

量认证现场监督审核,并抽检 6.50-16、7.50-16、6.50-20(拖胎)和 9.00-20 四个规格的内胎送国家橡胶轮胎质量监督检验中心进行检验,各项性能指标均符合国家有关产品标准要求。最近,该公司内胎产品获得质量认证证书,有效期为五年。此证书的颁布标志着昆仑公司生产的汽车内胎产品符合 GB 7036.1—1997《充气轮胎内胎》(第一部分:汽车轮胎内胎)标准,内胎制造过程涉及的质量管理体系符合 GB/T 19001—2000 标准和《内胎生产企业工厂现场审查细则》的规定,准许使用中化安全认证标志“HS”。今后昆仑公司生产的所有内胎产品均可标注此标志。 晓 雨

荣成轮胎出口创汇近 六千万美元

地处胶东半岛最东端的轮胎城——山东省荣成市传来喜讯,2002 年,这个只有 68 万人口的县级市,先后共出口轮胎 1474 批,487 万条(条),出口创汇 5881 万美元,同比分别增长 88%、84%和 53%。至此,荣成市轮胎出口创汇首次突破 5000 万美元大关。

2002 年,荣成市轮胎出口企业紧紧围绕推进工业现代化这一战略决策,积极实施抓研发、抓管理、抓技改,促效益的“三抓一促”的工作思路,依靠热情周到的服务和优良的产品质量,不断扩大轮胎出口规模,实现了经济与质量的全面提升。被誉为出口龙头企业的山东成山轮胎股份有限公司,积极宣贯 ISO 9001 质量体系和产品双认证,“3C”产品强制性认证,美国 QS 9000 和德国 VDA6.1 汽车质量体系认证,ISO 14001 环境体系认证,美国 DOT 和欧洲 ECE 产品安全认证标准,且均通过了上述认证,成为国内轮胎行业中通过认证档次最高,认证范围最广的企业之一;成山牌轮胎还被国家工商总局商标局认定为中国驰名商标。自成山轮胎出口至今 20 多年来,先后累计出口轮胎 2000 万条,创汇 3 亿美元,未发生一起质量索赔事故,为国家和企业赢得了较高的国际声誉,产品始终呈现供不应求的局面。仅去年就出口轮胎 128 万条,创汇 4000 万美元;在成山公司龙头企业带动下,荣成的荣

达橡胶制品有限公司、荣鹰橡胶制品有限公司、荣成轮胎厂等企业也通过了 ISO 9002 质量体系认证,从而大大增强了荣成市出口创汇能力。

董兆清

沙河市炭黑厂跻身国内 10 强

河北省沙河市炭黑厂建于 1994 年,年产值近亿元,生产橡胶用炭黑 20 余种。于 2000 年通过 ISO9000 质量体系认证,产品畅销全国,已跻身于国内炭黑生产企业 10 强之列。

为了适应发展和环保要求,炭黑厂于 1999 年引进美国大陆炭先进技术,不但大大改善了生产条件及环境条件,而且扩大了生产规模,产品质量又上了一个新档次。2000 年建立 $2 \times 1500\text{kw}$ 尾气发电站,将炭黑尾气引至特殊的低热值锅炉进行再利用燃烧,产生的蒸汽用来发电,余量可以外送,燃烧后的废气通过 34m 烟囱再排入大气,既解决了环境污染,又使能源得以综合利用,实现了企业的经济效益和社会效益。 $2 \times 1500\text{kw}$ 尾气余热发电项目的运行,促进了清洁文明工厂建设,为评审 ISO4000 环保体系认证奠定了基础。

随着经济效益的提高,炭黑厂又建一条 1.5 万 t 软质湿法造粒炭黑生产线,并将第二组 1500kw 的发电机组投运,该厂将成为环保与能源综合利用效果良好的企业。 张 英

再生胶工艺尾气有望达标排放

由江西省国燕橡胶有限公司研制的再生胶生产工艺尾气净化技术和装置,日前通过了由中国石油和化学工业协会组织的新技术成果鉴定。

再生胶是利用废旧橡胶制品经分解、破碎、筛分、配料、脱硫后再生。我国再生胶生产工艺经历了由油法到水法,再到动态胶硫新工艺生产再生胶的过程。动态硫磺新工艺提高了再生胶行业的生产装备水平,提高了劳动生产率和再生胶质量,改善了操作条件。但生产过程产生的尾气中仍含有有害气体,如硫化氢、苯、甲苯等,对环境造成较大污染。

国燕橡胶有限公司采用余热回收、气液分离、尾气焚烧等方法及相关设备,对尾气进行有效的净化,净化率达 99% 以上。经江西省三级环保部门现场联合监测,硫化氢的平均值在 $0.01\text{mg}/\text{m}^3$ 以下,符合国家排放标准。该项技术和装置不仅能使废气无害化达标排放,而且能使余热综合利用,有明显的经济效益、社会效益和环境效益。

晓 英

黄海橡胶四项轮胎科技新成果 通过鉴定

日前,由青岛黄海橡胶集团有限责任公司研制开发的 11-22.5 载重汽车斜交无内胎轮胎、公路型挂车用特种公制 ST 子午线无内胎轮胎、高性能载重斜交轮胎整体配方、“海奥”系列载重汽车全钢丝子午线轮胎 4 项新成果通过了专家组的鉴定。

与会专家们一致认为,该公司研发的新产品技术先进,均达到国际标准和国家标准要求,具有完全知识产权,产品工艺成熟,质量保证体系完善,质量稳定,符合环保要求,具备了工业化生产的条件。

管蜀萍

双星集团产销快速增长

面对激烈的市场竞争,双星集团坚持以改革创新为动力,以做大做强双星名牌为主题,狠抓品牌运营,广泛吸引代理商加盟双星,企业呈现出健康、快速发展的良好势头。据统计,双星 2002 年完成销售收入 57 亿元,同比增长 17.52%;实现利税 29277 万元,同比增长 24.59%,市场销售量在全国同行业连续 9 年保持“第一”的位置。

他们以发挥名牌优势,以运作无形资产为突破口,增强企业发展后劲。在全国范围内建立自己的生产基地,形成九大生产鞋厂的基础上,涉足轮胎业,吸收合并了原胶南华青工业集团,投入上亿元资金,用于载重子午线轮胎的研制和生产。2002 年建成投产了双星成都科技投资发展有限公司、中原鞋业工业园等较大规模的鞋城,

从而为规模经营快速发展奠定了坚实的基础。

培育、增强企业的核心竞争力为目标,注重科技创新,构筑国际化研究开发体系。发挥国家级技术开发中心的优势,不断强化研究开发力量,纳米材料、中空透气纤维、宝利优中底等高技术的应用,使产品综合技术水平和档次达到世界先进水平,全年共有 9 项新产品新技术通过专家鉴定。双星气囊式双气道运动鞋被英国实用技术研究院授予“英国实用技术研究院科技进步一等奖”;名人专业跑鞋和纳米抗菌防臭运动鞋被国家经贸委认定为 2002 年度国家级重点新产品。充分发挥人才优势、技术优势、资金优势,利用“新技术、新工艺、新设备、新材料”,双星开发的鞋用产品已经达到了 1000 多个系列,上万款花色,扩大了双星市场占有率和市场覆盖面,巩固了“鞋老大”的地位。

发挥企业自身信誉、实力优势,创新经营方式。在市场竞争越来越激烈的形式下,牢固树立“创服务名牌”的经营理念,将“200% 服务”上升到战略高度上来认识,紧紧把握市场脉搏,情感营销、“亲情化服务”已成为员工的自觉行动,全方位塑造了企业的服务新形象。特别是近几年,双星加大品牌运作,借外部的力量,借外部的资金,吸引代理加入双星。并细分市场,从而完善销售网络,形成了 60 多个经营公司和 2000 多个连锁店遍布全国各地的局面。在此基础上,双星的出口工作也是成绩斐然。双星注射鞋销售最为红火,继进入中东市场后,又成功打入日本、韩国、美国、马来西亚、南非等国家和地区。在国际出口市场形势严峻的情况下,双星集团不断拓展营销空间,重点巩固美洲市场,加大了对欧洲市场的开拓,产品成功热销 80 多个国家和地区,尤其得到沃尔玛、翠丰等国际采购商的青睐。

面对加入 WTO 形势,针对鞋类发展趋势,双星确立了以振兴民族工业为己任,以世界高水平、强实力、大规模为发展方向,以科技进步、技术创新、快速低成本扩张为主要手段,实施大型企业集团战略和创世界名牌战略。在集中发展母体鞋业的基础上,不断寻找新的经济增长点,大力开拓国内外市场,力争向世界名牌的目标奋进。

张艾丽