

目前,该集团内胎厂在用汽方面已经降到了每小时 1.70t,而在 2002 年前的用汽量还保持在 6~7t 的“高度”以上。2003 年用汽量下降到每小时 4t。在 1994 年至 2002 年期间,每年仅用汽的消耗费用就达 400 多万元,后来为节约挖潜,向管理要效益,该单位不断强化管理。首先从最细微和最基本的方面做起,养成了生产结束立即关闭汽门的良好行为习惯。经过对储水器的改造、管道保温以及内、外压的分开等一系列措施的实施,用汽量一度从每小时 7t 降到每小时 4t,一直到现在每小时 1.70t。用汽的消耗费用也从最初的每年 400 多万元,降到了 110 多万元,今年上半年节汽产生经济效益达 30 万元,效果显著。

今年 5 月份之前,该单位每天的用水量都接近 150~160t,自从将接头机改成循环水,对水充分回收利用以来,自来水用量每天就下降 20~30t,对经过压出的回水再进行二次利用,一天节约 80 多吨水,目前用水量已经下降到了 120t,今年前 6 个月节水效益 12000 多元。

今年 3 月份以来,该单位尤其加大了峰谷用电的重视程度。在细节的挖潜上也做足了文章。原来无论是生产上的压出、接头机,还是生活上的电灯、电扇都是由一个开关控制,不能根据需要随时掌握各方面用量,造成了不必要的浪费。自从实行了用电分段控制以来,电的消耗得到了有效的节制。今年 4 月份节电 6000 多元,5 月份节电 8000 多元,6 月份节电 5900 多元,从实行峰谷用电以来 3 个月节电近 2 万元。

吕晓梅

上轮轮研所通过国家实验室初审

日前,上海轮胎橡胶(集团)股份有限公司轮胎研究所测试中心接受了中国实验室国家认可委员会专家的评审,评审已获初步通过。

整个评审过程主要是通过会议和现场评审的形式,国家认可委员会的专家们依据《检测和校准实验室认可准则》(ISO/IEC17025:1999),经过两天的认真评审,全部完成了所要求的评审内容。专家们对轮研所先进的管理和测试设备表示肯定,同意推荐通过评审的报告。

邹盛翔

成山推出 CST118 新花纹全钢轮胎

日前,成山集团有限公司相继推出了 4 款 CST118 新花纹产品,主要满足好路面高速行驶的快速客车和长途货车的车辆需求。

随着国内高等级公路的快速发展,车辆对轮胎的高速性、安全性、耐磨性和舒适性提出了新的更高要求,新开发的 CST118 在满足以上功能的前提下,还具有绿色环保功能。

CST118 花纹有四条纵向直线型花纹沟的结构,使轮胎具有优异的直线行驶性能,低滚动阻力。花纹沟底特有的柱形块和花纹沟壁镶嵌的“宝石”,不仅能够有效清除花纹沟夹杂的异物,还可以有效消除噪音,提高乘坐的舒适性。胎肩两条直线型窄花纹沟,不仅能够有效降低轮胎肩部生热,而且还可以有效防止轮胎的偏磨。

此次推出的 4 款轮胎分别是:275/70R22.5-CST118、315/80R22.5-CST118、11R22.5-CST118、295/80R22.5-CST118。

董兆清

中国亚新科成功购并一家美国橡胶制品企业

中国汽车零部件供应商亚新科工业技术有限公司已经成功购并美国密歇根州的一家橡胶制品企业,实现跨国发展。此次购并是亚新科计划成为中国汽车配件第一大集团,并建立全球销售网络的发展战略的一个组成部分。

被购并的 NVH Concepts 公司此前专门生产轴衬、引擎防震垫、车身底盘防震垫等产品,供应全球汽车配件市场。购并后,该公司将被改名为亚新科 NVH 工业技术有限公司。

亚新科凭借动力传动系统零部件、底盘系统零部件、柴油喷射系统以及 NVH Concepts 公司带过来的产品,将在中国占有重要的一席之地。该公司称,购并 NVH Concepts 公司使亚新科在美国制造业也占有一席之地,并为其全球客户带来新技术。

亚新科成立于 1994 年,总部设在北京,生产铸造件、制动系统及零部件、柴油喷射系统、NVH