

以创新铸就名牌 以名牌促进发展

曹和胜

(厦门正新橡胶工业有限公司,福建 厦门 361022)

摘要:介绍厦门正新橡胶工业有限公司在观念、产品、管理和技术方面开展创新活动的经验。观念创新是名牌战略的灵魂,相互理解与支持、创建伙伴关系是公司对外往来的原则,坚决实施名牌战略,坚持以人为本、适才适用的原则;产品创新是占领市场的法宝,根据市场需求不断适时开发新产品;管理创新是维护品牌形象的前提,各项试验均执行企业内控标准,严把产品质量关;技术创新是实施名牌战略的源泉,以自有技术开发各种轮胎。通过开展创新活动,公司利税指标一直位居国内前列。

关键词:创新;名牌战略;轮胎

中图分类号:F273.1;TQ336.1

文献标识码:C

文章编号:1006-8171(2006)09-0564-02

在市场竞争日趋激烈的今天,谁掌握了品牌战略的先机,谁就能够取得占领市场的主动权。我公司以创新铸就名牌,以名牌促进发展,取得了一个又一个骄人业绩。

1 观念创新是名牌战略的灵魂

在市场经济条件下,供应商、经销商和整车配套厂商之间应是对等合作的伙伴关系。相互理解和支持、创建伙伴关系已成为公司对外友好往来的原则。当市场出现供需矛盾时,既不要求供应商盲目压价,也不向客户漫天要价,为正新品牌树立诚实守信的形象。

好品牌应走高价路线,高价才能凸显产品价值。如果走低价路线,肯定不能收回成本。因此公司不主张降价促销,也不搞低水平重复建设等恶性竞争,坚决实施名牌战略,坚持“品质第一、顾客满意、制造最好产品贡献人类”的经营理念。正因为如此,公司才有必要的积累、技术改造和产品研发的资金投入以及发展后劲,从而把品牌做大、做强。在日常管理中,公司还坚持以人为本、量才适用的原则,既吸纳优秀高科技人才,又不盲目追求高学历,任人为贤、任人为能,从而构建了全方位、多视角的人才团队。

作者简介:曹和胜(1963-),男,湖北大冶人,厦门正新橡胶工业有限公司工程师,从事轮胎设计及工艺技术管理工作。

2 产品创新是占领市场的法宝

20世纪90年代初,我国轮胎行业面临的巨大挑战之一是汽车超载严重。市场上对高层级、高载荷轮胎的需求猛增。公司不惜加大成本投入,在产品质量上下功夫,以超常规设计提高轮胎胎体安全倍数,通过增加胎体帘布层数、增大帘线密度及扩大高强度帘线应用等措施适时开发出高载荷、高层级载重轮胎,当年产销率达到100%。正新牌无内胎及扁平化公制摩托车轮胎也深受用户喜爱,国内外品牌摩托车都以装配正新牌轮胎为首选,足以看出正新牌轮胎的名牌魅力。

进入21世纪以来,我国交通运输业取得了突飞猛进的发展,高等级公路贯穿东西、纵横南北,运输车辆不断提速。此时公司适时开发出9.00—20,10.00—20,11.00—20和12.00—20等规格的“长途运输”新品轮胎,并配套开发出超耐热、高气密性内胎,满足了运输业的发展需要。2004年公司又开发生产出全钢载重子午线轮胎,公司产品子午化率还将逐步提高。目前公司产品已形成了全天候、全路面、全方位的载重轮胎系列化的立体格局,拥有普通型、普通加强型、山地使用加强型、长途用、客车/巴士用、矿区用、有内胎、无内胎等上百个品种,在满足市场需要的同时,正新品牌的市场地位也得到进一步巩固和提高。

3 管理创新是维护品牌形象的前提

正新牌轮胎以品质一流、交货及时、服务周到和诚实守信等优势而具有很高的知名度和美誉度。公司于1994年率先在轮胎行业实施ISO 9002质量管理体系,并取得国内和国际双认证;之后又建立了ISO 9001和QS 9000质量管理体系以及ISO 14001环境管理体系。公司严格执行“品质第一、顾客满意”的质量方针,坚持不接收不良产品、不制造不良产品、不让不合格品流入下道工序的做法。除了在各关键工序设立检查岗位外,公司还投巨资购买具有世界先进水平的胶料门尼试验机、硫化仪、轮胎动静平衡试验机和射线气泡检测机等设备进行在线检测,及时发现并剔除不良产品,让顾客买得放心、用得安心。

公司从产品设计一开始就严把质量关。设计和营销人员在收集信息阶段十分注重对国内外标准的采用,并与客户充分沟通,了解各项要求,因而开发出的新产品更加贴近市场,备受客户青睐。采用的每项开发方案都经过了试作和量试阶段,最后才进行批量生产。各项试验均执行企业内控标准,其检测项目和判定基准都比国家标准要求严格。在正式生产阶段,现场各工序操作人员的心是轮胎品质保证的关键。为了调动员工的积极性,公司实施了“绩优员工评定办法”“敬岗爱业劳动竞赛奖罚条例”等规章制度,使现场人员在品质管理方面有法可依、有章可循,真正做到奖优罚劣,达到品质,保证效果。公司还举行了生产标兵评比活动,当选标兵有机会被优先安排到管理岗位。整个管理创新过程充分体现了以人为本的企业经营宗旨。

4 技术创新是实施名牌战略的源泉

公司在建厂之初就设置了技术开发部门。1992年以公司自有的IIR内胎生产技术全面推出了IIR自行车内胎、摩托车内胎和农业用内胎等新产品,并随后生产出IIR汽车内胎。采用该项技术生产的内胎具有极高的气密性和耐老化性能,可以延长充气周期,减少外胎损坏,投放市场后深受欢迎。由于公司技术创新能力较强,可根据市场动态开发出不同规格、不同用途的系列产品,为企业实施差异化经营思路提供了有力保证。1995年公司采用胶料挤出内复合技术制造“三方五块”胎面胶以及采用先进的指形正包和胶囊反包的轮胎成型技术等为正新牌轮胎的高耐久性能和高速度性能创造了有利条件。产品一上市即被运输业认可,是公认的高性能汽车轮胎,从而奠定了正新品牌的高端市场基础。

同样公司还将胎面胶内复合技术用于自行车轮胎的生产,使自行车轮胎的镶色线胎、彩色边胎、无胎侧胶高压胎以及透明边胎等花色品种层出不穷、日新月异,给客户呈现出应有的名牌形象。国内外客户因此纷至沓来,不断订货,企业牢牢掌握了市场主动权。

5 结语

公司经过不断创新和发展,2005年在厦门地区生产的各种正新牌轮胎总产值已超过30亿元,年均增长率达到12%以上,利税指标一直位居国内前列;多个轮胎品种为福建省名牌产品,“正新”及其图形商标获得中国驰名商标称号。公司今后还将继续努力,为我国轮胎工业的发展做出应有的贡献。

收稿日期:2006-03-21

横滨公司推出 Advan 系列航空轮胎

中图分类号:V226+.8 文献标识码:D

美国《橡胶与塑料新闻》2006年5月29日4页报道:

横滨橡胶公司将其 Advan 高性能轮胎系列扩大到航空轮胎,专为波音777系列喷气客机设计了 Advan 品牌的航空子午线轮胎。

Advan AC Y-255 是为满足提高轮胎耐久性能和减小轮胎质量的要求研发的,因为飞机已变

得越来越先进、越来越复杂。

像波音777-300这样的飞机,使用条件非常苛刻,要在 $340\text{ km}\cdot\text{h}^{-1}$ 的速度下负载300 t负荷经过多次起降。

横滨公司于2006年3月份开始向日本使用波音777系列飞机的航空公司提供规格为 $50\times 20.0\text{R}22(26\text{PR}$ 和 $32\text{PR})$ 的新型航空轮胎。

(涂学忠摘译)