

人才)。

橡胶工业强国不仅是总体规模产量世界第一,更重要的是要有一批具备核心技术创新能力、现代企业管理理念、责任关怀文化内涵、国际化生产经营能力的世界级企业。这就需要企业必须重视人才战略,重视技术创新,重视内部精细化管理。而这些也正是中国打造橡胶工业强国需要突破的瓶颈。

住友橡胶(常熟)有限公司董事长兼总经理高见昌文认为,培养人才是基础,品质改善的循环=培养人才的循环。住友的企业管理内涵是,让员工带着“一流心情”工作;认同制造轮胎与制作蛋糕都是承载客户生命的产品,使员工对自己生产的产品感到自豪和珍惜。他表示,虽然住友曾满负荷生产,但其生产仍有潜力可挖,一年之内住友常熟工厂的生产效率将提高10%~15%,工厂将建成可视化工厂,可见提升管理的重要性。他们的先进管理经验将为国内橡胶加工企业带来管理创新的新视角。

风神轮胎股份有限公司总经理王锋介绍的风神式管理经验,完全可以比肩国际知名企业,使与会者耳目一新。风神通过以下4个方面推进世界级制造、实现内涵式发展。一是以APW为核心的风神世界级制造和持续改进(AWCM/CI);二是为打造风神轮胎品牌形象,在国内外市场实施了A380/A380E高端品牌定位项目,即品牌、品质、价格高端定位;三是导入了以精益六西格玛为载体的持续改进活动;四是轮胎全寿命管理信息系统TLCM,实现了对产品质量从设计、制造、销售到终端客户的全过程追溯和监控。此外,王锋还全面介绍了以AGT(风神绿色轮胎)为目的的风神绿色制造。风神敢为天下先,在每年增加上千万元成本的情况下,率先在全球推广满足欧盟REACH法规要求的子午线轮胎系列产品,充分体现了企业的社会责任感,对上下游产业和同行业具有重要的引领和示范作用。风神管理特色鲜明,定会为国内企业起到示范和借鉴作用。

在打造品牌方面,山东玲珑橡胶有限公司的经验和做法:一是实施精品工程,打造质量安全;二是发挥科技创新作用,塑造高端品牌形象;三是丰富品牌内涵,实现品牌营销和品牌增值。品牌

创建不亚于万里长征,玲珑为民族轮胎工业品牌的提升做出了有益的探索和实践。

打造低碳、节能的橡胶产业,离不开创新的技术和信息化、自动化以及严谨的生产执行系统。软控股份有限公司副总裁李召峰详细介绍了低温一次法炼胶系统、电子辐照技术、立体化仓库、氮气硫化工艺、轮胎生产执行系统以及各项技术所带来的综合效益,与会者受益匪浅。

同期举行的中日橡胶技术交流会主要交流了减震技术和新型材料,包括日本方面的减震橡胶与日本大地震、锦纶合金的橡胶变形、橡胶用高能助剂、耐油橡胶的开发状况与特性、烯烃类热塑性弹性体及应用的开发、平带系统的开发情况等以及中国方面的配位交联制备高性能丁腈橡胶、橡胶吸波材料、橡胶/埃洛石纳米复合材料、新型生物基工程弹性体和生物可降解弹性体,纳米二氧化硅在环氧化天然橡胶中的分散、聚集、界面结合及相互作用机理的研究等。

(本刊编辑部 黄丽萍)

朗盛领军高性能橡胶行业 推动中国绿色机动化浪潮

中图分类号:F276.7 文献标志码:D

2011年12月2日,朗盛集团携手中国石油和化学工业联合会在北京举办绿色橡胶日活动这一世界级盛会。围绕会议主题“高科技成就绿色机动化浪潮”,400多位来自政界、行业和学术院校的代表齐聚一堂,交流探讨高性能橡胶在实现中国未来绿色机动化浪潮中所扮演的重要角色。十届全国人大常委会副委员长顾秀莲、德国驻华大使施明贤博士出席会议并讲话。

中国是全球最大的轮胎生产国,其产量约占全球总产量的1/3。第一财经研究院进行的调研显示:随着世界轮胎制造中心向以中国为首的亚洲市场转移,预计未来几年中国轮胎制造行业仍将保持较快的增长速度。绿色轮胎凭借更高的燃油效率、安全性能以及耐久性能,有着约10%的全球年均增长率。慕尼黑科技大学最近的一份研究报告显示:到2020年,中国绿色轮胎的市场占有率将有可能提高至50%。

朗盛集团管理董事会主席贺德满博士表示,

中国是朗盛在亚洲地区业务快速增长的基石,预计中国市场销售额将在 2012 年首次突破 10 亿欧元大关。针对绿色机动化浪潮,朗盛将以高性能橡胶积极应对。朗盛是钕系顺丁橡胶(NdBR)和溶聚丁苯橡胶(SSBR)的主要供应商,这两种产品均是生产绿色轮胎的关键材料。NdBR 主要用于生产轮胎的胎面和胎侧,其滚动阻力低于其他橡胶,同时能减少轮胎磨损,因而可提高汽车安全性、延长轮胎使用寿命。SSBR 主要用于制作轮胎的胎面,可降低滚动阻力,同时改善在湿滑路面的抓着性能。采用高性能橡胶制成的绿色轮胎可以降低汽车油耗 5%~7%,从而显著减小二氧化碳排放量。

机动化浪潮以及人们不断提高的环保意识推动着中国市场对绿色轮胎不断增长的需求。即将在全球范围内强制执行的轮胎标签法也将促进市场对绿色轮胎需求的增加。到目前为止,日本和韩国已经分别建立了轮胎标签制度,要求在轮胎上标识滚动阻力和湿抓着力等级。自 2010 年开始,日本已执行自愿的轮胎标签制度。2011 年 11 月韩国也已推行类似做法,并计划于 2012 年 11 月强制执行轮胎标签制度,而欧盟也将在这一时期强制实施轮胎标签法。其他国家,如巴西、美国也将在未来几年内推行类似做法。

中国石油和化学工业联合会会长李勇武表示,2010 年中国已成为世界第一汽车生产和消费大国,人们的安全、节油、环保等要求越来越高,但目前中国轮胎的滚动阻力、噪声、磨损、抗湿滑性能等综合指标与发达国家产品存在不小差距,轮胎产业结构急需调整。我国应紧跟世界绿色发展潮流,尽快制定和推行轮胎标签制度,并通过不断创新,从材料、标准与试验方法、试验设备与设施等方面加快进程,为提升轮胎品质、扩大高端轮胎产品比例以及全面发展绿色轮胎创造条件。

作为推进绿色轮胎的起点,主办方举行了隆重的绿色轮胎宣言签字仪式。中国石油和化学工业联合会常务副会长李寿生、朗盛大中华区首席执行官柯茂庭分别在绿色轮胎宣言白皮书上签字。

在此次绿色橡胶日活动上,朗盛展示了其先进技术和最新产品,包括 Keltan Eco——世界首款生物基三元乙丙橡胶(EPDM)产品。EPDM 主

要用于生产汽车门密封条和雨刮器。Keltan Eco 产品使用从可再生资源甘蔗中所提取的乙烯为原料,其品质完全可以与同类产品相媲美。朗盛已于近期对 Keltan Eco 产品进行商业化生产,计划初期年产量约 1 万 t。另外,为满足来自中国市场日益增长的需求,朗盛携手中国台湾台橡股份有限公司设立了合资企业,生产丁腈橡胶(NBR)。新工厂计划于 2012 年上半年投产,年产规模将达 3 万 t,产品将主要服务于中国市场。相对于传统橡胶,新工厂产品具备更佳的耐磨损、抗油、抗臭氧、抗紫外线、耐热及抗老化性能。

“橡胶日”始于 2009 年,当时朗盛为庆祝合成橡胶发明 100 周年在德国举办了首届橡胶日活动。2010 年起朗盛以“橡胶日”形式召开了一系列区域性橡胶会议。继 2010 年在澳门成功举办首届中国橡胶日之后,此次是第 2 次在中国举办这一高端论坛。此次活动获得了中国橡胶工业协会、中国合成橡胶工业协会、德国橡胶研究所、北京化工大学和青岛科技大学的大力支持。

(本刊编辑部 黄丽萍)

贝卡尔特绿色·钢丝帘线 技术论坛在沪举办

中图分类号:TQ330.38+9 文献标志码:D

2011 年 11 月 22 日,在第 11 届中国国际橡胶技术展览会暨第 5 届亚洲埃森轮胎展开幕之际,贝卡尔特钢丝帘线集团在上海举办了绿色·钢丝帘线技术论坛。

此次技术论坛涉及行业的可持续发展、载重子午线轮胎市场细分及使用条件、高性能乘用车轮胎钢丝帘线的产品发展趋势和钢丝帘线质量控制 4 个方面。针对相关的领域发展与需求,贝卡尔特展现了自己的发展理念,提供了具体的建议和解决方案。

贝卡尔特一直致力于可持续发展,为中国的绿色环保不断助力。贝卡尔特发展模式中的环境因素主要包括:把在运营中全面关注对环境和社会的影响看作是可持续发展的重要基础;坚信实现有效益的可持续增长必须重视公司运营所带来的广泛的经济、环境及社会影响;追求环保、安全、健康以及对社会负责的卓越运营模式;积极投资