

来的困难。

(5) 辅助产品品质管理

在轮胎生产中采集信息、统计品质合格率,可生成轮胎品质分析报告,或分析产品售后服务时采集的数据,提供产品品质分析报告。通过对比可为企业产品品质管理提供支持。

(6) 准确掌握生产成本

根据轮胎胎号条码建立品质档案,可更准确、及时地掌握产品单件成本。

2 结语

应用胎号条码管理系统后,能分析轮胎从生产、批发、配送、零售及售后使用情况的所有信息,可为强化企业内部管理、加快物流周转、提高资金利用率、准确掌握产品成本和产销情况、及时组织畅销产品生产、降低库存和流通费用等提供强有力的支持,同时可为轮胎企业在市场竞争中取得更大的优势。

收稿日期:2005-05-06

轻载轮胎及内胎抽查合格率 90%

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

国家质检总局 2005 年 8 月 7 日公布了对增强型轻型载重轮胎及充气轮胎内胎产品质量的国家监督抽查结果。此次共抽查了黑龙江、辽宁、山东、山西、浙江、江苏、河南、安徽、广东、贵州和四川 11 个省 22 家企业生产的 22 种产品,合格 20 种,产品抽样合格率为 90.9%。

抽查中发现了两个主要质量问题:拉断伸长率不符合标准要求,这样的内胎产品使用中会严重变形且不能重复使用,甚至会提前老化;胶垫气门嘴与胎身粘合强度不合格,这会导致内胎在使用过程中迅速漏气或“慢撒气”。

(摘自《中国化工报》,2005-08-10)

亚洲聚酯用量增长

中图分类号:F27 文献标识码:D

英国《欧洲橡胶杂志》2005 年 187 卷 3 期 32 页报道:

世界聚酯用量的年增长率为 2%~3%,而亚洲的年增长率达到了 12%~15%。

亚洲骨架材料市场分为锦纶和聚酯,但全部增长均来自聚酯,而锦纶消耗量保持不变。新建轮胎生产能力都采用聚酯,因此增长的骨架材料都是聚酯。

聚酯生产商 Saurer 公司一直努力与轮胎公司合作,以满足它们的要求。轮胎公司的一项要求是提供 3 层帘布,另一项要求是使用聚酯材料代替人造丝。

Saurer 公司与高性能纤维公司合作检测了

人造丝的新型代替材料 A360。高性能纤维公司说,A360 的蠕变性能优于人造丝,比较容易加工,成本比相应的人造丝低。人造丝胎体成本约为 1.57 欧元,而 A360 为 1.12 欧元。

目前亚洲市场对聚酯轮胎帘线的需求增长强劲。但亚洲轮胎公司对聚酯帘线的处理方法与美国不同。美国有 90% 的轮胎帘线是用聚酯制造的,对聚酯帘线的主要处理方法是使用间苯二酚-甲醛混合液对帘线进行两次浸渍。这种工艺比较费时、费钱。而亚洲轮胎公司采用以异氰酸酯为基础的粘合增进剂,这种工艺生产的轮胎帘线粘合强度高,加工速度快,因为它仅需一次浸渍。

(涂学忠摘译)

Cordenka 公司扩大人造丝产能

中图分类号:TQ342;TQ336.1 文献标识码:D

印度《印度橡胶杂志》2005 年 91 卷 45 页报道:

德国工业人造丝主要生产商 Cordenka 公司说,它将把其人造丝轮胎帘线的年产能提高 0.15 万 t。扩大产能将通过现代化改造和增添新设备实现,扩大后的年产能可达到 3.2 万 t。该公司去年曾增加 0.15 万 t 产能。Cordenka 公司的年产能将逐步扩大到 4 万 t。

Cordenka 公司说,高性能轮胎以及跑气保用轮胎的发展刺激了对该公司人造丝轮胎帘线的强大需求。该公司人造丝帘线的纤维素使得这种帘线耐高温高压,从而具有高性能轮胎和跑气保用轮胎所必需的尺寸稳定性。

(涂学忠摘译)