

扩大该地区的销售量,今年给业务人员确定了 4000 万美元的任务。积极协助客户增加模具、开发新规格、增加胎侧板,今年又增加 58 副模具和胎侧板,销量比去年同期翻了一番。中东历年来是斜交轮胎的销售市场,通过市场调查后发现,近年来中东市场的大规格斜交轮胎逐步被全钢载重子午线轮胎取代。国际营销部马上寻找新客户,开发全钢载重子午线轮胎的销售渠道。目前在地区的销售已逐渐形成规模。南美的巴西是最大的轮胎销售市场,因出口该国的产品需要特殊认证,目前已寻找了两家大的公司做好认证事宜,客户的订单越来越多。

成山集团通过产品的推介和宣传,利用各种展览会大力宣传产品和搞好优质服务,受到了客户的赞誉,目前许多开发的新规格供不应求。日前,成山集团又相继被威海、荣成两级市委、市政府授予“2004 年先进出口企业”。董兆清

双星东风轮胎公司成功启动生产 首批成品轮胎下线

今年 4 月 6 日下午 2 时,双星东风轮胎公司第一条刚刚出锅尚冒着热气的成品轮胎,从该公司子午线轮胎硫化车间成功下线,这个呱呱坠地的“新生儿”的到来唤醒了沉睡一年多的原东风轮胎生产线,奏响了双星重组东风、双星东风重振雄风的第一乐章,标志着东风轮胎全面启动生产拉开了序幕。

东风轮胎曾是全国轮胎行业“四大家族”之一,但由于没有跟上市场经济的变革步伐,近两年来一直处于停产半停产状态,直至去年 5 月全面停产。双星集团今年 3 月份正式托管东风轮胎。

在 3 月 17 日双星东风轮胎公司第一批员工培训动员暨恢复生产誓师大会上,双星总裁汪海就双星为什么要重组东风、双星如何重组东风做了长达两个小时的动员报告,极大地振奋了第一批双星东风人的精神。双星东风轮胎公司党组及时地抓住这一有利时机,在员工中开展了“市场、名牌与竞争”的大讨论,引导员工彻底抛弃过去一切不好的习惯和做法,尽快转变观念,自己救自

己,自己解放自己。

据现场的锅炉维修负责人介绍,他们从 3 月 6 日进厂开始维修,分两班日夜奋战,省煤器、磨煤机、减温器、鼓风机、引风机及给水系统和给煤系统已成功地修复,电器设备和与锅炉配套的环保设施也已全部维修一新,恢复生产的计划一步一步紧张而有序地向前推进着;3 月 28 日,锅炉点火试压,原来死气沉沉的偌大厂区里又响起了隆隆机器声,高耸入云的烟囱里又冒出了屡屡白烟;4 月 3 日,子午线轮胎炼胶车间 4 号、6 号密炼机开始炼胶,乌黑明亮的胶片徐徐吐出;4 月 5 日,压延机开车,这台当年国家用两吨半黄金换回来的设备又发出了熟悉的轰鸣声,长长的胶帘布一卷一卷地下线;同日,成型机开车并生产出一个个合格胎胚;4 月 6 日下午 2 时,饱含双星东风人心血的第一条成品轮胎成功下线。沉寂了一年的企业开始恢复生机。王开良 康伟

青岛软控荣获国家科技进步二等奖

从刚刚落幕的 2004 年国家科学技术奖励大会上获悉,青岛高校软控股份有限公司自主研发的“高精度自动物料输送称量配料系统研发及产业化应用”项目获得国家科技进步二等奖。

该项目是广泛应用于橡胶、印钞、油墨等行业的车间级大型工业装备自动化、信息化系统。它是青岛软控公司针对粘滞性粉料、油料等在输送、配料、称量中的难题,积极不断进行技术创新,建立了配料对象的非线性积分模型和专用控制方法,同时开发了基于知识自学习多变量炼胶、配料优化控制方法,实现了不同原材料特性(如油料、粉料、粒料等)和多种原料任意组合的自动配料和称量,解决了质量稳定性和均一性等难题。并将信息技术、自动化技术、现代管理技术、高精度配料、物料气力输送等多学科、多领域结合,具备机电一体、软硬结合、管控兼备的研发思想。

该项目经青岛软控公司研发成功后,已在橡胶轮胎、印钞油墨行业得到广泛应用,大大提高了产品质量,节约大量劳动力,结束了脏、乱、差的工作环境和长期依赖人工配料的历史,实现了文明、