

料质量差,金属体的覆胶率低,普遍存在喷霜现象。气门芯产品主要问题有:部分产品材质达不到要求,气门芯的长度比标准短,这样造成气门芯产品的漏气率高,有的气门芯产品的漏气率超过5%,使用寿命短,充气速度低。在宁波地区的一些工厂存在使用价格较低天然橡胶和再生橡胶并用胶代替三元乙丙橡胶和天然橡胶并用胶生产卡口式气门嘴产品,产品耐臭氧性能能不能达到测试标准。一些企业为达到减小气门嘴质量、节约铜材的目的,擅自改变气门嘴标准结构尺寸,如嘴杆直径变细及芯腔扩孔取消等。

国家橡胶机械质量监督检验中心副主任沈杰介绍说,气门嘴芯是关系到人民生命和财产安全的产品,制定了严格的标准。无论是国家标准还是国际标准都对气门嘴芯的尺寸作了严格的规定,擅自改变产品结构尺寸实际是违法行为。如果大量的非标准产品出口到国外,消费者在使用时无法从外观上判别,然而安装后会给车辆的行驶安全带来极大的隐患。特别是卡扣式无内胎轮胎气门嘴,装在最高时速超过200 km的轮胎上,一旦出现事故,将会是车毁人亡的特大安全事故,会给我国的产品声誉带来恶劣的影响。他建议行业要重视存在问题,各个企业要自查,坚决杜绝不按标准生产产品。对个别违规生产者打假和新闻媒体曝光。

气门嘴芯专业委员会主任李东平认为,为保持我国嘴芯行业健康稳定长期发展,我国气门嘴芯企业一定要从抓质量入手,练好内功,以技术创新带动产品质量水平提高;从创名牌开始,拓展市场,降低反倾销风险;从履行和承担社会责任入手,作负责任的“世界企业”。陈维芳

普利司通在中国建立的第二个生产大规格轮胎的企业,主要生产卡车和客车用全钢子午线轮胎,产品主要销往四川、云南、海南、贵州、湖南、湖北、江西等省。

普利司通(惠州)轮胎有限公司正式投产的时间不长,目前厂区面积仅为24万 m^2 ,但规划中已预留了48万 m^2 的厂区面积。公司现在日产轮胎2500条,不久将扩大至5000条,最终将达到1万条。

普利司通全球产量最大的工厂是日本甘木厂,日产轮胎1.2万条,工厂占地面积37.8万 m^2 ,其次则是美国的Warren厂,占地面积36.75万 m^2 ,日产轮胎8000条。随着产能的扩大和工厂建设的进一步完善,普利司通(惠州)轮胎有限公司有可能成为普利司通全球最大或第二大轮胎生产企业。沈彰

上海卡博特 24万 原料油 脱水装置通过审核

日前,上海卡博特公司年处理能力24万的原料油脱水装置通过了上海闵行区环保局的试生产审核。该项目利用炭黑尾气的热量对煤焦油和葱油进行脱水。在脱水过程中,塔顶排出的含油水蒸汽通过油水分离罐进行分离。分离出的水再排入工艺水系统,而分离出的油则进入脱水油罐。该项目产生的废水与公司原有生产过程中的废水汇合,通过废水处理装置处理后,再回用到生产中,可实现废水零排放。该装置产生的不凝性废气由三相分离器顶部排至火炬系统焚烧处理。

果益

普利司通(惠州)轮胎有限公司 不断发展

据普利司通称,普利司通(惠州)轮胎有限公司有可能发展成为普利司通的大型轮胎生产企业。

普利司通(惠州)轮胎有限公司于2005年4月成立,是继普利司通(沈阳)轮胎有限公司后,

湖北省委书记罗清泉视察双星东风

日前,湖北省委书记罗清泉到双星东风轮胎公司视察调研。双星东风公司主要领导汇报了生产经营情况和下一步的发展计划。

双星托管东风以来,在省市领导、领导的关怀支持下,在双星集团的正确领导下,走过了2005和2006年恢复生产的艰难时期,2007年快速发