

53 1 12

南昌三樱行通金铃汽车制管有限公司

报 告 人 :徐元忠

部门/职务:业务部经理

手 机: 13007214150

办公电话: 0791-83061136

传 真: 0791-83061750

电子邮箱: ncjlg@163.com

报告日期: 2014. 03. 01

一、企业概述

企业基本情况

- 👉 企业名称：南昌三樱行通金铃汽车制管有限公司
- 👉 所在地：江西南昌市北郊新祺周
- 👉 主要产品：汽车油管、卡扣式气门嘴、低压软管、高压软管。
- 👉 配套厂家主要有：江铃集团、广汽长丰集团、吉利集团、比亚迪公司、东风日产、广汽本田



南昌三樱行通金铃汽车制管有限公司座落于南昌市北郊新祺周桑海经济技术开发区，区位优势明显，毗邻南昌昌北机场，近靠九江港口码头，京九铁路、福银高速邻近而过，海、陆、空交通十分便利，具有得天独厚的区域经济和地理优势。

公司前身江西气门芯厂，成立于1970年，是国内气门嘴、芯大型生产企业之一，是气门嘴、芯国家标准技术委员单位。1990年重点涉足研发、生产汽车管路产品；四十多年来，公司时刻把握市场脉搏，用心满足客户需求，不断推行管理创新、技术创新、产品创新、服务创新，现已发展成为集生产、研发、销售、服务及贸易于一体的专业化汽车配件生产企业。

公司主要产品：“驼鸟”牌汽车动力转向系统管路、汽车制动系统管路、离合器系统管路、真空管、燃油管、CNG双燃料管以及其它汽车用硬管总成；轮胎气门芯、气门嘴及其他零部件等。以先进的技术设备、工艺及检测手段，铸就产品的优良品质，先后引进了英国及日本产CNC全自动数控弯管机、三维空间激光测量机和油管端口成形机；瑞士产卡扣式气门嘴全自动加工生产线；德国DESMA注射硫化机等，目前已形成年产各类配套总成5000万件的综合生产能力。

质量是企业生命之源泉、发展之基石。公司始终贯彻“持续改进，不断为顾客提供优质的产品和服务”的质量方针，严格推行质量保证体系的运作，公司在同行业中率先通过了轮胎气门嘴/芯ISO9001产品认证、QS9000质量管理体系认证、ISO/TS16949管理质量体系认证、ISO/14001环境管理体系认证，是AQB III QG安全生产标准化三级企业及国家二级计量单位企业。

南昌三樱行通金铃汽车制管有限公司热忱欢迎海内外广大客户莅临指导、洽谈合作！愿与广大同仁携手并肩、共创辉煌！



BRIEF INTRODUCTION 公司简介



厂区图片

53 1 12



制管车间弯管机房

53 1 12



制管车间胎模房



气门嘴车间



软管车间

53 1 12



仓库物料

企业基本情况

供应商	中文名称	南昌三樱行通金铃汽车制管有限公司（江西气门芯厂）		TEL:	0791-83061136	MOBILE:	
	英文名称	Nanchang SanyingJinglin Automobile Pipeline Co. Ltd		FAX:	0791-83061750	贸易权利	√有 <input type="checkbox"/> 无
法人代表	王刚	供应商所在地	南昌市北郊新祺周桑海北路39#				
供应商基本情况	占地面积	19546.9 m ²	建筑面积	51000 m ²	资产总额	5600万元	
	资本结构	公司名称				国家	比率
		江西气门芯厂				中国	68.75 %
		南昌三樱行通金铃汽车制管有限公司				中国	31.25 %
	员工概况	总人数	高级管理人员	一般管理人员	技术人员	直接工人	
176人		5人	12人	43人	116人		

材料主要供应商:

供 应 商 名 称	企业类别	质量体系证书	产品名称	地址
荆州市天宇汽车配件有限公司	股 份	ISO/TS 16949	双层卷焊管	湖北荆州
南昌市汇合汽车配件有限公司	股 份	ISO/TS 16949	双层卷焊管	江西南昌
北京泰兴汽车配件制造有限公司	股 份	ISO/TS 16949	双层卷焊管	北京顺义
北京郎第伦索汽车燃气系统有限公司	股 份	ISO/TS 16949	高压钢管6*1	北京
江西天成出口包装有限公司	股 份	ISO9001: 2008	包装材料	南昌小蓝经济开发区
慈溪市庵东胜利管件厂	股 份	ISO9001: 2008	油管接头	浙江慈溪
合肥市诚信热缩材料制品厂	股 份	ISO9001: 2008	加厚热缩管	安徽合肥
南昌特种橡胶杂件厂	股 份	ISO9001: 2008	橡塑护套	南昌
诸暨枫桥宇业五金厂	股 份	ISO9001: 2008	铁管夹卡	浙江诸暨
南昌洪都橡塑制品厂	股 份	ISO9001: 2008	园护圈	南昌
南京海王汽车零部件有限公司	股 份	ISO/TS 16949	低压胶管	江苏南京
冀州市金星橡胶制品有限公司	股 份	ISO/TS 16949	高压胶管	河北衡水市

公司发展史

油管行业领军企业

汽车油管生产企业

气门芯生产企业

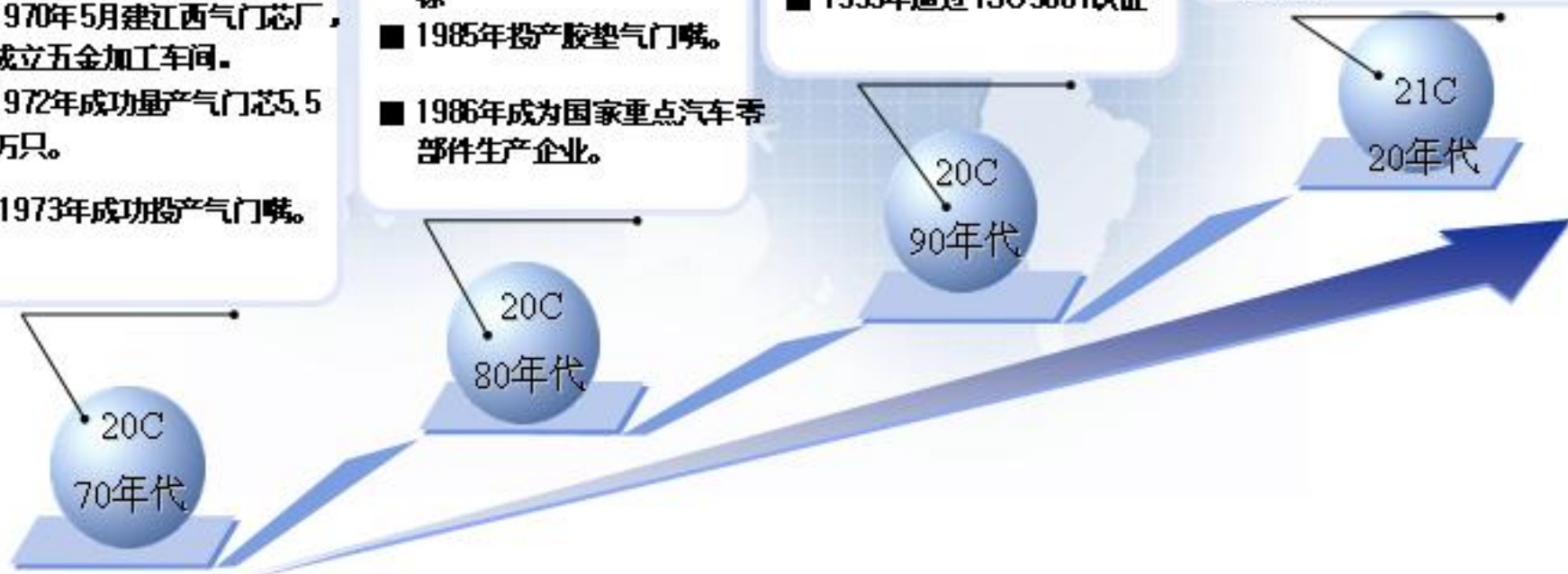
五金加工作业

- 1970年5月建江西气门芯厂，成立五金加工车间。
- 1972年成功量产气门芯5.5万只。
- 1973年成功投产气门嘴。

- 1981年产气门芯1400万只
- 1982年10月注册“鸵鸟”商标
- 1985年投产胶垫气门嘴。
- 1986年成为国家重点汽车零部件生产企业。

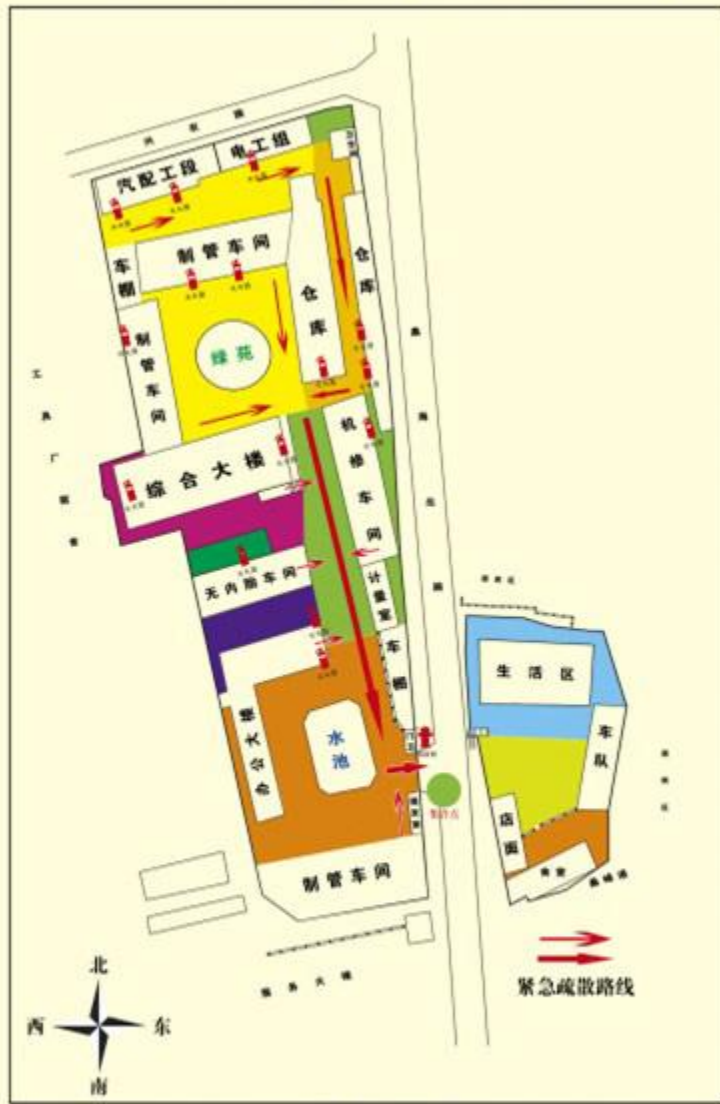
- 90年代重点涉足汽车油管产品，完成战略目标的转移。
- 1992年同行业率先引进国外先进的管路生产、检测设备
- 1999年通过ISO9001认证

- 2002年成立南昌金铃汽车制管有限公司
- 2002年通过QS9000认证
- 2004年升级为ISO/TS16949
- 2007年通过ISO14001环境认证。
- 2010年实施CTPM精益管理
- 2013年与三樱合作成立南昌三樱行通金铃汽车制管有限公司



厂区平面布置图

南昌三樱行通金铃汽车制管有限公司

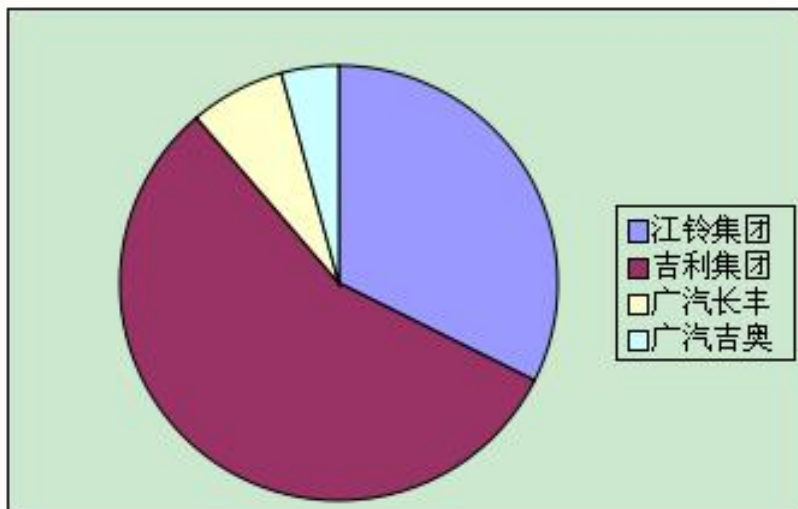


- 制管车间
- 机修车间
- 电工组
- 无内胎车间
- 车队
- 行政部

二、企业经营状况

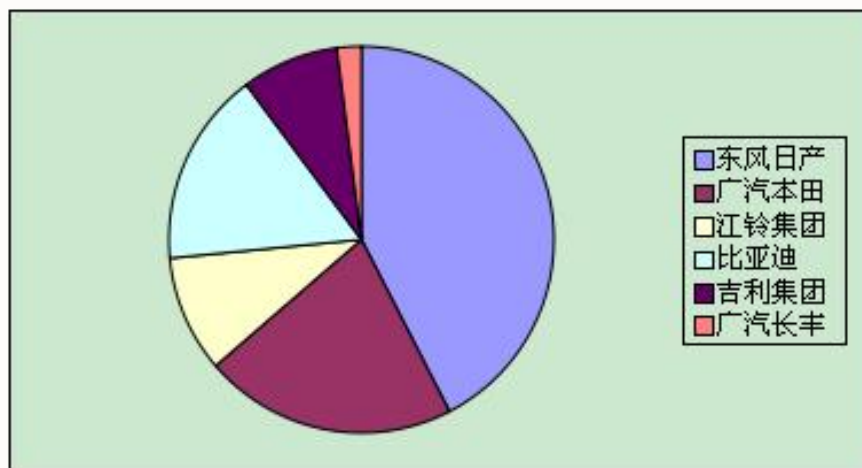
油管产品主要客户配套及占公司销售额比例

产品名称	配套主机厂	服务类型（车型）	年供应量（万套）	市场份额(%)
油管	江铃集团	全系列	23	80%
油管	吉利集团	全系列	40	95%
油管	广汽长丰	全系列	5	100%
油管	广汽吉奥	全系列	3	80%



气门嘴主要客户配套及占公司销售额比例

产品名称	配套主机厂	服务类型（车型）	年供应量（万套）	市场份额(%)
气门嘴	东风日产	全系列	520	100%
气门嘴	广汽本田	全系列	260	100%
气门嘴	江铃集团	全系列	120	100%
气门嘴	比亚迪	全系列	200	70%
气门嘴	吉利集团	全系列	100	50%
气门嘴	广汽长丰	全系列	25	100%



三、体系认证

产品认证证书

1999年通过ISO9001产品认证



质量认证证书

2005年通过ISO/TS16949
质量体系认证



环境认证

2007年通过ISO14001环境体系认证



安全认证

2013年通过安全标准化体系认证



四、工艺流程

油管工艺流程

产品过程流程图

制定部门：技术部

制定日期：2009年11月4日

产品名称	顾客名称	所有顾客	编号						
产品规格/型号	全系列		版本	03					
阶段状态	<input type="checkbox"/> 第一阶段(初始) <input checked="" type="checkbox"/> 第三阶段			修订日期	2005年10月17日				
序号	过程流程	过程流程名称	机器设备/测量工具	产品特性	过程特性	搬运方式	特殊特性符号	说明	
10		原材料、外协件检验		尺寸、外观和材质		周转车		通用	
20		下料	下料机	长度、外观		周转车		通用	
30		倒角	倒角机	外观		周转车		通用	
40		标识	标识机	外观、标识位置		周转车		通用	
50		端口加工 I	管端加工机	外观、端口密封性、尺寸、接头方向		周转车	CC	通用	
60		机成形	弯管机	三维尺寸、外观		周转车	SC	机弯管专用	
70		剪护套	剪刀	护套长度、外观		周转车		带护套管专用	
80		装护套		装配位置		周转车		带护套管专用	
90		热缩护套	烘箱	外观	温度、时间	周转车		热缩护套管专用	
100		端口加工 II	管端加工机	外观、端口密封性、尺寸、接头方向		周转车	CC	两次端口加工管专用	
备注	1. “◇”表示检验，“□”表示加工，“→”表示搬运，“□”表示辅助加工，“○”表示返工，“■”表示交付； 2. “CC”表示产品与安全有关的特殊特性符号，“SC”表示产品与安全无关的特殊特性符号。								
编制	审核			批准					

产品过程流程图

制定部门：技术部

制定日期：2009年11月4

产品名称	汽车用管	顾客名称	所有顾客	编号	JL-QZY01-GL01
产品规格/型号	全系列			版本	03
阶段状态	<input type="checkbox"/> 第一阶段（初始） <input checked="" type="checkbox"/> 第三阶段			修订日期	2005年10月17日

序号	过程流程	过程流程名称	机器设备/测量工具	产品特性	过程特性	搬运方式	特殊特性符号	说明
110		带压清洗	空压机	外观	气压	周转车		通用
120		手工成形	手工弯模	三维尺寸、外观		周转车	SC	手工弯管、部分机弯管专用
130		焊接	氧焊机	外观、焊接位置尺寸		周转车		焊接管专用
140		钻孔	台钻	外观、尺寸		周转车		焊接管专用
150		表面处理	电镀设备	外观、耐腐蚀性		周转车		焊接管专用
160		走形校正	拷模	三维尺寸		周转车		通用
170		锁紧 I	半自动锁紧机	外观、节芯位置		周转车		带软管油管专用
180		锁紧 II	半自动锁紧机	外观、锁紧位置、密封性能		周转车	CC	带软管油管专用
备注	<p>1. “◇”表示检验，“□”表示加工，“→”表示搬运，“○”表示辅助加工，“○”表示返工，“■”表示交付；</p> <p>2. “CC”表示产品与安全有关的特殊特性符号，“SC”表示产品与安全无关的特殊特性符号。</p>							

编制		审核		批准	
----	--	----	--	----	--

产品过程流程图

制定部门：技术部

制定日期：2009年11月4

产品名称	汽车用管	顾客名称	所有顾客	编 号	JL-QZY01-GL01
产品规格/型号	全系列			版 本	03
阶 段 状 态	<input type="checkbox"/> 第一阶段（初始） <input checked="" type="checkbox"/> 第三阶段			修订日期	2005年10月17日

序 号	过程流程	过程流程名称	机器设备/ 测量工具	产品特性	过程 特性	搬 运 方 式	特殊特 性符号	说 明
190		试气	空压机	通气性能、气密性能	时间、 气压	周转车		带软管油管专用
200		最终检验		外观、尺寸、性能		周转车		通用
210		包装		管端防锈性能、外观、 数量		周转车		通用
220		入库贮存		走形、贮存环境		板车		通用
230		交付		走形、数量		汽车		通用

备注 1. “◇”表示检验，“□”表示加工，“→”表示搬运，“□”表示辅助加工，“○”表示返工，“■”表示交付；
 2. “CC”表示产品与安全有关的特殊特性符号，“SC”表示产品与安全无关的特殊特性符号。

编 制		审 核		批 准	
-----	--	-----	--	-----	--

卡扣式无内胎气门嘴生产过程流程图

制定部门：技术部

制定日期：2009年11月4

产品名称		卡扣式气门嘴		顾客名称	所有顾客		编 号	JL-QZY01-GL02		
产品规格/型号		全系列			版 本	03				
阶 段 状 态		□ 第一阶段（初始） ■ 第三阶段					修订日期	2011年01月10日		
序 号	过程流程			过程流程名称	机器设备/测量工具	产品特性	过程特性	搬 运 方式	特殊特性符号	说明
10	原材料、外协件检验			原材料、外协件检验		尺寸、外观和材质		周转车		通用
20	下料			下料	下料机	长度、外观		周转车		通用
30	车 型			车形	自动加工机	尺寸、外观		周转车		通用
40	表面处理			表面处理	委外	外观、附胶率		周转车		通用
50	硫 化			硫化	注塑硫化机	尺寸、外观		周转车	CC	通用
60	查成品			查成品		尺寸、外观、附胶率		周转车		通用
70	安装气门芯			安装气门芯	装芯机	尺寸、扭矩力		周转车		通用
80	试 气			试气	试气机	密封性		周转车		通用
90	总成检验			总成检验		尺寸、外观、性能		周转车		通用
100	包 装			包装		外观、数量		周转车		通用
备 注	1. “◇”表示检验，“□”表示加工，“→”表示搬运，“□”表示辅助加工，“○”表示返工，“■”表示交付； 2. “CC”表示产品与安全有关的特殊特性符号，“SC”表示产品与安全无关的特殊特性符号。									
编 制		审 核			批 准					

产品过程流程图

制定部门：技术部

制定日期：2009年11月4日

产品名称	卡扣式气门嘴	顾客名称	所有顾客	编 号	JL-QZY01-GL02
产品规格/型号	全系列			版 本	03
阶 段 状 态	<input type="checkbox"/> 第一阶段(初始) <input checked="" type="checkbox"/> 第三阶段			修订日期	2005年10月17日

序 号	过程流程	过程流程名称	机器设备/ 测量工具	产品特性	过程 特性	搬 运 方 式	特殊特 性符号	说 明
105		检验		外观、数量		周转车		通用
110		入库存储		存储环境		周转车		通用
120		交 付		数量		周转车		通用

备注 1. “◇”表示检验，“□”表示加工，“→”表示搬运，“□”表示辅助加工，“○”表示返工，“■”表示交付；
 2. “CC”表示产品与安全有关的特殊特性符号，“SC”表示产品与安全无关的特殊特性符号。

编 制		审 核		批 准	
-----	--	-----	--	-----	--

软管产品工艺流程

01-RG05-02

南昌三捷行通金铃汽车制管有限公司



JL-QZY01-LCT01

产品工艺流程图

制定部门：技术开发部

制定日期：2014年03月25日

产品名称	动力转向高压软管		顾客名称	所有顾客		编号	JL-QZY01-LCT01		
产品规格/型号	全系列		顾客名称	所有顾客		版本	01		
阶段状态	<input checked="" type="checkbox"/> 第一阶段（初始） <input type="checkbox"/> 第三阶段					修订日期			
序号	过程流程		过程流程名称	机器设备/测量工具	产品特性	过程特性	搬运方式	特殊特性符号	说明
05			原材料、外协件检验		尺寸、外观和材质		周转车		通用
10			下料	胶管下料机	长度、外观		周转车		通用
15			标识卡套装配位置	卡尺/白色记号笔	尺寸		周转车		通用
20			磨胶管外圆	磨管机	尺寸、外观		周转车		通用
30			套筒装配	胶管装配机	尺寸、外观		周转车		通用
40			扣压	胶管扣管机	尺寸、外观、方向		周转车	CC	通用
50			保压试验	保压台	密封性、耐压性、外观		周转车	SC	通用
60			爆破试验	爆破试验台	耐压性、外观		周转车		通用
70			装附件	专用工装	尺寸、外观		周转车		通用
80			带压清洗	气枪	清洁度		周转车		通用
备注	1. “◇”表示检验，“□”表示加工，“→”表示搬运，“□”表示辅助加工，“○”表示返工，“■”表示交付； 2. “CC”表示产品与安全有关的特殊特性符号，“SC”表示产品与安全无关的特殊特性符号。								



01 ARG05-02

产品流程图

制定部门: 技术开发部

制定日期: 2014年03月25日

产品名称	动力转向高压软管	顾客名称	所有顾客	编号	JL-QZY01-LCT01				
产品规格/型号	全系列			版本	01				
阶段状态	<input checked="" type="checkbox"/> 第一阶段(初始) <input type="checkbox"/> 第三阶段			修订日期					
序号	过程流程	过程流程名称	机器设备/测量工具	产品特性	过程特性	搬运方式	特殊特性符号	说明	
90		总成检验		外观、尺寸、性能		周转车		通用	
100		包装		外观、数量		周转车		通用	
110		检验		外观、数量		周转车		通用	
120		入库存储		存储环境		周转车		通用	
130		交付		包装外观、批次、数量		周转车		通用	
140		型式试验		总成性能		周转车		通用	
备注	1. “◇”表示检验,“□”表示加工,“→”表示搬运,“□”表示辅助加工,“○”表示返工,“■”表示交付; 2. “CC”表示产品与安全有关的特殊特性符号,“SC”表示产品与安全无关的特殊特性符号。								
编制			审核			批准			

五、主要生产设备

NO.	设备名称（含生产线）	规格及型号	台数	产地
1	管材下料机	YJ-275Q	3	苏州顺信
2	激光打码机	XC60-10W	2	伟迪捷
4	倒角机	自制	4	自制
5	管端机	XTDTJ	10	和和机械
	喷码机	JET4000	3	优力特
6	弯管机	XTLRWGJ	9	上海行通
7	远红外热缩机	RSFT-202	2	天津新天马
8	切管机	M-160	2	杭州崎美
9	注塑机	968-160	1	德国德士玛
10	全自动加工机	LM30/336	1	瑞士赫特
11	立式扣管机	PK-28	2	南京晗业
12	胶管自动下料机	XLJ-A	2	南京晗业
13	保压试验台	BYT-10	2	南京晗业
14	胶管接头装管机	非标	2	南京晗业
15	胶管磨管机	MGJ	2	南京晗业
	下料机	1010B	1	自制
17	试气机	Y71M-250	4	余姚
18	装芯机	自制	4	自制
19	复位机	自制	4	自制



下料机





管端机



热缩机



弯管机



激光打码机

气门嘴主要生产设备



自制下料机

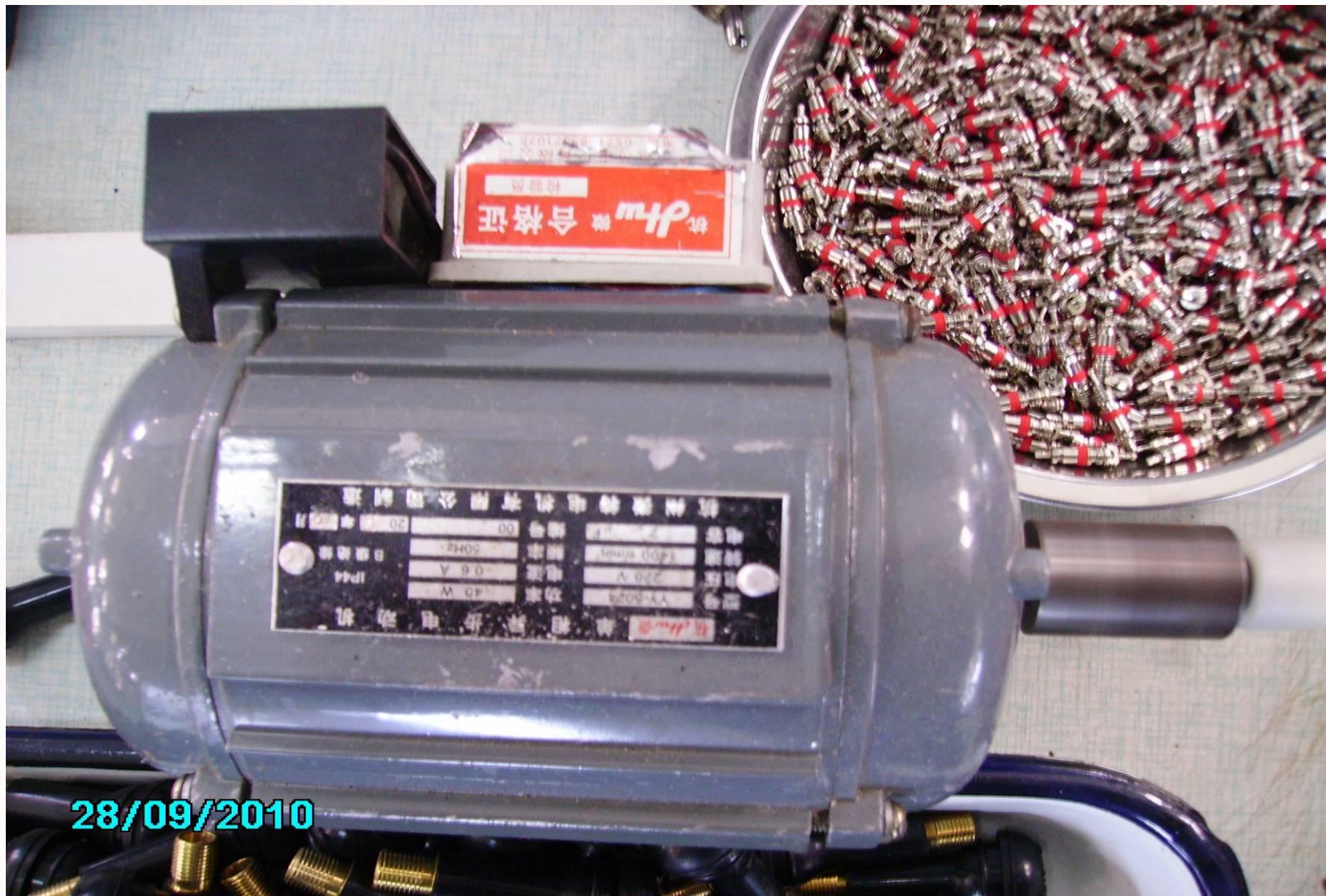




瑞士LM30/336型全自动加工机



德国968.160注塑硫化机



自制装芯机

53 1 12



试气机

53 1 12

高低压软管产品生产设备



立式扣管机



胶管磨管机



胶管自动下料机



胶管接头装管机

53 1 12



保压试验台

六、主要试验设备

序号	名称	编号	型号	数量	产地	用除
1	布洛维光学硬度计	565-013-7	HBRVU-187.5	1	上海沪工高峰工具有限公司 上海材料试验机厂	测量管材硬度等
	邵氏橡胶硬度计	569-007-7	LX-A	1	上海市轻工业局标准计量管理 所实验工厂	测试橡胶硬度
23	滴定管与分析天平	579-020-7	TG-328A	1	上海天平仪器厂	测量产品清洁度
4	影像测量仪	567-012-7	YG-200	1	永钢光电精密仪器有限公司	管端尺寸
5	盐雾腐蚀试验箱	699-005-7	YW×1Q-150	1	东莞旺杰检测设备有限公司	测试产品抗腐蚀性 性能
6	电子拉力试验机	562-007-7	EMT-2503A	1	深圳新三思材料检测有限公司	测试管材抗拉强度
7	自动油压试验机	122-002-7	LYCY-45	2	广州祥利有限公司	测试产品密封性能
	高低温试验箱	669-021-7	WX-D-80	1	万向检测仪器（昆山）有限公司	管材高温试验
9	空调	648-010-6	LFD-6	2	太仓冷气机厂	调节室温
10	测厚仪	569-008-7	G6	2	北京仪器厂	涂层厚度
11	单臂三维坐标测量仪	789-007-6	NHL351210	1	北京南航立科机械有限公司	空间三座标
12	空压机	641-012-2	V-1.05/10	4	泉州华德机电设备有限公司	气压
13	光学影像量测仪	789-009-6	VML200T	1	深圳智泰精密仪器有限公司	管端尺寸、接头 尺寸
14	爆破试验台	643-002-7	BPT-1000	1	南京晗业机电设备有限公司	胶管爆破
15	三维扫描测量仪	789-009-10	REVscan	1	上海形创	空间三座标

油管产品主要试验设备图片



光学影像测量仪



盐雾试验机



布洛维硬度计



分析天平



影像仪



高低温试验箱



电子拉力机



三坐标测量仪



53 1 12



自动油压试验机

气门嘴产品主要试验设备图片



电子拉力机



邵氏硬度计



耐屈挠试验机



爆破试验台

七、研发能力详情

研发机构人	16				软件使用情况	AutoCAD	OK	CAE能力	
	中级职称	8	学士	13		UG	OK	人数	使用软件
	高级职称	1	博士	0		Catia	OK	UG4、CATIAV5R20、AUTOCAD2008	
曾经承担开发项目	开发内容	客户	输入条件		承担主要工作			开发周期	
	油管产品	江铃	载荷以及油管产品和车的制动、燃油、转向等系统对应件装配关系或2D图等		制动、燃油、转向等系统油管产品开发			1、自主设计开发周期120天	
	油管产品	吉利			制动、燃油、转向等系统油管产品开发			2、客户提供3D数据开发周期30天	
	油管产品	长丰			制动、燃油、转向等系统油管产品开发			3、客户提供产品图及样品开发周期30天	
	卡口式气门嘴	江铃、日产、长丰、及出口市场	严格按国家标准生产、						
		东风日产、丰田							

八、企业愿景及理念

- 企业愿景：** 让鸵鸟产品进入世界一流车企
- 企业使命：** 改善我们的企业，改变我们的生活
- 企业价值观：** 忠诚客户，与员工共同发展
- 企业精神：** 责任 荣誉 企业
- 经营理念：** 质量第一，效益第二
- 服务理念：** 快速 高效 感动
- 人才理念：** 天生我材必有用
- 质量理念：** 不接收不良，不制造不良，不流出不良
- 企业作风：** 求真务实 开拓创新



控制每一道工序
做好每一件产品

An illustration of a worker wearing a yellow hard hat and uniform, pointing towards a white sign. The sign has the Chinese text "坚持标准 不制造不良品" (Stick to standards, do not manufacture defective products).

市场是企业方向
质量是企业生命

An illustration of a classroom or training session. A man in a white shirt and tie is pointing at a whiteboard. Two other people are sitting at a desk, one taking notes.

细心、精心、用心
品质永保称心

An illustration of a business meeting. Several people are seated around a table, looking at a presentation screen. One person is standing and pointing at the screen.

我们的策略是
以质量取胜

没有最好，只有更好！

An illustration of a man in a blue suit pointing to a chart on a stand. Above him is a thought bubble containing the text "没有最好，只有更好！" (There is no best, only better!).



真诚合作！
携手共赢！