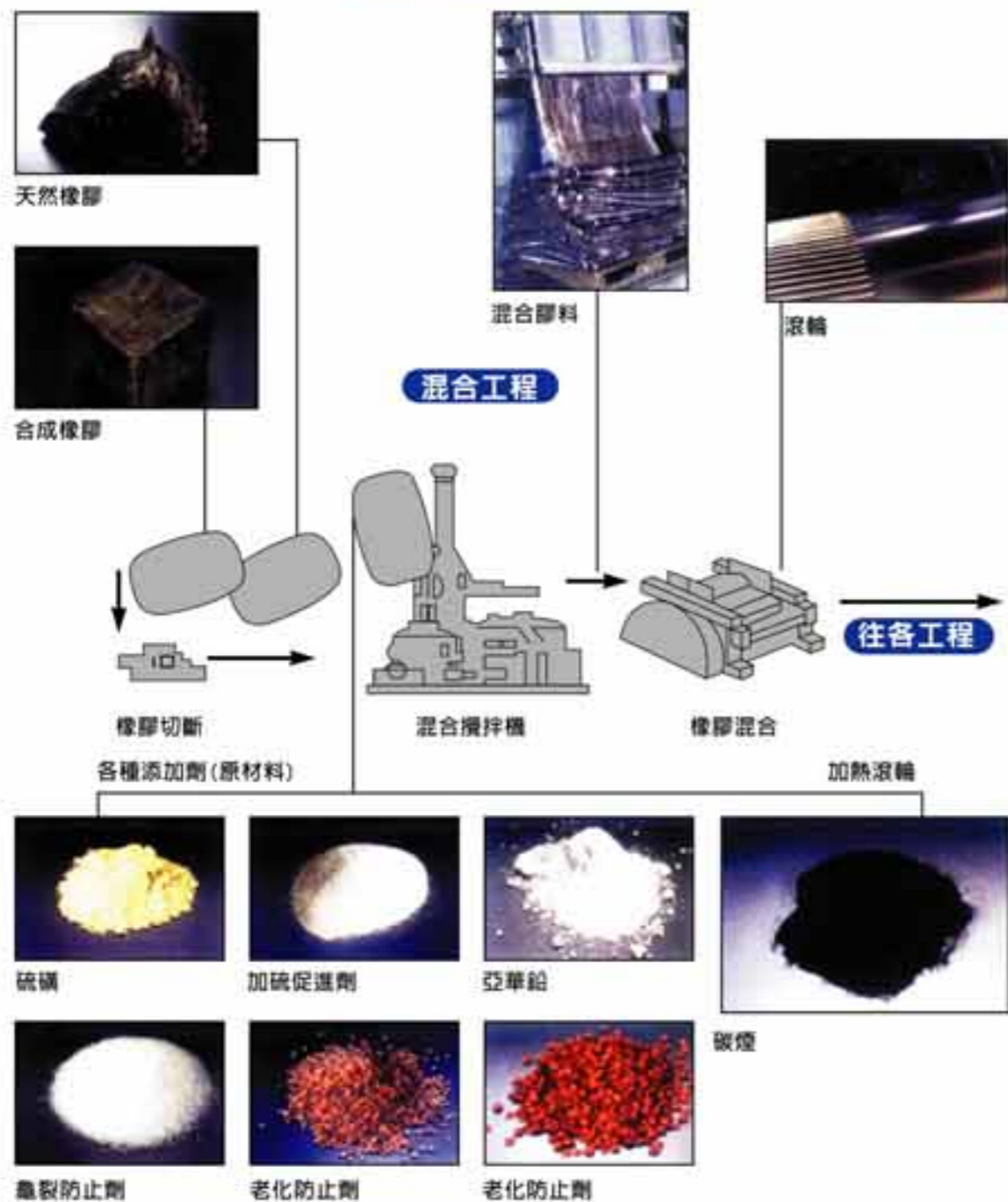


2-2. 輪胎製造工程

輪胎製造工程(1)



輪胎製造工程包含有混合原材料之「混合工程」、使用最新設備，作出胎體、胎面、胎面、環帶等輪胎各部件的膠料；「材料加工工程」完成各部件零件；組成一條輪胎(生胎)的「成型工程」；生胎加熱加壓確保橡膠彈性的「加硫工程」及最後完成時的嚴格檢查之「檢查工程」等五項工程。

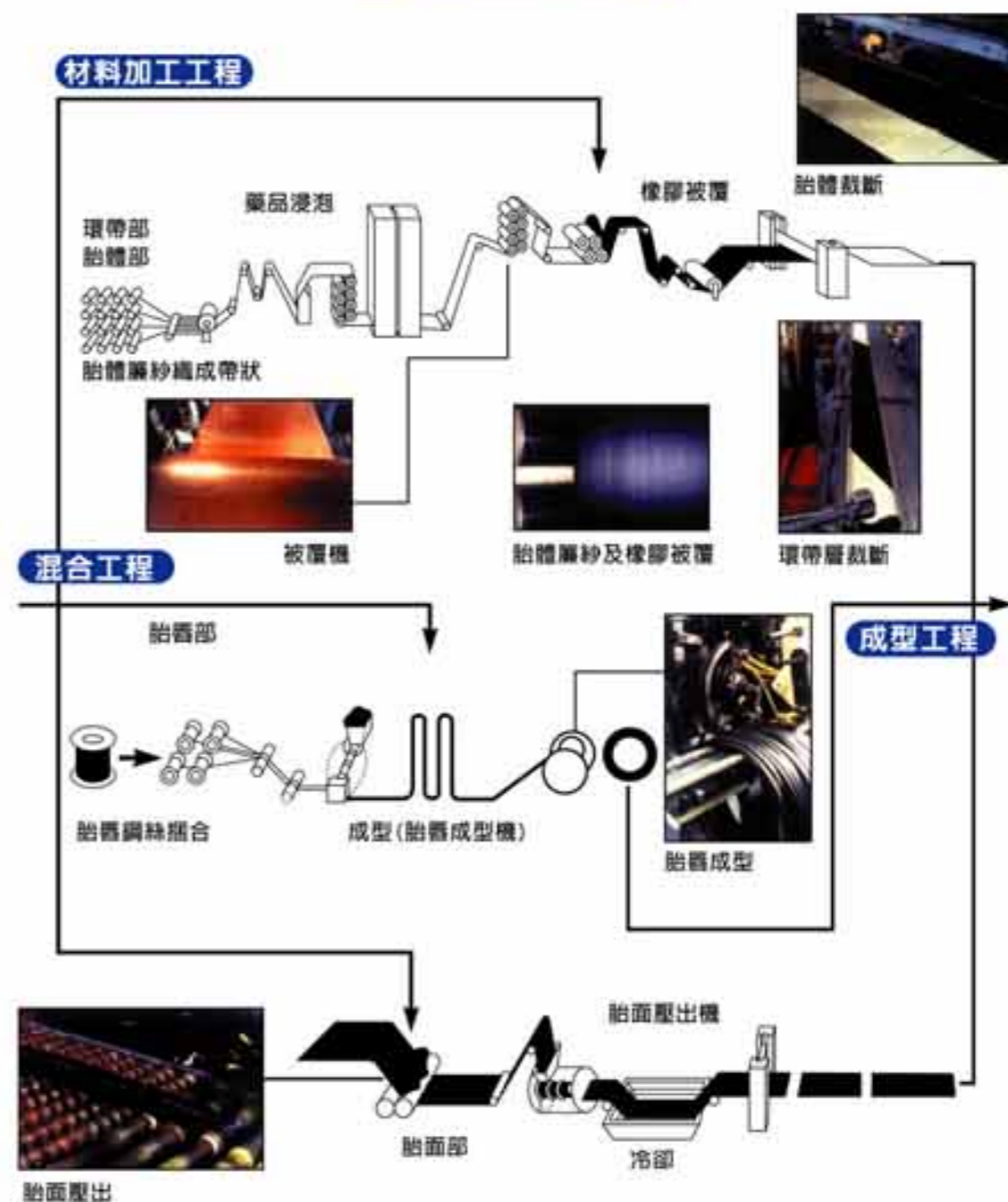
1. 混合工程

將天然橡膠、合成橡膠、碳煙、硫磺、氯化鋅等原材料混合配合劑的工程，用電腦控制操作的混煉機混合後，利用輸送帶再送至下一個加工處。

2. 材料加工工程

輪胎骨架胎體各部，補強這部份的環帶，輪胎及鋼圈的接合部之胎面部份及直接接觸地面的胎面部份……這些輪胎各部件，分別加工就叫「材料加工工程」。在各個零件部使用鋼絲或纖維等重要素材及供披覆專用的橡膠。

輪胎製造工程(2)



3. 成型工程

將完成的胎體、環帶、胎面、胎面等各零件，用成型機組成一條輪胎形狀，成型的輪胎原形就叫做生胎。

4. 加硫工程

將生胎裝入模具內，汽球狀的壓縮裝置，從內側向模具以高溫高壓蒸氣來加壓，此時因熱與壓力之故使橡膠的分子與硫磺分子結合，產生生胎橡膠的彈性與耐久性。輪胎最後形狀及花紋也在此形成。加硫結束後從模具出現輪胎時，就是輪胎完成的瞬間。

5. 檢查工程

完成的輪胎首先接受檢查員以目視、觸摸實際檢查。合格之後的胎面再由先進的檢查機器進行嚴格的平衡測定、均一性測定(或再行X光檢查)，確定商品品質後出貨。