

第七届中国工业大奖揭晓

第七届中国工业大奖获奖名单于2023年3月19日公布,授予19家企业、19个项目中国工业大奖,授予26家企业、22个项目中国工业大奖表彰奖,授予17家企业、20个项目中国工业大奖提名奖。

其中,橡胶行业相关的项目获奖情况如下。

国家橡胶与轮胎工程技术研究中心(软控股份有限公司、青岛科技大学、赛轮集团股份有限公司)的“橡胶轮胎全产业链关键技术攻关与应用示范”荣获中国工业大奖。该项目补齐了多项行业技术短板,成功实现了我国橡胶轮胎产业链自主可控;首创的合成橡胶化学炼胶新技术颠覆了传统炼胶理论;成功应用化学炼胶新材料研制出世界领先的绿色轮胎,打破困扰轮胎行业多年的“魔鬼三角”定律,乘用车轮胎达到欧盟标签法规最高等级AA级,卡客车轮胎达到《轮胎标签分级标准》3A级,使国产轮胎进入高端轮胎市场行列;创建了具有完全自主知识产权的半钢子午线轮胎、全钢子午线轮胎、非公路轮胎三大成套轮胎制造技术体系,集成开发了轮胎智能工厂整体解决方案交付数字化车间整体方案50余套,并自主研发全球首个橡胶工业互联网平台“橡链云”,促进橡胶传统产业与信息技术的深度融合,实现产业链资源最优配置和制造模式创新。

青岛森麒麟轮胎股份有限公司的“轮胎行业智能制造项目”获得中国工业大奖表彰奖。该项目对于轮胎企业大幅提升设备使用效率,减少用工数量和原材料消耗,生产质量稳定及增加人均创收及具有很强的指导意义,有助于全面提升轮胎企业数字化设计,智能制造和服务水平,对轮胎行业产品结构调整和升级具有高质量引导作用,促进了我国高端轮胎产业及相关产业链可持续发展,助力企业成为轮胎工业新高地—技术研发高地、数字智造高地、卓越产品高地、绿色零碳高地。

三角轮胎股份有限公司的“基于大数据、AI、物联网等信息技术的智能绿色制造技术的研究和应用”获得中国工业大奖表彰奖。该公司坚持创新发展理念,站在轮胎产业技术发展前沿,推进建设新型制造模式。“十三五”期间,投建了全新的

智能工厂项目,将大数据、人工智能、物联网等信息技术与高性能轿车轮胎智能绿色技术进行深度融合,创造性地应用自主研发的仿真设计体系、节能恒温炼胶工艺、智能工厂物理信息系统等,搭建了全方位、全集成的自动化体系,实现虚拟仿真技术、物联网技术、自动化技术、管理技术的高效协同应用,实现了轮胎行业的“制造革命”。

中国化学工业桂林工程有限公司的“五复合橡胶挤出机组研制”获得中国工业大奖提名奖。五复合橡胶挤出机组可实现5种胶料的机内复合挤出,填补了国内空白。该项目以节能、降本、高效为设计思想,对机组实现优化设计,满足了挤出导电胶及非对称胎面多层布置的半成品特殊工艺要求,从而提高了高端子午线轮胎的产品质量和稳定性;同时还研发及应用“推出”式挤出成型技术、PVD(物理气相沉积)螺杆技术、导电胶连续挤出在线监测技术、三级速度闭环控制技术、自动拾取胎面技术等先进技术,促进轮胎产业转型升级。该项目被列入工信部《首台(套)重大技术装备推广应用指导目录》、国家发改委《增强制造业核心竞争力三年行动计划(2018—2020)》重点领域关键技术产业化实施方案、“制造业核心竞争力重大技术装备推广应用”项目库、《中央企业科技创新成果推荐目录(2020年版)》等,2022年获第23届“中国专利金奖”。

另外,山东威普斯橡胶股份有限公司荣获中国工业大奖提名奖。公司秉承“以创新促发展”的理念,坚持“科技即核心竞争力”,致力于各种橡胶输送带产品、三角带产品的研发与生产,研发出一系列具有自主知识产权的输送带、三角带产品,获得国家11项发明专利、30项使用新型专利,实现了生产自动化、程序化、智能化。产品广泛应用于矿山、水泥、钢铁、港口、电力、运输和机械等行业。

中国工业大奖是经国务院批准设立的我国工业领域最高奖项,旨在表彰在坚持走中国特色新型工业化道路中作出突出成绩和贡献的企业和项目,引领我国工业经济高质量发展。第七届中国工业大奖评选着重突出自主创新、强国使命、转型升级、绿色低碳等方面的引导作用。

(本刊编辑部)