

中国橡胶工业协会轮胎分会第十六次会员大会在烟台召开

中图分类号:TQ330 文献标识码:D

为进一步促进我国轮胎工业的发展,中国橡胶工业协会轮胎分会第十六次会员大会于4月18~21日在山东烟台召开,来自90个会员单位的130多位代表出席了会议。

会议首先回顾了1996~2000年轮胎分会所做的工作,充分肯定了轮胎分会在限产保价、提高经济效益、扩大轮胎出口、争取减免汽车轮胎消费税、修订《轮胎工艺技术若干规定》等方面作出的成绩。轮胎分会已有会员单位131个,其中轮胎企业89个,内胎、气门嘴和硫化胶囊企业11个,橡胶机械制造企业16个,帘线和助剂生产企业11个,研究院所4个。会员单位的不断增加使轮胎分会的统计数据更接近全行业的实际情况,也显示了分会的凝聚力。代表们对分会近年所做的工作表示满意。

会议对理事会进行了换届选举并成立了第五届理事会。本届理事会的理事单位由上届35个增加到44个,四川川橡集团有限公司等9个企业经选举增补为新的理事单位,原35个理事单位也全部当选。新一届理事会还推选了1个理事长单位和8个副理事长单位,确定了新的秘书长与副秘书长人选。

理事长单位为上海轮胎橡胶(集团)股份有限公司。

副理事长单位:桦林轮胎股份有限公司、青岛橡胶集团有限公司、东风轮胎集团有限公司、河南轮胎股份有限公司、银川中策(长城)橡胶有限公司、三角集团有限公司、山东成山橡胶集团股份有限公司和北京橡胶工业研究设计院。

秘书长为李松发,副秘书长为谭玉坤。

新一届理事会理事长作了“控制总量,调整结构,提高轮胎行业经济效益”的报告。报告阐述了轮胎分会第五届理事会在2000~2004年任期内的工作安排,并将重点做好以下几项工作。

(1)控制轮胎总量,坚持以销定产。

当前轮胎行业生产能力过剩是导致轮胎行业经济效益滑坡的一个主要原因。轮胎分会要

加强行业调查,掌握有关轮胎生产企业、生产能力以及市场需求的资料,在调查研究的基础上提出建议与措施。

(2)加快发展子午线轮胎。

按照规划,到2005年,我国轮胎产量将达到1.25亿条,其中子午线轮胎为5619万条,占总产量的45%。为达到这一目标,轮胎分会要帮助各企业争取国家政策上的扶持,争取国有大企业上市、债转股、贴息贷款、取消子午线轮胎的消费税、提高出口产品退税率和进口NR配额等措施优先落实到子午线轮胎生产企业。

(3)坚决整顿“小轮胎”。

国家石油和化学工业局已将清理整顿“小轮胎”作为一项重点工作委托给中国橡胶工业协会。这是加快产品结构调整,解决当前轮胎行业生产能力过剩,许多轮胎生产小企业技术落后、质量低劣、资源浪费问题的重大举措。轮胎分会要积极配合做好这项工作。

(4)巩固国内市场,扩大国际市场。

近年,我国轮胎出口量呈现高速增长势头,去年轮胎出口量达1788万条,占全年轮胎产量7943万条的22.5%,其中子午线轮胎出口量又占出口轮胎总量的43.12%。要保持我国轮胎出口的良好势头,轮胎分会要加强轮胎市场的调研工作,将情况与问题、建议和要求及时反映给政府有关部门,争取获得相关的优惠政策。

(5)继续做好轮胎价格协调工作。

(6)组建企业集团,提高竞争力。

据有关资料统计,1998年在世界轮胎企业75强中,我国大陆轮胎企业占15家,但销售总额只占世界轮胎销售总额的3.7%。为提高我国轮胎工业的竞争力,应把组织大型企业集团提到议事日程上来。轮胎分会要为组建大型轮胎集团积极配合政府部门开展工作。

(7)加强企业管理,提高企业素质。

轮胎分会要帮助企业抓好“三改一加强”工作,即抓好改革、改组、改造,加强企业管理,不断增强企业的创新能力和产品科技含量,增加新的经济增长点。

(8)探讨WTO对我国轮胎工业的影响。

轮胎分会要组织有关专家对加入 WTO 对我国轮胎工业的影响进行研讨,以提出有针对性的解决措施。

(9)加强协会自身建设,提高协会工作效率。

(本刊讯)

成山集团 5 000 t 钢丝帘线项目 提前进入设备安装阶段

中图分类号:TQ330.38⁺9 文献标识码:D

山东成山橡胶集团年产 5 000 t 钢丝帘线项目工程建设速度大大超过计划进度,提前进入设备安装阶段,预计 6 月可产出样品,年内可以投产。

被山东荣成市政府列为跨世纪重点工程第一号工程的山东成山橡胶集团年产 5 000 t 的钢丝帘线项目总投资 2.45 亿元,建成后每年可生产钢丝帘线和胎圈各 5 000 t,实现销售收入 1.7 亿元,利税 6 000 万元,利润 4 800 万元。1999 年 5 月中国银行批准的 1 415 万美元外汇贷款到位,1 460 万美元的引进设备信用证也已全部开出。

该项目 1998 年下半年开工建设,1999 年完成土建工程的 70%。2000 年建设速度进一步加快,目前,建筑面积 1.5 万 m² 的两跨式厂房中的 1 号厂房已经完工,2 号厂房也进入了装修及地面铺设阶段,4 月可完工,土建工程总量已完成 80%。

该项目首批意大利引进的 32 台(套)价值 350 万美元的设备已于 2 月到达,第二批 21 台(套)设备 3 月到货,第三批 4 月中旬到货,最后一批也可于 7 月到货。现在第一批设备正在加紧安装。

该项目所需采购的设备全部实行公开招标。目前已有 17 个子项目的设备实行了公开招标,用资 6 008 万元,节约投资 31.9%。4 月 5 日该项目用 35 kV 总变电站设备公开招标,最终河南开封开关厂中标,设备 1 个月内可以到货。

(山东成山橡胶集团《成山报》社
黄彩霞供稿)

轮胎胎坯刺孔机的控制系统

中图分类号:TQ336.1⁺9 文献标识码:D

轮胎胎坯在成型过程中,坯体内易窝藏空气,这对轮胎的成品质量会产生一定的影响。过去我厂刺孔完全依靠手工操作,劳动强度大,刺孔质量差,轮胎的成品质量也一度无法提高。1999 年我厂自行设计制造了一台轮胎胎坯刺孔机,性能良好,自动化程度高,实用性强,投入使用后大大降低了劳动强度,提高了轮胎质量和工作效率。

胎坯刺孔机由数字设定、刺孔、胎坯面移距和卸胎组成自动执行系统,操作过程除装胎坯、开启设备外,其它工序无需人员操作,可自动完成整个胎坯的刺孔和卸胎工作。胎坯刺孔机自控制系统的主要特点有:

(1)采用 SKX2-P 型电子计数控制器进行刺孔计数与周期控制,可根据胎坯的大小设定每一周期胎坯所需的刺孔次数,并即时发出程序结束指令,自动停机,然后准备执行下一周期程序。

(2)刺孔过程为:首先是刺针快速下降,接近胎坯后开始慢速(速度可调)刺孔,且刺针进入胎坯的时间长短也可以任意调节,不易发生胎面夹针与断针现象,也可防止胎坯的刺孔变形。

(3)使用 LJC30 A31-H-J/EF 型无接触点开关控制刺针深度,大大改善了深度测量的准确性和灵敏度,提高了可靠性,且刺孔深度能自由调节,适用规格范围广,刺孔质量也比较好。

(4)每完成一次刺孔操作后,胎坯自动移距,刺孔的孔距可调,当程序执行到计数控制器设定数字时,设备自动卸胎。

(广东省东莞市华城轮胎厂 文 鸣供稿)

成山集团 100 万套高性能子午线轮胎产业化示范工程设计报告通过专家评审

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

山东成山橡胶集团年产 100 万套高性能子午线轮胎产业化示范工程初步设计报告日前通过了专家评审。来自国家石化局、山东省石化厅以及北京化工大学的 30 余位专家参加了本