

<<国家职业资格证书培训教程>>

图书基本信息

书名：<<国家职业资格证书培训教程>>

13位ISBN编号：9787122037862

10位ISBN编号：712203786X

出版时间：2009-1

出版时间：化学工业出版社

作者：化学工业职业技能鉴定指导中心 组织编写，李秋生 编著

页数：225

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<国家职业资格证书培训教程>>

### 前言

《国家职业资格证书培训教程（橡胶加工系列）：橡胶成型工（杂品）》是化学工业职业技能鉴定指导中心组织编写的《国家职业资格证书培训教程》（橡胶加工系列）中的一册。

该系列包括《橡胶加工基础》《橡胶炼胶工》《橡胶硫化工》《橡胶半成品制造工》《橡胶成型工轮胎》《橡胶成型工胶管胶带胶鞋》《橡胶成型工杂品》。

《国家职业资格证书培训教程（橡胶加工系列）：橡胶成型工（杂品）》根据《国家职业标准·橡胶成型工》的橡胶杂品成型、胶布制品成型、浇注型聚氨酯成型和胶乳制品成型四个模块编写。

随着我国经济的高速发展，橡胶工业的技术水平得到很大程度的提高，生产工艺也有新的进展。

为了适应橡胶制品生产企业技术人员提高专业知识和操作技能的需要，满足橡胶工业生产技术和现代化企业生产工人的培训要求，《国家职业资格证书培训教程（橡胶加工系列）：橡胶成型工（杂品）》将有关技术资料和工作中的经验体会加以归纳汇总，介绍了各制品的基本知识、成型准备工艺、半成品部件工艺标准、成型工艺、设备使用、设备维护保养、安全操作及成型生产统计等方面的内容。

《国家职业资格证书培训教程（橡胶加工系列）：橡胶成型工（杂品）》在编写过程中立足生产实际和现状，内容主要围绕成型岗位实际出发，侧重实用技术和操作技能，可以供橡胶制品生产企业技术人员及相关人员学习使用。

作为职业技能鉴定培训教材，《国家职业资格证书培训教程（橡胶加工系列）：橡胶成型工（杂品）》在每章思考题中提出了对不同等级的不同要求，并在最后附职业技能鉴定理论考核模拟试卷。

《国家职业资格证书培训教程（橡胶加工系列）：橡胶成型工（杂品）》在编写过程中得到天津工贸学校、天津飞龙橡胶制品有限公司、天津明天航程橡胶科技公司等有关橡胶专家和工程技术人员的帮助，有关专家提出了许多宝贵的意见，谨此一并致谢。

由于本人对橡胶制品的生产技术掌握有限，编写时间仓促，经验不足，书中的不妥之处在所难免，恳请广大读者批评和指正。

## <<国家职业资格证书培训教程>>

### 内容概要

本书内容包括橡胶杂品、胶布制品、浇注型聚氨酯胶件、胶乳制品成型，是一本面向橡胶成型技术工人编写的培训用书。

针对每种制品，本书介绍了基本知识、成型准备工艺、半成品部件工艺标准、成型工艺、设备使用、设备维护保养、安全操作及成型生产统计等方面的内容。

本书编写从橡胶成型工岗位要求出发，立足企业生产实际和现状，侧重实用技术和操作技能，可作为橡胶成型工职业技能鉴定培训教材使用，也可供橡胶制品生产企业技术工人及相关人员学习使用。

。

## &lt;&lt;国家职业资格证书培训教程&gt;&gt;

## 书籍目录

第1部分 橡胶杂品成型	1 橡胶杂品的基本知识	1.1 橡胶杂品用途及特点	1.2 橡胶杂品的品种
1.3 橡胶杂品的结构与组成	练习与思考	2 橡胶杂品制造成型准备工艺	2.1 胶料的准备
2.2 带纺织材料骨架的橡胶制品	2.3 带金属骨架的橡胶制品	2.4 黏合方法及胶黏剂的选择	
练习与思考	3 橡胶杂品半成品部件工艺标准	3.1 成型半成品工艺标准	3.2 成型方法
3.3 计量器具的使用	练习与思考	4 橡胶杂品成型工艺	4.1 橡胶杂品工艺流程图
4.2 橡胶杂品成型设备	4.3 橡胶杂品成型操作	4.4 橡胶杂品成型常见质量问题及改进措施	练习与思考
5 橡胶杂品成型设备使用、维护保养及安全操作	5.1 开车前准备工作	5.2 工作中检查维护	5.3 停车后检查工作
6 橡胶杂品成型生产统计	6.1 橡胶杂品成型产量	6.2 橡胶杂品成型的合格率统计	6.3 橡胶杂品生产记录
第2部分 胶布制品成型	7 胶布制品的基本知识	7.1 胶布制品用途及特点	7.2 胶布制品的品种
7.3 胶布制品的结构与组成	7.4 胶布制品的规格表示方法	练习与思考	
8 胶布制品制造成型准备工艺	8.1 胶布质量的标准	8.2 胶布检验的方法	8.3 放样和裁剪
8.4 成型胶浆	8.5 胶布接缝要求	8.6 配件装配成型方法	8.7 胶布制品成型方法
练习与思考	9 胶布制品半成品部件工艺标准	9.1 半成品的质量标准	9.2 半成品的检验内容
练习与思考	10 胶布制品成型工艺	10.1 胶布制品成型工艺流程	10.2 胶布制品成型设备
10.3 胶布制品成型操作	10.4 胶布制品成型常见质量问题及改进措施	练习与思考	11 胶布制品成型设备使用、维护保养及安全操作
11.1 开车前准备工作	11.2 工作中检查维护	11.3 停车后检查工作	12 胶布制品成型生产统计
12.1 胶布制品成型产量	12.2 胶布制品成型的合格率统计	12.3 胶布制品生产记录	练习与思考
第3部分 浇注型聚氨酯成型	第4部分 胶乳制品成型	参考文献	

## 章节摘录

第1部分 橡胶杂品成型 2 橡胶杂品制造成型准备工艺 2.1 胶料的准备 依据生产计划单，按计划领取经检验合格的半成品胶料。要求胶料的配方编号清楚，有检验合格标记，并且与生产计划单一致。称量每件胶料重量，并填写领用记录。码放整齐，胶料不准落地。

2.2 带纺织材料骨架的橡胶制品 短纤维—橡胶复合材料最主要特性是提高弹性体在小变形下的定伸应力，同时还能保持极低的动态和静态永久变形及高弹性。短纤维作为填充补强材料，它的加入赋予制品高模量、高强度、高撕裂强度、耐刺扎、耐冲击、减震等优异性能。

它的介入有利于提高半成品的挺性及尺寸稳定性、降低制品的成本、简化工艺和提高生产效率。因此，在橡胶工业的诸多制品中获得了广泛应用，并提高了制品的使用性能和使用寿命。

橡胶用短纤维，应能与基质橡胶形成良好的黏着性且分散均匀，在加工过程中不断裂且保持原有的长径比，只有这样短纤维才能起到补强纤维的作用，混炼橡胶的强度才能提高。

橡胶补强用短纤维的品种：无机短纤维有玻璃纤维、石棉纤维、钢丝纤维；有机短纤维有木质素短纤维、锦纶短纤维、涤纶短纤维、棉短纤维等。

为了使短纤维的加入能起到它应有的作用，即提高它与橡胶的界面黏合强度——补强作用，一般对短纤维要进行预处理。

对非预处理合成纤维的短纤维，在应用时需要在胶料中添加必要的胶黏剂。

经预处理的短纤维，如玻璃纤维采用硅烷偶联剂处理后，改善了玻璃纤维的界面性能，与橡胶具有一定的相容性，这样使玻璃短纤维在胶料中易于分散且分散均匀，与橡胶基质黏合性好，对制品补强效果好。

故应用经预处理的短纤维，对制品质量的提高更有保证。

对短纤维进行预处理的作用是提高纤维和橡胶基质的结合，同时改善短纤维在混炼后的长度保持率。

目前应用的预处理以化学处理为主。

合成纤维和纤维素短纤维可用含有丁苯胶乳或丁吡胶乳等胶黏剂的浸渍液处理而成。

也可用含有氯丁胶乳的浸渍液处理而成。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>