

我国废旧轮胎循环利用产业 获得长足发展

在我国加快建设资源节约型、环境友好型社会的推动下,我国废旧轮胎循环利用产业获得了长足的发展。2007 年,我国旧轮胎翻新量突破 1 200 万条,翻新轮胎大量出口,进出口贸易顺差达到 540 万美元;再生胶产量超过 200 万 t,我国是全球最大的再生胶生产国,已跻身再生胶工业发达国家行列。

据中国轮胎翻修与循环利用协会介绍,目前我国废旧轮胎循环利用的工艺、技术和装备水平提高很快,有的已经达到国际领先水平。一是先进的预硫化轮胎翻新设备国产化率达到 90%,胎面胶也从 5 年前主要依靠进口到目前基本满足国内需要,并且还有部分出口。二是常温法精细胶粉成套设备达到国际先进水平,已经出口美国、俄罗斯、土耳其、加拿大、马来西亚、墨西哥等多个国家。三是再生胶生产技术有了新的突破,相继开发出了加压捏炼法丁基橡胶再生新工艺和复原橡胶生产技术,实现了再生胶发展的一次重大革命。四是废轮胎低温裂解技术获得成功,可以生产出燃料油、炭黑以及高附加值的柠檬油精等产品。五是胶粉以及高附加值的胶粉产品在公路上的应用获得成功。胶粉改性沥青被原交通部列入部长行动计划,要求在全国的高等级公路上推广应用;胶粉整体跑道获得了世界田联的认可,现已大量出口国外,并被应用于奥运场馆;用胶粉或再生胶生产的胶板等橡胶制品已经大批量出口欧洲、北美地区,年产值超过上亿元。

我国形成了废旧轮胎循环利用的完整产业链,即从旧轮胎翻新,到废轮胎生产再生胶和胶粉,再到最后的热裂解,将废旧轮胎“吃干榨尽”。

我国废旧轮胎循环利用产业不仅有效地解决了废旧轮胎可能造成的黑色污染,而且节约了大量的资源。预计到 2010 年,全行业可为国家累计节约石油、橡胶、钢材等各类资源约 676 万 t,价值 1 016 亿元,其中累计节约橡胶资源约 413 万 t,价值 496 亿元。

然而,我国废旧轮胎循环利用产业的发展也面临着一些制约因素。一是市场不规范,企业发展不平衡。近年来,随着各地对建设节约型社会的重视,轮胎翻新和再生胶、胶粉企业如雨后春笋般地发展起来。但是,有些小翻新轮胎企业、小再生胶企业、小胶粉企业盲目发展,以低价冲击市场,再加上“土法炼油”损耗一部分废旧轮胎资源,使原料价格居高不下。而国家对废旧轮胎循环利用的立法和标准制定工作进展缓慢,一时间市场难以得到有效规范。二是企业税赋重并长期得不到解决,影响了有一定规模、遵纪守法企业的健康发展。在现有税收政策下,轮胎循环利用企业由于购进的废旧轮胎无增值税抵扣发票,往往需要全额缴纳 17% 的增值税,这不利于企业研发新工艺、新设备和提高产品质量。

2008 年中国轮胎翻修与循环利用协会的工作重点如下。一是推动有关部门尽快出台《废旧轮胎回收利用管理条例》和相关行业标准,使废旧轮胎循环利用行业能够依法、有序地发展;二是推动财税部门尽快调整废旧轮胎循环利用行业的税收政策,使企业能够获得公平的税赋待遇;三是推动有关部门进一步打击“土法炼油”,给企业创造良好的市场环境;四是配合商务部尽快开展废旧轮胎回收体系的试点工作。

我国废旧轮胎循环利用产业应抓住国家大力发展循环经济的大好机遇,顺势而为,顺势有为,一定会更好更快地发展。

钱伯章

青岛软控自主研发成功 YLX-G2035 工程机械轮胎 X 光检测机

近期,青岛高校软控股份有限公司自主研发成功 YLX-G2035 工程机械轮胎 X 光检测机,其性能达到国际先进水平。该检测机是一种新型全

自动 X 光透视检测机器,它能够快速的从一胎圈到另一胎圈全断面透视检验工程机械轮胎,完成轮胎内部的断层缺陷、气泡、钢丝断裂、钢丝分布不均、撕裂、杂质等缺陷的检验。该设备属光机电一体化产品,专用于工程机械轮胎质量检验,能够保证轮胎出厂质量的一致性和稳定性。王霄茜