

行业发展

SPECIAL REPORT

总结经验 抓住机遇 再创辉煌

——四川省轮胎翻修业跨入第三轮经济发展期

孙方寿

(四川省轮胎翻修与利用协会 成都 610066)

四川省轮胎翻修行业自 1978 年国家经委批准国家有关部门归口管理以来,经历了两轮经济发展期,一轮调整整合期,现在又跨入第三轮经济发展期。

1 第一轮经济发展期(1978~1987 年)

在这 10 年间,国家主管部门通过国家财政先后拨给我省技措费 560 万元,省计委又安排技措费 65 万元,对我省翻胎企业的挖潜、改造给予了有力支持。我省用这些经费,从意大利引进世界先进的预硫化翻胎设备单机 6 台,给绝大部分企业更新、添置专用翻胎设备和通用设备 360 台,对我省翻胎企业生产质量的提高,成本的降低,新技术的推广应用起到了积极作用。加之主管部门通过下达生产计划,供应计划价原材料,又推动了全省翻胎行业的生产发展。1985 年,我省在全国率先组建了翻胎协会,协会为翻胎企业开展技术咨询,提供信息服务,组织里程试验,举办技术培训班等工作,使协会成为企业的参谋、政府的助手、企业与政府的对话机构,同时使轮胎翻修利用行业步入规范化管理轨道,真正形成一个行业,并得到了稳定的发展。在这 10 年间,全省翻胎企业已发展到 45 家,十年翻胎产量达到 281.28 万条,年均产量 28.13 万条。我省成为国内翻胎产量最大,协会会员最多的一个省。

2 第二轮经济发展期(1988~1993 年)

1987 年国家把轮胎翻修列入再生资源综合利用目录,可以享受国家和省有关再生资源综合利用优惠政策。省协会抓住这一机遇,大力宣传轮胎翻修是关系环保、资源开发和再生利用的长远战略方针,利用与翻胎有关的一切机会、场合,宣传翻胎对社会的贡献及存在的问题,使各级政府、社会各界都来关心和支持翻胎业。从 1988~1993 年的 6 年中,通过税收部门减免全行业税收 934.4 万元,而且还在省计委为部分企业争取防尘治理补助资金 31 万元。协会还针对翻胎用原材料价格上涨,加工费价格较低的现状,在 1988~1993 年内进行了三次调价,使全行业增加收入 2419 万元。通过以上优惠政策的落实,翻胎行业得到了发展,企业得到了实惠,增加了行业的向心力和凝聚力。四川省初步形成了包括翻胎企业、设备企业、科研单位、流通企业等配套成龙的充满生机和活力的轮胎翻修利用群体。1988~1993 年这 6 年中,全省翻胎企业共完成翻新轮胎 226.77 万条,年平均 37.8 万条,与第一轮经济发展期相比年平均产量增加 9.67 万条,增长 34.38%。

我省轮胎翻修业经过两轮经济发展期后,遇到了前所未有的困难,主要表现在:

1. 从 1994 年开始,国家中断了对翻胎企业优惠的扶持,不仅不再享受减免税收的优惠政策,相反由原来按 3% 费率计征营业费,改为按 17% 计征增值税,进货费率又不能按 17% 抵扣,加大了企业的负担;

2. 经济体制改革由计划经济转入市场经济, 确定了市场配置资源的经济运行机制, 国家不再对生产诸要素进行计划分配, 迫使翻胎企业通过市场采购, 加之主要原材料橡胶价格大幅度上涨, 从计划价每吨 6 千多元逐步上涨到 8 千多元、1 万多元甚至 1.6 万多元, 加大了企业的生产成本, 出现了生产越多, 亏损越多的恶性循环;

3. 运输部门体制改革, 车辆由国家所有的集中管理向个人承包租赁, 以及个体经营的分散管理过渡, 出现超载严重, 胎源不足的局面。

由于以上困难, 企业生存举步维艰, 不少企业破产倒闭、停产转产、转让拍卖, 出现全行业调整整合时期。

3 调整整合期(1994~2000 年)

在这 6 年中, 我省翻胎企业经历了市场经济的严峻考验, 企业经济效益下滑, 1994 年全行业亏损 228.89 万元, 欠税 942.9 万元, 企业负债高达 1638.9 万元, 20% 的企业面临停产、半停产和濒临倒闭的局面。1995 年全省有不少企业采用转产、减产和停产等手段, 全行业仍亏损 679.93 万元。企业生存和关闭已不受政府部门的宏观调控, 打破了计划时期“统一定点”的界限, 而在市场竞争中“优胜劣汰、自生自灭”。在原有的 40 家翻胎企业中重庆市 10 个企业从我省划出去, 占总数的 25%; 转产和倒闭、拍卖的企业 21 家, 占总数的 52.5%; 保留下来的 9 家, 占总数的 22.5%。同时另一方面新的企业又在诞生, 在此期间新增企业 12 家, 到 2000 年我省实有翻胎企业 21 家, 全行业产量为 28.5 万条。

4 第三轮经济发展期(2001~2003 年)

全行业经历了调整整合期的考验, 通过兼并破产, 资产重组, 民营承包等生死存亡的过程之后, 在外部环境中迎来了新的发展机遇, 在企业内部又树立了新的思维方式, 主要表现在:

1. 汽车工业的强势发展和公路建设的快速发展, 为轮胎翻修业提供了广阔的商机。据统计, 2002 年我国汽车工业提前 3 年完成“十五”计划 290 万辆产量的目标, 达到了 348 万辆, 增长速度达 35%。2001 年全国公路里程已达 170 万 km, 等级公路里程达 134 万 km。全国高速公路 2001

年达到 1.94 万 km, 2002 年达到 2.5 万 km。四川省作为西部大开发的重要省份, 更是居于发展的前列。

2. 国企逐步退出翻胎业的竞争行列, 出现了多元化的发展新格局。形成了民营合作、民营股份、民营承包经营、个体私人经营、中外合资等多元化投资来源, 为企业的发展提供了资金保证, 2003 年我省投产和即将投产的 5 个企业均为民营企业。

3. 企业树立了全新思维, 增强了多元化发展商品的“发展意识”, 立足自己救自己的“自主意识”, 优胜劣汰的“竞争意识”, 按市场需求以变应变的“应变意识”, 成为企业发展的内在动力。

在内因和外因的作用下, 我省翻胎业从低谷中迸发出一种积极向上的新的生机和活力。

新世纪、新面貌、新发展。从 2001 年开始我省翻胎业就保持了持续、健康、良好的发展态势, 正在跨入新一轮经济发展期, 其主要特点是:

1. 民营投资热点, 企业逐年增加轮胎

翻修业属节能环保的朝阳企业, 加之投资少, 见效快, 所以成为民营经济投资的热点。2001 年我省有翻胎企业 24 家, 比上年新增了 3 家, 增长 14.3%, 其中民营经济和非国有经济占 87.5%; 2003 年已投产和即将投产的民营企业 5 家, 在年内企业总数可达 29 家, 比上年增长 20.83%, 比 2001 年增长 38.1%; 其中民营经济和非国有经济占 93.1%。

2. 产量稳步上升, 效益开始回升

我省翻胎业从 2001~2003 年, 产量保持了稳步的增长趋势, 2001 年产量为 28.5 万条, 比 2000 年的 27.8 万条增长 2.52%; 2002 年产量为 33.2 万条, 比 2001 年增长 16.49%; 2003 年预计产量为 38 万条, 估计将比 2002 年增长 14.46%。由于产量增长, 全行业经济效益也开始回升。据我省 10 大骨干翻胎企业统计: 2002 年实现销售收入 3650 万元, 比 2001 年增加 50%; 税金 204 万元, 比 2001 年增加 23.49%; 盈亏相抵的纯利润 73 万元, 比 2001 年利润增加 51 万元, 增长 2.3 倍。

3. 产品升级换代, 质量有所提高

为了迎接我国入世后的挑战, 我省在原来的传统法翻胎基础上, 增加了预硫化翻胎工艺, 进

(下转第 9 页)

种,化学成分主要是合成界面活性剂的金属皂基混合物。比较有发展和推广前景的品种有高分子脂肪酸酯与中等活性填料混合物 Struktol WB-212;天然脂肪酸与其酯化物和皂化物复合而成的分散剂 W33;山西化工研究所开发的成本较低的增塑分散剂 FS-298 和 BF-298 等使用效果也比较好。

3.2.5 均匀剂

均匀剂是可以改善不同极性和不同粘度橡胶使之均匀性的助剂品种,是一种比较新型的加工助剂。目前国内使用量比较大的是德国 Schill-Sellcher 公司生产的 Struktol 40MS 和 60NS,据资料介绍均匀剂 MS 和 NS 的制备主要是将不饱和芳香烃单体、环烷烃单体和脂肪烃单体经热聚合制得;或者将芳香烃树脂、环烷烃树脂和脂肪烃树脂按一定比例融为一体,再进行造粒即可。

3.2.6 高增硬加强剂

高增硬加强剂主要是提高硫化胶力学性能的助剂品种,一般是经过特定改性的橡胶专用酚醛树脂,目前国内主要生产企业为常州常京化学有限公司开发的 PFM-C,是一种多元缩合二阶酚醛树脂,在分子中嵌入不同碳数的间位烷基苯酚结构,并通过耐热油的改性处理。

3.2.7 水基型脱模隔离剂

传统脱模隔离剂一般采用硅油型或溶剂型产品,这些产品喷涂过程中会造成对环境损害,因此国外大力开发水基型脱模剂和隔离剂。目前国外常用的品种有 Dwight 公司开发的 NixStixL-609AR 水乳液脱模剂,不含有溶剂,具有快干、长效的特点;Chem Trend 公司的 Mono-Coat E177

和 Schill-Sellcher 的 Per 10、70 均是长效、无污染的脱模和隔离剂。另外国外使用的一些轮胎内喷涂剂、修饰剂、标示剂多为水基型助剂。

3.2.8 其他

加工助剂常用的主要品种还有偶联剂、粘合剂、防焦剂和活性剂等 4 个品种,国内生产发展较快,许多产品达到国际水平,并有一定出口。国内主要使用的偶联剂是主要组份为双(3-乙氧基硅烷丙基)四硫化物的 Si-69,今后发展方向是抗焦烧安全性更高、增进胶粉与新鲜橡胶亲和性的偶联剂品种;粘合剂主要使用间一甲粘合剂和 RM 金属复合盐系列产品,今后还要降低间一甲粘合剂成本,减少使用过程的污染;防焦剂目前国内外基本都是使用性能优良的防焦剂 CTP;活性剂主要品种为氧化锌和一些锌皂混合物等,今后发展方向是生产超细化或纳米级氧化锌,替代目前使用的普通氧化锌。除上述介绍品种之外,还有一些如橡胶助剂造粒用助剂,一些助剂生产与使用中采用毒性封闭助剂等也值得注意。

4 结束语

我国目前年耗胶量约为 220 万 t,位居全球第二位,而且今后还将保持较高的增长速度,给我国橡胶助剂工业发展提供广阔市场空间和发展潜力。而且随着全球一体化的进程,橡胶工业和助剂行业也将随之国际化,因此我国橡胶助剂行业应立足于国际市场和技术水平开展工作,强化橡胶助剂现代化概念,大力开发和推广高性能、环保绿色助剂,促进国内橡胶助剂升级换代,并积极参与国际竞争。

(上接第 2 页)

行了产品的更新换代。2001 年有 2 个企业从事预硫化翻胎,2003 年增加到 3 个企业,预计 2005 年可增加到 5 个企业。同时传统法翻修乘用车钢丝子午线轮胎也有了新的进展,为适应工程车胎的发展需要,2002 年我省有 5 个企业从事工程车轮胎翻新,2003 年又将有 4 个企业投产,估计到 2005 年可发展到 10 个企业。产品质量有所提高,据我省 10 个骨干企业报表统计:翻胎质量合格率 2002 年比 2001 年提高 0.46%。我省 2002 年到中国翻修利用协会桂林翻胎检测中心送检的

3 个企业均全部合格,在全国送检的省市中是质量较好的省市之一。

5 总结

总体看来,我省轮胎翻修业将继续保持较好的增长势头,但仍将受一些不确定因素影响,如原材料价格的波动,国家政策的变化,市场环境的改变,国内外经济形势等。本文旨在引起业内人士的关注,总结过去的经验教训,审时度势,抓住机遇,开拓创新,共同为轮胎翻修行业的辉煌明天而努力奋斗。