

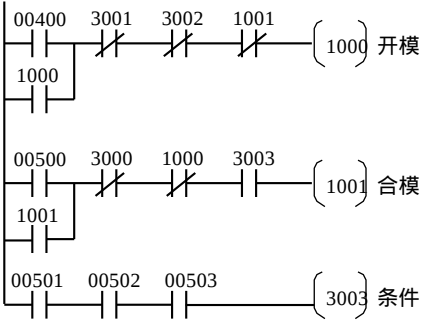


图 4 双模硫化机开模与合模电机工作梯形图

加快修理速度、减少停机时间起到了积极的作用。

(2) PLC 程序的备份

对关键设备或程序容量较大的装备,应考虑做备份,特别是密炼机和四辊压延机。胎面挤出联动线上的 PLC 一旦锂电池用完程序便丢掉,再来编程恢复,很不容易,会给企业带来较大的

经济损失。建议采用 EEPROM 或输入计算机硬盘。

5 结语

在轮胎自动化控制领域中,PLC 的占有率已经到了 85 %以上,预计到 21 世纪应用将会更完美、更广泛。因此,用好、管好 PLC 应是设备管理的一个重要组成部分。

参考文献

1 胡少平 . PLC 在轮胎生产应用中的维护及输入点不够的解决方法 . 橡胶技术与装备 ,1993 ,19 (6) :35 ~ 37

2 胡少平 . 可编程控制器在轮胎双模硫化机上的应用 . 见 :中国化工学会橡胶专业委员会 . 橡胶工业计算机应用研讨会论文集 . 北京 :中国化工学会橡胶专业委员会 ,1996 . 125

收稿日期 1999-05-30

辽轮集团公司加大企业管理体制和组织机构的改革力度

辽宁轮胎集团有限责任公司为了加大企业管理体制和组织机构的改革力度,从决策层到中层干部实行竞聘上岗并根据市场需求设置机构。其指导思想是:理顺体制、调整机构、精减人员、提高效益。

竞聘上岗的原则是:在竞聘方法上遵循公开、平等、竞争和择优的原则;在用人上遵循革命化、年轻化、知识化和专业化的原则;在人员使用中遵循岗位交流、培养复合型人才的原则;在考核中遵循政治素质高、群众拥护的原则。

公司严格规定了中层干部申报者的年龄限制和学历及专业要求,对于一般岗位的中层干部要求必须具备大专以上学历或中级以上技术职称,对于技术和质检等部门的中层干部,要求必须具备高级工程师以上职称。公司还组织了职工民主评议会对中层干部申报者进行了民主评议,同时规定,中层干部上岗的试用期为半年,聘期 3 年,试用期内不能胜任者和聘期内严重失职者或连续半年不能正常工作者即解聘。

目前,公司的行政和党群机构设置已由过去的 72 个精减为 37 个;有 96 名同志通过竞聘走上了行政部门中层领导岗位,有 25 名同志被任命为党群部门中层领导干部,平均年龄为

41.6 岁,其中有 3 名年轻的高级工程师走上了中层领导岗位;有 47 名原中层干部下岗。

这次改革的范围之广、力度之大在辽宁轮胎集团有限责任公司还是首次,使公司出现了“指数少了、年龄小了、学历高了、干劲足了”的新气象。

(辽宁轮胎集团有限责任公司  
秦首先供稿)

我国摩托车年综合生产能力约 1 200 万辆

截至 1998 年年底,我国累计生产摩托车 5 504 万辆,社会保有量约为 4 000 万辆。据国家机械工业局规划发展司调查统计综合分析确认,我国目前摩托车整车年综合生产能力约 1 200 万辆,摩托车发动机年生产能力约 1 000 万台。

1997 年,我国摩托车整车年产量达到 1 003 万辆,为历年最高水平,当年世界摩托车总产量 2 335 万辆,我国产量占世界总产量的 42.96 %。1998 年,据行业报表统计产量为 879 万辆,加上未统计上来的产量,实际产量与 1997 年基本持平。

(摘自《中国汽车报》,1999-09-22)