

图 3 控制粉点后的产品外观缺陷分布

1—杂质；2—气泡；3—粉点；4—喷头；5—皱褶；
6—凝胶粒；7—双刀痕；8—其它。

图法进行第二循环的粉点和杂质的分析和控制，并再编制频数分布表，得出产品外观质量合格率标准偏差 S 为 7‰，外观缺陷分布如图 4 所示。从图 4 可以看出，产品的杂质频数从 18 减小到 5，粉点减小到 6。

3 结语

通过控制图法控制粉点和杂质，纺纱牵引胶

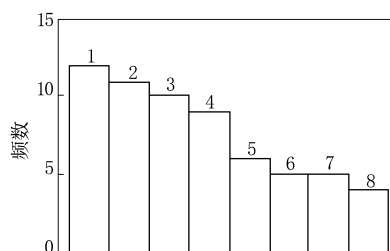


图 4 控制粉点和杂质后的产品外观缺陷分布

1—凝胶粒；2—皱褶；3—喷头；4—气泡；5—粉点；
6—杂质；7—双刀痕；8—其它。

圈的粉点和杂质出现频数大大减小，产品合格率大大提高。

用质量控制图法控制产品质量是综合性的质量管理方法，也是循环性的质量改进过程，它涉及生产的各个环节。只有把质量改进和企业各项工作有机结合起来，才能不断提高产品质量和合格率。

收稿日期：2003-09-09

2003 年中国橡胶工业十大新闻

中图分类号：TQ330 文献标识码：D

由中国橡胶工业协会技术经济委员会、《中国橡胶》杂志和中国橡胶网在广泛征求企业意见的基础上，联合评选出 2003 年中国橡胶工业十大新闻。

(1)我国橡胶生胶年消耗总量突破 300 万 t，成为世界第一生胶消耗大国。

(2)NR 价格飙升，牵动国内外 SR 价格狂涨，橡胶工业企业不堪重负，经中国橡胶工业协会紧急呼吁，国家增发了 NR 进口配额。

(3)全钢子午线轮胎高速发展成为热点，新上厂家和项目急剧增加，引起高层重视，党和国家主要领导人对橡胶工业持续、健康发展问题做出重要批示。

(4)橡胶工业为“神舟五号”载人航天工程配套的 7 家科研和生产单位受到国家表彰。

(5)克服非典影响，全行业发展速度超过 10%。国有、国资控股和民营轮胎企业出口增长 20% 以上，乳胶制品企业为抗击非典积极生产相关防护用品，保障了抗非典一线的需要。

(6)子午线轮胎原材料和装备国产化“十五”技术攻关项目取得重大突破，硅烷偶联剂单产名列世

界前茅，全钢子午线轮胎关键生产设备产销两旺。

(7)中国橡胶工业实施名牌战略，培育和发展民族品牌，打造中国名牌，争创世界名牌。中国橡胶工业协会、中国工业经济联合会和《经济日报》联合推出中国轮胎十大民族品牌。

(8)中国橡胶工业协会获得中国工业经济联合会“中国先进工业行业协会”荣誉称号。中国橡胶工业协会不断发展壮大，积极与国际接轨，加入了国际橡胶研究组织(IRSOG)；继骨架材料专业委员会、助剂专业委员会、营销工作委员会后，又成立了由百名专家组成的技术经济委员会。目前，分会和专业委员会已达 13 个，包括国有、国资控股、民营和三资企业的会员单位突破 1 000 家。

(9)拥有自主知识产权的 40 和 45 系列轿车和工程机械子午线轮胎的开发成功，在美国展览会上引起国际市场的关注，这标志着中国橡胶工业技术创新和产品开发与世界先进水平的差距越来越小。

(10)桦林轮胎股份有限公司的国有法人股被佳通收购。

(中国橡胶工业协会经济技术委员会
侯凤霞供稿)