

专家论坛 SPECIAL REPORT

橡胶机械增新创新与翻新用新

程 源

(北京化工大学 北京 100013)

1 2003 年回顾

检阅世界排名,我国胶鞋名列第一,生胶耗量位居第二,轮胎产量排名第三,而为之配套的橡胶机械却仍然榜上无名。仅此笔者认为,2004~2005年我们必须努力跟上。

然而,随着我国“汽车发烧”,“轮胎发热”,尤其是子午线轮胎增长迅猛,导致其配套装备供不应求。因此,2003年的橡机行业也都赚了个锅满盆溢,更有诸多出口,换取了不少外汇,是机遇带来了丰盛的效益。谈及“与时俱进”,可引全钢丝子午线轮胎装备为例,经过国家“十五”攻关,其重大装备已能全部国产化。不言而喻,国产化的最大优势就在于其“性价比”。此前,配套年产30万套子午线轮胎,装备费需要6~7亿元人民币,而今仅需1.5~2亿元人民币。这就是装备的贡献。不然,我国的全钢丝子午线轮胎绝不会有如此的高速发展。

若说“增新创新”,2003年首属“移模注射并多模热氮硫化”。此技术可在诸多橡胶加工设备上移植应用并分散增新。其主要创新之处:一改胶料装模为注射移模;二改单双模为多模共硫化;三改锅炉汽热为惰性气体远红外加热;四改蒸汽或过热水加压为热氮气循环系统。其用于生产轮胎胶囊、护舷、胶辊及翻修胎冠,均属国内外首创,处于世界领先水平。

2 2004 年展望

时不再来,不增新创新则不能与时俱进,甚至难以生存。随着汽车的饱和,必然带来轮胎的压缩。有些装置已装备10年该折旧了,在更新前必

然减量需求。故橡机行业尚不能乐之忘忧。

当前,橡胶行业一派过剩之声,传统橡机也要再杀价竞争。随着钢材涨价和煤、电、油的紧缺,机械行业则更加难过。如何开拓市场,关键在于要不断寻求稀缺加工。如建材行业的双层玻璃密封胶生产设备,屋顶胶粉压制的瓦楞板生产设备,胶粉发泡隔离墙生产设备等;交通运输业的胶粉改性沥青生产设备,铁道胶粉枕木挤出设备等,都需求大,而国内胶粉供大于求,且属循环资源利用,符合发展国策,为何不去积极开发应用呢?瑞典用胶粉制成防腐涂料,用于喷涂船体、桥梁,其进口技术软件需5000万元,设备还要另算。可见,欲增新创新,还是“无人迹处有奇观”。

3 新的启发

轮胎翻修乃修旧利废,似乎无新可言,创新更不必谈。但以往都叫轮胎翻新,其产品亦称之为翻新轮胎。后因争取减免税,新字才避而不谈。不谈不等于没有新,更不能不用新。

进入新世纪,跨入新时代,新才能与时俱进,知识经济没有新何能活?翻胎必须紧跟新胎,而新胎又紧追汽车在更新换代。真可谓五花八门,千姿百态,且不说花样如此之多,仅就斜交轮胎和子午线轮胎用的纤维骨架和钢丝骨架都各有不同的翻修方法。已沿用多年的斜交轮胎热翻法早已日落西山,取而代之的子午线轮胎冷翻法正在蒸蒸日上。用不了几年,中国的子午化率也将超过80%,全钢子午线轮胎更是超常扩张。然而,中国轮胎和翻胎的硬肋多是扩产量,上规模,争市场;其软肋则是缺乏研发,产品趋同,别说创新,连用

新都滞后。尤其是翻新轮胎,目前还没有一个专门的研究机构,何能研发?要说研发,也不一定非的原始创新,更不必盲目追求高新,关键是需要和实用。为此,不妨先“用新”。

4 新的案例

当前,我国翻胎行业最新的方法仍然是国外 80 年代和 90 年代的预硫化条形胎面翻新法,工程轮胎采用的是无模硫化,也是同期引进的。长期以来,真正国内创新的方法一直还是空白。最近,值得国人骄傲的两个成功案例,均为世界先进水平,且都申请了多项专利,属于自有知识产权。一是天智澳新公司的“预应力有骨架环形胎面翻新法”;二是青岛国人研究院和国盛达公司联合开发的“胎冠注胶并移模罐式硫化法”。

5 新的借鉴

与新胎一样,若翻胎也是一哄而上,必然也产能过剩,杀价竞争。当前,翻胎有产能不足问题,更有质量不硬弊端,因此要上就应高质量。可见把事情做正确和做正确事情,只能“疑似”而非“全等”。看到今天的斜交轮胎全面亏损,就不难想象明天的全钢子午线轮胎命运如何。那么,当初上斜交轮胎时,为何不上一些全钢子午线轮胎?今日上翻胎,为何不捷足先登,直接上新法翻胎?

当前的“汽车发烧”,“轮胎发热”,各地还在趋同建设。其结果,前车可鉴 22 个上市家电企业,1999 年利润 35 亿,2000 年降到 10 亿,2001 年亏损 28 亿。令人奇怪的是,我们如此世界轮胎大

国,耗胶世界第二,轮胎产量世界第三,翻新比才 30:1;而世界第一强国,美国的翻新比则是 9:1。可为何都争上新胎,而没有一个像样的轮胎厂去扩建翻胎。如果说,市场经济的目标是追求利润,那么产能过剩的价格导向,必然是利润下降,直至亏损。不论是落后还是先进,也不管是旧还是新,都是物缺为贵。美国的西部淘金热,发大财的并非淘金者,而是独辟蹊径的找水者,卖水成了最大的暴发户。可见,投资者别看不起翻胎,现在广东、福建沿海一带,翻胎厂全部发了财,而内地的交通密布,汽车流量又多,像样的翻胎厂没有几个,冷翻法更是凤毛麟角,有钱没处投,还到处寻找高科技项目。高科技也未必现实。如光纤生产线,一轰高价引进了几十条,很快就降价走低,致使资不抵债,利不抵息,令投资者叫苦不迭。而我们现年产约 1.6 亿条新胎(包括引进和进口车原配胎),每年至少约有 3000 万条可翻新胎。随着汽车和公路的大发展,要不了几年,产量将达 2 亿条。好的胎体可翻修 4~6 次,而我们现有的翻胎量也不过 400~500 万条。尤其是全钢子午线轮胎正在大上特上,一条载重新胎多在 1000 元以上,若以平均每条 1500 元计算,买一条旧胎体也不过 100 元,翻新后卖到 700 元,也赚一半,且使用寿命接近新胎。况且翻胎利润又可超过新胎,何乐而不为?

在当前,我国一派过剩经济之声中,如此好的市场和前景,又是如此稀缺的加工,可谓风景独好,为何没人如“找水者”那样情有独钟?值得三思。展望 2004 年,翻胎能否火一把?

三工集团召开 2003 年工作总结大会

2004 年 1 月 12 日,三工集团召开 2003 年工作总结大会。在过去的一年里,在全体员工的共同努力下,公司坚持以经济效益为中心,加大投入力度,增加产能,壮大实力,加快发展步伐,严格内部管理,狠抓成本控制,树立质量意识,狠抓质量控制,确保质量稳定提高,努力抢占市场,加大人力资源开发和管理,提高企业的整体管理水平。

克服了“非典”时期和原材料涨价等种种不利因素,全年完成产品销售收入 5.62 亿元,实现利税 4145 万元,利润总额为 3174 万元,实缴税金 890 万元,其中,出口创汇 700 万美元,同比总长 168%。

大会在总结过去一年工作成绩的同时,也部署了下一年的工作任务,动员公司上下,进一步统一思想认识,振奋精神,认清形势,克服困难,确保公司在新的一年里争取更大的成功。

邱少波