



轮胎行业加大转型力度

2009 年我国轮胎总产量达到 3.8 亿条,2010 年预计可达 4 亿条,占全球总产量的近 1/3。目前约 6 成轮胎产品在本土市场销售。我国轮胎生产装备基本实现国产化,并达到一定的技术水平,一些跨国公司也开始购买我国生产的设备。

但是,我国轮胎产品仍然主要集中在中低端市场。到目前为止我国还没有一个轮胎试验场。大多数轮胎的制造成本比重大,技术含量低,服务增值少。而在制造成本中,原材料成本占主要地位。在国内天然橡胶资源对外依存度超过 7 成的情况下,我国轮胎产业转型升级任务艰巨。

以安全高效、节能环保为主要特点的绿色轮胎是国际轮胎工业发展的主流方向。它采用新技术配方设计,与一般子午线轮胎相比,滚动阻力降低 20%~30%,节油 2%~4% 甚至更高,行驶里程延长 35%,每百公里二氧化碳排放量减少 400 g 左右,同时更加安全可靠。如果国内轿车全部装配这类产品,每年可节约汽油消耗 41 万 t 以上,减少二氧化碳排放 300 万 t 以上。

普利司通、米其林等公司从 20 世纪 90 年代就开始研发绿色轮胎,除改进配方外,还在有效降低噪声,提高轮胎的抓着力、舒适性、操控性等安全性能,实现轮胎行驶过程中的动态智能监控等领域进行重点突破。目前,各大国际轮胎品牌都已经把绿色轮胎、智能轮胎、安全轮胎的普及作为今后发展的重点目标,这也是我国轮胎产业继实现子午化后的又一个新的战略目标。

与此同时,欧盟和美国等已经开始对绿色轮胎建立标准和法令,采取强制性的技术规范加以推广。

在这种背景下,我国轮胎必须变压力为动力,加快技术升级,推动结构调整,促进节能减排,转变发展方式,促进轮胎产业由“加工增值”向“设计增值”转变,由“生产型增值”向“服务型增值”转变,由“做产品”向“做品牌”转变,依靠科技创新,打造轮胎产业可持续发展的新生产力模式。

为实施国家创新工程,在国家科技部、工信部、发改委和石化协会的支持下,我国轮胎生产企业、橡胶机械企业、原材料生产企业和有关大学、科研机构以及其他组织机构的代表成立了“轮胎产业技术创新战略联盟”。由三角集团领衔的这个战略联盟将瞄准国际轮胎产业发展趋势,大力推动我国轮胎产业在新产品技术、新材料技术、新工艺技术、核心装备技术、信息化控制技术等领域进行自主创新,提升产业核心竞争力。由此将大大加快我国绿色轮胎的研发和推广步伐。

阿

低碳轮胎拉动白炭黑需求

作为一种无毒且性能良好的助剂,白炭黑被广泛用于橡胶、纺织、造纸、农药、食品添加剂以及消防灭火材料等领域。

虽然目前轮胎领域消费的白炭黑所占比例不大,但是随着生产技术的改进、产品质量的提升和节能环保要求的日益严格,今后几年轮胎领域对白炭黑的需求将大幅增长,有望成为白炭黑新的需求增长点,助推白炭黑产业快速发展。

中国无机盐工业协会无机硅化物分会的统计显示,2009 年我国共有白炭黑生产企业 60 多家,年总产能约 100 万 t,年产量 75 万 t,年表观消费量 74 万 t,年产销居全球首位。

橡胶工业是白炭黑的主要消费市场。2009 年,我国橡胶领域共消耗白炭黑 55 万 t,约占消费总量的 74%。其中,制鞋业消费白炭黑 35 万 t,占消费总量的 47%;轮胎业消费 12 万 t,占消费总量的 16%;胶管、胶带、电线电缆等领域消费白炭黑 8 万 t,占消费总量的 11%。

制鞋、胶管、胶带、电线电缆业已经进入成熟发展期,对白炭黑的需求增长空间有限。橡胶工