

#### 4 优点及不足

本程序所用软件有两个功能:可将 29<sup>#</sup> 缓冲寄存器中暂存的故障状态读出;如果 PLC 内的寄存器 D0 接收到的数据 ( = D0/10) 小于 10 或大于 400,可报警输出。利用这两个功能即可克服由于测温铂热电阻体、连接导线或模数转换接口等硬件发生故

障导致 PLC 判断错误的现象,使用非常可靠。另外,应用这种编程思想,只要在现有 PLC 的基础上对原程序进行优化,就能达到提高控制水平、提高轮胎质量的目的。不足之处是,在延时期间温度不正常,又出现一次 ( ) 时,不能做另行处理。

收稿日期 1998-07-12

## Automatic Extension of Tire Curing Period at Subnormal Temperature

Zhang Chunxi, Guan Xin, Wang Yan and Duan Xiaozhu

(Hualin Group Co., Ltd 157032)

**Abstract** A method for automatic extending the tire curing period at a subnormal temperature was proposed. It was showed in the practice that the tire curing period at a subnormal temperature could be automatically extended by inputting the simulated signal of internal temperature during vulcanization into PLC with a special interface unit, and programming with special commands in PLC.

**Key words** tire, curing temperature, curing period, PLC, interface unit

### 1998 年轮胎气门嘴芯质量 抽检结果揭晓

据国家质量技术监督局近日公布的 1998 年第 2 季度产品质量国家监督抽查结果,轮胎气门嘴芯产品质量抽样合格率为 73.9%,比上次抽查结果有所提高。

国家质量技术监督局此次抽查了上海、天津、河北、山东、江苏、浙江、江西、福建、广东、广西等 10 个省、自治区、直辖市 40 家生产企业的 46 种产品(约占市场现有品牌的 65%),合格 34 种。其中,轮胎气门嘴 27 种,合格 19 种,抽样合格率为 70.4%;轮胎气门芯 13 种,合格 11 种,抽样合格率为 84.6%;卡扣式气门嘴 6 种,合格 4 种,抽样合格率 66.7%。此次抽样合格率比 1994 年提高了 14.8 个百分点。

抽查结果显示,部分生产企业不断加强

质量管理,改进生产工艺,完善检测手段,特别是通过 GB/T 19000—ISO 9000 体系认证的企业,产品质量稳定可靠。江阴市创新气门嘴厂、桂林橡胶机械厂、宁波豪锋汽配实业有限公司等企业的产品已出口到拉美、东欧和东南亚地区。

目前全国生产轮胎气门嘴芯产品的厂商 100 多家,大多数分布在东部沿海地区,少数国有企业生产规模大,产品质量较好。而相当数量的中小型集体、私营和个体企业的产品质量很不稳定,造成我国轮胎气门嘴芯产品质量总体水平不高,普遍存在外观质量差、制造工艺落后、更新换代慢等问题。据分析,出现质量问题的主要原因是一些企业不认真执行标准;小型企业质量意识淡薄,管理混乱,不能有效控制产品质量;一些企业检测手段不完善。

(摘自《中国化工报》,1998-08-08)