

另外,德国戴姆勒—奔驰公司在政府的资助下,在上世纪 90 年代研制并试验了车重 32t 的装甲试验车,该车的轮胎采用德国大陆公司的跑气保用轮胎并装备中央气压调节系统。

巴西恩格萨 EE-3 侦察车也采用了跑气保用轮胎。2003 年 2 月刚刚被美国陆军命名的“斯特莱克”新型轮式装甲车,其轮胎也采用了跑气保用轮胎,并配备有中央气压调节系统。

据统计和预测,2003 年全球安全轮胎的销售量为 200 万条,2004 年可达到 300~400 万条,2005 年达 600 万条。据日本普利司通公司透露,到目前为止,该公司出厂的跑气保用轮胎已经超过 100 万条。世界汽车研究机构预测,到 2010 年,汽车轮胎的 10% 将使用跑气保用轮胎。可见,跑气保用轮胎将具有较大的市场。为了争得自己的市场份额,世界各大轮胎公司都在竞相研制更加先进的跑气保用轮胎系统,预计不久的将来还会出现越来越多的各式各样旨在提高高速行驶安全性的跑气保用轮胎。为了加快研制步伐,有些大轮胎公司之间还达成了共同合作开发协议,一方面共享研究成果,另一方面协调技术标准,使产品具有互换性,以便将来实现市场共享。

(完)

成为世界橡胶强国须四大突破

近几年来,我国橡胶机械行业取得迅猛发展,已成为世界橡胶机械大国。但要实现由世界橡胶机械大国向强国转换,还须从四个方面突破。

一要在国产轮胎生产“弱势”设备稳定性上重点突破。我国机群式产品如硫化机等已达到世界先进水平,被国内外著名轮胎公司批量采购,但是像钢丝帘布压延机等“弱势”设备与国外差距较大。如,钢丝帘布压延机现只有大连冰山橡塑机械股份公司开发,但国内至今无一家轮胎厂采用其主机;钢丝帘布裁断机绝大部分从国外引进;国产四复合的胎面挤出生产线也未见有使用。这些设备的稳定性要求较高,而稳定性恰恰是这类国产设备的“软筋”。因此,我国轮胎企业不得不花大量外汇来进口国外设备。所以,必须在这类设备的稳定性上有大的飞跃,才可能跨入强国之列。

二要在全自动轮胎生产制造设备的研发上突

破。20 世纪末,工业化国家发起了一场全自动轮胎生产技术的革命,如米其林制造一体化的 C3M 技术、倍耐力自动化系统的 MIRS 技术、固特异的集成加工精密成型单元的 IMPACT 技术、大陆积木式成型法的 MMP 技术、普利司通全自动连续轮胎成型系统的 ACTAS 技术、锦湖轮胎全自动生产的 APU 技术。这些新技术对橡胶机械的需求有质的变化。世界老牌橡胶机械厂家和轮胎企业都在下力气开发,如 VMI 及马朗贡尼正联合研制轮胎柔性生产线。我国橡胶机械厂家现无一厂家对其进行研究,与国外差距巨大。我国橡机企业应积极与国内科研院所和轮胎企业联合开发研制,从而拥有自己的技术,在世界橡胶机械市场竞争中拥有自己的发言权。

三要在技术创新能力和投入上突破。我国橡胶机械产品的研发传统是测绘仿制,现在已具备了一定的创新能力。国外橡胶机械著名厂商都建立自己的技术创新体系,每年研发费用超过销售费用的 5%。我国建立国家级技术中心的只有桂林橡胶机械厂一家,对科研的投入普遍都较少,全新概念的橡胶机械新产品一个都没有。从专利上比较,德国拥有上千种橡胶机械专利,而我国专利数据总共估计在 100~200 件内,且大多为实用新型,发明专利很少。不建立自己的创新体系,不发出更多的拥有自主知识产权的产品,我国橡胶机械只能算是世界橡胶机械强国的“跟屁虫”,更谈不上“强国”。

四要在产品出口量、服务、品牌上突破。我国橡胶机械出口近年逐步增长,2003 年出口量约为 3500 万美元,2004 年突破 5000 万美元,但是与我国橡胶机械进口比较,其贸易逆差巨大。据初步统计,我国近两年设备进口耗汇达 3 亿美元以上。我国橡胶机械企业普遍未建立自己的全球服务体系,这严重制约我国橡胶机械的出口,也是我国橡机产品出口的陷患。在品牌上,创中国名牌今年刚启步,且未进入目录,在世界轮胎业的认可度远远不够。我国橡胶机械必须快速实现由“国内型企业”向“国际化企业”的转变,产品出口大幅度提高,至少实现橡胶机械的进出口顺差。同时我国橡胶机械行业应建立自己的全球服务体系,广泛利用各种媒介,打造中国橡胶机械的整体品牌。

陈维芳