

产三针仪,使硫化机的热板温度、内压、内温等得到有效监控。

改造后的硫化机一跃升到80年代技术水平。轿车无内胎子午线轮胎的生产也由原小量试验而转为批量生产。产品外观合格率由原70%—80%,一跃达到99.6%以上。

4 采用强化硫化工艺提高生产效率

轿车子午胎高温短时间的硫化工艺,在欧美一些国家已被普遍采用,而目前我国才刚刚起步。

我们公司经过两年多的充分准备,完全依靠我们的技术力量,已于今年5月份正式将此项工艺投入生产,效果令人满意,产品质量全部达到或超过企业内控指标。新老工艺条件如下:

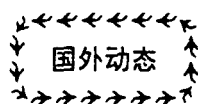
	老工艺	新工艺
外压蒸汽温度,℃	160±5	175±5
内压		
介质	循环水	饱和蒸汽
压力,MPa	2.2±0.2	1.80±0.05
温度,℃	175±5	208—210
硫化时间,min	30—32	14—15

从上述数据看,生产效率提高了1.1倍,因此原定1996年年末实现年产200万套的

计划,在1995年上半年将能全部实现。按新工艺生产200万套轮胎可少用60台硫化机,5000m²以上厂房面积及一整套动力系统,直接节省资金2890万元。

我公司自1988年5月份生产出第一批轿车子午胎以后,几年来就是利用这样的二手设备生产了160多万条满足国内外市场质量要求的轿车子午线轮胎。截止1993年底实现利税近9000万元,已远远赚回了投资。实践证明,以更低廉的价格引进二手设备,并对其进行必要的技术改造,就我国目前状况而言可以说是一条发展轿车子午线轮胎的有效途径。当然,随着我国公路状况的改善和汽车行业的进步,对轮胎将会提出更高的质量要求。为了适应和迎接这个形势的到来,今年我们从国外又进口了10台比较先进的一次法成型机以及三复合挤出机并配备了较先进的挤出联动线。随着国内外市场的发展和对轿车子午胎产品要求的提高,生产设备也必须逐渐地、不间断地循环更换,但不管怎样,最后宗旨是要达到:国情与厂情统一,当前和长远统一,发展与效益统一。

1994年全国轮胎技术研讨会论文



1994年固特异将更上一层楼

美国《橡胶和塑料新闻》1994年4月18日8页报道:

美国经济的逐步复苏和汽车销售量的增加,有助于固特异公司的销售额在1993年获得了创纪录的增长,而且促使该公司1994年第1季度获得更大的增长。

据该公司估计,该公司第1季度销售额将达到28.7亿美元,净收入在1.13亿—1.18亿美元之间,而1993年同期则分别为28.1亿美元和8710万美元。1993年固特异的债

务从1990年的36亿美元降到了14亿美元。

该公司声称,目前是其数十年以来最强劲的时期,它目前结构合理、人才济济、产品质量优、财政稳定、经营灵活。

除了美国经济复苏外,固特异还把其成功归因于该公司不断改进其加工工艺的能力,以及各工厂的经营效益都很好。由于该公司效益增长,今年6月15日付给股东的红利将从每股15美分增加到每股20美分。

随着在中国建立一家合资企业,固特异1994年的计划还包括投资5亿美元(原文如此——译注)提高该厂生产能力的项目。

(涂学忠译)