

业创新平台助力轮胎企业加速升级转型”的报告,介绍了化工橡胶行业服务平台的发展模式,展示了橡胶产业创新平台服务体系。

桦林佳通轮胎有限公司总经理孙怀建从中国轮胎行业发展现状出发,分析了中国轮胎行业发展趋势,分享了佳通轮胎的市场应对策略。他预测到2015年轮胎产能过剩将进一步加剧。乘用车轮胎产能剩余1.67亿条,占总产能的24%;商用车轮胎产能剩余4842万条,占总产能的28%。

中国橡胶工业协会会长邓雅俐对2014年橡胶行业经济运行情况进行了分析。2014年行业基本形势为总体平稳,稳中有忧,全行业仍然呈现微增长态势。橡胶行业生产经营当前最为突出的特点是量增价跌。橡胶原材料维持较低价位,但人工、能源、环保、资金、物流等成本持续走高;轮胎等橡胶产品产量持续增长,但产品销售价格持续下降。对比近两年橡胶工业的增长幅度和行业产值/销售收入增长率,发现橡胶行业高速发展的时代已经基本结束,自2012年开始,橡胶行业经济进入了增速减缓的新阶段,呈现出新的常态化发展趋势和特征。2014年全年保持微增长;轮胎等橡胶制品产量继续保持增长,增速有所回落,但能够达到年初的预测目标。行业量增价跌的态势仍将持续,企业生产经营风险继续加大,行业运行态势整体严峻。

邓会长认为,中国橡胶工业目前已经进入一个转型升级、提升发展质量和水平的重要时期。从要素驱动、投资驱动转向创新驱动;从数量的增长转变为质量的增长。全行业必须对产品结构、原材料结构、市场结构进行调整,以期在增速减缓、成本上升、国际竞争加剧、科技创新力突显、市场机制更强的“新常态”下实现持续健康发展。

(本刊编辑部 冯 涛)

江苏兴达 2015 年商务年会暨汽车轮胎与骨架材料新技术中外论坛在深圳召开

中图分类号:TQ330.38⁺9;U463.341⁺.6 文献标志码:D

2014年12月12—14日,江苏兴达钢帘线股份有限公司(以下简称兴达公司)主办、中国橡胶工业协会和北京橡胶工业研究设计院协办的“江

苏兴达 2015 年商务年会暨汽车轮胎与骨架材料新技术中外论坛”在深圳隆重召开。

会议主题为“变革创新 共启未来”。

中国石油和化学工业联合会会长李勇武出席会议并做重要讲话。他指出,2015年是“十二五”的关键一年,目前的经济形势是缓中趋稳、稳中向好。兴达公司多年来重视技术创新,多次获得石化联合会科技进步奖,发展成为高新技术企业,对轮胎用钢丝帘线的国产化做出了巨大贡献。在当前调结构、转方式的新形势下,为了全面化解过剩产能,要求企业技术更先进、分工更复杂、结构更优化,传统产业的走向非常重要,兴达公司的技术结构、经营理念和管理模式值得借鉴。

兴达公司董事长刘锦兰表示,兴达的发展得益于改革开放,成为亚洲最大、世界第二的轮胎用钢丝帘线生产基地,离不开业界的大力支持。他希望各界继续携手共赢,共创未来。

中国汽车工程学会常务理事乔梁博士做了“2014年中国汽车市场分析及未来展望”的报告。2014年乘用车继续带动整体汽车市场增长,其中SUV和MPV依旧增长迅猛,但由于商用车同比产量减小,导致整体市场增速明显低于2013年。预计2014年全年汽车销售量增长6%左右,超过2300万辆。未来我国汽车市场发展将受到经济增长、居民消费水平、国家政策、技术进步、用车环境及成本等多方面因素的影响。

兴达国际独立董事 William Sharp 先生从技术层面分析了中国轮胎企业如何走出亚洲,进入全球化发展,包括确定区域、竞争方式、产品系列、价格定位、品牌经营和战略运营等。

石油和化学工业规划院副总工程师李家伟指出,全球轮胎市场将重拾增势,预计到2015年,世界轮胎总需求量将达到17.5亿条。目前我国轮胎工业发展应着重开展以下工作:推动行业技术创新,提高产业竞争力,以提高品质取胜;通过兼并和重组形成总部加研发中心与生产区域布局的发展模式;以新轮胎标准体系和配套检测手段提升产品质量和竞争力。

清华大学危银涛教授从橡胶疲劳寿命的研究方法和影响因素、疲劳试验以及疲劳理论的实际应用等方面介绍了与橡胶材料和橡胶制品疲劳相

关的研究情况。

北京橡胶工业研究设计院罗之祥介绍了清除钢丝帘线表面附着硫化胶的不同方法对钢丝镀层分析结果的影响。

哈尔滨工业大学王友善教授介绍了“变约束平衡轮廓轮胎结构设计理论及其应用平台技术研究”,包括项目的背景、设计技术原理以及变约束平衡轮廓设计的关键参数、设计流程和使用方法。

沈阳化工大学方庆红院长介绍了橡胶/纤维复合材料不同温度下界面力学性能的数值分析方法。用该方法可得到相应的应力场分布和拔出负荷的变化,试验结果与有限元分析结果具有较好的一致性。

兴达公司倪自飞博士介绍了兴达公司超/特高强度钢丝的研发进展。兴达公司通过湿拉后加校直器工艺和双模工艺,显著改善了超/特高强度钢丝湿拉单丝扭转性能,有效地控制了湿拉单丝的扭转分层现象,攻克了限制单丝因强度进一步提高而导致扭转分层的瓶颈。

米其林(中国)公司许叔亮先生从充气轮胎的性能分析入手阐明了轮胎结构设计的重要性,强调轮胎设计师应同时具备轮胎力学、轮胎测试和轮胎设计流程方面的素质,企业才能通过轮胎设计、制造工艺、质量保证体系创造出品质始终如一的产品。与会者均表示对会议交流的内容受益匪浅。

(本刊编辑部 吴淑华 冯 涛)

“萨驰杯”第 9 届中国(国际)橡塑技术、装备与市场高峰论坛在苏州举行

中图分类号:TQ336.1;TQ330.4 文献标志码:D

当前,我国轮胎工业已步入了产品结构性过剩阶段。而来自资源、环境、能源等多方面因素的约束以及相关环保法规出台、人们环保意识增强的影响,进一步加剧了这种局面。面临严峻的国内外经济形势,业界在谋求通过材料、生产技术和装备等的不断创新,将可资源化、信息化、自动化等技术融合起来,以提升轮胎产品的生产效率、产品品质和综合效益。2014 年 11 月 14—15 日,“萨驰杯”第 9 届中国(国际)橡塑技术、装备与市场高峰论坛在苏州隆重举行。来自行业协会、轮

胎生产企业、装备制造企业等单位的专家、代表围绕“创新、绿色、发展”的主题,以“应对挑战、转型升级、创新驱动、品牌打造、绿色发展、合作共赢”为焦点,展开了广泛而深入的交流。

中国橡胶工业协会轮胎分会秘书长史一锋通过分析 2014 年我国轮胎工业发展情况,指出 2015 年我国轮胎工业将进入“微增长”时代。未来我国经济将步入新常态,即进入相对稳定的中高速发展阶段。同我国汽车工业发展一样,轮胎市场的刚性需求依旧存在。预测 2015 年全国轮胎总产量 6 亿条,比 2014 年增长 6.8%,其中子午线轮胎 5.52 亿条,增长 8%。轮胎行业将通过发展绿色轮胎实现产业升级;加快推进我国轮胎标签制度;以推进集团化调整产业组织结构,以自主创新为主调整产品技术结构,以开拓新市场为主调整产品市场结构,以节能减排为主调整产业产品结构。

中国橡胶工业协会许春华教授详细介绍了橡胶湿法混炼新工艺技术及其优势。湿法混炼新工艺技术是将天然橡胶或合成橡胶在胶乳状态时直接加入炭黑或白炭黑浆料,制得橡胶-炭黑(白炭黑)共沉胶。将湿法混炼胶应用于轮胎生产,可简化混炼程序、减少混炼设备投入;可大量节约混炼能耗,降低混炼成本;实现大量添加白炭黑,根本解决白炭黑飞扬带来的环境污染问题;提高填料分散级别,大大改善胶料物理性能;降低轮胎的滚动阻力,节油效果显著;符合低碳经济、节能减排、采用非化石原料、绿色环保轮胎的行业发展趋势,对轮胎行业技术进步具有重要的现实意义。

橡胶湿法混炼技术与装备的开发是我国橡胶工业“转方式、调结构和可持续发展”的重要措施。对于天然橡胶/白炭黑共混胶,其湿法混炼关键技术是天然胶乳处理、白炭黑水分散体制备及白炭黑填充量控制、湿法胶连续制备。目前多家单位联合开发建成的多功能自动化湿法共沉胶连续生产线是一条具有示范意义的天然橡胶自动化生产装置。该生产线系统通过整合动态共沉、快速絮凝、挤压脱水造粒、动态热风干燥等技术,形成一整套天然橡胶、白炭黑湿法混炼胶连续自动化生产线,实现了天然橡胶生产从传统的农机模式向