

废旧橡胶资源回收利用的经济政策。借鉴国外成功的经验,在政策上应与国际接轨。

3. 对现有再生胶、胶粉生产企业中生产规模较小,有污染的企业限期进行整顿,实行资质认证制度,建立废旧橡胶回收加工利用示范工程,形成具有一定规模和水平的废旧橡胶加工利用基地,并以此为中心,形成废旧橡胶回收、加工利用的产业链。

4. 再生胶工业是目前我国处理加工废旧橡胶的主要形式,经过 50 多年的发展,特别是近十几年来新的技术推广应用,使传统的再生胶工业焕发了青春,我国再生胶工业无论是生产规模,年产量,还是生产技术、工艺装备水平,都达到世界一流水平,并在国际市场上占有一席之地。再生胶在国内外都有市场,今后 10 年再生胶工业仍处于发展时期,建议新建企业必须在 5000t 以上规模,应限制小规模生产,特别是在再生胶深加工利用上大有发展前途,利用再生胶加工成各种制品,在国际市场上大有用武之地。

5. 胶粉工业是废旧橡胶综合利用的方向,应用领域更加广泛。目前我国胶粉生产技术,无论是常温法还是低温法都达到世界领先水平,其工艺装备基本上满足胶粉工业发展的需要,其价格仅相当于同类进口装备的 $1/3 \sim 1/4$,但目前我国胶粉工业刚起步,还没有形成新的产业。胶粉工业发展的关键在应用,建议国家应组织协调橡胶行业,建材行业、公路、公共场所等领域中的应用,如国外政府下文规定公路建设必须掺用一定比例的胶粉。

6. 产业结构应向国际化、集团化发展。我国废旧橡胶利用产业已经具备一定基础,无论是再生胶,还是胶粉生产技术都达到世界先进水平,但是我国废旧橡胶利用产业小、散、乱的现象比较突出,非常不利于入世后国际发展的需要,应通过改组、联合、兼并、租赁、股份合作等多种形式,以资本为纽带组建有竞争力的企业集团。不仅在国内发展而且应实施走出去的战略,到国外投资建厂,使中国成为世界废旧橡胶利用的基地和中心,为世界橡胶工业的发展,节约资源和环境保护做出新贡献。

我国氟橡胶的现状与发展

我国氟橡胶的加工应用飞速发展,在促进经济发展的同时,也显现出严重的缺陷,即我国氟橡胶加工技术和制品性能与国外有较大差距,而这种差距不是在缩小,而是在扩大。根据销售统计和国外的胶种应用情况看,我国应用胶种还以高门尼粘度胶为主,占应用总量的 70%,即以模压加工为主,其他属胶管、电缆附套挤出加工和涂刷加工。而国外多为低门尼粘度配合胶以注射成型加工为主,如西欧市场上几乎不用高门尼粘度氟橡胶进行加工,全部用低门尼粘度氟橡胶。另外,我国配合胶品种较单一,多为基础型,不适应不同的加工要求和不同的使用场合。这种以“不变应万变”的方法,实出无奈,显然会碰壁。与汽车工业配套的氟橡胶制品要求热抗撕,抗拉强度及热变形等技术条件,众多加工企业都看到了这一点,但都不能满足其要求。对于这一状况,至今还没有引起有关方面的足够关注,也没有一个部门试图在这方面加大投入,从而担负起向这一领域进军的使命。

究其渊源,这是长期计划经济的结果。早在氟橡胶开始研制之时,我国就采用前苏联模式进行分工协作,即一个单位从事生胶研制,另一个单位进行加工应用配方研究,这种模式一直延续至 20 世纪 80 年代初。随着市场经济浪潮的冲击,原本脆弱的协作关系已不复存在,出于经费和经济效益的原因,加工应用研究也就无人过问了,导致目前氟橡胶加工应用配方研究仍停留在基础配方研究的水平上。在考察国外氟橡胶品种研制、配方开发和加工研究的发展历程后可以发现,杜邦公司、大金公司等是集品种研制、配方开发和加工研究于一体,为解决工业应用技术,分别从上述三方面同时开展工作,相辅相成、相互交融、互为一体。目前,杜邦公司、3M 公司及大金公司已有近百个胶种投放市场。

我国氟橡胶行业只有将品种的开发、加工和应用融为一体,加大投入,才能赢得市场,才能取得巨大的经济效益,进而逐步缩小与发达国家的差距,带动整个氟橡胶加工应用业的发展。

晓 雨