

表 6 2001 年全钢载重子午线轮胎生产线设备需求及改造费用情况

| 设备名称      | 型号         | 台数 | 设备过剩或<br>不足台数 | 措施                                            | 预计投资/<br>万元 |
|-----------|------------|----|---------------|-----------------------------------------------|-------------|
| 三辊压延机     | Φ500 ×1250 | 1  | - 1           | 改造倍耐力 B10 型三辊压延生产线生产全钢载重子午线轮胎包边胶、带束层夹胶、隔离胶等部件 | 30          |
| 两辊压延机     | Φ600 ×1200 | 1  | - 1           | 搬迁 102 工区钢丝压延机,改造后生产全钢带束层帘布                   | 65          |
| 成型机       | LCZ-3      | 8  | - 1           | 订购 1 台日本三菱 HD- 型一次法成型机                        | 1 200       |
| 复合挤出生产线   | Φ150/ Φ120 | 1  | 0             | 完善 Φ150/ Φ120 挤出生产线,添加 2 台定长裁断装置              | 260         |
| 斜裁机       | FISHER3800 | 1  | 0             | 恢复 FISCHER 斜裁机双向工位                            | 20          |
| 六角形钢丝圈挤出机 | NS         | 1  | - 1           | 购 NS 钢丝圈挤出机 1 台                               | 275         |
| X 光检验机    | B1027      | 1  | - 1           | 添置三画面 X 光检验机 1 台                              | 600         |
| 静平衡检验机    | 6401       | 1  | - 1           | 购 6401 型静平衡试验机 1 台                            | 12          |
| 125 空压机   | 5L-40/ 10- | 2  | 2.5           | 增加 1 台空压机,保证成型和偏心度试验机风压要求                     | 40          |
| 工器具       | —          | —  | —             | 填平补齐工器具缺口                                     | 200         |

### 2.3 2002 年生产设备管理对策

全钢载重子午线轮胎生产设备大部分是在 1993~1995 年年底安装投入使用的,到 2002 年大部分设备将进入中大修期,维护保养任务相当繁重。为强化全钢载重子午线轮胎生产设

备管理考核力度,主要依靠自己的技术力量,不断改进和完善全钢载重子午线轮胎生产设备功能,以确保达到 30 万套全钢载重子午线轮胎生产能力。2002 年全钢载重子午线轮胎生产设备管理措施见表 7。

表 7 2002 年全钢载重子午线轮胎生产设备管理措施

| 序号 | 原 因                            | 解决措施                                                                                                                                   |
|----|--------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1  | 现有全钢载重子午线轮胎生产设备大部分将进入中大修期      | 强化全钢载重子午线轮胎设备管理考核力度;坚持走设备改造与技术创新相结合的道路;加强备品备件的管理,建立新生产线备件中心库;加大力度解决进口设备备件国产化进程;有计划地组织技术人员和专业大修人员逐步对全钢载重子午线轮胎设备实施大修                     |
| 2  | 全钢载重子午线轮胎生产设备现有维修力量薄弱,无法满足生产需要 | 加强维修职工思想道德和业务素质教育,建立先正规培训再竞争上岗的用人机制;坚持以人为本,建立和完善“激励机制”、“制约机制”和“监督机制”,充分发挥广大维修员工的积极性、参与性和创造性;积极鼓励设备技术人员大搞技术革新和发明创造活动,真正做到尊重人才、留住人才、用好人才 |

### 3 结语

从装备角度分析了我公司全钢载重子午线轮胎在国内同行业中所处的位置、目前状况、达标达产步骤以及要采取的具体对策。我公司全钢载重子午线轮胎产品开发能力强,产品质量比较好,设备能力也比较大,只要筹措资金对部

分设备进行填平补齐,开发、生产适销对路的产品,加强设备维修与生产、工艺管理,增进子午线轮胎生产工区与辅助工区和各职能部门之间的通力协作和信息沟通,我公司的全钢载重子午线轮胎生产一定能在短时期内达标达产,为东风二次创业早日腾飞奠定良好的基础。

第 11 届全国轮胎技术研讨会论文

### 废轮胎胶粉机械化学脱硫工艺的优化

中图分类号:TQ330.56 文献标识码:D

成功地研制了一种脱硫配方,用以在密炼机中对废轮胎胶粉(GRT)脱硫。在压力、温度和剪切力的作用下,使用特殊化学助剂在数分钟内便可使硫黄硫化弹性体的三维网络降解。结果脱硫胶变软,而且能够像新弹性体一样重新加工、重新成型和重新硫化。研究了在各种

不同加工条件下脱硫胶料的硫化行为、流变性能和结构特征。还研究了温度、压力、脱硫配方和 GRT 粒径对脱硫水平的影响。用体积膨胀测量法计算了废轮胎胶粉脱硫前、后的交联密度。发现在环境温度下脱硫或粒径小于 300 μm 的 GRT 交联密度最低。

(涂学忠译自“IRC2000 论文集”摘要 B-15)