

demand and so a large amount is imported. However, the self-sufficiency rate has increased, and in the next few years IIR price in China will continue to drop. Local companies should be careful of capacity expansion, actively develop new products and processes, and focus on the promotion of IIR application.

Key words: butyl rubber; halogenated butyl rubber; market analysis; production capacity; consumption; imports and exports

轮胎智能制造大咖青岛论剑

中图分类号:TQ336.1;TP2 文献标志码:D

2016年9月27—28日,以“第四次工业革命:互联网工业的创新实践”为主题的第二届世界互联网工业大会在青岛隆重举行。由软控股份有限公司承办的轮胎智能制造论坛成为大会的一大亮点。

论坛由橡胶谷集团董事长兼总裁张焱主持。中国橡胶工业协会名誉会长范仁德致辞,国内外知名轮胎、装备制造企业负责人及专家做了主题演讲,多方位、全面分享和探讨了轮胎智能制造的发展模式、关键技术与实践应用,并以“轮胎智能制造的机遇与挑战”为主题展开高峰对话,共谋轮胎“智”造新升级。

范仁德表示,以信息化为基础、以机器人为代表的智能制造在橡胶行业开始受到普遍重视,中国橡胶工业协会提出的关于落实橡胶工业智能制造的10条自动化生产线已经取得重大进展,轮胎生产也正在由传统制造向智能制造的时代大步迈进,智能制造这一新的发展模式成为促进橡胶工业转型升级的有效推手。

论坛上,合肥万力轮胎有限公司总经理石峰介绍了新建工厂全面信息化的战略布局,希望通过自动化、信息化、智能化三化融合,创新轮胎制造模式,实现智慧管理、绿色制造和低碳经济;青岛森麒麟轮胎股份有限公司总经理林奕龙从智能制造装备升级、物流优化、轮胎质量精准均一、模式创新、坚持绿色环保五方面分享了森麒麟轮胎在轮胎智能制造模式上的创新实践,对亟待转型升级的中国轮胎制造企业来讲具有很强的推广性和借鉴性;软控智慧智造事业部总经理焦清国谈到,工业4.0的一个重要特点是从关注产品制造过程向关注产品使用过程延伸。轮胎制造数据针对轮胎企业内部生产改善进行信息反馈,而轮胎使用数据是未来轮胎销售模式实现大规模定制的基

础。未来将从关注轮胎制造数据逐步延伸、扩展到关注轮胎使用数据,大数据将为轮胎企业带来制造和市场方面的综合收益;软控物联网事业部总经理陈海军则以轮胎用RFID电子标签典型应用——公交轮胎管理为例,介绍了通过RFID技术实现轮胎全生命周期历史数据的追溯与管理;西门子数字化工厂集团轮胎行业经理骆焱分享了西门子轮胎行业数字化之路,并介绍了实现工业4.0的7个步骤:确定范围和工具、定义数据和接口、不可用性策略(减少失效和维护的负面影响)、设计网络结构、确定区域监控和数据采集、标准化行为和运行、仿真和优化制造。

软控总裁郑江家主持高峰对话。嘉宾针对当前轮胎制造行业的痛点、轮胎企业转型升级的方向、在推动智能制造发展的过程中全球资源的协同共享等问题进行交流,探索全球智能制造大背景下中国轮胎行业的转型升级之路。

郑江家表示,在全球智能制造的大背景下,中国轮胎企业选择融入这个浪潮并力争走在前列。尽管轮胎行业的智能制造面临很多困难和挑战,但对未来充满憧憬。各轮胎企业状况不同,需要基于自身的基础和条件寻找适合的转型升级之路,通过在智能制造方面的不断投入,提高企业的生存力和竞争力。期待未来随着各项新技术的发展和应用,业界相互充分尊重,在做好知识产权保护的前提下,将有价值的设备、技术、数据等充分共享,让智能制造在轮胎行业落地,促进轮胎行业的转型升级和发展。

不难看出,轮胎行业实现智能制造,岗位布局和操作技能将发生新变化,对当下及未来的从业人员提出了更高、更广的要求。各类人员的职责界限将变得模糊,取而代之的将是岗位技能、方案执行准确度、目标完成效率等综合考核指标,业界同仁当未雨绸缪!

(黄丽萍)