

斜交轮胎生产许可证的发放与检验

贺年茹

(国家橡胶轮胎质量监督检验中心,北京 100039)

摘要 对斜交轮胎生产许可证的发放与检验情况进行了介绍。全国 96 个企业获得了生产许可证;中型载重斜交轮胎检验的合格率较高。

关键词 斜交轮胎,生产许可证,检验

根据国务院(1984)54号文件及原国家经委(84)526号文件精神,为保证轮胎产品质量,决定对汽车斜交轮胎产品实施生产许可证制度。

在 1985,1987 和 1989 年发证工作的基础上,对轿车斜交轮胎和载重斜交轮胎两大类 105 个规格全面实施生产许可证制度,以鼓励获证企业提高产品质量,并控制没有申请许可证或提出申请后没通过检验的企业,为获证企业在市场经济条件下创造公平竞争的环境。本文就汽车斜交轮胎发证情况及产品检验情况做一个简要的介绍。

1 汽车斜交轮胎发证情况

截止到 1998 年 5 月底,共有 107 个企业申请生产许可证。原化工部根据化督发(1997)487 号、化督发(1997)843 号和化督发(1998)206 号文,经生产许可证办公室审核和许可证领导小组批准,共对 28 个省市 96 个生产企业(第 1 批 75 个、第 2 批 9 个、第 3 批 12 个)颁发了生产许可证。

汽车斜交轮胎生产许可证有效期为自发证之日起至 2002 年 7 月 31 日止。在第 1 批获证的 75 个生产企业中,有 22 个生产企业(占已获得生产许可证生产企业的 22.9%)因无成品检验设备,生产许可证有效期为 2

年,即按生产许可证细则的要求,应在 2 年内具备成品检验能力,否则生产许可证作废。

在获得生产许可证的企业中,副本证书中有微型载重轮胎系列的 62 个,有轻型载重轮胎系列的 83 个,中型载重轮胎系列的 65 个,有轿车轮胎系列的 30 个。

全国获证生产企业的分布情况见表 1。

表 1 全国获证生产企业分布情况

地区	数量	地区	数量
安徽	2	海南	2
江苏	6	上海	2
北京	5	河北	3
江西	2	四川	2
福建	4	河南	7
辽宁	4	重庆	1
甘肃	1	黑龙江	1
内蒙古	1	天津	3
广东	4	湖北	2
宁夏	1	新疆	2
广西	3	湖南	2
山东	25	云南	3
贵州	1	吉林	3
山西	2	浙江	2

未获得生产许可证的企业主要存在以下问题:省厅或行业办考核不合格、企业体系不够健全、技术文件不够完善、工艺设备有待更新、未通过质量检验机构认证、成品检验设备和批检报告不完全、轮胎样品检验不合格等。

2 汽车斜交轮胎检验情况

从汽车斜交轮胎检验的总体情况看,产

作者简介 贺年茹,女,33 岁。工程师。主要从事轮胎质量监督检验工作。

品检验一次通过率较低。在 107 个预申请的生产企业中,各系列产品均通过检验的有 64 个,占申请企业的 59.8%;经过双倍复试,产品检验合格的生产企业有 26 个,占申请企业的 24.2%;某个系列仍未通过产品检验的企业有 18 个,占申请企业的 16.8%。

截止到 1998 年 6 月,通过斜交轮胎产品认证的生产企业有 18 家,其中有 10 家一次

通过了产品检验,占认证企业的 55.5%;不合格产品单项检验经过复试合格的有 5 家,占认证企业的 27.8%;仍不合格的企业有 3 家,占认证企业的 16.7%,而且全部是中型载重斜交轮胎系列,包括强度检验和耐久性检验。

此次 107 家企业申请检验的斜交轮胎样品总数为 399 个,样品检验结果见表 2。

表 2 样品检验结果

轮胎 品种	样品数/ 个	一次检验合 格数/个	一次检验合 格率/%	复检合格 数/个	复检合格 率/%	未通过 数/个	最终合格 率/%
微型载重	74	55	74.3	10	52.6	9	87.8
轻型载重	170	135	79.4	22	62.8	13	92.3
中型载重	110	98	89.1	5	41.7	7	93.6
轿车	35	28	80.0	3	42.8	4	88.6
保留规格	10	9	90.0	0	0	1	90.0
合计	399	325	81.4	40	54.1	34 *	—

注: * 包括因厂方未提供复试样品或其它原因不参加复试的。

从表 2 可以看出,中型载重斜交轮胎的合格率较高,其主要原因是: 轮胎生产企业此系列轮胎的生产设备、工艺装备和计量检验与测试手段比较完备; 1995 和 1996 年国家技术监督局连续两次组织对此系列产品监督抽查,并进行质量跟踪; 企业对此系列产品重视,因其市场占有率大,超载现象严重,因此不断调整配方和结构,以适应需要,并促进了产品质量的稳定。相对而言,微型、轻型载重斜交轮胎质量差一些。

1997 年 5 月 6 日完成检验的部分规格产品检验结果见表 3。

从表 3 可以看出,这次样品检验结果有以下几个特点:

(1) 外缘尺寸检验不合格的企业有 13 家,高速性能检验不合格的有 1 家,耐久性检验不合格的有 7 家,强度检验不合格的有 7 家。

(2) 4.50 - 12 规格样品外缘尺寸检验不合格的企业有 3 家,原因为轮胎外直径偏大,而断面宽偏小。

(3) 6.50 - 16 规格样品强度检验不合格

的企业有 6 家,而在所有参加测试的企业中,最高强度百分比达到 191.8%,最低强度百分比仅为 78.1%。此规格产品的外胎质量最大与最小相差 6.7 kg,是值得注意的问题。

(4) 9.00 - 20 规格样品主要是耐久性检验不合格的共有 4 家生产企业。耐久时间最短为 1.61 h,而且其双倍复试轮胎耐久性检验也未达到标准值,说明工艺控制存在严重问题。

(5) 11.00 - 20 规格样品合格率较高,生产此规格轮胎的企业全部为大型或中型企业,企业质量管理和控制较严。

(6) 6.50 - 16, 9.00 - 20 和 11.00 - 20 规格轮胎的平均质量分别为 14.2, 32.4 和 48.8 kg。6.50 - 16 优质轻量化轮胎质量为 15 kg, 9.00 - 20 轮胎 36 kg。

截止到 1997 年 5 月 6 日,各系列产品检验不合格项,经双倍复试后仍不合格的为: 外缘尺寸检验有 11 个样品、强度检验有 10 个样品、耐久性检验有 5 个样品、高速检验有 1 个样品。另外,还有一个企业所送样品全部检验项目不合格。

表 3 部分规格轮胎检验结果

项 目	样品规格			
	4. 50 - 12	6. 50 - 16	9. 00 - 20	11. 00 - 20
试验厂数	33	70	44	13
烟斗花纹	0	8	24	4
羊角花纹	0	12	16	6
条形花纹	33	46	4	3
轮胎质量/ kg				
平均	5. 9	14. 2	32. 4	48. 8
最大	7. 1	17. 9	41. 5	54. 2
最小	5. 2	11. 2	30. 2	45. 2
花纹深度/ mm				
平均	8. 0	10. 7	16. 6	16. 3
最大	9. 2	13. 3	19. 0	18. 6
最小	6. 6	8. 3	12. 1	13. 0
外直径/ mm				
平均	546. 7	752. 1	1 017. 2	1 081. 2
最大	553. 8	767. 5	1 027. 1	1 091. 1
最小	538. 5	739. 2	1 005. 7	1 071. 0
断面宽/ mm				
平均	125. 2	187. 6	257. 6	292. 8
最大	130. 8	196. 4	265. 2	297. 0
最小	121. 4	179. 6	253. 0	287. 9
压穿强度/J				
平均	500. 9 (184. 2)	766. 5 (133. 0)	3 841 (168. 2)	4 599 (177. 0)
	—	808. 1 *	—	—
	—	(156. 9)	—	—
最大	786. 6 (289. 2)	1 105. 0 (191. 8)	4 925 (215. 7)	5 505 (211. 8)
	—	935. 7 *	—	—
	—	(181. 7)	—	—
最小	220. 2 (81. 0)	477. 7 (82. 9)	2 959 (129. 6)	3 434 (132. 1)
	—	402. 0 *	—	—
	—	(78. 1)	—	—

注:括号内数据表示压穿强度百分比。*表示轮胎规格为 6. 50 - 16 8PR。4. 50 - 12 轮胎一次检验指标不合格的厂数:外直径 7;断面宽 1;强度 1;高速性能 1。6. 50 - 16 轮胎一次检验指标不合格的厂数:外直径 3;断面宽 4;强度 6;耐久性 3。9. 00 - 20 轮胎一次检验指标不合格的厂数:外直径 4;耐久性 4。11. 00 - 20 轮胎一次检验指标不合格厂数:外直径 1。

造成外缘尺寸和强度检验不合格的主要原因为:

(1) 结构或模具设计不合理;

(2) 骨架材料进厂质量把关不严格,帘线扯断伸长率不一致;

(3) 硫化后充气不及时或压力不够,甚至有的企业没有后充气工序;

(4) 原材料未进厂检验就投入生产;

(5) 未能完全使用原材料质量较好的企业的产品。

造成耐久性检验不合格的主要原因为:

(1) 胎面停放超期,降低了胎面与缓冲层的粘合强度,缓冲层帘线超期停放,帘线易吸留水分,降低胶料与帘线的粘合强度;

(2) 在成型时,压延帘布出褶,溶剂未干就上胎面,造成早期损坏,下压辊压力不够,空气没排出,硫化时脱空;

(3) 帘线压延时,挂胶不均,露帘线,降低了粘合强度;

(4) 炼胶、混炼或挤出时,有自硫化胶团;

(5) 采用复合压出,胎冠基部胶生热过高,粘合力较小,造成早期损坏。

3 结语

生产许可证换发证工作已基本结束,现在只有少部分企业的申请和已获证企业补系列、补规格的检验没有完成。

生产许可证办公室一再强调各获证企业要继续加强管理,确保出厂产品的质量,产品包装上必须标明许可证编号及有效期。无证企业不得生产和销售实施生产许可证的产品,经销单位不得销售无证产品。尤其是自 1997 年 10 月 1 日以后,国外各公司申请 CCIB 的商品可以进入中国市场,现有韩国 3 家公司和日本 5 家公司都获得了汽车斜交轮胎进口商品安全质量许可证,这势必对国内企业产生一定压力。希望各生产企业进一步强化质量意识,提高产品的市场竞争力。

收稿日期 1998-06-15