

行业动态

黄海橡胶召开 2005 年度 QC 成果发布会

日前, 黄海橡胶集团公司召开了 2005 年度 QC 成果发布会。

2005 年是黄海橡胶集团公司“抢抓新的战略机遇, 全面开创国际化发展新局面”的一年, 集团各单位都结合自身实际, 积极开展了群众性的 QC 活动, 以增加企业效益为目的, 从提高产品质量、消化减利因素、降低生产成本等各方面进行设备改进和工艺改进。2005 年, 黄海橡胶集团公司各生产线推荐上报 QC 成果共计 36 项, 经评委会初选, 有 10 项成果在会上现场发布, 其中全钢载重子午线轮胎生产线 2 项、半钢子午线轮胎生产线 3 项、斜交轮胎生产线 3 项、密炼胶公司 1 项、内胎厂 1 项。经评委会对成果的发布效果和实际收益进行现场打分, 共评出一等奖 2 个、二等奖 3 个、三等奖 5 个。其中,《运用 QC 方法, 提高胎圈合格率, 解决斜胶胎子口爆》和《提高白胎侧轮胎打磨后的外观质量》两项 QC 成果获得一等奖, 其余成果分获二、三等奖。

吕晓梅

三工加大创新力度 增强企业核心竞争力

技术创新是企业生存和发展的根本, 是企业构建核心竞争力的关键, 山东三工橡胶有限公司领导班子深深认识到只有不断引进先进技术, 开展技术创新, 研发新产品, 才能保证企业的发展后劲。为此, 公司加大了技术创新力度, 并喜结硕果。

资金是保证技术创新的“硬件”。近几年, 该公司共投入 1.8 亿元用于引进技术、设备及专业

人才, 夯实了技术创新基础, 从而实现了技术、设备和管理三个“一流”。其中, 以 400 万元人民币从北京橡胶工业研究设计院买断具有国际水平的高性能子午线轮胎生产技术; 投资 1.6 亿元从日本引进了重型密炼机、内衬层挤出生产线、胎体帘布裁断机, 从德国引进了双复合挤出机、小角度裁断机、X 光轮胎检验系统, 从意大利引进了钢丝压延机, 从美国引进了锭子房, 通过反复比较、考察, 增上二鼓一次法成型机、双模定型硫化机等国内一流设备 605 台套; 完善了科研组织架构, 引进专业技术人才, 充分发挥技术人员的创新能力, 加强与各专业院校的联系, 与北京橡胶工业研究设计院合作成立了轮胎研发中心, 同时合作共建中国轮胎先进制造技术产业化基地, 先后招聘 30 多名具有丰富子午线轮胎生产经验、熟悉掌握子午线轮胎生产技术、熟练关键设备操作以及子午线轮胎生产技术管理的优秀人才, 现已拥有科技人员 127 人, 其中高级工程师 1 人, 本科 42 人, 大专 83 人, 高新技术产品研发开发科技人员 62 人。

公司注重产学研结合, 围绕市场做文章。北京橡胶工业研究设计院是目前我国最权威的轮胎科研机构, 技术力量雄厚, 装备水平先进, 代表着中国最先进的轮胎技术水平, 该公司与北院强强联手, 提高了公司的研发实力。为了加快科技成果转化, 迅速把新技术、新产品产业化, 公司将市场反馈、工艺设计、生产组织、市场营销等融为一体, 并行推进, 缩短新产品开发周期, 为占领市场赢得了先机。2004 年成功开发了 9.00-20 等 9 个品种的全钢载重子午线轮胎, 2005 年成功开发出 8.25-16 等 5 个新品种, 新开发出的全钢载重子午线轮胎具有特殊强化结构设计、抗冲击、耐刺扎、超强的子口胎侧、弹性好、特耐磨、高负荷、节油、减震等特点, 行驶更安全、可靠, 产品一投放市场便成为抢手货, 新增销售收入 5 亿元。

在生产过程中, 该公司大胆采用新材料, 优化结构配方, 降低生产成本。2005 年, 面对橡胶、炭黑等原材料大幅涨价导致生产成本居高不下的不利因素, 经过反复论证, 在子午线轮胎生产过程中, 采用 $3 \times 0.20 + 6 \times 0.35$ HT 帘线取代 $3 + 9 + 15 \times 0.22 + 0.15$ 生产 9.00R20、10.00R20 带束层, 采用 $3 + 9 \times 0.22 + 0.15$ 取代 $3 + 9 + 15 \times 0.175 + 0.15$ 做子口补强层帘线, 采用低成本的