

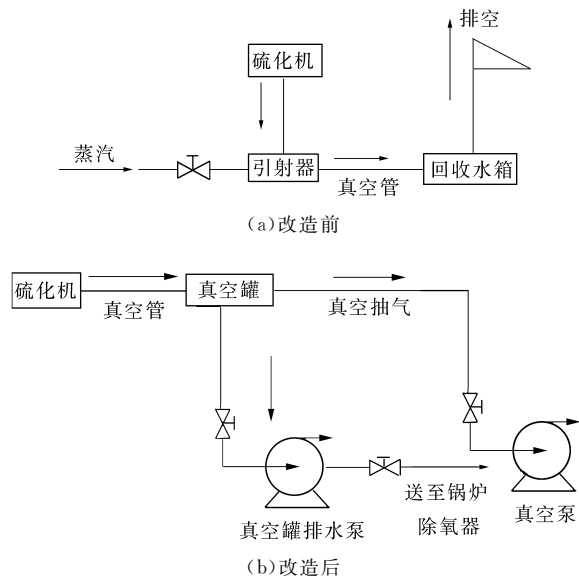


图1 改造前后抽真空流程对比

投用,至6月即达到最佳使用效果。

3 效益分析

硫化车间抽真空系统改造后,经过一段时间

的运行,硫化机抽真空系统工作状况稳定,符合生产工艺要求。

项目改造需设备及材料费用 27.50 万元,每年需电费 10 万元(37 kW 真空泵电机年耗电约 25 万 kW·h)。

改造前,每台硫化机每月消耗蒸汽 110.35 t,改造后减少为 73.46 t,蒸汽消耗减少 33.4%。36 台硫化机每年节约蒸汽 16 000 t 左右,以每吨蒸汽费用 55 元计,合计 88 万元,减去 10 万元电费,每年可降低成本 78 万元。

由此可见,该系统使用不到半年即可收回投资成本,以后每年可节约 78 万元。

4 结语

在外胎硫化工艺中,用其它系统代替蒸汽抽真空系统是一种可行的节约蒸汽、降低能耗的方法。本次技术改造超过了预期的目标,取得了较好的经济效益。

收稿日期:2005-05-12

三工以技术创新提高核心竞争力

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

山东三工橡胶有限公司(以下简称三工公司)以技术创新为重点,着力培育核心竞争力,实现跨越式发展。在短短几年内,三工公司已由一个名不见经传的乡镇小厂发展成为国家级大型企业。

技术创新是企业生存和发展的根本,是增强企业竞争力和扩大市场份额的核心。三工公司全力创建并不断完善技术创新体系,由技术部门参与成立了学术委员会,学术委员会担负着三工公司决策层技术管理参谋的职能。三工公司与各专业院校紧密联系,与青岛科技大学合作成立了轮胎研究所。在广纳贤才的同时,三工公司对现有技术人员进行了岗位培训,提高了他们的素质,增强了公司的技术力量。为鼓励员工自主研究、自主创新,三工公司设立了技术创新奖,并将技术创新作为年终考核的重要依据。

为了加快科技成果转化,迅速实现新技术、新产品产业化,三工公司将工艺设计、生产组织、市场营销及市场反馈等部门融为一体,各部

门并行推进,缩短新产品从开发到投产的周期,为占领市场赢得了先机。2004 年轮胎用原材料价格大幅度上涨,三工公司技术部在保证产品质量的前提下,优化了轮胎的配方,优选了骨架材料,大大降低了生产成本,为公司快速稳定发展提供了保障。

(山东三工橡胶有限公司 王旭涛供稿)

住友计划在泰国建厂

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

印度《印度橡胶杂志》2005 年 91 卷 32 页报道:

日本住友橡胶工业公司宣布,它将在泰国罗勇省阿玛塔市工业园建立一个轿车轮胎厂。该厂将于 2005 年 8 月破土动工,最终年产能将达到 700 万条,成为住友最大的生产厂。该厂预定于 2007 年 1 月投产,最初日产量约为 1.2 万条,到 2010 年可达 2.2 万条。

该厂将采用用人较少、占地面积较小的自动化生产系统。住友未透露工厂的投资规模。

(涂学忠摘译)