

模具。公司还打算从德国、意大利、瑞士、日本等国家进口若干台多工序自动数控机床和检测设备,以便获得先进的铝模铸造技术。此次扩产完成后就可以使年产量由原有的 2500 套提高到 3500 套。据巨轮模具公司介绍,建筑施工按计划将在年内完成。

—巨轮模具公司对新增模具产量的销售充满信心。一方面通过营销策划进一步扩大其市场份额。5月18~20日该公司承办了中国橡胶工业协会轮胎分会 2005 年会员大会,邀请近 100 多名轮胎企业领导、专家来公司参观,大家对该公司的状况及发展方向留下良好的印象。另一方面公司注重营销的国际化,提高模具的国际竞争力。最近,巨轮模具公司通过代理商——总部设在美国佐治亚州 Peachtree 城的 OEM 中国供应公司开始向北美市场输出轮胎模具及成型鼓。

陈维芳

双星鲁中公司成功改造硫化车

双星集团鲁中公司先后创出适应不同工艺技术要求的多款新型硫化车,提高了工作效率。

该公司新创出的几款硫化车,适应了当前热硫化鞋系列对硫化工艺的要求。如技术人员针对模压底“不怕压”的特点,创出了“可调式”平放硫化车,每车可放 144 双鞋,中小号可放 160 双。

为了满足客户对冲切底品种的大量需求,该公司还创出了专为冲切底品种量身定做的“反放式”硫化车。该车型大中小号可以混放,“载重量”为 144 双,放鞋时能够“一次定位”,不用进行另外调整,不但方便了硫化工的操作,还彻底杜绝了粘坏鞋等质量问题。

为进一步合理利用硫化缸几何空间,技术人员在前几种车型的基础上,还创出了竖放式硫化车。该款车型属“经济型”硫化车,专为生产中小号鞋定做,最多可放 180 双,不但能放模压底,还能放冲切底,是目前最受青睐的一种车型。

使用新型硫化车后,只用 80 辆新车,就轻松的承担了原来 100 多辆旧车才能完成的硫化任务,不但提高了硫化车间的基础管理水平,还解决了以前“硫化车不够用”的难题。按照现在日产 5.2 万双的产量来算,每天节约资金 270 余元,大

大减轻了装缸工的劳动强度。

张艾丽

黄海橡胶新产品热销美国

一种出口到美国市场的子午线无内胎轮胎已为黄海橡胶新增产值 3.34 亿元,成为黄海集团公司出口创汇的“生力军”。

据悉,此种子午线无内胎轮胎是该集团公司为增强市场的应变能力,摆脱目前众多同类产品竞争,于 2002 年研制的一种全新的产品类型。因其具有优良的高载耐久性、高速性、高耐臭氧性等特点深受美国用户的青睐。自 2002 年立项以来,已陆续开发出 13 个规格的新产品。黄海橡胶集团依靠自身博士后工作站的技术力量,以其优越的设计和稳定的质量,在国际同行业企业中脱颖而出,赢得美国客户的赞誉。开发的所有规格新产品现已全部投放美国市场。目前累计产量已达 175.3 万套,新增产值 3.34 亿元。

黄海橡胶集团有关负责人表示,此项目填补了国内该领域的空白。在美国市场,同类产品的制造商都是技术实力雄厚的轮胎公司,能被客户所青睐,证明黄海牌此种轮胎已达到了国际同类产品先进水平。

吕晓梅

双星实现胶鞋大底辊切

为提高生产效率和产品质量,降低消耗,在包头、梗子、海绵相继实现冲切变辊切的革新后,双星集团瀚海公司又对淘汰冲切工艺的最后一个难关大底冲切进行全力攻关,并于五一前夕成功实现了胶鞋辊切大底。

该公司克服大底工艺标准所中周边坡度要求高及大底胶料收缩特性等困难,终于实现大底由冲切变为辊切,较原来提高效率 100%。在生产产量相同的情况下,相对减少工时一半,并实现减员;同时由于实现了辊切,刀距几乎达到零,胶料半成品一投率同比提高约 5%,大大减少了半成品胶料回车所造成的人力及能源浪费;另外,大底实施辊切后,是成双切出大底,杜绝了以前冲切时只能冲单只大底,需要频繁的换左右脚更换冲刀,耗时费力的繁琐工艺。

王开良