

遇。在世界汽车业因金融危机遭遇重创, 轮胎业陷入困境之前, 蒂坦公司冲进了发展相对稳定的巨型 OTR 轮胎和高性能农业轮胎领域, 其魄力和勇气令人佩服。在众多轮胎企业忙于应付金融危机所带来的停产风暴之时, 蒂坦公司正忙碌而又有条不紊地生产大规格农业轮胎和巨型 OTR 轮胎以供客户。对蒂坦公司而言, 天宽地阔, 大有可为。

中国化工橡胶桂林有限公司 搏击金融风暴

全球性的金融风暴冲击汽车工业实体经济后, 轮胎需求巨幅下降, 世界轮胎工业进入困难时期。我国轮胎行业出现大面积减产和限产, 轮胎新建和扩建项目停止或暂缓。

但是, 中国化工橡胶桂林有限公司却展示出产销两旺、蒸蒸日上的勃勃生机。集装箱满载巨型轮胎发往世界各地, 2008 年 10 月和 11 月销售收入和出口创汇比 2007 年同期有较大幅度增长。60 万条全钢载重子午线轮胎项目建设如火如荼, 按计划推进。

什么原因使风景这边独好呢? 中国化工橡胶桂林有限公司董事长、总经理王继泽概括为三句话: 在巩固中增效, 在创新中求强, 在发展中做大。

在巩固中增效, 就是通过管理要效益, 通过机制运行的改变和技术进步, 增加效益。重点围绕技术、质量、市场和成本开展工作, 夯实企业管理基础, 增加抗击金融风暴的能力。抓好两个“打拼”、两个“追求”、一个“死保”的重点工作。两个“打拼”, 即打拼市场, 打拼成本; 两个“追求”, 即追求技术进步, 追求质量符合性; 一个“死保”, 即死保巨型全钢工程机械子午线轮胎项目的实现, 尽早完成该项目建设, 在国内外市场中抢占先机。

积极调整市场营销策略, 以市场需求为导向, 作相应的产品结构调整, 进一步突出主业, 真正实现“专业化经营、规范化管理”。公司成立轮胎销售公司, 直接面向市场, 面向客户, 将产品细分为工程机械轮胎、航空轮胎、军工产品、特品等, 为做好服务, 打拼市场, 把轮胎销售公司打造成轮胎行业市场中的一把利剑。

划小核算单位, 下达目标成本, 严格考核, 确保成本全过程控制。

整顿产品质量和制造流程, 将产品生产重点放在巨型斜交轮胎及全钢轮胎上, 提高生产效率和产品技术附加值。2008 年 4 月, 公司成立巨型全钢轮胎厂, 主要生产轮辋直径 51 英寸以上的巨型全钢工程机械子午线轮胎。这是我国第一家拥有一流的厂房、先进的设备、专业的技术团队和管理团队的巨型全钢轮胎企业。2008 年 11 月, 产品通过鉴定, 进入批量生产。

公司参与“神五”、“神六”配套橡胶密封圈及“神七”宇航员舱外服研发等多个项目, 做到精益求精, 多次受到国家科工委的嘉奖。

公司倡导创新、创新、再创新, 在创新中求强, 用创新解决企业发展中新问题和新难点, 化解金融风暴的冲击。公司大力提倡技术进步与科技创新, 促进研发队伍建设, 应用新知识、新技术、新工艺, 研发高、精、尖产品, 积极打造统一技术研发大平台; 成立技术中心, 组建国家工程机械轮胎和特种轮胎工程技术中心、工程机械轮胎和特种轮胎国家实验室, 建立子午线轮胎研究所、工程机械轮胎研究所、航空轮胎研究所、特种轮胎研究所、橡胶制品研究所等, 创新研发取得丰硕成果。

2007 年 12 月, 填补国内空白、具有自主知识产权的 36.00R51 巨型全钢工程机械子午线轮胎下线, 打破世界巨头普利司通、米其林、固特异的技术垄断。2008 年 1 月, 只花国外企业 1/20 的时间就成功研发中国首条航空子午线轮胎, 打破西方发达国家长达 28 年对航空子午线轮胎的技术封锁, 使中国成为世界上第五个有能力研发、制造、试验航空子午线轮胎的国家。

据统计, 2008 年公司开发新产品 20 多个, 其中 5 项产品通过鉴定, 每项产品达到国内领先水平。

公司重视专利战略运用, 目前已申请技术专利 140 项, 其中发明专利 70 项, 实用新型专利 60 项, 外观设计专利 10 项。2007 年获广西壮族自治区专利申请受理总量前三名、发明专利申请受理量前三名、桂林市企事业单位专利申请第一名, 被确定为第三批全区企业知识产权工作试点单位。

文化创新是公司另一特色。公司大力推行

“事在人为,注重结果”的核心价值理念,树立高度“敬畏客户”的思想,坚决贯彻“百分百执行”的原则。大力弘扬“整体至上,团队第一”的精神,履行“责任、激情、创新、争先”的要求。通过文化创新,引导员工高标准、严要求,把自己的工作做到更好,把简单的事情做到极至,对工作保持一种持续的激情和关注,以坚韧不拔、持之以恒的工作态度为公司的发展努力工作。

公司强调发展才是硬道理,发展是解决一切困难和问题的根本途径,是抗击金融风暴最有效的手段。公司选准特色产品,以大项目驱动,做强做大企业。2007年公司投资数千万元扩大巨型斜交轮胎生产规模和品种,使公司一跃成为我国具有最大巨型斜交轮胎生产能力的企业。总投资6.22亿元巨型全钢轮胎研发项目是我国轮胎行业首家“国家科技支撑计划项目”。

在目前轮胎行业不景气状况下,公司逆势而为,率先实行巨型全钢轮胎的产业化和出口创汇。公司第二组巨型轮胎成型机已接近调试尾声,第三和第四组巨型轮胎成型机将于近期启动,力争两年内达到年产1万条能力。2008年下半年,公司全面启动年产60万条全钢载重子午线轮胎项目。

公司正在建设国家级技术中心、国家特种轮胎工程技术中心和特种轮胎实验室,计划2010年至少拥有不少于1300名的科技人员队伍,每年的技术投入不低于销售收入的5%。在巨型轮胎、全钢载重子午线轮胎、航空轮胎、安全套、橡胶制品等方面完成10项填补国内空白的项目,到2012年公司的专有技术和专利技术数量将超过300项,实现公司总资产超过50亿元、销售收入达100亿元的目标。

公司正在整合现有企业资源,利用强大的科研实力、专利技术优势、丰硕的科研成果和成熟的信息化技术平台,打造“桂林十里橡胶城”,建造成“世界知名的巨型轮胎、工程机械轮胎生产销售基地”、“中国最大世界知名的航空轮胎生产销售基地”、“国家级特种轮胎工程技术中心和特种轮胎国家实验室”、“中国知名的翻新轮胎生产基地”、“中国知名的全钢子午线轮胎生产基地”、“世界最大的安全避孕套生产基地”、“南方最大的橡胶制品生产销售基地”。陈维芳 覃传良

双星鞋业在创新中前进

在全球经济危机的时刻,双星鞋业凭借进军高端市场,创新抓质量、抓成本、抓工艺等一系列决策,出口竞争力得到提高,订单不但没有减少,反而与以往同期相比还有增加。

传统制鞋是典型的劳动密集型产业。双星集团总裁汪海认为,制造业的高、低端转换在于技术。随着科技进步和管理精细,制鞋行业一样有高科技,包括工艺、技术、产品、管理等方面创新潜力无限,这也正是我们增强行业竞争力,应对国际金融危机的重要突破口。

1. 加大技术革新力度。近年来,双星鞋业积极采取改良生产设备、改进生产工艺、培训生产工人等措施来降低成本,提高盈利水平,增强抗风险能力。面对新情况,企业根据制鞋业传统工艺改造潜力大的实情,积极研制、调整、细分配方,加大技术创新和设备创新力度,使员工用了几十年的刀子、剪子、板子、筐子、毡子、拖拉机、小推车上岗,告别了人工搬、抬、拉、推、扛等粗放繁重的体力劳动,实现了半自动化和自动化生产。

2. 优化产品结构,开发适应市场需求的产品。双星鞋业根据国内外市场对高、中、低档不同产品需求情况,在同行业首开先河,生产出了国内第一双纳米鞋,设计并推出了登山鞋、绝缘鞋、公对公等特色功能鞋以及双星专业跑鞋等各类体育专业鞋,深受消费者青睐。双星注射鞋厂开发了各类工作鞋和安全鞋,赢得了国外客户的信赖;双星海江公司采用新技术,成功开发投产了世界顶级硫化鞋产品,实现了“干精品、创一流”的出口目标;双星运用冷粘与热硫化工艺相结合的方法完成了高跟鞋的生产,真正实现了冷粘工艺与硫化工艺的结合,走在了世界制鞋业前沿。

3. 坚持诚信质量管理。双星鞋业将“做精、做优、做强,产品等于人品,质量等于道德”的诚信质量理念落到实处,以过硬的产品质量赢得客户信赖。目前包括美国最大鞋类经销商在内的国际客商纷纷选择双星加工产品,甚至将双星出口鞋生产厂作为“核心工厂”。国际金融危机发生后,欧美市场需求明显萎缩,可双星鞋业的订单不仅没有减少,反而有所增加。