推介后,国内及国内市场需求旺盛,纷纷要求订购该种轮胎,首批生产的轮胎已发往国内港口试用。

2005年个性化工程机械轮胎已全部投产或试制,截止到2005年12月,该3大系列产品已生产近3万条,创产值一亿多元,经济效益和社会效益显著。

何红卫