

胎、275/70R22.5 轮胎、13R22.5 轮胎等一系列项目进行研究和开发。425/65R22.5 规格重型载重子午线轮胎的设计和开发, 2004 年列入国家科技部火炬计划和山东省科技厅火炬计划, 2005 年又被列入重点国家火炬计划项目。继推出 V 级、W 级高性能轮胎后, 又推出了 Y 级的新产品, 高速达到每小时 330km。今年以来, 山东玲珑加大技术投入, 研发新产品 16 项, 445/65R22.5、235/75R17.5 规格重型载重子午线无内胎轮胎的设计开发已通过省级鉴定; 轮胎生产过程自动化控制(第三部分)硫化系统获全国电子信息推广应用项目。2005 年 1~10 月共获得外观发明专利 2 项, 实用新型专利 26 项, 申报专利 56 项, 425/65R22.5、245/35ZR20L688 外观专利已申报美国、澳大利亚国外专利, 知识产权之路进一步向外延伸。

高科技产品带动了山东玲珑的飞速发展, 2005 年 1~10 月累计实现工业总产值 41.6 亿元, 工业增加值 12.3 亿元, 销售收入 40 亿元, 分别比去年同期增长 38%、21%和 57.48%; 实现利税 3.1 亿元, 出口创汇 1.4 亿美元, 比上年同期增长 34.78%和 112%, 各项经济指标综合排名都在全国同行业前列。三大品牌轮胎产品在国内已经形成了配套、总经销、零销三大市场网络, 远销欧美等 80 多个国家和地区, 被授予“山东橡胶行业综合实力 50 强”和“山东省工业企业集团 100 强”荣誉称号, 而且在山东省 100 强排名中比去年前进了 30 多位。

“玲珑”牌轮胎载“神六”飞向太空, 更加激发了山东玲珑依靠高新技术向世界一流轮胎生产企业迈进的信心和雄心。借奥运东风, 山东玲珑计划到 2008 年末实现“1211”工程, 即销售收入突破 100 亿, 轮胎总产量达到 2000 万套, 职工人数达到 1 万人, 成为具有世界一流管理水平和技术水平的企业。

张克顺 刘纯宝 王 玉

上轮如皋公司一期年产 50 万套 全钢子午线轮胎项目达标

日前, 全国第一台全钢工程轮胎四鼓成型机在上海轮胎橡胶(集团)股份有限公司如皋公司调

试成功, 顺利通过一期项目竣工验收。

2005 年 10 月 28 日, 随着最后一条 23.5R25 REM2 全钢工程子午线轮胎开灶下线, 标志着如皋公司一期年产 50 万套全钢子午线轮胎项目正式达标。

该项目一期于 2004 年 3 月 8 日开工建设, 凭借上轮集团的技术优势, 项目策划、设计、施工建设、设备安装等一项项工作有序进行。为更好地融入双钱载重轮胎公司多年实践积累的工艺和设备运行经验, 分别由双钱公司技术和装备管理部门的专业人士担任各分项目负责人, 并抽调各方面的专业能手对项目、管理、技术、装备等方面给予全面支持和帮助。

整个项目的建设, 吸收了双钱公司十余年技术创新成果, 并注入了新的技术内涵, 是双钱公司子午线轮胎制造技术的提升过程。该项目大部分采用国产设备, 关键设备如密炼机、钢丝压延流水线等分别从美国和意大利引进, 其中挤出压延法内衬层、氮气硫化工艺的全面运用, 为进一步提高产品性能提供了保证。

2005 年 3 月 18 日, 第一条全钢子午线轮胎正式下线。6 月 16 日, 上轮集团海外客户洽谈会在如皋公司的成功召开, 标志着如皋公司全面进入试生产阶段。8 月 30 日如皋公司日产量突破 1000 条大关。9 月 15 日, 全国第一台全钢工程轮胎四鼓成型机在如皋公司调试成功, 上轮集团生产的最大的一条 26.5R25 REM2 全钢工程子午线轮胎在如皋公司开灶下线。9 月 28 日如皋公司顺利通过了一期项目竣工验收。

目前, 上轮如皋公司生产两大系列 20 个规格的全钢子午线轮胎, 产品合格率达到 99.2%以上。

杨 勇

黄海橡胶内胎厂节能成效显著

作为能源消耗大户的黄海橡胶集团公司, 目前正在为全力打造一个新型的节约型企业而不懈努力。今年上半年, 该集团在节约能源方面取得了显著的成效, 节水、节电、节汽共产生经济效益达 800 余万元, 而只是一个有着 36 台硫化机的内胎厂今年上半年就节约能源 33 万余元。

目前,该集团内胎厂在用汽方面已经降到了每小时 1.70t,而在 2002 年前的用汽量还保持在 6~7t 的“高度”以上。2003 年用汽量下降到每小时 4t。在 1994 年至 2002 年期间,每年仅用汽的消耗费用就达 400 多万元,后来为节约挖潜,向管理要效益,该单位不断强化管理。首先从最细微和最基本的方面做起,养成了生产结束立即关闭汽门的良好行为习惯。经过对储水器的改造、管道保温以及内、外压的分开等一系列措施的实施,用汽量一度从每小时 7t 降到每小时 4t,一直到现在每小时 1.70t。用汽的消耗费用也从最初的每年 400 多万元,降到了 110 多万元,今年上半年节汽产生经济效益达 30 万元,效果显著。

今年 5 月份之前,该单位每天的用水量都接近 150~160t,自从将接头机改成循环水,对水充分回收利用以来,自来水用量每天就下降 20~30t,对经过压出的回水再进行二次利用,一天节约 80 多吨水,目前用水量已经下降到了 120t,今年前 6 个月节水效益 12000 多元。

今年 3 月份以来,该单位尤其加大了峰谷用电的重视程度。在细节的挖潜上也做足了文章。原来无论是生产上的压出、接头机,还是生活上的电灯、电扇都是由一个开关控制,不能根据需要随时掌握各方面用量,造成了不必要的浪费。自从实行了用电分段控制以来,电的消耗得到了有效的节制。今年 4 月份节电 6000 多元,5 月份节电 8000 多元,6 月份节电 5900 多元,从实行峰谷用电以来 3 个月节电近 2 万元。

吕晓梅

上轮轮研所通过国家实验室初审

日前,上海轮胎橡胶(集团)股份有限公司轮胎研究所测试中心接受了中国实验室国家认可委员会专家的评审,评审已获初步通过。

整个评审过程主要是通过会议和现场评审的形式,国家认可委员会的专家们依据《检测和校准实验室认可准则》(ISO/IEC17025:1999),经过两天的认真评审,全部完成了所要求的评审内容。专家们对轮研所先进的管理和测试设备表示肯定,同意推荐通过评审的报告。

邹盛翔

成山推出 CST118 新花纹全钢轮胎

日前,成山集团有限公司相继推出了 4 款 CST118 新花纹产品,主要满足好路面高速行驶的快速客车和长途货车的车辆需求。

随着国内高等级公路的快速发展,车辆对轮胎的高速性、安全性、耐磨性和舒适性提出了新的更高要求,新开发的 CST118 在满足以上功能的前提下,还具有绿色环保功能。

CST118 花纹有四条纵向直线型花纹沟的结构,使轮胎具有优异的直线行驶性能,低滚动阻力。花纹沟底特有的柱形块和花纹沟壁镶嵌的“宝石”,不仅能够有效清除花纹沟夹杂的异物,还可以有效消除噪音,提高乘坐的舒适性。胎肩两条直线型窄花纹沟,不仅能够有效降低轮胎肩部生热,而且还可以有效防止轮胎的偏磨。

此次推出的 4 款轮胎分别是:275/70R22.5-CST118、315/80R22.5-CST118、11R22.5-CST118、295/80R22.5-CST118。

董兆清

中国亚新科成功购并一家美国橡胶制品企业

中国汽车零部件供应商亚新科工业技术有限公司已经成功购并美国密歇根州的一家橡胶制品企业,实现跨国发展。此次购并是亚新科计划成为中国汽车配件第一大集团,并建立全球销售网络的发展战略的一个组成部分。

被购并的 NVH Concepts 公司此前专门生产轴衬、引擎防震垫、车身底盘防震垫等产品,供应全球汽车配件市场。购并后,该公司将被改名为亚新科 NVH 工业技术有限公司。

亚新科凭借动力传动系统零部件、底盘系统零部件、柴油喷射系统以及 NVH Concepts 公司带过来的产品,将在中国占有重要的一席之地。该公司称,购并 NVH Concepts 公司使亚新科在美国制造业也占有一席之地,并为其全球客户带来新技术。

亚新科成立于 1994 年,总部设在北京,生产铸造件、制动系统及零部件、柴油喷射系统、NVH