

磨及设备称为“轮胎均匀性优选机”(TUO)的部位。TUO机器给每条轮胎充气,测量有关均匀性的各种参数,如果有必要的话,还可以通过磨掉适当位置的少量橡胶对其加以校正。

直至到达检测阶段,都不需要人工干预。在此最后检测阶段,大部分原配胎仍有“最重点”需测定和标记以便安装时适当加配重。

通过最后的检测阶段后,轮胎又回到输送带系统,按型号和规格自动分检成24组,用称为码垛机的机器将轮胎码放于金属板上。

ACTAS还涉及轮胎生产工艺其它方面的改进,包括橡胶混炼、帘布压延、钢丝束层和胎圈的生产以及优化工厂布局使材料和部件的输送和存放量最少。更换轮胎规格的时间仅需几分钟,但是可能不会经常需要更换,因为该工厂是专门为大规模生产设计的。

普利司通称,一旦该厂达到设计生产能力,普利司通/费尔斯通即计划在其包括南卡罗莱纳州Wilson的轿车/轻型载重车轮胎厂等北美其它轮胎厂安装ACTAS系统的单元设备。

7 结语

人们将继续不断地降低成本,以获得经济效益。其中显著的部分是劳动力。80年代在劳动力廉价地区建立轮胎厂的做法已经过时

了。劳动力价格持续上涨,而且在发展中国家更为明显。解决的办法是建立更多的自动化工厂。目前对大多数轮胎生产厂家来说,唯一而首要的问题是费用。实现工厂由工人辅助自动化向全自动化的转变花费很大,但这却是必由之路。为了加强我国轮胎生产的国际竞争力,对全自动化生产技术的研究和开发应该开始考虑了。

致谢:在本文写作过程中曾得到叶可舒教授级高级工程师和涂学忠高级工程师的指导和帮助,在此表示衷心感谢。

参考文献:

- [1] Shaw D. What is C3M, why is it different? [J]. European Rubber Journal, 1996, 178(5): 33.
- [2] Slaybaugh C. Radical tire technology? [N]. Rubber & Plastics News, 1997-10-20(8).
- [3] Anon. Goodyear aims at world leadership with bold 5 year growth plan[J]. Indian Rubber Journal, 1998, 32(2): 28.
- [4] Davis B. New plant to cut Conti costs[N]. Rubber & Plastics News, 1997-05-05(8).
- [5] Shaw D. Pirelli rolls out tyre manufacturing process[J]. European Rubber Journal, 2000, 182(1): 10.
- [6] Wingert L. BFS touts automated tire-manufacturing process [J]. Tire Business, 1999-11-22(3).

第十一届全国轮胎技术研讨会论文

关于举办第三期全国轮胎结构设计 技术提高班的报名通知

为推广轮胎结构设计方面的成功经验,协助企业培养结构设计人才,提高设计技术水平,全国橡胶工业信息总站定于2000年10月份,在京举办第三期轮胎结构设计技术提高班。该班授课老师全部是本行业中资高望重的轮胎设计专家,讲授的内容:子午胎(包括绿色轮胎)、斜交胎(包括新型尼龙胎、农业胎和工程胎)的最新设计技术和设计理论;计算机在轮胎结构设计中的最新应用方法;轮胎成品检测和标准的制修订情况;介绍轮胎生产用新型设备等,有助于迅速提高设计技术人员的设计水平。学习

时间暂定两周,完成规定学习内容后,经考核合格后发给结业证书。学费每人800元,讲义费每人300元,食宿费自理。报名截止日期:2000年9月30日。欲参加者请与联系人联系。开学具体日期和报名地点详见正式入学通知。

联系人:刘蕴琰 孟秀英

单位:北京橡胶工业研究设计院全国橡胶工业信息总站

地址:北京西郊半壁店

邮编:100039

电话:010-68164371, 010-68182211 转2150

传真:010-68164371