

表 2 改进前后裁断机的主要性能对比

项 目	改造前	改造后	效果
定长裁断误差	±5 mm	±2 mm	满足要求
生产效率	5 刀 min ⁻¹	11 刀 min ⁻¹	提高 120 %
故障频率	大	小	良好
维修量	大	小	减少
零部件互换性	差	好	良好

性能指标得到明显改善,整机运行协调可靠,操作简单,在满足工艺条件的前提下,生产效率提高了 1 倍多,裁断帘布宽度误差明显减小。

改造工程共投入资金 2.8 万元,所取得的效果却相当于购进一台同样的新设备,为企业节约设备购置费、人工费及各项消耗费超过 32

万元,具有明显的经济效益。

5 结语

采用变频技术对高台式纤维帘布裁断机进行改造,把直流调速系统改为交流变频调速系统,通过优选进口变频器控制器,并合理设定相关参数,不仅使生产效率得到提高,同时保证了裁断帘布宽度尺寸达到工艺要求。

改造后的裁断机具有设计合理、性能可靠、维修方便、环境适应性强和驱动电机互换性好等优点。

收稿日期:2001-03-13

国产三鼓式全钢载重子午线轮胎
一次法成型机诞生

中图分类号:TQ330.4 文献标识码:D

三鼓式全钢载重子午线轮胎一次法成型机系当今国际上先进的新型载重子午线轮胎成型机,具有效率高、精度高的优点,但引进设备价格昂贵。天津赛象科技股份有限公司在吸取引进设备先进技术的基础上,广泛听取了子午线轮胎生产厂的意见,独立自主开发了具有自己知识产权的我国第 1 台三鼓式全钢载重子午线轮胎一次法成型机。

2001 年 6 月 29 日,天津市科委邀请了全国重点轮胎生产企业和研究设计单位以及有关橡胶机械企业的专家对该设备进行了评议,大家一致认为,该机整体设计结构紧凑、功能先进、外形美观、自动化水平高;电气控制系统、液压系统和关键配套件均采用了进口名牌产品,大大提高了整机的可靠性、稳定性和耐用性,降低了设备故障率,提高了设备利用率。

该机在设计上有所创新,精度高,生产效率系两鼓式成型机的 2 倍,加大了用户选择的灵活性,填补了我国该类机型的空白,系我国载重子午线轮胎多鼓式成型机的一项重大突破,基本达到引进同类产品的国际先进水平。该机将在杭州中策载重子午线轮胎厂投入使用,以满足扩大产能的急需。

与会专家还希望天津赛象科技股份有限公

司将这一科技成果在生产使用检验中不断完善、提高,为我国子午线轮胎的生产和建设做出更大贡献。

(北京橡胶工业研究设计院 陈志宏供稿)

2000 版(ISO 9001/2000)质量管理体系
认证开始实施

中图分类号:C65 文献标识码:D

国家质量技术监督检验检疫总局于 2001 年 4 月中旬召开了 GB/T 19000—2000 标准研讨会。2000 版质量管理体系认证和换证工作于 2001 年 4 月底开始实施。

目前通过 ISO 9000 质量体系认证的企业都是依据 1994 年公布的 ISO 9000—1994 质量管理体系标准进行认证。2000 年 12 月 15 日,经国际标准化组织修改,正式发布了 2000 版 ISO 9000 国际标准。原国家质量技术监督局发布的 GB/T 19000—2000 质量管理体系标准于 2001 年 6 月 1 日起正式实施。2000 版 ISO 9000 实施过渡期为 2 年,在 2 年内它与 1994 版通用,2003 年 12 月 15 日后均改用 2000 版。与 1994 版相比,2000 版强调以顾客为中心的原则;强调顾客满意度;强调领导在质量管理中的作用;强调纠正措施和预防措施的实施有效性及持续改进的重要性;提倡“以人为本”全员参与管理意识等。

[摘自《汽车与配件》,(21),9(2001)]