

设在东京,SSBR总年产能为 $17.3\text{万t}\cdot\text{a}^{-1}$,其中瑞翁为该合资公司贡献 $12.5\text{万t}\cdot\text{a}^{-1}$ 的年产能,住友化学贡献 $4.8\text{万t}\cdot\text{a}^{-1}$ 的年产能。

据了解,瑞翁拥有两套SSBR装置;一套位于日本德山,年产能为 $5.5\text{万t}\cdot\text{a}^{-1}$;另一套位于新加坡裕廊岛,设计年产能为 $7\text{万t}\cdot\text{a}^{-1}$ 。住友化学也拥有两套SSBR装置:一套位于日本千叶,年产能为 $8\,000\text{t}\cdot\text{a}^{-1}$;一套位于新加坡裕廊岛,年产能为 $4\text{万t}\cdot\text{a}^{-1}$ 。

这两家日本公司表示,合并其SSBR业务将会产生协同效应,满足节能轮胎对SSBR不断增长的需求,解决市场竞争日益激烈的问题。

双方期待这一合作伙伴关系促进新产品开发,满足国内外客户需求,提高成本竞争力,确保产品供应稳定。随着生产商纷纷提升产能,SSBR市场的竞争正日益加剧,其竞争对手包括德国朗盛与沙特阿美的合资企业阿朗新科(Arlanxco)、旭化成、日本合成橡胶(JSR)和盛禧奥(Trinseo,即前斯泰隆)等公司。

(朱永康)

建大橡胶公司扩大越南轮胎生产能力

中图分类号:TQ336.1 文献标志码:D

建大橡胶工业有限公司(以下简称建大橡胶公司)计划提高其在越南的轮胎生产能力,利用越南低价劳动力优势,提升产品的价格竞争力。建大橡胶公司的越南新工厂定于2017年第3季度开始运营,轮胎日产能为2.5万条,产品供应美国市场。

目前建大橡胶公司的轮胎大部分由昆山工厂生产。由于美国对来自中国的轮胎征收38.5%的反倾销税,未来建大橡胶公司越南工厂将逐渐取代昆山工厂。

建大橡胶公司表示,受轮胎需求量上升的拉动,预计其2017年销售额将继续增长。2017年,10—12家国内汽车制造商将成为其新增客户,这对其销售额和利润将形成有力支撑。建大橡胶公司在美国俄亥俄州的创新中心专注于开发高端产品。2016年1—9月,建大橡胶公司总收入同比下降7%,净利润同比下降16%;汽车轮胎业务对总收入的贡献占38%,高于上年同期的35%。公司利润降低主要是由于全球自行车轮胎市场需求量减小

和原材料价格上涨。

(钱伯章)

卡博特2016财年净利润为1.49亿美元

中图分类号:TQ330.38⁺¹ 文献标志码:D

美国卡博特公司发布2016财年(2015年10月1日至2016年9月30日)报告。2016财年,公司总销售额为24.11亿美元,同比下降16.1%;总净利润为1.49亿美元,而上一财年净亏损3.34亿美元。公司通过业务重组、在全球裁员300人、关闭经营效益不好的工厂等措施实现扭亏为盈。

补强材料(包括橡胶用炭黑以及炭黑与天然胶乳液相共混制得的弹性体复合材料)业务2016财年的销售额为11.08亿美元,同比下降26.5%;息税前利润(EBIT)为1.37亿美元,同比下降4.2%。

高性能化学品(包括特种炭黑、用特种炭黑制备的色母粒和喷墨着色剂产品、气相法白炭黑和气凝胶产品)业务2016财年销售额为8.65亿美元,同比下降6.7%;EBIT为2.25亿美元,同比增长26.4%。

(国益)

《智能制造发展规划(2016—2020年)》发布

中图分类号:TP2 文献标志码:D

2016年12月8日,工业和信息化部 and 财政部发布了《智能制造发展规划(2016—2020年)》。加快发展智能制造对于推进我国制造业供给侧结构性改革、培育经济增长新动能、构建新型制造体系、促进制造业向中高端迈进、实现制造强国具有重要意义。现将该规划的重点内容介绍如下。

1 基本原则

规划的基本原则为:坚持市场主导、政府引导;坚持创新驱动、开放合作;坚持统筹规划、系统推进;坚持遵循规律、分类施策。

2 发展目标

2025年前,推进智能制造发展实施“两步走”战略:第1步,到2020年,智能制造发展基础和支撑能力明显增强,传统制造业重点领域基本实现数

字化制造,有条件、有基础的重点产业智能转型取得明显进展;第2步,到2025年,智能制造支撑体系基本建立,重点产业初步实现智能转型。

2020年的具体目标:①智能制造技术与装备实现突破。研发一批智能制造关键技术装备,这些装备具备较强的竞争力,国内市场满足率超过50%。突破一批智能制造关键共性技术。核心支撑软件国内市场满足率超过30%。②发展基础明显增强。智能制造标准体系基本完善,制(修)订智能制造标准200项以上,面向制造业的工业互联网及信息安全保障系统初步建立。③智能制造生态体系初步形成。培育40个以上主营业务收入超过10亿元、具有较强竞争力的系统解决方案供应商,智能制造人才队伍基本建立。④重点领域发展成效显著。制造业重点领域企业数字化研发设计工具普及率超过70%,关键工序数控化率超过50%,数字化车间/智能工厂普及率超过20%,运营成本、产品研制周期和产品不良品率大幅度降低。

3 重点任务

(1) 加快智能制造装备发展:面向《中国制造2025》十大重点领域,推进智能制造关键技术装备、核心支撑软件、工业互联网等系统集成应用,以系统解决方案供应商、装备制造与用户联合的模式,集成开发一批重大成套装备,推进工程应用和产业化。推动新一代信息通信技术在装备(产品)中的融合应用,促进智能网联汽车、服务机器人等产品研发、设计和产业化。

(2) 加强关键共性技术创新:针对智能制造关键技术装备、智能产品、重大成套装备、数字化车间/智能工厂的开发和应用,突破先进感知与测量、高精度运动控制、高可靠智能控制、建模与仿真、工业互联网安全等一批关键共性技术,研发智能制造相关的核心支撑软件,布局和积累一批核心知识产权,为实现制造装备和制造过程的智能化提供技术支撑。

(3) 建设智能制造标准体系:依据国家智能制造标准体系建设指南,围绕互联互通和多维度协同等瓶颈,开展基础共性标准、关键技术标准、行业应用标准研究,搭建标准试验验证平台(系统),开展全过程试验验证。加快标准制(修)订。

(4) 构筑工业互联网基础:研发新型工业网络设备与系统,构建工业互联网试验验证平台和标识解析系统。推动制造企业开展工厂内网络升级改造。研发安全可靠的信息安全软硬件产品,搭建面向智能制造的信息安全保障系统与试验验证平台,建立健全工业互联网信息安全风险评估、检查和信息共享机制。

(5) 加大智能制造试点示范推广力度:开展智能制造新模式试点示范,形成有效的经验和模式。围绕设计、研发、生产、物流、服务等全生命周期,遴选智能制造标杆企业,在相关行业进行移植、推广。

(6) 推动重点领域智能转型:围绕《中国制造2025》十大重点领域,试点建设数字化车间/智能工厂。针对传统制造业关键工序自动化、数字化改造需求,推广应用数字化技术、系统集成技术、智能制造装备。

(7) 促进中小企业智能化改造:引导有基础、有条件的中小企业推进生产线自动化改造,开展管理信息化和数字化升级试点应用。建立龙头企业引领带动中小企业推进自动化、信息化的发展机制。整合和利用现有制造资源,建设云制造平台和服务平台。

(8) 培育智能制造生态体系:加快培育一批有行业、专业特色系统解决方案供应商;大力发展具有国际影响力的龙头企业集团;择优做强一批传感器、智能仪表、控制系统、伺服装置、工业软件等“专精特新”配套企业。

(9) 推进区域智能制造协同发展:打造智能制造装备产业集聚区,积极推动以产业链为纽带、资源要素集聚的智能制造装备产业集群建设;促进区域智能制造差异化发展;加强区域智能制造资源协同,实现区域优势资源互补和资源优化配置。

(10) 打造智能制造人才队伍:构建多层次人才队伍,健全人才培养机制。

4 保障措施

规划的保障措施为:加强统筹协调,完善创新体系,加大财税支持力度,创新金融扶持方式,发挥行业组织作用,深化国际合作交流。

(本刊编辑部)