

我国轮胎工业的发展及其对世界轮胎工业的影响

蔡为民

(中国橡胶工业协会 轮胎分会, 上海 200002)

摘要:论述我国轮胎工业的发展及其对世界轮胎工业的影响。我国已形成了比较完整的轮胎工业体系, 子午线轮胎产量和质量不断提高, 轮胎生产进入世界前列, 轮胎耗胶量居世界第 1 位。我国内外资企业共同发展、我国成为轮胎制造基地、我国轮胎出口不断增长以及我国推出十大名牌轮胎均对世界轮胎工业构成了影响。我国轮胎工业面临新一轮技术革命, 需要加大科研投资、国际交流与合作、选用先进轮胎生产装备的力度。

关键词:轮胎; 工业体系; 耗胶量; 出口

中图分类号: TQ336.1; U463.341 **文献标识码:** B **文章编号:** 1006-8171(2006)11-0643-03

经过长期努力, 我国轮胎工业逐步发展壮大, 轮胎产量和出口量已居世界第一, 成为世界轮胎工业的重要力量, 对世界轮胎工业产生了很大的影响, 引起世人关注。

1 我国轮胎工业发展概述

从世界轮胎工业发展史看, 1845 年制造出实心橡胶轮胎, 1865 年用实心橡胶轮胎(硫化)代替力车铁轮。世界上第 1 条有内胎充气轮胎于 1885 年由英国登录普发明, 第 1 条子午线轮胎于 1946 年由法国米其林轮胎公司发明。中国是在 1935 和 1964 年由原上海大中华橡胶厂生产出第 1 条充气轮胎和第 1 条子午线轮胎。虽然我国轮胎工业起步较晚, 但发展速度很快。特别是改革开放以来, 我国汽车业、交通运输业、矿山机械行业以及新农村建设均有了迅速发展, 不仅吸引了世界轮胎公司来华投资, 也拉动了我国轮胎工业的快速发展。

1.1 我国形成了比较完整的轮胎工业体系

目前, 我国已经能够生产子午线、斜交两大结构的轿车轮胎、载重轮胎、农业轮胎、工业车辆轮胎以及工程机械轮胎五大系列 2 000 多个规格。2005 年轮胎总产量达 2.5 亿条, 居世界第 1 位。

作者简介:蔡为民(1952-), 男, 中国橡胶工业协会轮胎分会高级政工师, 曾从事轮胎企业管理工作, 现主要从事中国橡胶工业协会轮胎分会的管理工作。

2006 年上半年全国轮胎产量估计为 1.5 亿条(中国石油和化学工业协会统计为 2.03 亿条, 含摩托车轮胎), 其中子午线轮胎 7 907 万条, 同比增长 22.4%。中国橡胶工业协会轮胎分会统计, 44 家会员企业 2006 年上半年轮胎产量为 8 653 万条, 同比增长 14.42%。其中子午线轮胎 6 112 万条, 同比增长 23.55%; 全钢载重子午线轮胎产量为 1 448 万条, 同比增长 33.92%; 子午线轮胎销售收入 402 亿元, 同比增长 21.97%。2006 年上半年产销稳定增长, 但由于橡胶等原材料价格上涨太猛, 经济效益受到了影响。

1.2 我国子午线轮胎产量和质量不断提高

(1) 子午线轮胎产量增幅很快。2001 年国家免征子午线轮胎消费税后出现了快速发展, 2005 年子午线轮胎产量达 1.48 亿条, 是“九五”末的 4 倍多, 子午化率超过 55%, 比“九五”末增加 30 个百分点。

(2) 子午线轮胎质量不断提升。全钢载重子午线轮胎经国家橡胶轮胎质量监督检验中心检测, 国内较好品牌轮胎的耐久和高速性能已接近国外大公司水平。在轿车子午线轮胎方面, 国内通过自主研究先后开发出 55, 50, 45, 40, 35 和 30 系列扁平化、高性能的高档次轿车子午线轮胎。

(3) 轮胎科技成果不断涌现。近年来, 轮胎行业自主开发能力不断增强, 产品设计已达世界先进水平, 低噪声花纹设计已达到国际先进水平; 采

用纳米技术开发的低生热配方已接近德国大陆轮胎公司的水平;炼胶工艺已接近法国米其林轮胎公司的水平;轮胎氮气硫化技术已达到世界先进水平。国内研发的仿生花纹轮胎已申请 8 个国家专利,跑气保用轮胎、绿色轮胎、芳纶轮胎等成果正在实现产业化。

1.3 我国轮胎生产进入世界前列

2005 年世界轮胎企业按销售额排名 75 强中,我国大陆轮胎企业有 18 家,占 24%,排序最前为第 14 位。上海轮胎橡胶(集团)股份有限公司、三角集团有限公司、杭州中策橡胶股份有限公司等几家企业单一生产厂规模已居世界前列。

1.4 我国轮胎耗胶量居世界第 1 位

2005 年我国轮胎耗胶量约 252 万 t,单胎平均耗胶约 10 kg,高于其它国家,这与我国载重轮胎比例较高有关,与加工技术也有一定关系。我国轮胎耗胶量从 2004 年起已经超过美国,居世界第 1 位。

2 我国轮胎工业发展对世界轮胎工业的影响

经济全球化和中国经济的稳定增长促进了我国轮胎工业持续快速发展,我国轮胎工业在世界轮胎工业中已具有一定的地位,引起世人关注,对世界轮胎工业产生了重要影响。

2.1 我国内外资企业共同发展

20 世纪 90 年代初,我国轮胎工业是以国有经济为主体,现在变成国有或国有控股、民营、外资(含港台)共同发展的组织结构,这样的变化对世界轮胎工业具有一定的影响。

一是国有骨干企业发展壮大。曾在轮胎行业占主导地位的原 60 家国有定点企业,经过近 10 年的激烈竞争,有的企业被兼并、重组,有的企业被淘汰,尚有上海轮胎橡胶(集团)股份有限公司、贵州轮胎股份有限公司、风神轮胎股份有限公司、杭州中策橡胶股份有限公司等 20 家左右国字号老企业在竞争中不断发展壮大,并有 7 家企业成功上市,成为我国轮胎行业的骨干力量。

二是民营资本企业发展迅速。以山东玲珑橡胶有限公司为代表的一批民营企业已形成一定的规模,成为轮胎行业的一支新生力量。

三是外商和港、台商的独资、合资比例增大。

改革开放后,在我国大陆良好的投资环境吸引下,外资企业纷纷进入,目前已有 18 个外国和港台轮胎公司的 33 个工厂在我国大陆落户,其中世界前 10 名轮胎巨头就有 9 家公司 15 个工厂,使我国轮胎生产格局发生了变化,国际化程度越来越高,影响力也越来越大。

国有控股企业、民营企业和外资企业三种力量共同发展是一条有效途径,在市场经济大潮中,既有激烈竞争,又有相互促进。国际著名轮胎公司进入我国,激发了我国轮胎工业发展活力,扩大了知名度,对世界轮胎工业产生了积极影响。

2.2 我国成为轮胎制造基地

加入 WTO 后,我国作为世界最具有潜力的轮胎市场和生产基地崛起,全球大的轮胎公司都已登陆抢滩。法国、日本、美国等国家的品牌产品和一些国际知名度相对较小的品牌产品一边在我国生产,一边将部分产品在我国销售,同时他们还开发了适用于我国路况的新产品,进一步扩大了市场份额。内资企业也抓住机遇快速发展,目前轮胎产量和销售量本土轮胎占大头,全钢载重子午线轮胎产量和销售量各占 70% 左右,轿车轮胎外资企业已占七成。2005 年我国内外资企业轮胎产量占世界轮胎产量 20% 左右,从而使我国变成了世界轮胎生产基地,我国轮胎已走向了国际化竞争前沿,对世界轮胎工业产生了很大的影响。

2.3 我国轮胎出口不断增长

我国轮胎企业依托国际市场,轮胎出口量逐年增长,2005 年已达 6 300 多万套,我国已成为世界轮胎第一出口大国,在国际轮胎市场中的份额不断扩大。我国轮胎物美价廉,赢得国际市场的认可,特别是全钢载重子午线轮胎,2004 年出口 400 多万套,2005 年出口近 900 万套,没有发现任何质量问题,关键是我国的全钢载重子午线轮胎经历了高速、高载和各种复杂路面的苛刻考验,而且还可以翻新 2 次,是信得过的高品质产品,在国际市场上树立了良好的形象。但是要引起注意的是,有的企业出口轮胎缺乏强势品牌,有的企业为了占领国际市场份额,压价竞争,容易引起反倾销调查。

2.4 我国推出十大名牌轮胎

随着市场经济的不断发展,知识产权、品牌等

无形资产越来越被企业重视,改变过去品牌意识、知识产权意识不强和有产品无名牌的状况,逐步开展以自主知识产权、以新产品为基础的培育、争创中国名牌、中国的世界名牌活动,正在成为拉动轮胎工业转变增长方式、科学发展的巨大动力。近几年,中国轮胎发展相对集中在品牌产品和强势企业,2004 年上海轮胎橡胶(集团)股份有限公司“双钱牌”、三角集团有限公司“三角牌”等 10 家企业的全钢载重子午线轮胎同时获得“中国名牌”称号,形成了中国名牌与国际著名品牌竞争的新格局,在国际市场上享有较高的信誉。2005 年十大中国名牌企业的轮胎综合产量、全钢载重子午线轮胎产量、轮胎出口交货值以及实现利税,分别占列入统计 45 家会员企业的 41.6%, 73.3%, 61.9% 和 56.7%, 十大中国名牌在国内外影响力越来越大。轮胎企业的知识产权意识逐步加强,既能依法维护自己的知识产权,也能尊重别人的知识产权。

3 我国轮胎工业面临新一轮技术革命

世界轮胎工业经过 100 多年“轮胎前工业化时代”,现在已进入“轮胎后工业化时代”,新一轮技术革命已经开始。轮胎创新产品的发展将集安全、绿色环保和智能化于一体,成为世界轮胎发展新趋势;轮胎全自动生产技术的发展,以低温连续混炼和以成型为核心的子午线轮胎全自动化生产线,向低能耗、高效率和高精度方向发展。

在上述技术领域,目前我国轮胎行业中有的企业开始起步,有的企业还没有起步。因此,建议

在以下 3 个方面多下功夫。

首先,要加大科研投资力度。建立高档次的技术开发中心,配备必要的科研力量,建立科技信息网络,积极进行基础理论研究和应用技术研究,使轮胎企业尽快具有独立开发能力,摆脱尾随人后的被动局面。同时要搞好产、学、研结合,充分利用外部科技资源,进行整合创新。

其次,要加大国际交流与合作力度。掌握最新轮胎市场信息与技术动态,通过全球化研究和本地化设计,使轮胎产品更适合国内外市场需求。

再次,要加大选用先进轮胎生产装备的力度。对企业来讲,选用的装备配置一定要高标准、高要求,才能确保高性能轮胎工艺技术路线的实施。同时要配备具有高精度、高效率的生产检测设备。还要持续不断地吸收国际先进装备技术,以改进原有设备的性能,以实现新旧装备协调搭配,促进装备整体水平的提高,从而保证工艺技术路线的有效实施和产品的高品质精品化,以满足用户的个性化、精细化需求。

4 结语

随着我国加入 WTO 和改革开放不断深化,轮胎工业取得了长足进步,成为世界轮胎工业越来越重要的组成部分。在全球经济一体化的形势下,我国轮胎工业在技术、规模等方面必然还要取得更大的发展。因此,我国轮胎工业发展将进一步推动世界轮胎工业的发展。

收稿日期:2006-08-28

风神公司 26.5—25 32PR L-5/G-24 超加深 花纹宽基无内胎工程机械轮胎 研制成功

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

近日,风神轮胎股份有限公司 26.5—25 32PR L-5/G-24 超加深花纹宽基无内胎工程机械轮胎研制成功,至此该公司 L-5/G-24 系列轮胎已达 5 个规格。

该轮胎标准轮辋为 22.00/3.0,充气断面宽为 (675 ± 23.6) mm,充气外直径为 (1798 ± 27.0) mm;在速度为 $10 \text{ km} \cdot \text{h}^{-1}$ 、气压为 550 kPa 时,负荷为 17 000 kg;在速度为 $50 \text{ km} \cdot \text{h}^{-1}$ 、

气压为 4 250 kPa 时,负荷为 11 200 kg。

该轮胎主要配套用于 ZL-60 型装载机和其它同类型机械,也适用于多种作业条件下的推土机和挖掘机。该轮胎胎体坚固耐用,承载能力强,安全性能好;轮胎行驶面宽大,胎面厚实;花纹为直横向花纹,花纹块面积占轮胎行驶面面积的比例高达 80%,花纹深度为普通花纹深度的 2.5 倍;胎面胶采用抗切割配方,轮胎耐磨、抗刺扎和抗切割性能优良,在矿山、煤田和建筑工地等各种环境恶劣的施工现场能发挥其经久耐用、高效率的使用性能。

(风神轮胎股份有限公司 何红卫供稿)