

货,都严格按 GB/T 19001 质量体系标准程序进行,从而对新产品开发研制各过程的质量实施了有效控制。通过实际生产运行证明,该生产线达到了技术协议要求的性能指标,满足了用户的工

艺技术条件需要,生产效率、自动化程度和设备功能等方面,均达到进口设备先进水平,其挤出宽度优于国外同类设备,完全可以替代进口。

第12届全国轮胎技术研讨会论文

以配套“厦工”为契机抓住西部 工程机械轮胎大市场

中图分类号:U463.341+.5 文献标识码:D

在国内市场需求的拉动下,特别是西部大开发带动了西部基础设施建设项目急剧增加,从而超常规扩大了我国的装载机市场。厦门工程机械股份有限公司适时抓住这一难得机遇,强势开发市场、迅速扩大产能,并将企业装载机产品的2/3销往西部地区。

2003年上半年,厦工累计生产装载机6574台,同比增长76%,市场占有率达到18.84%,在全国同行业排名第一。预计2003年厦工的装载机产量将突破10000台,所需工程机械轮胎数量超过40000套,主要规格如下:17.5-25 12PR, 17.5-25 14PR, 17.5-25 16PR, 17.5-25 20PR, 17.5-25 25PR, 20.5-25 12PR, 20.5-25 14PR, 20.5-25 16PR, 20.5-25 20PR, 20.5-25 24PR, 23.5-25 12PR, 23.5-25 16PR, 23.5-25 20PR和23.5-25 24PR等。

西部大型工程项目有大量的装载机在日夜施工,工程机械轮胎的消耗量非常大,轮胎企业若能准确把握这一需求脉络,定会创造很好的销售业绩。

(徐州圣福来管理顾问有限公司
苏超供稿)

桂林橡胶硫化机群网络控制系统通过验收

中图分类号:TQ330.4+7 文献标识码:D

2003年11月13日,桂林橡胶机械厂厂承担的“2002年全国电子应用贷款建议项目计划——硫化机群的网络控制系统”通过了由广西信息产业局组织的专项验收。

硫化机群网络控制系统是一项采用网络技术对多台硫化机进行联网群控的新技术。目前大多数轮胎生产企业采用三针记录仪记录硫化曲线,

对轮胎硫化过程的控制是独立、分散的,随着生产规模的扩大和轮胎质量要求的提高,这种方法已不再适应新的要求。采用硫化机群网络控制系统可以在轮胎硫化过程中及时、准确地了解网络中每一台硫化机的状态,以便管理人员进行生产调度和硫化监控,当硫化机硫化条件超标时,该系统还可自动进行声光报警。该系统为轮胎质量的追溯性提供了可靠的数据和方便的查阅功能。该网络控制系统可以直接采集硫化过程中的生产数据,并通过计算机显示、记录、查询和打印,其数据还可供企业ERP系统共享,符合企业信息化发展的要求。

(桂林橡胶机械厂技术部 胡春林供稿)

环燕公司年处理8万t废旧轮胎项目 被列为河南省重点项目

中图分类号:U463.341;F27 文献标识码:D

在发展轮胎生产主导产业的基础上,鹤壁环燕轮胎有限责任公司依托本地资源优势致力于橡胶制品的可持续发展事业。按照国家的产业政策和投资方向,该公司将废旧轮胎回收利用确定为公司的技改方向。通过市场调查分析,经过多次论证,该公司确定了年处理8万t废旧轮胎生产胶粉改性沥青和复合式铁路枕木的技改计划,并委托河南省工程咨询公司编制了项目的可行性研究报告。

由于该项目有利于环境保护,且项目产品技术含量高,附加值高,国内外市场前景看好,符合国家产业发展方向,是列入国家“十五”规划优先支持的产业之一,投资方向正确。经河南省经济贸易委员会审核认定,该项目被豫经贸资源[2003]871号文列为2004年环境与资源综合利用重点投资项目上报到国家发展和改革委员会。

(鹤壁环燕轮胎有限责任公司
郭红波供稿)