

产后,经过三年的发展,2004年,产能达到90万套,拥有轻型载重、中型载重、重型载重、安全轮胎和军用轮胎多种系列近60个规格品种,完成产量73万条,产值8.84亿元,产品综合合格率达到98.24%,销售增长40%,达到662909条,公司轮胎子午化率达到了35%以上,在国内行业内处于领先水平。2004年9月,“前进”牌全钢载重子午线轮胎被评定为“中国名牌”产品,为该公司的长期可持续发展打下了坚实的基础。

2004年,贵轮公司针对市场需求及轮胎生产技术的更新发展,提出了扩大全钢低断面载重子午线轮胎的生产项目实施计划,以满足出口创汇及缓解国内全钢丝载重子午胎供不应求的状况。在对该项目市场作了预测、并对生产工艺、建厂条件、运输、土建、节能、环境、劳动保护与安全卫生等方面进行了充分的研究论证后,公司投资近5000万元,依托企业原有厂房及公用工程配套条件,购置部分子午线轮胎生产所需的工艺设备,对全钢载重子午线轮胎生产线进行扩产30万套的项目技术改造,使全钢生产线产能达到120万套。

该项目于2004年10月开始土建动工,今年1月10日进行设备安装,4月1日建成投产。该项目的建成投产,保证了该公司今年全钢载重子午线轮胎的120万套产量计划,产值14.81亿元。由于该项目产品多为无内胎、扁平化、高性能子午线轮胎,产品质量、性能及档次将有较大提高,大大提升了贵州轮胎在国内外市场的竞争实力。

钟明贵

黄海橡胶一季度全钢轮胎 改进创效415万元

去年以来,受国际原油价格暴涨等因素的影响,轮胎生产用原料价格全面大幅上涨,直接造成生产成本的大幅上升。今年一季度,黄海橡胶集团有限公司紧跟轮胎发展趋势进行了以降低轮胎成本和提高轮胎性能为核心的技术创新工作,尤其加大了对全钢载重子午线轮胎老产品的技术改造力度,取得明显效益。

今年以来,该集团针对影响全钢载重子午线轮胎质量的肩空问题进一步采取了有效措施。对

填充体系和硫化体系进行调整,并设计成功了一种新的低生热、高弹性、耐撕裂的全钢载重子午线轮胎肩垫胶配方。为满足市场的需求,根据反馈的市场信息对全钢PCR产品的胎冠进行了改进设计,进一步提高了其耐磨性能。为降低成本,该集团根据原材料价格的变化,及时调整产品配方,技术人员还改进并设计成功了一种低成本的全钢载重子午线轮胎面胶配方。一季度,黄海橡胶对全钢载重子午线轮胎的改造共进行了包括无内胎轮胎减重、新型胎体钢丝应用等在内的21个技术创新项目,降低成本达415万元。

吕晓梅

落实可持续发展 提升核心竞争力

2005年,上海轮胎有限公司的技术创新工作主要以进一步落实企业可持续科学发展观和提升公司的核心竞争力为宗旨,通过进一步解放思想,大胆创新,着手构建公司全面创新体系。主要工作如下:

1. 新产品研究开发。今年,载重子午线轮胎新产品开发要在高性能、低噪声、低滚动阻力、轻量化绿色轮胎上狠下功夫,提升公司的核心竞争力。载重斜交轮胎新产品开发的重点是提高轮胎的耐磨性,争取有所突破。

2. 新产品研发成果产业化。今年公司把新产品研发成果产业化进行重点列项,主要目的是为了较快地进行新产品开发的试生产和正式投产,以提高公司新产品产值率,实现公司利润新的增长点。

3. 解决重大生产技术问题。主要有纳米新材料的开发应用,提高钢丝压延效率,新型胶囊开发,硫化机联网,密炼机全自动在线控制系统,工业轮胎、工程轮胎硫化工艺开发及硫化判断技术,轮胎智能化研究等重大生产技术问题。以及做好东海公司和泗泾内胎厂的提质降耗、降本增效等工作。

4. 轮胎研究所开展重点科研项目。主要包括有限元分析主程序优化,轮胎老化性能研究,轮胎噪声测试与低噪声轮胎开发研究,轮胎花纹设计技术方法的开发研究与应用,轮胎结构计算机辅