

器,使整个硫化区能及时校正生产的最后阶段可能出现的偏差。

1.4 成品检测区

轮胎硫化后自动卸胎,并用冷却输送带运送至成品检测区。

此时又出现了人为干预:操作人员检查每条轮胎,以迅速挑出硫化后受检轮胎的任何偏差。该信息直接反馈于此系统的其余部分,使不利因素减至最少。

经最初的肉眼检查后,按复杂和绝对的统计计算将轮胎送去进行侧偏力、胎侧不平和 X 光检查。这种复杂机器的应用可为特定轮胎市场完全满足技术条件要求挑选和供应轮胎。均匀性限制的日益加强,要求采用具有高重复性的工艺,工艺过程受到严格控制,

并避免出现严重影响整个加工过程质量和效率平衡的不稳定现象。

随后根据轮胎规格,把轮胎分别送至不同的储存仓库,这意味着按照为市场服务的生产宗旨将轮胎立即分类并发送给顾客。

2 结语

Bollate 项目的战略目标已经实现:应用最大技术含量,在整个生产周期获得高生产率和优异的质量水平,降低成本和快速供应划分更细、要求更严格的市场。皮列里按此方式在技术和质量含量有报偿的工业制品领域再次创出自己的牌子。

译自英国“Tire Technology International 1993”,114—116

国内消息

中国贝卡尔特钢帘线有限公司正式投产

1995 年 8 月 31 日,中国贝卡尔特钢帘线有限公司在江苏省江阴市举行了隆重的投产剪彩仪式。贝卡尔特股东大会主席威尔治先生、比利时西佛兰德省省长凡纳斯特先生、中国驻比利时大使丁洪原以及冶金部、化工部、江苏省、无锡市、江阴市的领导参加了剪彩仪式。

中国贝卡尔特钢帘线有限公司座落于江苏省江阴市滨江开发区,占地面积约 18 万 m^2 ,系由比利时贝卡尔特集团(世界上最大的独立钢丝产品制造商)与中国江苏钢绳集团(中国国家一级企业)合资组建的高科技企业,专门生产用于子午线轮胎的钢丝帘线,其

股份组成成为比利时方占 90%,中方占 10%。

中国贝卡尔特钢帘线有限公司的一期工程于 1993 年 3 月 31 日破土动工,1995 年 2 月 15 日投入试生产,工程总投资约 7300 万美元。包括欧美在内的市场反馈表明,该公司的产品质量一贯地保持了贝卡尔特母公司所拥有的国际一流水准。

中国贝卡尔特钢帘线有限公司一期工程的投产,为国内填补了钢丝帘线产品规格、产品质量等方面的诸多空白,标志着中国的子午线轮胎厂家依赖进口钢丝帘线生产高质量轮胎的历史走向了终结。

目前,中国贝卡尔特钢帘线有限公司的二期工程已在筹备之中。据称,该公司将通过其可靠且不断改善的工艺流程及对环保认真负责的态度,实现其在钢丝帘线制造业的领导地位。

(本刊编辑部 许炳才供稿)