

良好维护等奠定了坚实的技术基础。

为打造优质的翻新轮胎,公司狠抓翻新轮胎的质量管理体系,进行规范的检测标准、严格的材料检验制度、严密的工序监控规程建设,对生产过程中需要的各种化工原料及各类辅助材料严格检测,不合格材料一律不准入库并禁止使用。各工序和岗位设置质检人员,切实杜绝次品出现。半成品与产成品检验由公司质检部专职质检人员承担,通过观、摸、敲、听等方法进行仔细的产品验证。检验出的不合格产品或立即返工,或直接报废处理,严禁不合格产品外运销售。

近年来,公司获得了“质量诚信同盟企业”、“国家质量名优企业”、“3.15质量维权诚信企业”、“轮胎翻修与综合利用优秀企业”等诸多荣誉,连续3年获得“全国轮胎翻新再制造行业十佳企业”,2007年9月顺利通过ISO 9001—2000(质量)和ISO 14001—2004(环境)体系认证。公司现为中国轮胎翻修与循环利用协会副会长单位,设有四川省轮胎翻修与利用协会副会长和四川省轮胎翻修实验中心,国内外专家及大型轮胎企业和轮胎翻新企业高管经常亲临公司考察,均给予公司高度评价,并促进了这些企业与公司在轮胎领域进行各方面合作。

孙方寿

技术突破带动我国 合成橡胶产业大发展

一批产业化技术取得突破,使中国合成橡胶行业进入了空前快速发展的新时期,2012年前后我国合成橡胶的装置总能力将超越美国,跃居全球第1位。

截至2009年的4年中,我国采用自主开发技术实现了高档产品氢化苯乙烯-丁二烯-苯乙烯嵌段共聚物的产业化生产;采用自己的整合技术建成了年产10万t丁苯橡胶和年产5万t丁腈橡胶生产装置;成功开发了年产9万t卤化丁基橡胶产业化技术;稀土丁二烯橡胶全流程工艺包实现国产化且年产1.5万t装置已试生产;稀土异戊橡胶实现中试规模连续生产;采用引进技术建成了数套先进的合成橡胶生产装置;一批采用国

内技术设计建设的年产20万t以上丁二烯生产装置陆续建成开车,乙烯副产物碳五分离和综合利用技术及其产业化也取得了一定的进展,合成橡胶主要原料供应得到很大改善。

随着市场需求增长,技术和原料供应能力的提高,中国合成橡胶行业快速发展。2008年我国合成橡胶产能首次突破200万t大关,2009年达到250万t左右,比2005年的合成橡胶生产能力提高了100万t以上,其中丁苯橡胶增大52万t,增长105%;丁二烯橡胶增大15万t,增长26%;苯乙烯-丁二烯-苯乙烯嵌段共聚物系列产品增大42万t,增长156%;丁腈橡胶增大5.8万t,增长138%。

目前,我国已掌握了核心技术的丁苯橡胶等胶种的市场占有率已达到70%以上,但国产合成橡胶的总体市场占有率仍在60%以下,尤其是技术整合难度较大的乙丙橡胶等市场占有率仍低于30%。我国目前有十几个拟在建合成橡胶项目,总规划年生产能力在134万t以上,其中不乏丁基橡胶、乙丙橡胶、异戊橡胶这样的紧缺品种。这些装置建成投产后,我国有望成为全球最大的合成橡胶生产国。

钱伯章

米其林在华推出第二代冬季轮胎

米其林(中国)投资有限公司日前在中国推出米其林第二代X ICE冬季轮胎。

第二代X ICE冬季轮胎采用米其林最先进的技术设计。在配方设计上,该轮胎采用独特的胶料配方,胎面非常柔软,能够在极低的温度下保持橡胶的柔软性以确保冰面抓地力。在胎面花纹设计上,在第一代冬季轮胎胎面交叉Z字形细小沟槽技术的基础上新增了胎面储水孔特殊设计,能更好清除水膜,使轮胎胎面具有更大的接地面积,第二代冬季轮胎的冰面制动距离比第一代冬季轮胎至少缩短10%。第二代X ICE冬季轮胎还保留了第一代X ICE冬季轮胎所采用的具有拖拽功能的胎肩结构,不仅提高了轮胎在深雪路面上行驶的抓着力,而且改进了在松软雪地中的横向操控性及行驶稳定性。另外,第二代X ICE冬季轮胎创新的采用了花纹块连接棒结构,行驶