

工贸有限责任公司合作成立的。该店建筑面积 452m², 员工 16 名, 现拥有最先进的轿车四轮定位仪、动平衡仪、扒胎机和氮气机等设备。该店除开展轮胎销售、装配和修补外, 还建有汽车美容店、烤漆店及配件超市。该店预计月销售三角半钢子午线轮胎 200 条左右。

据悉, 6 月份该公司在杭州市、郑州市、松原市、淄博市、苏州市建立的 5 家形象店也将陆续开业运营。首批 6 家形象店的建成, 标志着该公司终端网络建设的新开端, 对三角半钢子午线轮胎市场建设、产品市场占有率及品牌形象提升起到了积极有效的推动作用。

李发荣

上轮依靠自主技术创新 形成全钢工程轮胎系列

近年来, 上海轮胎橡胶(集团)股份有限公司不断推进自主技术创新, 加快全钢工程轮胎研发和生产步伐。今年, 又将投入巨资实施全钢工程轮胎核心技术系统创新, 年底将形成年产 12 万条的生产能力。

随着全球采掘业的兴起, 工程项目建设的增多和工程机械车辆的发展, 对全钢工程轮胎的市场需求不断扩大。全钢工程轮胎是轮胎产品中的高新技术产品, 与斜交工程轮胎相比, 它具有耐磨、耐刺扎、负荷强度大、油耗低、使用寿命长、行驶安全舒适、经济效益高等优点。这种产品虽然在国际上仅有米其林、固特异、普利司通等几家跨国公司能够开发生产, 但早已替代斜交工程轮胎而被广泛使用。因此, 开发全钢工程轮胎具有广阔的市场前景。

为紧跟世界轮胎发展潮流, 提高我国轮胎产业竞争优势, 该公司从适应全球市场需求的角度出发, 慎重而又果断决策, 投入研发经费, 用于 14.00R24 等规格全钢工程轮胎的开发。双钱公司和轮胎研究所市场为导向, 运用轮胎结构设计整体优化技术和有限元分析方法, 采取结构、配方、工艺及装备等集成创新方式, 进行新产品开发。通过自主技术创新, 于 2002 年 7 月 17 日试制成功了国内首条 14.00R24 全钢工程轮胎, 并获得了多项自主知识产权, 同年 8 月投入批量生

产, 迅速推向国际市场, 在美国拉斯维加斯轮胎博览会展出后, 引起了国际轮胎业的轰动, 赢得了众多经销商的青睐。

3 年来, 双钱公司和轮胎研究所先后开发了 14.00R24 等 10 多个规格的全钢工程轮胎, 实现了产品的系列化。在此基础上, 今年又投入巨资, 实施全钢工程轮胎核心技术系统创新, 抢占前沿技术制高点, 抓紧开发全钢巨型工程轮胎, 力争成为我国轮胎行业全钢工程轮胎品种、规格较为齐全的强势企业。

为满足国内外市场需求, 上轮公司加快科研成果向生产力的转化, 推进生产规模化。2004 年实施的年产 12000 条全钢工程轮胎工业化生产项目, 通过上海市新产品鉴定和科技成果专家的评审, 双钱牌全钢工程轮胎在技术、质量等方面均处于国内领先水平, 并且达到国际先进水平; 2005 年新建如皋公司年产 10 万条全钢工程轮胎扩建项目, 预计今年年底将形成年产 12 万条的生产能力, 增强了规模优势。

为迅速做大全钢工程轮胎, 上轮公司实施外贸多元化战略, 积极拓展国际市场, 扩大全钢工程轮胎出口。双钱牌全钢工程轮胎在进入美国、欧盟、澳大利亚主流市场之后, 现又进入中东市场和东南亚市场, 预计今年双钱牌全钢工程轮胎出口 7 万条, 创汇 4500 万美元。双钱牌全钢工程轮胎不仅是世界轮胎替换市场的畅销产品, 而且成了美国最大的工程机械车辆制造厂商的配套产品, 从而进一步拉动了替换市场, 加快了国际化步伐。

张新华

库珀成山半钢引用库珀轮胎技术

库珀成山(山东)轮胎有限公司为提高半钢子午线轮胎的产品档次, 解决半钢子午线轮胎产品结构调整等问题, 近期, 美国库珀总公司派了大批专家到库珀成山协助产品研发工作, 解决半钢子午线轮胎生产过程中存在的工艺及设备问题。

库珀专家主抓 4 项工作: 一是现场质量监督; 二是现有技术配方改造及设备改造; 三是整个生产物流系统的数据管理体系改善; 四是完全利用库珀技术生产库珀轮胎, 本项工作目前正在轮胎

质量评价之中,有部分轮胎被送往库珀的试验中心进行全方位的质量评价。到目前为止,半钢生产工艺明显提高,一些新的生产技术已应用于压延、裁断、挤出、成型、硫化等工序,实际效果很好。

半钢生产部对库珀专家的建议非常重视,每个项目都周密组织,安排专人负责,出现短时间无法解决的问题,经理就组织技术人员召开现场会制定解决措施,在改造胶帘布裁断工序刺辊的过程中,起初完全按照库珀专家的图纸加工,安装后效果不理想,经过现场反复测绘,最终调整了轴的直径,问题迎刃而解,库珀专家给予了充分肯定。其次,为确保库珀专家的试验项目顺利开展,半钢生产部对试验用的胶料、半成品、胎胚以及硫化后的轮胎都做了特殊的标识。一方面确保实验数据的准确性,另一方面引起员工的重视,感受库珀公司生产高品质轮胎的工艺水平。

据悉,完全采用库珀设计理念生产的试验轮胎已完成,各项性能正在测试中,不久之后将会推向市场。

董兆清

青岛橡胶企业“变法图存” 积极应对天然橡胶涨价

青岛市是国内重要的轮胎加工制造基地之一,拥有双星、黄海橡胶、国人等大型轮胎企业,橡胶加工业具有相当规模。

面对目前高高在上的原材料价格,如何有效降低生产成本,已成为橡胶加工制造企业的重要工作。据了解,青岛市两大轮胎厂家——双星和黄海橡胶、输送带生产企业——青岛橡六集团公司,均已采取措施化解原材料价格暴涨带来的成本压力。

胶价暴涨对双星集团的生产经营造成了较大影响,但通过调整产品结构、发动员工创新和内部挖潜降耗等手段,去年该公司销售情况仍然很火,尤其是出口轮胎可以说是供不应求。

据悉,黄海橡胶实施“精细化管理”,先后采取了全钢轮胎缩短硫化时间、扩大丁基再生胶用量等措施,并对产品进行轻量化设计;在三种规格的全钢轮胎胎体中采用新型钢丝帘线替代原钢丝帘线,每条轮胎节约成本 26.2 元。同时,该集团还

提出以全钢轮胎为重点,力推半钢轮胎,削减斜交轮胎的产品结构调整目标,将发展重点放在高附加值产品上。

由于橡胶、炭黑、粘合剂等原材料价格上涨,橡六集团公司今年预计采购成本将增加 1500 万元。因此,该公司把化解胶价上涨压力的重点放在市场需求大、技术含量和附加值高,安全、节能、环保的产品上。目前该公司已完成了耐灼烧金属网芯输送带、三元乙丙橡胶耐高温输送带、耐高温挡边输送带、耐高温提升带、耐高温钢丝绳芯输送带的研制开发,并在技术、工艺上达到发达国家同类产品的先进水平。其中,耐灼烧金属网芯输送带作为节能、节材型产品,能够使成本降低 40%。

张艾丽

双星轮胎联手一汽红塔

近日,双星轮胎总公司成功与中国一汽红塔公司签订了 2006 年轮胎配套合同,这也是今年双星轮胎在国内配套市场的一个大单。

一汽红塔云南汽车制造有限公司,是由中国一汽集团和云南红塔集团强强联合,于 1997 年组建的中国轻型汽车生产基地之一,制造工艺水平和自动化程度在国内轻型汽车行业中位居前列,能与一汽红塔合作,充分体现了双星轮胎的市场影响力和品牌美誉度。目前,双星轮胎给一汽红塔配套生产计划已经全面启动,第一批产品已经进入客户的装配线。

张艾丽

双星轮胎重新启动海地市场

海地是加勒比海地区的一个岛国,从 2001 年开始,双星轮胎就已经成功进入该国市场,在当地享有很高的品牌知名度。但从 2005 年 4 月份开始,由于海地政局不稳,双方暂时终止了合作。目前,海地政局已稍稳。今年 1 月份,双星轮胎出口业务人员积极和海地客户进行了联系,双方一拍即合,海地客户表示在条件允许的情况下,非常愿意与双星继续合作,重新下了订单,并立即支付了预付款。现在,第一批货物已经发出,客户第二批订单也已传到双星轮胎总公司。

张艾丽