

聚合物的含量,改善了防老效果。

有些企业开发了以固体超强酸或强酸离子交换树脂为催化剂的新工艺,吨产成品废水可下降为 100 kg,但固体酸催化的清洁生产工艺尚未形成产业化规模,此项技术的开发对提升我国防老剂生产的整体水平具有重要意义。

(4)不溶性硫黄的气化法一步生产工艺

我国不溶性硫黄的生产以两步法起家,即将硫黄气化后,用水进行淬火冷却,再用二硫化碳萃取产物中的可溶性硫黄,进行过滤、清洗等工序制得不溶性硫黄。但该工艺制得的不溶性硫黄性能差,且产生大量含硫、含酸废水。

典型的一步法生产工艺是将硫黄高温气化后直接用二硫化碳进行淬火、萃取。该工艺不产生废水,而且采用全封闭工艺流程,二硫化碳溶剂和可溶性硫黄可回收利用。该工艺制得的产品热稳定性好、易分散,但工艺过程条件苛刻,必须有充分的安全措施和设备条件。我国采用该工艺的万吨级装置已基本建成,并列入国家科技攻关项目。由于我国高热稳定性不溶性硫黄年进口量达 3.8 万 t,因此大力开发该工艺技术,实现高热稳定性不溶性硫黄的自给是十分迫切的。

(5)预分散橡胶助剂的开发

将橡胶助剂产品预分散至高聚物载体中制成预分散母粒粒的工艺技术也是橡胶助剂最终产品及在下游产品中清洁生产工艺的重要组成部分。预分散橡胶助剂克服了粉状产品在加工过程中的

飞扬,提高了配合剂的称量精度,改善了橡胶助剂在胶料中的分散效果,从而优化胶料的性能,也是橡胶助剂剂型的重大改造。我国预分散橡胶助剂万吨级生产装置已经在建,并列入国家科技攻关计划,预分散工艺技术的开发和推广应用将大大提高我国橡胶助剂的整体竞争力,更有利于产品国际化。

预计在未来 3~5 年,上述 5 项清洁工艺技术将取得重大突破,并逐步实施和完善,为我国成为世界橡胶助剂生产大国和强国打下坚实的基础。

3 结语

未来 5 年我国橡胶助剂工业的发展方针将仍然是坚持科技进步,以环保、安全、节能为中心发展绿色化工,打造企业名牌,打造世界名牌,全面实现国家规定的 2010 年节能减排目标,极大地提高企业的经济效益和社会效益,通过构建企业创新战略联盟,充分发挥上下游产业链,逐步建成以企业为主体,以市场为导向,产学研结合的技术创新体系;以科技创新带动行业的发展,加快产品结构调整的步伐,以促进剂 M 的清洁生产工艺为起点,以橡胶助剂在轮胎和橡胶制品中的最终应用为终点,创建技术路线图方案,全面实现清洁生产;积极调整企业结构和经济结构,扩大规模化生产,提高行业的整体竞争力,实现我国橡胶助剂工业的可持续发展,为我国低碳经济发展作出贡献。

双星东风轮胎总公司被评为全国“质量诚信企业”

日前,双星东风轮胎总公司被全国检验检疫协会评为“质量诚信企业”。

2009 年,为落实国务院和国家质检总局关于质量和安全年的要求,全国检验检疫协会首次在全国所有进出口企业中开展了“质量诚信企业”评选活动。国家质检总局督察组深入调查各辖区出口量大、信誉好的企业,并以产品质量为核心进行现场调研。双星东风轮胎总公司作为十堰市出口

大户,被列入国家质检总局调研的企业。督察组对双星东风轮胎总公司整洁有序的车间工作环境、严谨的工作流程给予高度赞扬,并对“质量等于人品,质量等于道德,质量等于良心”的双星企业文化给予高度评价。双星东风轮胎总公司以“产品质量好、品牌信誉高、经营状况好、社会形象好、团结和谐好”的五好优势荣登“质量诚信企业”榜单。

王开良 董德盛