

布的作用时间,提高胶料与帘布的粘合力。

## 2.4 胶料半成品质量改进

根据工装及工艺改进需要,对胎体帘布层内层、外层和缓冲层等胶料的加工性能进行了调整,提高胶料的塑性值并适当延长焦烧时间,满足了  $\phi 150$  型销钉机筒冷喂料挤出机挤出塑炼和压延生产的要求,同时加大了各种帘布的采购量和库存量,及时掌握不同帘布的压延特点。

## 2.5 严格管理

按照 ISO 9001 质量管理体系要求运行,加强技能培训,提高操作工的技术素质,力求质量零缺陷,保证胶帘布质量可有效追溯。

加强现场工艺管理。根据压延生产的实际特点,各机台操作相互协调配合,尽量减少压延主机变速运行或停机;接头平整牢固及使用整齐清洁的垫布等。结合公司开展的工序“质量能手”活

动,操作人员尽职尽责,奖优罚劣,在生产中形成了比、学、赶、帮、超的良好劳动氛围。

## 2.6 生产时间调整

将原来白班生产制改为白、夜两班生产制,杜绝了人为抢点现象,不仅满足了生产需求,而且缩短了工人的劳动时间,还可满足工业电网用电避峰要求,降低压延用电成本。

## 3 结语

$\Gamma$  型压延机及压延工艺改进后,通过 1 年多的实际运行,压延胶帘布质量明显提高,擦股、劈缝、露白、扒皮和自硫等严重影响胶帘布质量的问题明显减少,同时也满足了生产需求。胶帘布的损耗下降近 1/3,1 年可为公司创造 100 多万元的经济效益。

收稿日期:2005-07-11

## 轮胎翻修业“十一五”节约资源 可达 1 000 亿元

中图分类号:TQ336.1+6 文献标识码:D

随着我国汽车工业和轮胎工业的发展,废旧轮胎的产生量急剧增长,2004 年废旧轮胎产生量超过 1.12 亿条,居世界第 2 位,预计到 2010 年废旧轮胎产生量将超过 2 亿条。与此同时,我国已连续 3 年成为世界橡胶消费第一大国,2004 年橡胶消费量为 435 万 t,占世界总消费量的 22%。而我国橡胶资源严重不足,50% 以上的橡胶依赖进口。在我国消费的橡胶中有 60% 用于生产轮胎。因此,充分回收利用我国的废旧轮胎,对缓解我国橡胶资源严重匮乏的局面、防治“黑色污染”、建设资源节约型社会有着极为重要的意义。

我国轮胎翻修利用行业提出了节约资源总价值达千亿元的“十一五”目标:计划到 2010 年,我国轮胎翻修量将由 2005 年的 850 万条增加到 2 100 万条,胶粉产量将由 2005 年的 10 万 t 增加到 100 万 t,再生胶产量将由 2005 年的 125 万 t 增加到 140 万 t。5 年间将节约橡胶 500 多万 t,约占“十五”期间我国橡胶总消费量的 30%。若加上节约的近 200 万 t 石油、炭黑、锦纶帘布和钢材等资源,节约资源总价值可达 1 000 亿元。

(摘自《中国化工报》,2005-10-25)

## 2005 年 1~8 月我国公路建设累计完成 投资 3 097 亿元

中图分类号:U412.1+1 文献标识码:D

2005 年 1~8 月,我国公路建设累计完成投资 3 097 亿元,同比增长 11.5%。预计到 2005 年年底,我国公路通车总里程将突破 190 万 km,每万人拥有公路里程达到 14.4 km。

“十五”期间,我国公路建设投资总规模大幅度超过“九五”期间水平,再创历史新高。“十五”期间,我国新修通 50 万 km 公路,比“十五”规划多修了 30 万 km。2003 年以来,全国建设和改造农村公路 35.2 万 km,超过了前 53 年的总和。到 2005 年年底,我国基本实现东部地区“油路到村”、中部地区“油路到乡”、西部地区“县与县之间通路”。

此外,我国近 5 年共新修了近 1.5 万 km 的高速公路,预计到 2005 年年底,我国高速公路通车总里程接近 4 万 km。我国连云港至霍尔果斯、上海至成都、京沈、京沪、西南出海大通道、京珠、黑龙江同江至海南三亚“两纵三横三条重要路段”全部建成通车,在我国历史上首次建成了横贯东西、直通南北的快速运输网。

(摘自《中国汽车报》,2005-10-24)