

表 2 成品轮胎帘线性能	
项 目	数据
胎冠部位帘线性能	
角度/(°)	56.65
平均密度×10/(根·cm ⁻¹)	88.62
胎侧部位帘线性能	
角度/(°)	46.52
平均密度×10/(根·cm ⁻¹)	89.68
覆胶帘线性能(均值)	
断裂强力/N	230.6
断裂伸长率/%	24.54
68 N 定负荷伸长率/%	11.48

三工公司“产品质量月”活动 成效显著

2009 年 3 月山东三工橡胶有限公司进入轮胎生产和销售旺季。为保证产品质量,公司开展了“产品质量月”活动。公司组织质检部、技术部和各车间相关人员制定了《产品质量月考核规定》,主要针对轮胎缺胶和打褶等质量问题制定了控制措施。

1. 加强对原材料的检验,严格执行不合格品控制程序。
2. 炼胶车间必须严格执行胶料混炼工艺规定,质检部加强对混炼胶的质量控制。
3. 每车胎面胶抽 2 个样品进行 3 项快速检验,检测硫黄分散均匀程度。
4. 3 项快检指标达不到工艺要求的混炼胶必须按不合格品规定处置,掺用时必须由质检员和车间相关人员现场监督执行,混炼车间不能私自处理不合格混炼胶。
5. 各班组必须将配好的小料标识清楚,由专人抽检合格后签字放行。
6. 由于设备原因导致的不合格胶料必须单独存放,由质检部和技术部确定处理方法。
7. 技术部应对流动性差的胶料配方进行适当调整,以改善胶料的流动性。
8. 严格控制挤出胎面胶的返回胶掺用比例并保证其预热质量,由质检部检查并监督。

6 结语

由罐式水胎硫化改为罐式胶囊硫化的 28L—26 R2 农业轮胎模具改造主要包括改进模具外水嘴座内压系统、在上模上水平面焊接 6 块筋板、优化钢圈与模具主体的配合、设置模具定位导向装置和 U 型固定耳等,并在硫化罐体内壁焊了行道。

28L—26 R 农业轮胎由罐式水胎硫化改为胶囊硫化后,成品轮胎性能达到国家标准,外观合格率在 99.65% 以上,生产效率提高约 20%,同时使多年闲置的设备得到有效利用,获得较好的经济效益。

9. 成型胎坯的扎眼、烘烤必须符合工艺要求,必须严格控制轮胎的硫化条件。

由质检部、技术部和各车间组成的联合质量控制小组对成型工序工艺质量和成型胎坯质量进行 100% 的控制检验,保证每条轮胎的偏歪值在规定范围内。为更好控制成品轮胎质量,公司购进了轮胎动平衡实验机,对成品轮胎进行径向跳动和动平衡试验。

通过实施以上措施,成品轮胎质量有了很大改善,轮胎外观合格率提高。王旭涛

橡胶助剂工业平稳发展

尽管遇到了全球金融危机,下游橡胶工业需求锐减,2008 年我国橡胶助剂工业继续保持了平稳增长。根据橡胶助剂专业委员会的统计,当年行业实现销售收入 119.5 亿元,总产量 51.7 万 t,其中促进剂 21.3 万 t,占总产量的 41.2%,防老剂 16.8 万 t,占总产量的 32.4%,加工助剂 6.1 万 t,占总产量的 11.8%。由于金融危机的影响,2008 年第四季度后,出口市场全面遇冷,但全年出口仍达到 14.2 万 t,占总产量的 27.5%。

橡胶助剂工业下一步的发展要在稳定生产、继续满足国内外市场需求的同时,将重点放在技术创新上,大力提倡清洁化生产,力争从源头上解决或减少污染物排放,实现行业的可持续发展。

熊伟华