

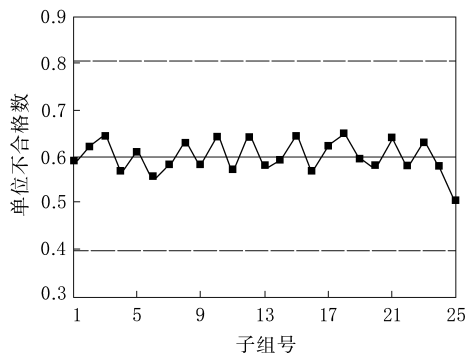


图1 轮胎缺陷控制图

析,发现缺胶占比4种缺陷总和的36%左右,所占比例最大,为目前工程机械斜交轮胎的主要质量缺陷。

2 原因分析及解决措施

经过分析和现场观察发现,造成工程机械斜交轮胎缺胶的主要原因是硫化罐各密封点泄漏,其次是由于工程机械斜交轮胎胎体较大,硫化动力系统供应较为紧张,压力稍有波动即会造成规律性缺胶。另外,还有与胶囊使用有关的问题。针对以上原因,采取下述相应措施。

(1)对硫化罐快速接头和胶囊密封圈的密封性进行检查,及时更换相应的器具。在密封圈模具上加钻排气孔,解决模具变形问题,并调整模具尺寸。研制密封圈胶料,提高密封圈使用寿命。在硫化工艺方面,延长硫化过程中的二次水循环

时间,即增加升温时间,使胶料可以充分流动,减小缺胶概率。

(2)在胎面缠绕过程中,保持各压辊清洁、无润滑油溢出,结尾部分进行手动补压,保证胎坯表面不翘起。围绕胎面周向缠绕印痕,在成型过程中保证胎侧成型一次合格率,确保压实、平整、无褶子等。定型过程要求机台清洁,杜绝将水、油污和杂物等带入胎坯。定型后保持胶囊内的压力,使胎坯保持定型形状。不得用带油或带水的风吹胎坯,硫化前必须将胎坯擦拭干净,保持生产现场清洁。

(3)车间的夹具与模具分类对应使用,提高操作人员的熟练程度。订购尺寸符合要求的胶囊,规范定型操作,严格执行工艺规程,及时更换胶囊。

(4)改进胶囊胶料配方,采用新型防老剂,提高胶囊的耐老化和耐屈挠性能。

(5)针对胶囊表面掉块、气泡问题,加强胶料工艺管理,杜绝人为因素造成胶料内混入杂物。

3 结语

通过采取以上措施,工程机械斜交轮胎的外观质量得到显著提升,返修率由30%降低至15%以下,优品率由70%提高到90%以上,同时创造了良好的经济和社会效益。

收稿日期:2014-12-11

轮胎企业公告管理办法出台

中图分类号:TQ336.1 文献标志码:D

为加强轮胎行业管理、规范行业准入,工信部日前制定了《轮胎生产企业公告管理暂行办法》,并自2015年3月1日起实施。

《轮胎生产企业公告管理暂行办法》提出,申请公告的轮胎生产企业应当具备独立法人资格、符合轮胎行业准入条件要求且无重大违法行为。企业应先编制《轮胎生产企业公告申请报告》,按要求提供相关材料,再通过省级工业主管部门向工信部申请。省级工业主管部门负责本地区企业公告申请的初审和监督检查等。工信部收到申请材料 and 初

审意见后3个月内,完成复核和查验工作;对符合准入条件要求的企业,在工信部网站上进行公示,对公示无异议的企业,以公告方式予以发布。

工信部将对公告企业名单进行动态管理,鼓励社会各界对公告企业执行准入条件的情况进行监督。公告企业有填报相关资料弄虚作假、拒绝接受监督检查、不能保持准入条件、发生较大及以上生产安全事故和突发环境事件等情况的,工信部将撤销其公告资格。被撤销公告资格的企业两年内不能再申请公告。公告企业名单将作为相关政策支持的基础性依据。

(摘自《中国化工报》,2015-03-02)