

年中国橡胶工业协会会员企业的现价工业总产值、销售收入和出口交货值同比增幅远高于全年受金融危机影响的2009年,并高于部分时间受金融危机影响的2008年。

(2)天然橡胶等大宗原材料价格暴涨,生产成本激增,行业举步维艰。2010年伊始,天然橡胶等大宗原材料价格就步入上行通道,期间虽因国储胶的抛售等在年中期企稳,但到了10月又开始暴涨。虽然企业通过产品涨价、内部挖潜等措施消化了一部分原材料涨价成本,但是天然橡胶价格疯涨仍使轮胎橡胶工业遭遇生死存亡的考验。根据对重点会员企业的统计,力车轮胎、胶管、胶鞋行业利润率自4月起,轮胎、乳胶制品利润率自6月起,橡胶制品利润率自9月起转为负增长。

(3)轮胎、乳胶制品出口依存度较高,且仍呈上升趋势。根据对重点会员企业的统计,至2010年末,轮胎出口率(量)达到42.05%,同比增长0.68个百分点。纵观全年,轮胎出口依存度呈上升趋势,乳胶制品出口率(值)达到了48.84%,同比增加了2.07个百分点。

(4)橡胶制品、炭黑、废橡胶综合利用行业的国际市场开拓取得较大进展。

(5)轮胎、胶管胶带等产品结构进一步优化。根据对重点会员企业统计:2010年轮胎子午化率达到83.93%,同比提高2.49个百分点;子午线轮胎产量增幅高出综合外胎产量增幅3.55个百分点;全钢子午线轮胎产量增幅高出综合外胎产量增幅5.35个百分点;高强度输送带产量占输送带产量的88%;线绳V带产量占V带产量的96%;湿法造粒炭黑产量占炭黑产量的94%。

3 发展展望

(1)仍在高位的天然橡胶价格将极大的影响行业的经济运行走势及战略发展方向。进入2011年,虽然轮胎等产品价格在进行新一轮的调整,但远未能抵消原材料价格上涨带来的成本剧增。轮胎企业已经陷入开工越多亏本越多,而不开工又将丧失市场的两难境地。面对这种境况,橡胶行业唯有开拓创新,调结构、转方式,以节能、

安全、环保的新产品替代老产品,以优异品质创有影响力的品牌,以不断提升核心竞争力来拓展未来发展空间。

(2)2011年及今后相当长的时期内需市场广阔,大有作为。2011年是“十二五”开局之年,国家将坚持扩大内需战略,发挥投资对扩大内需的重要作用,形成消费、投资、出口协调拉动经济增长新局面,城乡居民生活水平稳步提高,城镇化、工业化进程加快。在此宏观背景下,交通运输基础设施建设将继续保持适度的规模和速度,汽车、煤炭、电力、建材、机械工业、水利等产业将继续保持稳定的发展,这些将为轮胎和橡胶制品行业带来巨大的市场需求。面对前景广阔的内需市场,对外依存度较高的轮胎行业应积极投入力量,开发和扩大国内市场,尤其是配套市场。

(3)外需市场复苏缓慢,且壁垒重重,需谨慎对待,积极进取。根据美、欧等主要经济体公布的经济数据,一些发达国家已走出金融危机的泥潭,步入缓慢复苏之路。但对我国橡胶企业来说,外需市场仍未有明显好转。首先是对我国橡胶产品的反倾销事件屡屡发生,成为常态;而在不远的2012年,又有一系列绿色技术壁垒阻挡在我国橡胶企业面前。面对重重困难,我国橡胶行业应彻底摒弃低质低值的出口套路,出口产品向高附加值的绿色产品、智能产品转变,使符合低碳经济战略的产品成为未来的经济增长点。 王凤生

下游产业对橡胶输送带提出高要求

随着世界装备制造业向我国转移及国内带式输送机行业的不断发展,我国有望成为世界上最大的带式输送机产品的研发和制造基地,预计5年后我国带式输送机在全球市场的占有率将达到50%。而输送带作为承载和牵引构件,是带式输送机中的主要部件之一,因此为了满足国内大型项目及国际更高标准的要求,必须更快地与国际接轨(包括采用国际先进标准),不断提高产品质量、开发低阻力节能型输送带、加强技术服务。

带式输送机作为大宗散状物料的连续输送设备,广泛应用于大型露天煤矿、金属矿、港口码头

以及火电、钢铁、建材、化工、粮食等行业,是现代工业和物流业不可或缺的重要技术装备。20世纪80年代初,我国只能生产TD75型带式输送机,配套棉帆布输送带即可满足要求,但当时国家重点工程项目中所用带式输送机产品都依靠国外进口。80年代中期,我国开始引进国外带式输送机先进生产技术和专用制造设备,带式输送机的设计制造水平有了质的提高,并逐渐替代进口产品。经过多年发展,我国带式输送机总体上已经达到国际先进水平,除了满足国内项目建设的需求之外,已经开始批量出口,设计制造能力、产品性能和质量均得到了国际市场的认可。据业内权威人士介绍,目前带式输送机发展的重点产品包括长距离、大运量、高带速带式输送机,水平及空间曲线越野带式输送机,露天矿用移置式带式输送机,大型下运带式输送机,自移机尾可伸缩带式输送机,圆管带式输送机,大倾角上运带式输送机,钢丝绳牵引带式输送机。重点研发的核心技术包括带式输送机动态分析设计技术、智能化可控驱动系统、物料转载点新型耐磨材料、钢结构优化设计技术、带式输送系统节能技术和环保技术、散料输送系统集成及工程设计技术等。建议输送带企业关注配套主机产业的核心技术发展趋势。

尽管目前国内输送带企业的技术能力和产品质量有了质的提高,有些企业生产的织物芯和钢丝绳芯输送带的产品质量已得到国际高端用户的认可,但输送带行业还应重点关注如下问题。(1)采用国际先进标准。近年,我国带式输送机出口量越来越大,外商一般不接受我国标准,要求采用ISO、德国或美国等标准。因此,输送带企业必须收集、消化有关国际标准,并按国外技术指标进行生产、检验、包装和售后服务。(2)加强特种输送带的研究。要增加产品品种规格,提高产品质量,加强耐高温输送带、耐寒输送带、圆管输送带、抗撕裂输送带、高耐磨输送带、ST5000以上规格高强度钢丝绳输送带的开发。如为了适应输送高磨蚀性物料,延长输送带使用寿命,国外已开发了耐磨性优于德国标准的面胶材料。(3)开发低阻力节能型输送带。目前国外已开发了低运行阻力节能型输送带,并在长距离输送机上使用,一般输

送带的运行阻力因数为 $0.02 \sim 0.025$,而节能型输送带仅为 0.016 左右,可降低能耗 25% 左右。固特异最新开发的Easyrider输送带就是通过改变胶料配方降低了输送带的运行阻力,使动力消耗减小 12% ,从而帮助用户节约能源成本。(4)输送带安全因数问题。目前输送机厂在选用钢丝绳芯输送带时,国内产品的安全因数取 $7 \sim 9$,而国外产品一般取 5 左右。在同样条件下国内输送带的型号比国外高 $1 \sim 2$ 个规格,增加了设备成本和运行能耗,也影响产品在国际市场上的竞争力,而减小输送带安全因数取值的关键在于提高输送带的接头效率和可靠性。(5)提高技术服务水平。据介绍,国外输送带企业在设计产品介绍资料方面做得非常好,如固特异、普利司通的技术指导手册就像书籍一样,包括了输送机厂家想了解的所有技术参数。这说明他们对产品研究很深入,不仅可为输送机厂提供选型服务,而且对进一步研发输送带产品也有帮助。目前国内输送带企业仅能提供产品样本,在技术指导方面的内容非常少。建议输送带企业应让技术人员多与输送机厂家交流,针对输送带产品的技术特点和使用条件进行更好的沟通,根据输送机厂的要求改进产品或者合作研发,提高我国带式输送机在国内外市场的占有率。

尹强

我国橡胶机械行业的“大”“精”“强”

“十一五”期间,我国橡胶机械行业做到了“大”“精”“强”,取得了跳跃式的发展。销售收入从约40亿元发展到90亿元,出口创汇从1500万美元飙升到1.5亿美元以上。我国橡胶机械销售收入已超过全球橡胶机械销售收入的 $1/3$,我国已无可争辩地成为世界橡胶机械生产大国。同时,我国橡胶机械行业具备制造成套子午线轮胎生产设备的能力,掌握世界领先的全钢巨型轮胎生产设备等技术,产品稳定性和精度有质的提高,产品广泛被米其林等世界轮胎巨头认可。

做大是我国橡胶机械行业的最大亮点。在2010年度全球橡胶机械31强中,我国共有13家企业榜上有名,占总席位的 42% ,创历史新高。