

GK 系列),但是其进、回水导管随压砣经常做上下运动,管的上部钢丝编织软管接头部位易损坏而漏水;而且其进回水位置较高、流道长、阻力大,回水压力小,影响冷却水的流速,从而降低了冷却效果。

3 结语

目前,研究密炼机转子结构形状对橡胶混炼质量和生产效率的影响主要是通过大量实验

进行的。没有实验的纯理论计算分析很难设计出满意的转子结构。卡特公司把长年维修过程中所积累的经验及得到的反馈信息与开发研究相结合,是一种很值得借鉴的好方法。

通过对不同配方胶料混炼效果的对比,可认识到不同转子结构对混炼质量和生产效率确实有很大的影响。卡特公司对各种品牌旧密炼机的改造十分有效,且投资较少。

收稿日期:1999-08-20

“东风”轮胎一次通过 ECE 产品认证

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

经过一系列近乎苛刻的检测及审查,“东风”轮胎终于在国庆前一次通过了 ECE 产品认证,从而获得进军欧洲市场的通行证。从此,壁垒森严的欧洲市场不得不向“东风”轮胎敞开大门。

“东风”轮胎由东风轮胎集团有限公司生产。该公司是国家大型轮胎生产企业,此前,产品行销除欧洲以外的全球各地,年创汇 3 000 多万美元。

长期以来,欧洲轮胎市场一直借助各种贸易保护措施严格控制外来产品的进入。ECE 产品认证是其贸易壁垒最坚固也是最后一道防线。

ECE 产品认证是欧洲国家交通部门对机动车及其零配件核发的一种验证标志,所有欲进入欧洲市场的机动车及其零配件都必须通过该认证,否则将被拒之门外。因此,它既是产品进入欧洲市场的“敲门砖”,也是产品在欧洲市场畅通无阻的“护身符”。欧共体成员国所属权威认证机构严格依据欧洲经济委员会所颁标准对产品进行检测和审查,只有各项指标完全符合各相关规范要求的产品才能通过认证。

从 1995 年起,东风轮胎集团有限公司就开始筹备 ECE 产品认证工作。在认证期间,环境温度高达 40℃ 以上,这对于产品达标是相当不利的。认证专家首先随机抽查了 13 个品种的子午线轮胎,对轮胎的胎面宽度和外缘尺寸、载

荷/速度性能以及轮胎卡尺、转鼓试验台、温度计、气压计等进行了严格的现场检验,同时又按 ISO 9000 质量体系标准对该公司质量体系进行了认真的审查。

被检验的产品全部符合 ECE 规范要求,而且专家认为该公司的质量体系运行良好,它不仅完全能够保证产品的质量达到规范,还能保证这种质量的长期性和稳定性。

ECE 认证是该公司继 1997 和 1998 年顺利通过国家轮胎产品质量认证和 ISO 9000 质量体系认证后通过的又一个权威性认证,它再一次证明“东风”轮胎的质量是过硬的。

(东风轮胎集团有限公司东风报社
王巧供稿)

我国高速公路突破 1 万 km

中图分类号:U412.36+6 文献标识码:D

1999 年 10 月 31 日,随着山东省济南至泰安高速公路通车,我国公路建设史上一个新的纪录诞生了:我国高速公路通车总里程突破 1 万 km,跃居世界第 4 位。

我国建成通车的 1 万 km 高速公路集中分布在国道主干线上,其中“两纵两横和 3 条重要路段”已形成了一定的规模。目前,高速公路已覆盖了我国 28 个省份,辽东半岛、山东半岛、京津地区、长江三角洲、珠江三角洲和东南沿海地区都有重要的高速公路,是人流、物流的主动脉。

(摘自《中国汽车报》,1999-11-08)