

使用寿命,使新轮胎实现增值,有利于培养客户对前进品牌的忠诚度;另一方面,对于公司生产的存在质量问题的“三包”理赔轮胎,可以充分利用其残值,进行翻新。2004年该公司完成全钢载重子午线轮胎翻新2848条,实现利润36.72万元;累计完成全钢载重子午线轮胎翻新3256条,累计实现利润约43万元;预计2005年可翻新4000条,力争实现利润55万元以上。

该公司还将充分利用废旧胎体,进一步扩大轮胎翻新规模,争取早日实现斜交轮胎翻新和全钢子午线轮胎每年翻新各3万条的产能。

此外,该公司还充分利用计量技术做好节能降耗工作。公司对各种电子秤和计量仪器进行了技术改造,校准、测定了A、B类测量设备1913台件,在有效保证重要的工艺控制参数监控的基础上,做好节能降耗工作。

同时,该公司计量能源部门充分利用公司ERP光纤主干网已经进入各分厂的有利条件,开始实施工艺计量网络系统技术项目将记录仪联网,采用“ERP层/监控层/现场层”的网络体系,以计算机局域网和计算机数据采集网为依托的实施管理系统。采集全公司7个相对独立的工艺点区域的1600个现场工艺点的技术参数,如炉膛温度、硫化温度、蒸汽压力、硫化压力等,传到能源计量处的上位工作站进行监视管理,大大提高了工艺质量技术、设备运行管理以及节能降耗管理工作的科技含金量,在创造良好的质量保证体系的同时,也为公司的节能降耗管理建立了严密的网络体系。近年来,该公司万元产值能耗连年递减,2002年万元产值能耗49.7,2003年万元产值能耗46.6,2004年万元产值能耗46.1。 钟明贵

黄海橡胶设计调整轮胎配方

近日,黄海橡胶技术人员为进一步降低生产成本,在保证原配方性能不变的前提下,设计了3种降低成本的胎面胶配方,经试验效果良好。

目前,受原材料价格居高不下等不利因素的影响,使国际轮胎市场的价格竞争日益激烈。为增强产品的市场竞争力,黄海橡胶集团有限公司从降低成本入手。根据出口市场对胎面胶的具体

要求,该公司技术人员设计并下达了3种适合不同胎面花纹的出口轮胎专用胎面胶配方,分别适合于全钢高速轮胎、全钢越野花纹轮胎和全钢乘用车轮胎,出口北美市场。据了解,这3种胎面胶配方有两种每千克降成本0.5元,一种每千克降成本1.2元,经测算,高速轮胎平均每条可降成本19元左右,乘用车轮胎和越野花纹轮胎分别可降成本10元左右。

同时,为进一步提高全钢轮胎的外观合格率,针对夏季全钢轮胎容易出现胎侧缺胶、合格率不稳定这一现象,制定了一种夏季生产用胎侧胶配方。一是采用流动性助剂,二是适当调整防焦剂用量,提高胶料的抗焦烧性和流动性。这一配方一经投入使用,生产车间反馈良好,胎侧缺胶现象明显减少,全钢轮胎外观合格率保持稳定。

吕晓梅

横滨公司在中国扩大产能

日本横滨橡胶股份公司准备扩大其在中国的产能,以满足该地区不断增长的汽车及建筑市场的需求。

横滨公司在中国有两个子公司,即生产和销售轿车密封材料的横滨(杭州)密封材料公司及组装和销售高压软管的横滨(杭州)胶管配件公司。

中国汽车需求的增长以及大规模的基础设施建设,尤其是2008年北京奥运会及2010年上海的世博会,促成横滨公司分别于2004年2月和12月在中国杭州建立密封材料厂和胶管配件厂。

现横滨(杭州)密封材料公司拥有员工11名,计划分两期工程,总的投资计划370万美元。第一期的生产能力为年产1000t,第二期计划2007年完工,生产能力较第一期翻番。产品最初将提供给在中国的日资汽车制造商。

横滨(杭州)胶管配件公司现有员工9人,月产2500套软管。横滨公司计划提升其生产能力,2008年月产10000套。与此同时实现配件生产本土化。产品主要以原配件形式供货给日资建筑机械制造商,同时随着替换市场的增长,公司也想进入售后市场。该公司说,预计设备及厂房投资大约为35万美元。

陈言