

行业动态

黄海橡胶科技创新显成效 全年降低生产成本 4398.1 万元

2004 年, 黄海橡胶的“品牌战略年”已近尾声, 黄海橡胶集团公司除了跨入“中国名牌”的行列之外, 最大的亮点就是技术上所迸发出的无穷活力。2004 年黄海橡胶集团共完成新产品开发 67 项、改造老产品 47 项、进行配方试验 59 项。经过大量消化减利因素工作, 预计全年降低生产成本可达 4398.1 万元。

2004, 黄海橡胶集团与其他众多轮胎企业一样, 遭到了来自原材料价格猛涨、能源紧缺、银根紧缩以及国家限载力度加大等不利因素的影响。面对困难的考验, 黄海橡胶在产品结构调整、新产品开发、新材料应用、新配方设计、消化减利因素等方面下足了功夫, 不但经受住了考验, 还取得了各项经济指标连续呈两位数增长的发展态势。

无论在新产品开发、新材料应用方面还是配方设计、老产品改造方面, 黄海橡胶都重点突出了成本效益。以降低生产成本、提高经济效益为出发点来开展工作。对出口的全钢载重子午线轮胎产品均进行了重新设计, 既减少了轮胎重量, 又降低了生产成本。在老产品改造方面, 先后采取近 10 项技术措施来解决全钢载重子午线轮胎子口裂问题。2004 年, 全钢载重子午线轮胎新产品开发 27 项、老产品改造 11 项、配方设计 13 项, 全年降低成本达 1276.1 万元。半钢轮胎最新开发的产品有 ST 系列、轻卡系列、白胎侧系列, 新产品紧密的贴近了市场, 并有力的支持了出口市场对产品的需求。刚刚通过青岛市经贸委和市科技局鉴定的新产品——安全抗滑高性能轿车子午轮胎胎面胶配方设计, 不但紧跟了轮胎行业配方设计的最新的技术课题和研究, 还充分体现了实用研究和前瞻性研究相结合的特点。2004 年, 半钢轮

胎新产品开发 42 项、老产品改造 24 项、配方设计 20 项, 全年底降低成本 275.3 万元。斜交轮胎的侧重点放在了老产品的改造上, 针对国家限载力度的加大和原材料涨价等因素, 对斜交轮胎的配套胎进行了技术条件的调整, 不但保证了质量, 而且降低了生产成本, 并及时的满足了市场的需求。2004 年, 斜交轮胎老产品改造 12 项、配方设计 26 项, 全年降低成本 2846.7 万元。

该集团根据原材料价格的变化, 通过调整使用比例来降低成本。由于调整及时, 原材料价格差别最大时每月可降低成本 150 余万元。对新材料应用方面, 不仅降低了生产成本, 还较好的解决了轮胎因使用造成的部分质量问题, 并再一次促进了黄海橡胶技术上的进步。

强大的创新能力和较高的技术水平还来源于黄海橡胶那些身怀绝技的技术人才。该集团公司技术处全钢载重子午线轮胎室主任李振刚, 担任全钢子午线载重轮胎的新产品开发、老产品改造、工艺管理等工作。

在新产品开发方面, 他设计的 295/80R22.5、315/80R22.5、11.00R20YS12、285/75R24.5、255/100R16 等规格的全钢载重子午线轮胎分别通过了青岛市科委、青岛市经委的产品鉴定, 已经正式投入生产。其中 295/80R22.5、315/80R22.5、285/75R24.5 等规格全部出口, 技术含量高, 结构设计先进, 达到了国际先进水平, 已累计为公司创汇 200 万美元。295/80R22.5 规格获得 2001 年度国家重点新产品称号, 315/80R22.5 规格获得 2002 年度国家重点新产品称号, 285/75R24.5 规格获得 2003 年度国家重点新产品称号。11.00R20YS12 规格花纹因具有滚动阻力小、生热低、乘坐舒适等优点, 满足了市场需求。投入生产以来, 每年可增加产值 1900 万元, 创利税 570 万元。由他开发研制的 255/100R16 轻卡全钢胎, 不但填补了国内空白, 还达到国际先进水平。

除新产品开发以外, 对老产品进行技术改造方面也取得了突出成绩。他利用减重技术完成了 11R24.5、10.00R20 两个规格的技术改造。改造后生产出的轮胎各项性能不但有了很大的提高, 而且大大的降低了原材料采购成本, 节约资金 50 余万元。

为降低轮胎制造成本, 他采用了高强度、低重

量的钢丝帘线作为轮胎的骨架材料。由于新材料钢丝直径比较小,压延的帘布可以比较薄,每年为公司节约原材料成本 1400 万元左右。

随着品牌战略的实施,降低生产成本、提高产品质量、提升经济效益已经成为黄海橡胶生产经营中的核心“链条”。支撑企业发展的技术人才也成为黄海橡胶向百年企业跨越的坚强后盾,当一个企业的“硬件”和“软件”都具备且性能优良时,它便有了腾飞的条件。

吕晓梅

徐工轮胎新产品开发硕果累累

一个企业的发展,必须不断有适应市场需求的新产品,只有源源不断开发适应市场需求的新产品,企业才能有生机,才能在激烈的市场竞争中处于不败之地,注入新得活力。2004 年,徐州徐工轮胎公司共组织开发 17.5-25 L-4、11-38 R-1、12.4-24 R-1、16/70-20 R-1 等新产品 38 个。在设计周期短,速度要求快的情况下,设计试制一次成功率达 100%,这些新产品添补了厂内空白,投产后质量稳定,保证零缺陷,满足了市场需求,为企业新增产值近 1 亿元。这些产品的设计开发,大大增加了该公司适应市场的能力,使品种、系列更加齐全,已形成新的增长点,为今后的发展进行技术储备,如 14.00-20、26.5-25 等新产品。

吕 军

三工小改小革活动效果显著

2004 年,国际市场原材料大幅涨价,而轮胎价格徘徊不前,一时轮胎生产厂家陷入低谷,面对这些不利因素,山东三工橡胶有限公司从自身找原因,在公司内部广泛开展小改小革活动,发动全体职工围绕技术革新、发明创造、节能降耗等重点工

作定课题、挖点子、攻难关,以降低生产成本,取得了显著成效。

为把活动开展得扎实有效,公司出台了奖励政策,引导一线职工干中学、学中干,积极提出合理化建议,从而发挥了他们的创新才智。如公司

七车间 150 挤出线一台裁断机,安装调试时发现与车间实际生产情况不相符,无法使用,车间维修组细心钻研、大胆创新,改造成为一台适用的裁断机,节约资金 14000 元。八车间根据硫化机开降机时漏油的实际情况,将漏油的硫化机全部焊上接油圈,把平常白白浪费掉的机油全部接了回来,实现了再回收利用,全年可回收利用机油 2952kg,节约资金 14760 元。另外车间在空压机储汽罐处修建储油池 1 个,将空压机排油、排水时排掉的废机油导入池内,进行沉淀后实行二次使用,既节约了开支又杜绝了环境污染,全年可节油 3600kg,节约资金 1.8 万元。

通过这些活动,降低了公司产品的生产成本,增强了市场竞争力,为公司拓宽市场奠定了基础。

王旭涛

德资促进剂企业在镇江开工建设

日前,由德国艾尔派克公司独资组建的镇江爱扬化有限公司开工建设。该公司投资总额达 1600 万美元。引进世界一流的设备和工艺流程,专门从事环保型橡胶促进剂的研发生产。在环保方面将全部按照欧洲标准实施,确保产品通过 ISO 14000 认证。

王 雯

贵州首家

1.5 万吨炭黑生产线投产

贵州华能炭黑公司是由贵阳煤气气源厂职工持股会、贵阳煤气气源厂和贵州铝厂共同投资组建的贵州第一家万吨级炭黑生产企业。它投资 3570 万元建设的一条 1.5 万 t 炭黑生产线,于 2004 年 11 月底在贵阳清镇建成投产。

该装置依托贵阳煤气气源厂,采用焦炉煤气作燃料,以煤焦油为原料。尾气一部分用作干燥机燃料,一部分用作蒸发量为每小时 30t 的中低压锅炉的燃料,蒸汽外供贵阳煤气气源厂。

郭 益