

通用化、模块化、组合化等标准化手段,轮胎成型及检测设备取得了可喜的经济效益和社会效益,有效地提升了我们的管理水平和竞争力。

2001年,我所开始推行新“6S”和“精益六西格玛”管理,通过“双六”管理,一方面提高了现有厂房的利用率,缩短了零件生产、周转时间和外购件采购、物流时间;另一方面又提高了设备的生产能力,解决了原来生产中存在的制约生产能力的因素。这在很大程度上提高了我所的效益和效率,增强了综合竞争能力。

2005年12月,我所“轮胎成型及检测设备”通过中国航空工业第一集团公司的“一航”品牌认证。

## 普利司通开发新款摩托车轮胎

日前,普利司通应用了最先进的多层配方技术(Straight And Cornering Technology缩写为SACT)并结合了顶级的 MotoGP结构技术生产了一种全新的运动型轮胎——Battlax系列新款摩托车轮胎。Battlax BT016是一款利用先进技术研发的 hYPerspor 轮胎,在刹车、转向和加速时可提供一个高水平的抓着性能,为驾驶者提供了更为突出的运动性能。

与 Battlax BT014 项相比,新款 BT016 轮胎的操纵性,稳定性和抓着性有了提高,轮胎使用寿命得到延长,耐磨性提高,轮胎噪声达到了一个较低水平。BT016 轮胎在诸多方面得到了明显地改善,将逐步取代 Battlax BT014。

应用于前轮的 BT016 轮胎使用全新的 3 层配方技术(3LC),胎面中心部位的配方可使轮胎具有良好的线性操纵性和具有较长的使用寿命,胎肩部位的配方可确保轮胎具有较高水平的抓着性能和强烈的接触感觉。

应用于后轮的 BT016 轮胎使用一个全新的 5 层配方技术(5LC),并是第一次使用在 street tyre 上面。胎面中心部位配方可使轮胎具有良好的稳定性并保持较高的行驶里程,胎肩部位配方可确保轮胎具有良好的牵引性能,而边缘部位的独特配方设计可使轮胎具有较高的边缘抓着性能。

前轮和后轮结构应用了普利司通公司独有的 HTSPC(High Tensile Super Penetrated Cord)技术

2006年6月,我所生产的首台全自动载重轮胎动平衡测量机得到著名轮胎生产厂商美国固铂公司亚洲质量总监的认可,并通过最终验收。

2006年7月,我国首台全钢丝载重子午线轮胎四鼓成型机成功投放市场。

至此,我所的“主打成型机,以少量精密的轮胎检测设备提高知名度”的市场策略基本实现。

科技创新无止境,随着我所科研技术水平的不断提高,我们认识到企业发展必须适应轮胎制造业的发展和产品结构调整。下一步,我们将继续完善企业管理、技术、服务等方面工作,继续在科研投入上加大力度,促进科技成果转化,为我国橡胶工业和轮胎工业技术进步做出更大贡献。

和钢丝 MSB (Mono Spiral Belt) 技术,轮胎更具有弹性,在提供稳定性能之余还不失应有的吸震效果。前轮胎面上的 S 型横向花纹槽可使轮胎保持良好稳定性和抓着性,后轮胎面上的 I 型非横向花纹槽可使轮胎保持更为突出的牵引性能和降低花纹噪音,特别是当车辆行驶速度处于每小时 80 ~ 110 km/h 时尤为明显。

普利司通公司表示, Battlax BT016 将在替换市场上发挥重要作用,有 4 个前轮和 7 个后轮轮胎规格将于 2008 年年初投放市场。前轮规格为 110/70 ZR17 54W TL, 120/60 ZR17 55W TL, 120/70 ZR17 58W TL 和 130/70 ZR16 61W TL, 后轮规格为 160/60 ZR17 69W TL, 150/60 ZR17 66W TL, 170/60 ZR17 72W TL, 180/55 ZR17 73W TL, 190/50 ZR17 73W TL, 190/55 ZR17 75W TL 和 160/60 ZR18 70W TL。



图 1 Battlax 系列新款摩托车轮胎

向怀远