

双星瀚海公司为硫化罐全部装上自动安全控制系统

日前,双星集团瀚海公司为成型车间使用的硫化罐全部安装了自动安全控制系统。

该系统由两个气动安全栓、管道电磁阀、行程开关及电接点压力表等部分组成。当操作工对硫化罐进行冷风加压时,如果硫化罐罐盖密封不紧,行程开关便会自动接通安装在冷风进气管道上的电磁阀电源,自动关闭管道,停止供气;当硫化完毕鞋出罐时,只有操作工将罐内气体全部放完,使罐体内的压力指数为零时,气动安全栓才能自动解锁,操作工方可打开硫化罐罐盖。而且在硫化冷风加压达到工艺标准要求的 0.3MPa 时,电接点压力表便自动接通报警器,提示操作工关闭冷风,停止对硫化罐的加压。

该系统投入使用后,硫化罐犹如系上了“安全带”,可以自动监控员工的硫化操作过程,避免了以前操作工在放不完罐内气体的情况下违章打开罐盖,确保了硫化罐使用过程中的安全性,解决了以前因人工操作不当,压力标准达不到工艺要求而导致硫化时间延长,既降低了产品成本又保证了产品质量。

张艾丽

质量 品牌 新产品开发 贵州大众提高企业竞争力 努力开拓市场

多年来,贵州大众橡胶有限公司就建立了一整套质量保证体系,早在 1995 年在全国率先通过了 ISO 9001 质量体系认证,1999 年又通过了 QS 9000 认证。2002 年通过 VDA 6.1 认证。公司有效的质量保证体系使其产品一直被原化工部、贵州省授予“名牌产品”称号。该公司“前进牌”汽车橡胶配件在用户心目中树立了名牌形象。2002 年 4 月,该公司“前进牌”汽车 V 带、汽车液压制动皮碗、汽车制动橡胶隔膜三大类主导产品再次被贵州省授予“省名牌产品”称号。

2003 年 11 月 11 日,中国汽车报主办的

“2002 年度百家最佳汽车零部件供应商”评选活动揭晓,该公司榜上有名。这在全国汽车橡胶配件行业也是独此一家,大大提高了“前进牌”产品的知名度。

该公司除强化质量管理,创公司名牌产品外,以技术创新为根本,贴近市场,加快新产品升级换代,狠抓市场的新产品开发,新产品销售收入逐年递增,所占比重越来越大。由公司总工程师牵头的技术开发部充分发挥技术人员的优势,提高产品的技术含量,以技术进步带动产品升级,研发生产高端产品,提高市场竞争能力。据统计,到 2003 年 10 月底,该公司新开发切边带、齿形带、多楔带、橡胶弯管等 721 种产品并已投放市场。目前,他们正在开发火车上用的橡胶密封件产品和轿车市场上的换代产品。2003 年,该公司向贵阳市科技局申报了以下三个科技项目:1. 高功率齿形带;2. 无级变速带;3. 曼卡减震支持胶垫、橡胶轴承。另外,该公司已向贵阳市经贸委申报了以下三个优秀新产品参与评奖:1. 高强度皮碗;2. 耐油胶管;3. 出口水封。

2003 年 1~10 月,该公司的产值、销售收入、销售回款和利润分别比上年同期增长 10.3%、5%、6% 和 70%;实现利润 526 万元。 罗来仪

我国管带产品市场需求预测

产品	2003 年	2004 年	2005 年
输送带/万 m ²	8000	8500	9000
V 带/万 Am	80000	90000	100000
胶管/万 Bm	19000	21000	23000

杨东亮

道康宁扩建中国应用研究中心

道康宁公司以生产和开发橡胶和塑料加工助剂而闻名于世。最近,该公司宣布,计划扩建位于上海松江工业区的中国应用研究中心,这项工程至少要在 1 年以后开始动工。据称,这项二期扩建工程可使该公司在中国的技术服务和技术开发能力翻一番。

郭隽奎