

全钢轮胎投资 白花花的银子往外流

陈维芳
(桂林橡胶机械厂, 广西 桂林 541002)

近年我国兴起全钢载重子午线轮胎生产的热潮,我国橡胶机械企业普遍受益,但受益最大的还是国外橡胶机械制造商。据轮胎厂介绍,全钢子午线轮胎项目所需设备投资巨大,一般 30 万套全钢子午线轮胎项目需 1.5 亿元设备投资,其中进口与国产橡胶机投资比例为 5.5:4.5。按 2003 ~ 2004 年我国全钢载重子午线轮胎新增生产能力在 1500 万套计算,我国全钢载重子午线轮胎设备进口共耗汇 5 亿多美元。据全国橡塑技术中心站对河南轮胎、金宇轮胎、杭州轮胎等三家全钢子午线轮胎项目抽样调查,2003 年三家企业进口设备花去外汇达 5500 万美元,初步估计 2003 年我国轮胎行业进口设备用汇在三亿美元以上,2004 年用汇在两亿美元左右。真可谓“白花花的银子往外流”!轮胎行业为增加很大的投资感到心痛,橡胶机行业为丧失良好商机和发展机会感到惋惜。

1 “银子”流到何处

通过抽样调查,这几年引进的主要全钢载重子午线轮胎生产设备如下:大规格的密炼机、大规格的螺杆挤出压片机、钢丝帘布压延生产线、大角度及小角度钢丝帘布裁断机组、多复合冷喂料挤出机组、挤出法内衬层生产线、三鼓、四鼓全钢载重子午线轮胎成型机、胶囊注射成型机及其模具、X 光轮胎检验机、均匀性试验机、动平衡试验机等。分析以上进口产品特点,大多设备为轮胎厂“独生子”设备,轮胎厂采购数量一般为一至两台,但价格往往是国产的两倍以上。钢丝帘布压延生产线是我国最薄弱的环节,全国这么多轮胎厂至今全部都从国外进口,光这种设备就耗汇在一亿美元以上。检测设备中的动平衡试验机也全部依

赖进口。大角度、小角度钢丝帘布裁断 80 % 以上从国外进口。多复合挤出机光 2003 年就从德国贝尔斯托夫进口 10 套。密炼机主要集中在 370 以上大规格,但引进数量已逐渐降低。全钢载重子午线轮胎成型机四鼓全部进口,三鼓已实现国产占多数。从进口设备的国别看,主要是德国、荷兰、意大利、英国、日本、美国等工业发达国家,但最近从斯洛伐克进口数也不断上升。从进口设备厂家看,主要还是传统老牌橡胶机械厂,如克虏伯、神户制钢、三菱重工、法雷尔、贝尔斯托夫、VMI 等。

2 “银子”为何往外流

一个国家对某类产品的进口与否,主要取决于国内市场需求及国内同类产品的质量和技术水平。由于我国全钢载重子午线轮胎“井喷式”发展,对上述全钢载重子午线轮胎关键设备的需求巨大是不容置疑的。问题是以上多数设备国内都有同类产品,且国产设备通过“七五”及“十五”国产化一条龙项目大多达到“当代国际先进水平”。为何轮胎厂还要高价从国外进口?记者在“橡塑技术与装备”编委会及橡胶专委会会议期间采访橡胶机行业、轮胎行业及设计院专家,发现看法大相径庭。橡胶机行业专家认为主要原因是国内轮胎厂对国产橡胶机械的发展认识不够,轮胎厂缺少“吃螃蟹”的精神。事实上我们有许多设备都大量出口米其林等世界轮胎巨头,但是国内轮胎厂就是不敢用。轮胎厂存在对国产设备“吹毛求疵”现象,进口设备有问题是正常,而国产设备那怕有丁点小问题都要被无限放大,甚至要追究决策者的责任。其次轮胎厂存在一窝峰心理,互相攀比,互

相争取从进口设备获取出国机会,使得国产设备的性价比优势被忽略。再次我国橡胶设计院对国产设备不予推荐也对轮胎厂的设备选择产生一定的导向影响。轮胎行业专家认为轮胎厂选择高价进口是不得以而为之。确实我国橡胶机械达到一定水平,但是以上设备都是关键设备,其最重要的性能指标是设备运行的稳定性以及加工胶料和部件的均匀性,这些正是国产橡胶机械的“软筋”。轮胎厂不允许设备停机率超 5%,对轮胎废品率都有苛刻的考核指标,国产设备现无人敢肯定能满足要求。国外橡胶机械是专业化生产,大多几十年的历史,而国内橡机厂对钢丝帘布压延、裁断设备的研发才几年,大多是模仿方式,对其中一些深层次的问题还远没吃透。选择国产设备是能减少设备投资,但是轮胎厂要面临能否快速形成生产能力并保持稳定的质量和产能等较大的风险。在当今全钢载重子午线轮胎全面热潮阶段,轮胎厂理所当然选择少风险。橡胶设计院专家则比较倾向轮胎厂的看法。他们认为国产钢丝帘布压延、裁断等设备全面取代进口还有较长的路要走,我国橡机厂与轮胎厂是独立的,这就导致设备与工艺的脱节。如果国产橡机设备在制造厂未经过“真枪实料”的试验或者在轮胎厂试用,作为设计院我们哪敢向轮胎厂推荐?压延、裁断等设备在轮胎厂为“独子”设备,一旦停机影响巨大,轮胎厂很难给橡机厂试用机会。同时国产橡机的精度有待于进一步提高,像钢丝帘布压延厚度国产设备很难保证持续均匀,这会影响轮胎的动平衡性。

3 如何减少“白花花的银子往外流”

专家建议从如下方面努力大幅降低以上设备的进口:

1. 橡机行业从设备稳定性下功夫,对主机专业化生产,对配套件选用世界名牌,彻底扭转国产设备稳定性不高的不良声誉;

2. 对压延、裁断等设备尽量与世界著名供应商合资合作,这是减少高价进口的捷径;

3. 我国橡机厂与轮胎厂加强合作。在不影响生产的前提下,轮胎厂无尝试用国产设备,成功后以成本价购买;不成功,风险主要由橡机厂承担。

4. 青岛高校软控公司现与黄海轮胎股份公司创建“赛轮科技园”,目的之一是成为国产轮胎设

备试验基地,我国橡机厂可充分利用;

5. 在以上设备尝试“先出口后内销”,利用产品出口世界著名轮胎供应商的声誉,反过来打国内市场。我国液压硫化机就是以这种方式被轮胎厂接受并在国内产业化的成功例子;

6. 橡机企业大力运用三维 CAD 及有限元分析,提高产品开发的成功率,减少设备的潜在故障率;

7. 国家加大对以上设备开发的科技扶持力度,如有可能选几种关键设备再次申报“十一五”国产化一条龙项目;

8. 全钢载重子午线轮胎行业保持持续稳定发展速度,从源头上减少对进口设备的“集中需求”,保持全钢载重子午线轮胎行业及橡机行业健康发展。

我们该关注什么

近年来,随着科技进步以及技术竞争,世界橡胶业界每年都有新的看点。2003 年,我们讨论最多的是 7 项轮胎创新技术。米其林 C3M 技术、固特异 IMPACT 技术、普利司通 BIRD 技术、大陆 MMP 技术、倍耐力 MIRS 技术、三海 CCC 技术、横滨/东洋不二精工轮胎新工艺给我们开拓了全新的视野。2004 年我们欣喜地看到,安全轮胎、智能轮胎、轮胎充气内压监测装置(TPMS)在世界的多个区域市场实现了商品化。2005 年伊始,业内传媒一再报道聚氨酯(PU)轮胎研发有新突破,国外的消息是一条接一条,譬如美国 Amerityre 公司的轿车 PU 轮胎样品已经通过独立检验,米其林北美公司的 PU 轮毂一体型轮胎——又称“炉算(Tweel)”轮胎——装在奥迪 A4 上试驾,自然也有来自国内的报道,譬如上海某轮胎企业组织了 PU 轮胎技术鉴定,华南某高校抓紧新一轮的样胎试制和试验。Amerityre 公司 CEO 兼主席 Richard Steinke 先生说,他们开发的 PU 轮胎技术是轮胎工业近 100 年来伟大的技术革命,不只是轮胎的性能好,重要的是这种制造轮胎的工艺方法成本很低。他宣称,全套生产设备的投资只有常规轮胎生产设备的 1/15。这就是为什么 Steinke 先生敢说投资 18 亿美元就可以达到米其林集团、固特异轮胎橡胶公司、普利司通公