

轮胎行业向绿色产业发展

过去轮胎一般与高能耗、高污染及低技术附加值产品相联,很难与节能减排产品挂钩。如今在中国橡胶工业协会大力倡导和部署下,经过轮胎企业不断推进轮胎的子午化、轻量化、扁平化及清洁生产等,我国轮胎行业正整体向绿色产业迈进。在2008年2月公布的我国第一批“双高”产品目录里没有轮胎及相关产品。

轮胎子午化是我国轮胎产业迈向绿色产业的第一步。子午线轮胎具有节能、环保、高速、安全等优点,是轮胎工业发展的方向。我国轮胎工业将轮胎子午化列入产业发展战略目标,轮胎子午化率连续多年保持高速增长。据轮胎分会对43家会员单位统计,2007年综合外胎产量2.3亿条,其中子午线轮胎1.7亿条,轮胎子午化率达到74%,这一比例已与世界发达国家接近。在轮胎子午化过程中,我国轮胎工业克服了资金投入大、技术缺乏等困难,建立了一批达到国际水平的子午线轮胎生产线。双钱集团股份有限公司新建的如皋轮胎厂已达到年产250万套全钢载重子午线轮胎和10万套全钢工程机械子午线轮胎的生产能力,成为世界上最大的载重子午线轮胎生产厂。广州市华南轮胎橡胶有限公司的轮胎子午化率达100%,公司计划用6年左右的时间,将自身打造成年产轮胎超过2000万条、年产值达100亿元的国际化大型轮胎集团。杭州中策橡胶有限公司目前已具备年产1200万条轿车子午线轮胎和400万条全钢载重子午线轮胎的能力,2007年子午线轮胎产量已占轮胎总产量的74.69%。三角集团研制的巨型工程机械子午线胎荣获国家科技进步一等奖,这是建国以来我国橡胶工业获得的最高奖项。

轮胎的轻量化和扁平化是我国轮胎工业必迈的“坎”。轻量化使轮胎滚动阻力和汽车油耗降低,废气排放量减小;扁平化使轮胎行驶操纵稳定性提高。中国橡胶工业协会近年来把轮胎轻量化和扁平化列入产品创新方向并大力推广。绝大部分轮胎厂家在保证轮胎使用性能的前提下注重轻量化设计。据双钱公司称,其轮胎质量已与同规格的米其林轮胎相当。轮胎扁平化近年取得了突破,华南轮胎公司研制的大规格扁平子午线轮胎

已发展到30系列,其生产技术和产品性能在国际市场上处于领先水平。此外杭州中策公司、玲珑集团等轮胎企业的大规格扁平化轮胎的生产技术不断提高。轮胎的轻量化和扁平化仍是今后我国轮胎工业发展重点。

轮胎清洁生产是我国轮胎工业走向绿色、实现节能减排的关键。行业内已有大批轮胎企业建立了ISO 14001环境管理体系,实行清洁生产。三角集团制定了“实施清洁生产,节约资源能源”的环境保护与节能减排工作方针,2007年每万元产值综合能耗同比下降11%。

为治理轮胎生产中炭黑泄漏的问题,三角集团先后投资8000余万元,实现了炭黑全密闭称量、输送、投料,并用经济手段强制性引导供应商使用太空包、槽车运输,实现了对炭黑污染的有效控制。双钱公司在如皋轮胎厂和重庆轮胎厂建设时使用了世界较先进的设备和技术。在设备维护、检修中推广节能技术,加大了节能型、环保型产品的应用力度。据统计,如皋轮胎厂采用了节煤、节电、节水等16项节能减排技改措施,每年节煤约2500 t,节电约650万kW·h,节水约15万t。河南风神股份公司将清洁生产当作社会责任。2007年公司万元产值综合能耗为0.187 t标准煤,同比下降18.5%,节约标准煤4万t以上。2008年公司继续加大节能减排各项措施的实施力度,力争万元产值综合能耗同比下降5%。华南轮胎公司坚持走可持续发展道路,不仅在绿色环保子午线轮胎研发上取得了突出的成绩,同时在绿色生产上投资数千万元,将其由传统的轮胎生产企业转变成为现代化环保型企业。公司通过改造硫化系统、用氮气代替热水作为硫化内压介质、回收轮胎硫化外排废蒸汽以及实施变温硫化工艺,降低了水、热等资源的用量,使单位能耗低于普利司通等世界级轮胎公司。

据统计,我国大中型轮胎企业2007年生产每吨胶平均耗电2112.6 kW·h、煤0.937 7 t、水20.219 5 t,电、煤、水年消耗量均呈下降趋势。水在大中型轮胎企业几乎100%循环利用,采用密炼机上辅机以及脉冲式布袋吸尘装置等治理措施,生产每吨胶的粉尘排放量减小到0.06 kg。这些指标已符合国家支持环保产品政策。轮胎工业正向绿色产业迈进。

陈维芳