

门和有关的管理、执行和验证等人员的职责、权限和相互关系,使其按照职权范围能够及时有效地采取纠正和预防措施,以减少、消除或防止有关产品、过程和质量体系的不合格,彻底消除有职无责或有职无权、职责含混、范围不清等不良现象。

2.2 资源配备是关键

公司先后举办了各生产处班组长、生产骨干和内审员 GB/T 19001—1994 标准培训班,对 20 多名品保员进行了岗位培训,他们全部顺利地通过了考核,取得了上岗资格证书。公司还与北京科立特管理咨询公司共同合作,对技术部、品保部、生管部、炼胶处、压延处、成型处、硫化处等部门的 25 名工程技术人员和主管人员进行统计技术的专项培训,还针对子午线轮胎胎里露线的原因进行了分析,提出了改进措施,并进行模拟训练,同时对生管部等部门进行了 5S 管理的专项培训。

公司投入巨资引进了意大利的四辊两用压延机、直裁机和一次法成型机、德国的双复合挤出机、英国的六角钢丝缠绕机、荷兰的斜裁机等国际先进制造设备。近年来,公司还先后投资 8 000 多万元用于改造现有生产能力,新增加了 10 台双模硫化机、3 台一次法成型机、1 条包括辊筒头及挤出机的型胶生产线等设备,形成

了年产 40 万套全钢载重子午线轮胎的生产能力。公司还投入 100 多万美元,先后引进了美国的 X 光检测机、电子拉力机、四工位里程试验机检测设备等,加快实现检测手段的现代化。

2.3 实施监督是保证

企业质量体系建立后,如何保持其持续、有效的运行,取决于是否有一套实施监督的机制。自 1998 年公司通过 ISO 9002 产品认证后,又制订了《质量体系运行管理办法》,将标准实施监督与内部质量审核有机地结合起来,通过程序化、规范化的内部质量审核来深化标准的实施监督工作,对每次内部质量审核结果进行奖优罚劣,责任到人。

3 结语

当前,在国有大中型企业积极转换经营机制,调整产品结构,适应日趋激烈的市场竞争的情况下,企业标准化工作比以往任何时候都更加重要。几年来的实践进一步证明,通过质量认证可以从根本上促进标准化工作,提高企业技术创新能力和科学管理水平,增强企业综合实力,使企业更加主动地适应社会主义市场经济的要求。

收稿日期:1999-09-30

特小轮径充气童车轮胎气囊的生产

中图分类号:TQ336.1+5 文献标识码:D

生产特小轮径充气童车轮胎的关键是制造合格的气囊。由于这种轮胎的外径小、断面大,制造气囊时气囊成型难以圆正;气囊硫化时有明疤、缺块、圆角、接头印痕等缺陷。我们在生产 8.5 × 2 和 10 × 2 充气童车轮胎时较好地解决了这些问题,现将有关情况介绍如下。

(1) 气囊的成型

传统的气囊成型方法是:用挤出机挤出直条形胎筒,经水冷却后,上气门嘴、打毛、对接、挤压成型,然后置于定型盘上备用。制作时需将胎筒烘软,用手尽量使其圆正。

现采用热弯曲定型方法,即胎筒挤出后,趁热用手将其弯曲整圆,其周长大于定型盘周长,

然后将胎筒两端搭接,放入水中冷却定型。制作时将搭接处切去,然后上气门嘴、打毛、对接、挤压成型,并置于定型盘上备用。

如果在胎筒挤出后,将其缠绕在一适合直径的长圆管上,并将两端头固定住,此时放入水中冷却,在制作时切取所需长度即可。

(2) 气囊的硫化

由于气囊模具的受压面积小、所受单位锁模力大、且成型时难以圆正等原因,造成硫化出的气囊出现明疤、缺块等缺陷。经认真分析,在气囊模具着合面上开出均布细小排气槽。为了不使模具造成不必要的损失,先用薄薄的罐头铁皮剪成小条,在气囊模具着合面上均布填垫,经硫化检验,取得了较好的效果。

[江苏飞驰(集团)股份有限公司 邓 洪供稿]