

行业动态

风神轮胎被东汽公司评为 最佳供应商

日前,东风汽车公司 2004 年度商用车公司零部件供应商大会在南京举行,大会宣读了《关于授予 10 家最佳供应商和 50 家优秀供应商》的决定,风神股份有限公司荣获最佳供应商称号,是 8 家轮胎供应商中唯一一家获此殊荣的厂家。

东风汽车公司商用车公司高度评价了风神股份有限公司为东风公司配套的做法。2004 年 7~10 月重型车市场需求陡增,使个别零部件总成资源严重短缺,如轮胎等配套产品。风神股份把东风公司的需求排在第一位,千方百计为东风公司排忧解难,使东风公司顺利渡过了难关。

20 多年来,风神股份与东风公司的协作得到了健康、稳定的发展。2004 年以来,由于受到石油涨价的影响,轮胎生产原材料又大幅度涨价,东风公司的部分轮胎供应商出现生产开工不足的情况。风神股份为确保东风公司装车做出了巨大牺牲,放弃了大批出口和现款现货订单。在 120 台硫化机中,指定 90 多台硫化机专门为东风公司生产配套轮胎,有效地保证了东风公司的正常生产。为进一步服务于客户,2005 年风神股份将在质量、价格、服务、交货及时方面再上一个新台阶,与东风公司打造更加稳固的战略同盟关系,努力实现互赢的目标。

谢智保

山东玲珑出口创汇 8200 万美元

2004 年,山东玲珑橡胶有限公司依托“玲珑”、“山玲”、“利奥”三大品牌的全钢载重子午线轮胎、半钢子午轮胎和斜交轮胎,在加大内销力度

的同时,积极开拓国际市场,实施出口产品多元化战略,目前已与 100 多个国家和地区建立了长期稳定的贸易关系,2004 年 1~12 月出口创汇达 8200 万美元,在国内同行业名列前茅。预计今年山东玲珑出口创汇将达到 1.5 亿美元。

刘纯宝 王 玉

徐工轮胎技术攻关见成效

2004 年,徐州徐工轮胎公司技术人员积极进行技术攻关,解决市场质量问题,取得了显著的成绩,为稳定提高销售收入奠定了基础。

通过施工设计的调整、钢丝生产线的改造、钢丝口型嘴子的合理设计以及硫化工艺的调整操作的规范等措施的落实和实施,市场反馈爆子口的比率有所下降。

针对 12.00-20 等载重胎冠裂质量问题,通过调整压延张力及后冷却工艺,使载重胎冠裂的质量问题得以彻底解决。

通过对成型车间回轧胶掺用的控制,标准操作法的执行,硫化外温及压力的控制,提高了轮胎的耐磨。

工程轮胎配套产品内在质量的提高,通过产品设计验证及工艺验证,使胎体材料分布更加合理,通过水胎的改进、工艺过程中存在的问题进行了质量攻关计划的制定、检查、实施和落实,使产品外观零缺陷得以提高,市场反馈的胎侧裂口、钢丝刺出未再出现。

对气密层、水胎攻关,在提高气密层及水胎质量的同时,每年降低原材料成本约 200 万元。同时还组织推行了水胎的全翻新工作,为工具胎的费用节约和外观质量的提高打下基础。

无内胎攻关,工艺控制得到进一步加强,配内胎比率由以前的 5.63% 下降到现在的 0.2%,累计减少损失 185 万元。

通过不断的攻关、改进,该公司产品质量得到较大幅度的提升,“甲”牌工业轮胎、工程轮胎,已成为欧美市场上的名牌,农业轮胎的产品质量在国内处于领先水平,工程轮胎的产品质量已进全国前三名。

吕 军