

格仍处在较高位置,企业运营困难。

(2)主要产品轮胎、力车轮胎环比数据大幅度波动。一方面是因为2月生产期短,加之3月为传统生产旺季,3月经济指标易大幅提升;另一方面是进入4月后,如上面所述的内需、外需及原材料不利因素影响,导致4月经济指标增幅比3月较小。

(3)截止4月的累计数据表明,在统计的10个分会中,轮胎、力车胎和机头模具分会的工业总产值同比增长幅度大于销售收入同比增长幅度,尤其是轮胎和力车胎分会的这2个经济指标增长幅度差距还在加大。数据分析认为,轮胎和力车轮胎的库存状况在恶化,应引起企业的关注。市场方面的信息也表明,轮胎和力车轮胎企业以及流通环节存在一定程度的成品压库问题。

(4)出口交货值方面,除橡胶制品、胶鞋和废橡胶综合利用分会同比增幅有增大趋势外,其余分会继续收窄,有的分会甚至出现负增长。这一方面是上年基期数据向好所致,另一方面是欧洲主权债务危机影响。从轮胎和力车轮胎出口交货值环比数据可以看出,3月出口交货值出现高点,但4月迅速回落到几乎是2月的水平。企业应加强关注外贸市场的变化,及早采取应对措施。

(5)企业盈利状况仍未出现好转迹象。这主要是由于以天然橡胶为首的主要原材料价格在4月仍处于高点位置,企业陆续调高的产品价格不足以抵消原材料涨价造成的成本增长。预计随着5月天然橡胶等原材料价格的回落,以及企业新一轮调价措施的实施,企业盈利状况会有所好转。

(6)橡胶行业中各领域经济指标增长幅度相差很大,以工业总产值为例,最大增长率与最小增长率之间相差65个百分点;需要引起注意的是,炭黑分会和机头模具分会工业总产值增长率高于其下游轮胎分会近30个百分点,这2个领域应注意避免盲目扩产扩能,同时应注意控制库存,避免库存占压资金。

在当前宏观经济政策调整、外贸市场不确定性增加的状况下,橡胶行业应控制生产节奏,合理控制库存,积极调整市场结构、产品结构,以应对瞬息万变的市场,保持平稳的发展。 王凤生

我国轮胎生产设备发展 促进轮胎产业进步

1 轮胎生产设备赢得世界认可

我国轮胎产业的发展是从引进国外生产线开始的,从消化吸收再到逐步自主创新。这其中,作为生产线最为关键一环的轮胎生产设备已经很好地完成了国产化任务。目前我国已经成为全球为数不多的能够提供轿车、卡客车和工程机械子午线轮胎全套生产设备的国家之一。

北京橡胶工业研究设计院教授级高级工程师贺海留说,目前轮胎设备特别是子午线轮胎生产设备已经基本上实现国产化,除个别比较关键和核心的设备,如硫化机、材料试验机等核心技术还未完全掌握外,其他子午线轮胎生产设备国产化率已经非常高。

我国橡胶机械行业被公认为国产化水平较高的装备业行之一,为轮胎工业发展提供了保障和支撑。改革开放初期,我国子午线轮胎生产设备大多以进口为主,国产为辅。但目前,国内大多数轮胎生产设备在技术含量、内在质量、外观和使用性能方面已经不逊于国外产品,不但被国内轮胎厂采用,连国外大型轮胎企业也开始大量采购,促使国外橡胶机械价格大幅降低。

全国橡胶塑料设计技术中心负责人说,目前我国90%以上的轮胎生产设备都是国产产品,其中炼胶机已达到世界领先水平。但另一个方面,我国部分轮胎生产设备在关键技术仍存在短板,主要是检测设备与国际领先产品相比还有差距。

我国橡胶机械和轮胎工业都根植于本国市场,轮胎工业对设备的巨大需求,推动了橡胶机械行业的发展,橡胶机械的发展又促进了轮胎工业进步和走向世界。但我国要实现由轮胎大国向强国转换,仍需要橡胶机械行业在做大的同时加快做强。

2 轮胎生产工艺技术不断取得突破

北京橡胶工业研究设计院高级工程师黄向前

认为,目前我国轮胎企业的半钢子午线轮胎普通产品生产技术已很成熟,但在高档产品最为核心的技术,主要是产品结构和胶料配方设计技术等方面与国外顶尖企业相比还有不小差距。

郑玉胜认为,目前全球八大轮胎品牌生产商都已经在华建立工厂,很多轮胎生产技术都已经引进来,形成了共享氛围,所以国产轮胎生产技术提高很快,与国外的差距越来越接小。但我国轮胎企业在技术人才和胶料配方设计技术方面与国外大型轮胎生产企业相比还存在明显差距,亟待提高。

江苏江昕轮胎有限公司董事长王明江认为,目前国内轮胎企业的整体生产技术、生产设备和开发能力均与国外差别不大,很多国产轮胎的质量也不比国外产品差,差的是产品品牌的知名度和影响力。

北京橡胶工业研究设计院教授级高级工程师马良清认为,我国轮胎工业在生产技术上不断取得突破,国内先进轮胎生产工艺与国外一流品牌轮胎生产工艺相差不大,但国内轮胎生产在工艺细节方面还做得不够,各个工艺环节的控制还有待提高,同时国外一流品牌轮胎生产设备与工艺的协调性更好,匹配更合理。应当说,轮胎胶料配方和生产工艺对于产品质量非常重要,这些都必须进行深入的研究,需要长期的投入。

贺海留说,汽车轮胎是橡胶与纤维材料和金属材料的复合制品,其制造工艺是机械加工和化学反应的综合过程,任何一方面出现偏差,都会影响最终产品的质量。我国轮胎生产工艺技术与国外的差距主要体现在细节上,如国外部分轮胎部件可挤压得很薄,从而达到省胶和降低生产成本的目的,而国内相应部件还不能做到这一点;在一些主流技术,包括高温硫化、氮气硫化、低温混炼和自动化控制等技术上国内企业还有差距。但总体来看,我国轮胎企业生产工艺技术与国外一流轮胎企业的差距越来越小,核心技术掌握得也越来越多。

3 轮胎市场需进一步培育

目前我国生产的轮胎45%用于出口,其中

1/3出口美国,这一方面说明国产轮胎的质量已经得到了全世界的认可,但另一方面也显示出我国轮胎的原材料和产品市场两头在外,使轮胎行业的发展很容易受制于人。

马良清说,从质量上看,目前国产轮胎并不差,有的产品甚至还优于国外产品。我国无内胎轮胎(主要是长途客车轮胎)的弱势主要体现在稳定性、耐磨性和舒适性等方面;我国有内胎轮胎(主要是载重汽车轮胎)则有一定优势,市场适应性好;我国其他轮胎如农业轮胎和工程机械轮胎质量不差。目前我国轿车轮胎的市场占有率与国外轿车轮胎的差距比较明显,且中高端市场几乎全部被国外品牌占领。

马良清建议,应从政府采购入手,加大对国产轮胎的支持力度,用自主品牌轮胎拉动内需,促进国产轮胎的发展。同时,国产轮胎也要走适合中国国情的发展道路,尤其是多研发适合中国道路的产品来占领市场,取得消费者的信任和支持。

国内、国外两个市场同时发展,一直是我国轮胎产业发展的目标,在我国扩大内需的背景下,国内轮胎企业应该更注重国内市场,以期能有更大作为。

陈维芳

中国引领全球丁苯橡胶和 顺丁橡胶需求

SRI咨询公司(SRIC)全球石化业务负责人艾德·加特纳日前在印度孟买召开的2010年亚洲石化工业大会上表示,未来10年全球丁苯橡胶(SBR)和顺丁橡胶(BR)市场重心将继续由北美和西欧等发达地区向以中国为首的发展中国家和地区转移。

据SRIC预计,到2019年全球SBR年消费量将从目前的410万t增加至590万t,以中国为首的发展中国家和地区SBR市场份额将从目前的71%增至74%;BR年消费量将从目前的250万t增至2019年的380万t,发展中国家和地区BR市场份额将从当前的73%增至77%。

SRIC称,不同的地区有不同的需求复苏模