

橡胶工业

橡胶制品标准汇编

1970

本手册中引用的标准、规范仅作“参考资料”使用，如需采用，必须以现行有效版本的标准、规范为准。

院总工程师办公室 1997.10

技术标准出版社

橡 胶 工 业

橡 胶 制 品 标 准 汇 编

1 9 7 0

技 术 标 准 出 版 社

橡胶工业
橡胶制品标准汇编

1970

技术标准出版社出版（北京复外三里河）

国营五二三厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

开本880×1230 1/32 印张15 1/4 字数486,000

1971年2月第一版 1973年6月第二次印刷

定价 2.00元

统一书号：15169·2（合）-6

出 版 说 明

在毛主席的“**备战、备荒、为人民**”伟大战略方针指引下，一个以中小型工业为主的地方工业在全国各地蓬勃发展，遍地开花。为适应这一形势的需要，更好地为中小型地方工业服务，我们收集了有关橡胶制品现行的国家标准和部标准，编成这本“橡胶制品标准汇编”。

本汇编中的标准，大多数是在无产阶级文化大革命前制订的，有的已使用多年，这些标准对保证产品质量起到了一定的作用。但在制订这些标准时，由于受到叛徒、内奸、工贼刘少奇的“爬行主义”、“洋奴哲学”的影响，这些标准中还存在着不少问题。希望广大工农兵群众和技术人员，高举毛泽东思想伟大红旗，遵照毛主席关于“**认真搞好斗、批、改**”的伟大教导，开展革命大批判，同时在使用中积累数据，提出修改意见，以便进行补充修订，使它更好地为社会主义革命和社会主义建设服务。

一九七〇年九月

目 录

一、橡胶分类、命名及名词术语

HG4—542—67	橡胶制品统一分类、命名及名词术语	1
------------	------------------	---

二、轮 胎 类

GB516—65	汽车充气轮胎	67
GB517—65	马车充气轮胎	76
GB518—65	摩托车充气轮胎	80
GB520—65	充气轮胎外观质量标准	83
HG4—67—64	拖拉机与农业机械用轮胎	89
HG4—68—64	拖拉机与农业机械用轮胎使用与保管规则	94
HG4—69—64	拖拉机与农业机械用轮胎外观质量标准	99
HG4—232—65	力车充气轮胎	102
HG4—233—65	力车充气轮胎外观质量标准	108
HG4—561—67	实心轮胎	113

三、橡胶工业制品类

GB523—65	橡胶运输带	117
GB524—65	橡胶传动带	123
GB526—65	平型胶带外观质量标准	127
HGB4003—60	普通三角带	130
HGB4005—60	橡胶夹布压力胶管	137
HGB4006—60	橡胶夹布吸引胶管(带有金属螺旋线)	142
HGB4007—60	碧谷胶辊	147
HGB4008—60	普通橡胶辊	150
HGB4075—63	工业手套	155
HG4—693—67	医用手套	160
HGB4078—63	输血胶管	164
HG4—329—66	密封橡胶制品(环状)	168
HG4—330—66	矩形橡胶垫圈	175

HG4—331—66	L形橡胶密封圈	180
HG4—332—66	J形橡胶密封圈	187
HG4—333—66	O形橡胶密封圈	194
HG4—334—66	U形橡胶密封圈	218
HG4—335—66	Y形橡胶密封圈	223
HG4—336—66	U形夹織物橡胶密封圈	231
HG4—337—66	V形夹織物橡胶密封圈	240
HG4—338—66	J形无骨架橡胶油封	256
HG4—339—66	U形无骨架橡胶油封	270
HG4—395—66	絕緣胶布带	284
HG4—396—66	印染胶輓	289
HG4—397—66	橡胶耐酸碱手套	296
HG4—398—66	防水胶布	300
HG4—399—66	矿用胶布导风筒	304
HG4—400—66	工业用橡胶板	309
HG4—401—66	汽車、拖拉机风扇带	315
HG4—403—66	橡胶絕緣手套	323
HG4—404—66	普通全胶管	328
HG4—405—66	棉綫編織胶管	332
HG4—406—66	高压鋼絲編織胶管	335
HG4—540—67	化工衬里用橡胶板	343
HG4—541—67	化工设备及管件橡胶衬里	346
HG4—543—67	汽車一般橡胶配件	352
HG4—544—67	制动皮膜	359
HG4—545—67	制动皮碗皮圈	364
HG4—546—67	筒式減震器橡胶油封	373
HG4—547—67	水泵水封	377
HG4—548—67	輸油胶管	383
HG4—549—67	水箱胶管	387
HG4—556—67	拖拉机橡胶零件	391
HG4—557—67	拖拉机汽缸套筒密封圈	397
HG4—558—67	拖拉机挠性万向节橡胶衬套	401
HG4—559—67	抗菌素橡胶瓶塞	404
HG4—562—67	力車內胎气門嘴	410

部 标 准

橡胶制品统一分类、命名及名词术语

HG 4—542—67

1967年 9 月 1 日 試行 1967年 5 月 24 日 批准

一、橡胶制品生产工艺名词术语

1. 通用工艺

编号	标准名称	旧名称	名 词 涵 义
1	干燥	烘干、烘燥	除去水份或溶剂的过程
2	干燥温度		干燥过程中的温度
3	烘干		加热除去水份或溶剂的过程
4	晾干	停放、干燥	使溶剂或水份自然挥发或蒸发的过程
5	粉碎	碾碎、磨碎、破碎	将固体配合剂变成小块或粉末的加工过程
6	筛选	过筛、过筛	用筛子除去大粒子及杂物的加工过程
7	生胶		没经塑、混炼的橡胶
8	选胶	分级、扒外皮	根据使用要求进行生胶挑选分类
9	烘胶	烤胶、烘胶、温胶	生胶进行软化干燥的过程
10	切胶	切料、割胶、剖胶	把生胶切成胶块或胶条
11	洗胶		用水洗的方法除去生胶中的杂质
12	破胶	破料	生胶块用机械破碎的过程
13	滤胶	选砂、过滤、选胶	用滤胶机除去生胶、再生胶或胶料中的杂物和粗粒
14	炼胶	轧胶	橡胶在炼胶设备上加工的过程
15	粘滚		炼胶或压延过程中胶料粘在滚筒上不易取下的现象
16	脱滚		炼胶或压延过程中胶料脱离滚筒的现象
17	塑炼	素炼	增加生胶塑性的加工过程
18	热塑炼	热素炼	用加热氧化方法使生胶增加塑性的加工过程
19	分段塑炼	分段素炼	分成几个阶段进行塑炼。如一段、二段、三段……
20	一次塑炼		生胶塑炼一次完成
21	塑炼胶	素炼胶	经过混炼后的生胶。如一段、二段、三段塑炼胶
22	称量	称重过磅	称重量
23	配料	配合	将生胶与配合剂按配方规定称量配好
24	投料		把生胶和配合剂投入密炼机中的操作
25	加料	续料	炼胶时将生胶和配合剂加入炼胶机中的操作

編號	标准名称	旧名称	名詞涵义
26	加料順序	加药順序	混炼时加入生胶和配合剂的次序
27	母炼胶	母胶、黑头、胶种	含有一种或几种主要配合剂的胶料，但其配合剂的含量比要求配制胶料的含量要高
28	混炼	混碾、碾料、碾胶	通过炼胶机将配合剂均匀分散在生胶中的加工过程
29	混炼不均	結团、白药粒子分散不均	混炼时配合剂分散不均
30	造粒		将粉料或生胶通过造粒机制成符合配炼工艺要求的颗粒的过程
31	炼胶加压	下 錠	利用密闭式炼胶机上頂栓加压的操作过程
32	混炼胶		經過混炼但未經硫化的胶料
33	返回胶	回車胶、回軋胶 回压胶	加工工序返回的余胶
34	分段混炼		混炼分成几个阶段进行，如一段、二段、三段……
35	一次混炼		一次混炼完毕
36	抽胶混炼法		为使配合剂易混，先从滾筒上抽出一部分胶，待配合剂基本分散后，加入抽出部分以达到混炼均匀的操作方法
37	引料法		在炼胶时加入預热好的部分同样胶料，使混炼容易进行
38	排胶	卸料、排料、下胶	将混炼的胶料或塑炼胶从密闭式炼胶机中排出的过程
39	热炼	預热、返炼、回炼	便于下工序加工将胶料在炼胶机上均匀软化
40	粗炼	压荒、薄挤、挤糊、預炼、压光	为热炼两段操作之一，主要对胶料进行低混薄通
41	細炼	精 炼	为热炼两段操作之一，主要对胶料进行高温软化
42	精炼		再生胶在精炼机上加工的过程
43	回炼	返 炼	返回胶进行热炼
44	下片		将胶料从滾筒上以片状取下
45	下条		将胶料从滾筒上以条状取下
46	下卷	割 卷	将胶料从滾筒上以卷状取下
47	堆胶	落胶、罗胶、堆 垛、垛胶	将冷却后的塑炼胶或其他胶料进行罗起存放
48	冷却		在生产中的降温过程
49	停放		把半成品按規定時間存放
50	停放時間	放置時間	半成品在生产中需要停放的時間
51	速比		滾筒之間的綫速比
52	滾距		两滾筒表面之間的距离
53	滾溫		滾筒的表面溫度
54	滾速		滾筒回轉的速度：1.轉数表示为 轉/分 2.綫速表示为 米/分
55	胶溫		加工过程中胶料的溫度
56	供胶	填胶、填皮子	将热炼后的胶料填入运转中的加工机械（压延机、压出机等）的操作

编号	标准名称	旧名称	名 詞 涵 义
57	压 延		胶料在压延机上压成各种轮廓的胶片或胶条及将胶料复于织物上的加工过程
58	压延胶边		压延过程中滚筒两端多余的胶边
59	压延存胶	滚筒余胶、滚筒积胶、堆积胶	压延时两滚之间所积存的胶料
60	压 光		胶料在机械上进行滚压使胶料表面光滑的过程
61	压 片	出片、压光、压胚	以压延机、压出机或炼胶机使胶料压成片状
62	胶片检查	挑 泡	检查胶片是否有气泡和杂质
63	薄 通	薄挤、茫通、走茫	生胶或胶料通过小滚距的操作
64	涂隔离剂	吹粉子、打粉子、刷粉子	将隔离剂复在胶料半成品的表面
65	擦 胶	厚擦、包擦、全擦	在压延机上利用滚筒速度不同，中滚包胶，将胶料擦于织物上的方法
66	半 擦	薄擦、光擦、压擦	在压延机上利用滚筒速度不同，中滚不包胶，将胶料擦于织物上的方法
67	胶 布		经过压延机或刮浆加工后复有胶层的织物
68	胶帘布		经过压延加工后上面复有胶层的帘布
69	胶帆布		经过压延加工后上面复有胶层的帆布
70	胶 浆		生胶、塑炼胶或胶料溶解在溶剂中所成的胶体溶液
71	胶浆配比		制胶浆时胶与溶剂的比例
72	制胶浆	搅拌胶浆、打浆	将胶料均匀溶解在溶剂中的搅拌过程
73	衬 布	里布、衬布	衬在胶布或胶片下起隔离作用的布
74	导 布	倒 布	将布或胶布导出或导向另一导布架
75	递 布	填 头	压延或浸胶操作中 将布头送进滚缝间的操作
76	垫布处理		将垫布进行表面除毛、清洗和涂料的加工过程
77	卷 取		将胶布或胶片卷成卷的操作
78	裁 断	下 料	将布或胶布按部件要求裁切
79	裁 片	剪 料	按规定要求和尺寸将胶片裁剪成半成品
80	裁断宽比		两裁断线之间的垂直距离
81	裁断角度		裁断线与经或纬向所夹的锐角(工业制品表示方法: 裁断线与经向所夹的锐角 轮胎表示方法: 裁断线与纬向所夹的锐角)
82	零头胶布	零头料、短布头料、余胶布条、下脚料	零星的胶布条或胶布头
83	贴 合		产品部件相互结合成一体的操作
84	贴合胶布	上胶布包贴胶布	缠绕胶布层的操作
85	热贴合	热 贴	用热胶片进行贴合
86	贴合内胶	上内胶包贴内胶	贴合内胶层的操作
87	贴合外胶	上外胶包贴外胶	贴合外胶层的操作
88	贴合中胶	上中胶包贴中胶	贴合中胶层的操作
89	贴 胶	复 胶	在压延机上利用滚筒速度相同，依靠滚压使胶料贴于织物上的方法

编号	标准名称	旧名称	名词涵义
90	压力贴胶		在压延机上利用滚筒速度相同，中下滚存胶的压力将胶料压贴在織物上的方法
91	压合	軋平	利用机械或工具加压贴合
92	用胶量		經過压延或涂胶后，織物单位面积上(或单位重量)所复上的胶料重量
93	胶料		母炼胶、混炼胶、热炼胶等的总称
94	胶料保温		将半成品保温以便于加工
95	压出	押出、挤出	胶料通过压出机压成一定形状半成品的操作过程
96	压出口型	压出样板、代斯	压出时供半成品成型用的样板
97	压出温度	热敏温度、敏化温度	压出时规定的机身和机头温度
98	压出速度		压出时单位时间内压出半成品的长度
99	上底盘	上格兰、上座盘 上芯子支架	将底盘固定在压出机头部
100	上口型	上模型、上外型 上代斯、上样板	安装压出口型
101	注(鑄)压		胶料自注压机中压入硫化模型中
102	成型		将各种部件組成一定形状半成品的工艺过程
103	成型长度	半成品长度、带胚长度	成型后的半成品长度
104	成型宽度	半成品宽度、带胚宽度	成型后的半成品宽度
105	滚压		用压滚把部件压平的过程
106	搭头	接头	物体两端相搭接
107	搭头宽度		胶片或胶布条接长时搭贴的宽度
108	計算长度		通过环形的胶带断面中心的长度
109	半成品	再制品	未完成全部加工工序的制品
110	半成品重量		成型后半成品的重量
111	硫化	加硫	使未硫化的半成品或胶料变成硫化胶的过程
112	硫化条件	加硫条件	硫化时所规定的温度、压力、时间等条件
113	硫化压力	加硫压力	制品硫化时所受的压强
114	硫化内压		产品硫化时内腔的压力
115	硫化温度	加硫温度	硫化时所需要的温度
116	硫化时间	加硫时间	硫化时所需要的总时间
117	正硫化时间		在规定的压力和温度下使产品达到最适宜的綜合使用性能所需要的硫化时间(不包括升温时间)
118	正硫化		最适宜的硫化
119	过硫		超过硫化平坦范围
120	欠硫	硫化不足、不熟	未达到正硫化
121	閉汽硫化时间		閉汽后繼續硫化的时间
122	硫化升温		硫化时把温度提高到规定要求的温度

编号	标准名称	旧名称	名词涵义
123	硫化降温	降温、冷却	硫化完毕时将硫化设备或产品温度降低的过程
124	硫化温差		硫化时同一硫化设备内或制品不同部位的温度差数
125	硫化温度系数		在規定温度下橡胶达到某一性能的时间与温度相差10°C时达到同性能所需硫化时间的比值
126	硫化效应		硫化强度与硫化时间的乘积
127	硫化平坦范围	硫化平坦线	橡胶达到正硫化后的物理机械性能稳定范围
128	硫化外温		外胎硫化时硫化模型外部的温度
129	硫化内温		外胎硫化时硫化囊内的温度
130	蒸汽压力	水 汀	蒸汽的压力
131	空气压力	冷泵、风压、冷风	压缩空气的压力
132	混合气硫化	综合硫化	直接蒸汽与间接蒸汽并用进行的硫化
133	两次硫化		硫化分两次完成
134	再次硫化	第二次硫化、回锅	成品欠硫或修补后重新进行的硫化
135	双层硫化		重迭硫化
136	多层硫化		制品或设备数层重迭进行的硫化
137	并列硫化	双条硫化、多条硫化并硫	两条和两条以上半成品同时硫化
138	卷 蒸		将半成品卷放在卷蒸车上进行硫化
139	緩 压	放气、松气	将加压后的平板降压,使平板落下,排除胶料中存留的废气后随即再加压
140	模型硫化		利用模型加压进行的硫化
141	平板硫化		在平板硫化机上加压进行的硫化
142	移模硫化		将已注入胶料的模型移至硫化机中进行硫化
143	鍋 头	缸口、锅口	硫化平板的端部
144	放乏汽		在硫化过程中或硫化完毕后,放出乏汽乏水的操作
145	降 压		降低压力的过程
146	启 模	揭模、打模、卸模、起模	将硫化模型打开
147	撻 出		将制品从模型中挑出
148	硫化板数	硫化节数、硫化锅数	胶带、胶管等分段硫化的次数
149	自 硫		未硫化胶料在存放过程中产生的自然硫化现象
150	焦 烧		未硫化的胶料,在加工过程中所发生的早期硫化现象
151	硫化伸长	拉长、硫化拉长伸长	硫化前胶带的预伸长
152	重硫化长度	重复硫化部份、搭节尺寸	重复硫化的部分(包括硫化好的和未硫化好的部分)
153	压缩比	压缩系数、压缩值	制品硫化后与硫化前压缩部位尺寸的比值
154	硫化有效长度	有效长度、实际长度、实际硫化长度、热板长度、硫化长度	一次硫化的实际成品长度

編號	标准名称	旧名称	名詞涵义
155	硫化平板有效寬度		硫化平板的最大使用寬度
156	蒸汽硫化		利用蒸汽进行硫化
157	直接蒸汽硫化	直接硫化、直接 汽硫化	蒸汽直接接触制品或制品的模型进行的加热硫化
158	間接蒸汽硫化	間接硫化、間接 汽硫化	蒸汽不直接接触制品或制品模型进行的加热硫化
159	閉 汽	关汽、关汽門	硫化完毕后将汽門关闭
160	溫 罐	溫 鍋	将硫化罐进行預热
161	預 热		設備、模具或橡胶半成品在使用前的加热过程
162	逐步升溫		硫化时逐步提升硫化溫度
163	升溫時間	預热時間	达到硫化溫度所需要的升溫時間
164	合 模		将模型合閉
165	余胶量	余 量	半成品多于成品部份的胶量
166	頂 鉄	支 板	固定样板鉄位置的頂板
167	撐板鉄	模板、垫鉄	硫化胶带所用的模条
168	裝 罐	装缸、装炉、装 鍋、进炉	把待硫化的制品装入硫化罐的操作
169	流失胶	跑胶、流失胶边	硫化时流失的胶
170	升 压	加压、升磅	升高压力的过程
171	封 罐	盖盖、封缸、封鍋	将硫化罐盖严
172	閉罐時間	燜鍋時間	从向水胎通內压热水（或蒸汽）到向硫化設備通蒸汽时止的时间
173	落 模		装罐时用压力水将模型頂住緩慢下落以便装罐
174	出 罐	出缸、出炉、出 鍋、出皂	将硫化后的产品从硫化設備中取出的过程
175	擦 模		将模型擦干淨
176	裝 模		将半成品装入模型內的工艺过程
177	排气孔		模型上排气用的小孔
178	合模加压		模型合閉后加压
179	升 模		出罐时用压力将模型頂起以便取出制品
180	頂 模	加 压	封罐硫化时用压力将模型頂紧
181	切 边	罐 边	切齐成品或半成品的边緣
182	修 边	机械修边、修飾	除去成品或半成品的余边
183	冷冻修边		用冷冻法去除成品的余边
184	刮余胶		装模压合时取出未硫化的多余胶料
185	成 品		完成全部加工工序的半成品
186	产品（制品）		檢驗合格后的成品
187	噴 霜	噴 烏	成品或半成品中的配合剂噴到表面的現象
188	噴 硫		成品或半成品的硫磺噴到表面的現象
189	商 标	标志、牌子	商品的标记
190	包 裝		产品按标准規定进行包扎

2. 輪胎工艺

编号	标准名称	旧名称	名 词 涵 义
1	胶乳浓度		胶乳中总固体含量的百分数
2	浸 胶	浸浆、浸渍	橡胶通过胶浆或胶乳浸渍处理的过程
3	浸胶时间		橡胶通过胶乳的总时间
4	浸胶条件		浸胶时所规定的工艺条件
5	帘布浸胶		帘布经过浸渍处理的过程
6	浸胶帘布		经过浸渍处理后附有胶层的帘布
7	帆布浸胶		帆布经过浸渍处理的过程
8	浸胶帆布		经过浸渍处理后附有胶层的帆布
9	涂 胶	拖浆、糖浆、刮浆、涂糊	把胶浆或胶乳涂在加工品表面的过程
10	附胶量		橡胶浸胶后，单位面积上附着总固体的重量
11	胎面压出		用压出机通过压出口型，将胶料压制成胎面半成品
12	分层贴合		将两层胶部件按规定贴合
13	正体压出	整张压出	在同一压出机内将胎冠胎侧同时一起压出
14	断面气孔		半成品断面上的小孔
15	钢丝压出		将钢丝通过压出机包胶
16	内胎压出		用压出机通过压出口型将胶料压成内胎半成品
17	胎面定长		定胎面半成品的长度
18	切胎面	切 头	将胎面半成品按规定坡度定长切下
19	切头坡度	割头坡度	胎面半成品两端割头的斜度
20	胎面接头		将胎面半成品两端按要求接上
21	内胎接头		将内胎半成品两端按要求接上
22	帘布定长		定胶帘布的贴合长度
23	帘布搭头		胶帘布贴合时以搭头方式接头
24	搭头根数		胶帘布搭接时的压头根数
25	贴隔离胶		将隔离胶片粘贴在规定的胶帘布层上
26	贴油皮胶	单贴油皮胶	将油皮胶片粘贴在第一层胶帘布层上
27	双层贴合		将两层胶帘帆布按规定贴合在一起
28	三层贴合		将三层胶帘帆布按规定贴合在一起
29	多层贴合		将多层胶帘帆布按规定贴合在一起
30	帘布筒	层布筒、胎布筒 帘布套、帘布袋	将胶帘布按规定贴合成的布筒
31	帘布筒长		帘布筒的内周长
32	帘布筒直径		帘布筒的内直径
33	帘帆布差级		贴合胶帘帆布时两相邻层边缘与边缘之间的距离
34	上帘布筒	上布套、上胎布层、上胎筒	外胎成型时，将帘布筒按规定次序套在成型机头上
35	成型棒		外胎成型时，往机头上套帘布筒或胎面的棒
36	扣钢丝圈	上钢丝圈、扣圈	外胎成型时，将钢丝圈按规定扣压在成型机头鼓肩曲线处的帘布上

編號	标准名称	旧名称	名詞涵义
37	上緩冲层		外胎成型时, 将緩冲层按規定套在已上好的帘布筒上
38	上胎圈包布	貼子口包布、貼胎圈包布、貼外包布	外胎成型时, 将胎圈包布按規定粘貼在胎圈部位以包裹胎圈
39	上胎面		外胎成型时, 将胎面按規定套在已上好的帘布筒和緩冲层上
40	包边		将裁好的胶布向两边拆、迭包含的操作
41	包圈	包边	外胎成型时用帘布层包鋼絲圈
42	包圈高度	包边高度、包布高度	外胎成型包边帘布层边缘至胎圈底部的距离
43	包圈差級	包边差級	外胎成型时, 相邻两个鋼絲圈包边帘布层边缘与边缘之間的差距
44	生胎	胎胚	成型后未硫化的胎坯
45	生胎停放	胎胚停放	成型后的生胎在硫化前进行的停放
46	水胎		硫化时供制品内部充水压用的工具
47	风胎	气囊	硫化时, 供制品内部充气压用的工具
48	烘胎		将定型前的生胎在規定条件下加热軟化以便定型
49	生胎定型	定型、胎胚、定型	将硫化囊装入生胎中充气加压使成一定的形状
50	高频率預热		利用高频率设备进行預热
51	生胎預热	罐外預热、缸外預热、鍋外預热	将定型后的生胎在規定的条件下加溫軟化
52	罐內預热	缸內預热、鍋內預热	将装罐后的半成品在規定条件下加溫軟化
53	內压水循环		外胎硫化时, 过热水在水胎內循环以保持硫化內温均一
54	充压冷却	后冷却	外胎硫化后, 保持一定的內压进行冷却
55	冷却启模		外胎硫化后, 将模型冷却至一定溫度, 然后启模
56	噴蜡		将外胎表面噴上蜡液
57	拔水胎	拉囊	将水胎从外胎中拔出
58	拔风胎		将风胎从外胎中拔出

3. 胶鞋工艺

編號	标准名称	旧名称	名詞涵义
1	驗布	檢布	按照規定要求檢驗布匹的外观质量
2	接布		将两匹布头合并縫在一起
3	刮布		将胶浆或面浆刮在布上
4	合布	刮鞋面布浆	将两层布刮浆貼合在一起
5	迭布		将刮好浆的布面对面迭齐, 以便于裁断
6	扎眼		用縫紉机針扎标准眼
7	划包头綫		在鞋前帮上划上包头的标准綫

编号	标准名称	旧名称	名词涵义
8	打印	打号	按要求打上印号
9	贴里包头	贴扒、扒贴皮头	将里包头贴在鞋帮前头里布与面布的中間或里布上
10	合后帮	合缝	将两个后帮片缝合
11	缝后明线	劈后缝	将合好后缝的后帮缝上明线
12	缝后跟条	缝后跟小布	将劈好后缝的后帮，缝上后跟条
13	缝后跟衬条		将劈好后缝的后帮，缝上后跟衬条
14	缝衬布眼	缝小页布	在鞋帮上缝上护眼布
15	缝护趾布		将护趾布缝在鞋帮上
16	沿口	沿帮、沿口条	将沿口布缝在鞋口边缘上
17	割沿条		将两鞋帮联接的沿条割断
18	缝里后跟		将鞋后帮缝上里后跟
19	上眼		将冲好眼的鞋帮上好鞋眼
20	上底线		将前帮划上标准线，按标准线缝上嵌线
21	配帮		按照规定号码及数量将鞋帮配双
22	上头	装头	将前后两帮缝合在一起
23	缝中底布		将中底布与鞋帮缝合
24	配楦		按照规定号码及数量将鞋楦配双
25	套楦		将鞋帮套在鞋楦上
26	结带	穿带、帮带、检带、系带	将套楦后的鞋帮穿上鞋带结紧
27	刷围条浆	涂侧糊、涂边糊、刷边口、刷沿条浆	将胶浆刷在鞋帮贴围条处
28	倒三刷	刷三刷、回三刷、三板刷	每遍浆来回刷三次
29	刷包头浆		将胶浆刷在鞋前帮贴外包头部位
30	刷中底		在中底的两面刷上胶浆
31	贴中底		将中底贴在鞋帮中底布上
32	刷海绵中底		在海绵底上刷上胶浆或汽油等
33	贴海绵中底		将海绵底贴在鞋帮中底布上
34	贴包头	包包头、上包头上盖	将包头胶片粘贴在包头浆处
35	贴内围条	上内沿条、上内围条	将内围条粘贴在鞋帮围条浆处
36	气压围条	风压围条	将贴上的内外围条用气压围条机压牢
37	冲切底	冲大底、冲海绵底	压延后的胶片，经机械用模具冲切的过程
38	切割大底	机械割大底、手工划大底	压延后的胶片用加热的刀具，经机械或手工切割的过程
39	贴大底	合上底、上大底合底	将大底贴在鞋帮的中底或海绵底上
40	气压大底	风压大底	将已贴上的大底用气压大底机压牢
41	贴外围条	上外围条	将外围条粘贴在内围条及大底边缘上

編號	标准名称	旧名称	名詞涵义
42	貼大梗子	貼大牙子、上大牙子、上大梗子	把大梗子貼在鞋前头
43	压齿綫	压花輪、压米制、压米制	用齿压滾將貼好的各种胶部件边缘压牢
44	脫 楦	扒 楦	將已硫化后的胶鞋从鞋楦上脫下
45	配 双		將同一鞋号的鞋根据外观质量配成一双
46	成品檢驗	成品检查	檢驗成品的的外观质量
47	配鞋带		根据鞋号及品种规格配上鞋带
48	装 箱		根据規定数量及要求將包装好的产品放入箱中封釘
49	棉毛布浸漿	圓筒浸漿	棉毛布用胶漿浸漬的过程
50	棉毛布軋光	軋 光	浸漿棉毛布經兩滾軋光和整幅的过程
51	噴 漿		將鞋里布表面噴上胶乳的过程
52	貼鞋面		將定形鞋面胶片貼在鞋里布上的过程
53	貼防水布		將防水布貼在脚背或前統鞋里布上开口部位
54	貼拉鏈		將刷漿拉鏈貼合在脚背鞋面上端开口部位
55	貼底后跟		將胶底后跟贴在大底后部的过程
56	貼上口綫		將胶貼合在鞋面統口部位的过程
57	制造亮油	熬 油	將亞麻仁油和其他配合剂在一定溫度下經一定時間攪拌的加工过程
58	浸亮油	上光、刷亮油	成型胶面鞋經亮油浸漬的过程

4. 工业制品工艺

編號	标准名称	旧名称	名詞涵义
1	鍍 装		在胶管外表面上纏繞或編織金属綫的操作
2	密 排	密扎、平排、密纏	产品用金属綫或繩子紧密纏繞排列
3	焊 头	焊 接	胶管头部金属螺旋綫的焊接固定
4	切 割		將成品或半成品切开
5	回 修	修 补	將外观质量达不到規定要求的产品进行修补
6	鉄芯处理	刷 洗	將鉄芯的表面氧化鉄油污处理干净
7	鉄芯編號	排 号	按順序編號留底
8	鏢 毛		两次包胶之产品將第一次硫化的胶料用鏢刀打上毛坏, 以便与第二次胶料粘着牢固
9	打 毛	胎面刺毛	將成品或半成品貼合面刷成粗糙面
10	内层胶	上黑胶	成型用第一层胶, 也就是与鉄芯接触的一层胶料
11	杂质		原材料或胶料中存在的杂质
12	胶管成型加压		采用成型机成型, 利用主动軸带动所要包胶的鉄芯轉动包胶时給的压力
13	纏 繩	扎繩子、纏繩子	將繩按要求纏在半成品的水布上
14	脫 繩	解繩子、脫繩子	將胶管上的繩子取下
15	纏金属綫	纏鉄絲、纏鋼絲	將金属綫以螺旋狀纏繞的操作

编号	标准名称	旧名称	名词涵义
16	纏鋼絲	扎鋼絲、纏鉛絲	纏鋼絲代替模型加壓的工藝過程，增加膠料密度，提高性能
17	螺距	間距、絲距	兩個螺旋綫的中心距離
18	接頭長度	管頭長度、軟接頭長度、假頭長度	部件間接口處的長度
19	撕水布	撕布條、扯水布	將整幅布撕成不同等寬的布條
20	纏水布	卷水布、包扎水布、卷成繩兒布	將水布纏卷在未硫化的半成品上
21	脫水布	扒水布、解布、脫布	將成品上的水布取下
22	水布重迭寬度	卷成寬度、壓邊寬度、重迭寬度、卷布寬度、下邊寬度	纏水布時壓邊的寬度
23	脫管芯	脫棒、脫芯、拔芯	將管芯脫出
24	割管頭	切頭、割頭	把膠管兩端割齊
25	管芯	鉄芯、軸芯、棒、芯棒、心型、管胎	成型的芯型
26	整芯	芯型整理、校正	芯型的校正及整理
27	管坯	套管、內套、半成品、壓出管內膠芯、膠筒	壓出的管狀半成品
28	套芯	套棒、穿芯、穿棒	將管坯套在管芯上
29	倒綫	繞行	將綫纏繞在綫軸上
30	合股	并股、并綫	把兩根或多根綫以平行狀并做一束
31	編織角度		編織綫和膠管縱綫所夾的銳角
32	編織行程	編織間距	編織錠子每轉一周所編織的長度
33	規格寬度	成品寬度	生產中規定的成品寬度
34	規格長度	成品長度	生產中規定的成品長度
35	內膠布層	內卷、內層、包布、內層、內芯、內包、內層包布層、芯布	最內的膠布層
36	中膠布層	中卷、內包布	夾于內外膠布層之間的膠布層
37	外膠布層	外卷、外層包布、外層、外包、布層、外芯	最外的膠布層
38	上芯型	上芯子	把芯型上在底盤上
39	上法蘭盤	擋膠板、上堵頭	膠管和膠滾在成型前和成型後，在半制品兩端套上法蘭盤防止膠料從兩端流出
40	標綫	標準綫	在工藝操作中劃的標志綫
41	卷層	卷成	將裁好的膠布從一邊起分段卷送的操作
42	運轉標志	運轉箭頭	指明膠帶運轉方向的記号
43	成型厚度	半成品厚度、帶胚厚度	成型後的半成品厚度