

行业动态

黄海调整产品结构实现升级换代

2006 年上半年, 黄海橡胶集团公司以国家级技术中心为平台, 依靠技术创新推动产品结构调整和升级换代, 在开发新产品和研制新配方方面取得显著成效。

为进一步开拓市场, 提高企业竞争力, 该公司不断加快了新产品的开发力度和试制速度, 新产品开发目标始终定位在附加值高、科技含量高、市场潜力大的产品上。先后开发的 8 个 SUV 系列新产品、5 个高性能轿车轮胎, 填补了该公司半钢子午线轮胎高性能产品的空白。该公司设计研发的一种超载能力突出的加强轮胎由于成功解决了该产品子口内裂、子口外裂和抽丝爆胎等质量问题, 自投放市场以来, 受到客户的肯定, 得到了市场的认可。上半年, 黄海橡胶共自主研发了 44 项新产品和新花纹, 有 13 项投入实际生产, 有 17 个规格的新产品进行了试制, 完成新配方设计 12 项。在加快新产品开发力度的同时, 该公司还坚持依靠技术进步, 努力降低成本。全钢载重子午线轮胎的轻量化设计、新型钢帘线的应用、新配方以及低成本垫带胶配方的实施, 上半年累计降低成本 286 万元。

为使企业增加新的经济增长点和效益贡献点, 该公司下半年在全钢载重子午线轮胎的技术开发上将重点加大适销对路的特色产品和市场急需的全钢轮胎规格和新花纹的开发, 不断满足国内外市场的需求, 同时还将继续加快对全钢载重轮胎轻量化的设计。在半钢子午线轮胎的技术开发上, 他们将重点发展高端产品, 提高产品的附加值和技术含量, 研发和生产代表新技术, 符合轮胎发展趋势的新一代扁平化、高速度级的高性能轿车轮胎。

针对原材料持续涨价的严峻趋势, 该公司下

半年将继续依靠技术创新来进一步降低生产成本, 从调整和研制一系列新配方入手提高轮胎质量的同时, 加大推广新材料的应用和对合成橡胶、补强材料、骨架材料等的开发研究。 吕晓梅

千里马走上精细化管理之路

近日从千里马子午线轮胎传来喜讯, 稳质稳量日产 2000 条全钢子午线轮胎的目标已经提前实现。

自两年前红豆集团投资 8 亿元涉足子午线轮胎产业以来, 千里马子午线轮胎就从未停止其技术创新的脚步。从研发“四层带束层长途运输子午线轮胎”到“零度带束层结构”, 再到中长途公路运输、短途工矿型和轻卡型子午线轮胎的研制成功, 每一项新产品的诞生无不凝聚着公司科研人员的心血。到目前为止, 千里马子午线轮胎已拥有 50 多个规格、25 项专利新品。最近, 该公司正在研发一款专门用于大型旅游客车的真空轮胎, 此外还有两项专利成果正在等待鉴定。

该公司每月定期的“6S”检查严格执行, 不到位的要及时整改, 并制成书面整改报告。每周固定的晨报会制度, 让每一位员工都能及时的了解公司的各种动向, 而且每一位员工都必需锻炼上台演讲的能力。每周制定详细的工作计划, 定时公布。TPM 自主保全计划的逐步推广实施等。

千里马子午线轮胎有着良好的薪酬考核制度, 员工的收入和企业效益直接挂钩。为了进一步激发员工们的主动性和创造性, 企业每月都会颁发合理化建议奖, 让员工在亲身实践中获得的经验直接服务于企业的发展。据了解, 千里马轮胎每月都会有一定数量的员工能得到不同等级的合理化建议奖, 企业从中获得的则是巨大的无形效益和有形收益。

该公司的后期工程建设日前正在加紧进行, 预计年底可竣工投产。达产后年产全钢载重子午线轮胎将达 120 万条。

王宗双

玲珑载重斜交轮胎又添新品

为扩展载重斜交轮胎的零销市场, 山东玲珑

橡胶有限公司开发了 10.00 20 18 SL96 T 和 11.00 20 18 SL96 T 两个规格的矿山专用重载斜交轮胎,适用于苛刻的山区等较差路面使用。

该系列矿山轮胎的花纹设计采用抗崩花性能好的大花纹,加深的花纹深度设计以保证胎体避免出现因受山石等尖锐物的刺扎而导致爆胎问题。胎体结构以及子口部位均采用了独特的设计,保证了胎体的足够强度。胎冠胶配方采用合理的生胶并用体系,采用补强、耐磨等综合性能优异的炭黑和白炭黑等,使胶料有足够高的拉伸强度和撕裂强度以及较高的拉断伸长率,以减少胎面的崩花、掉块和刺扎现象的发生。

刘纯宝 — 刘世强 —

技术创新促双星轮胎逆势走强

在今年原材料不断涨价,轮胎市场呈现出供过于求的情况下,双星轮胎却畅销巴西,进军朝鲜,远销东南亚、中南美、中东等 130 多个国家和地区,呈现良好的发展势头。

为分解市场压力,应对激烈的市场竞争,双星轮胎公司通过强化技术系统的研发能力,坚持技术改造、技术开发、技术创新同步推进,积极探索新形势下产学研相结合的新路子,对落后的内胎生产工艺、配方、不合理的工模器具进行彻底创新革命,并掀起了“人人争当诚信明星,全员打造高质精品胎”的活动热潮,通过技术突破、工艺创新,向专业化经营、专业化生产进军,全面提高了整个轮胎产品的技术水平、质量水平。尤其在产品定位上,立足于高中档产品,达到了轻量化、高档化、系列化、专业化、有特色,从而走出一条有双星轮胎特色的产品发展新路子。

在原材料采购方面,该公司推出“全员竞标采购”的管理模式,充分调动起采购及业务人员的竞争意识和主观能动性,使得采购成本得到进一步降低,销售业绩一路走强。

张艾丽

双星鲁中公司两创新成果取得实效

近日,双星鲁中公司运动鞋厂针对在生产中使用电割刀割围条费时费力问题展开创新攻关。

通过自制半自动割围条机,提高工作效率 30%,极大地减轻了职工劳动强度,推动了设备向自动化、半自动化前进的步伐。

另外,该公司通过创新,将海绵叉底由原来冲切变为滚切,“滚”出了新效益。以前生产海绵叉底,操作过程复杂,实行冲切更换冲刀频繁,不但占用人员多且效率低、费用大,且受胶料冷热程度的影响,胶料收缩不一,规格不易掌握。海绵胶料冲切时还容易粘刀,需要停车从冲刀中把胶挤出,生产效率较低。针对此难题,该厂技术人员经过反复的分析论证,通过制做新型滚刀,不仅解决了以上难题,而且规格掌握的更准确,更加方便操作,使叉底返修率降低了 30%,减少了 250[#] 炼胶机一台、三台 1.5kWh 冲切系统电机,每千双可节约用电 45 度左右。同时,减少操作工 2 人,月综合节约费用 4000 余元。

张艾丽

双星轮胎一次法成型机 自动卸胎器诞生

日前,双星轮胎总公司成型车间正式将自主研发的一次法成型机自动卸胎器投入使用。

以前,成型车间的成型操作工在完成胎胚后,需要人工才能将胎胚搬到布兜车上,不但劳动强度大,而且胎胚很容易粘上杂物,给产品质量埋下隐患。对此,该厂维修工陈明刚根据一次法成型机的特点,经过苦心钻研,设计出了一次法成型机自动卸胎器,大大提高了生产效率,保证了胎胚的产品质量,降低了操作工的劳动强度,现在每个操作工每班至少可以少搬动 80 余次胎胚。该创新已在轮胎公司和橡机公司推广,并准备申报专利。

张艾丽

横滨橡胶苏州轮胎厂破土动工

近日,日本横滨橡胶公司在中国苏州的子公司——苏州横滨轮胎公司的轮胎厂正式破土动工。该公司将生产卡车和公共汽车用钢丝子午线轮胎。预计该厂将在 2007 年 10 月建成投产,轮胎年产能力为 35 万条。

郭 轶