

国轮胎产业将面临巨大挑战。要实现由轮胎制造大国向轮胎强国转变,必须做到以下几点。

(1)调整产业结构,转变发展方式,加大自主核心技术的创新开发力度。

(2)不断提高和完善标准化水平,鼓励产、学、研、用相结合,为轮胎行业系统开展轮胎基础研究

和重大技术项目研发提供平台,加强轮胎质量和品牌培育。

(3)要真正实现绿色轮胎发展战略,提升中国轮胎在国际市场上的位置,就不能再一味追求低成本,只有走高品质高价位轮胎和高人才的道路,才能实现轮胎强国。

行业动态

工程机械子午线轮胎将“火”起来

我国工程机械子午线轮胎市场在经历2年多的沉寂后呈现明显的复苏迹象,各工程机械轮胎企业的生产负荷迅速提高,大部分巨型全钢工程机械子午线轮胎工厂都在满负荷生产,但仍满足不了市场需求。分析显示,我国工程机械子午线轮胎需求将进一步转强,市场和投资将“火”起来,并持续较长时间。

需求强劲增长是工程机械子午线轮胎“火”的驱动力。2008年金融危机冲击波传递到钢铁行业,全球钢铁企业纷纷削减产量,铁矿石市场供求关系发生了逆转,工程机械轮胎经销商信心减弱,下单更为谨慎。工程机械轮胎制造商放慢投资步伐并较大幅度限产,近3年我国工程机械子午线轮胎的投资几乎停顿。至2011年上半年,世界工程机械子午线轮胎的库存量大幅度下降。随着我国矿山和煤炭行业安全投入增加,矿山车辆用轮胎从传统的斜交轮胎逐步转向工程机械子午线轮胎,需求增大。在出口方面,北美经济复苏,矿业复苏更明显,对工程机械子午线轮胎的需求强劲,据预测,北美对大规格工程机械轮胎的进口量将超过历史纪录。而北美工程机械子午线轮胎进口的主要渠道在我国,这也决定了我国工程机械子午线轮胎出口需求将增加。内需和外需的增大将驱动我国工程机械子午线轮胎“火”起来,并点燃投资热潮。

我国工程机械子午线轮胎实力提高是“火”的基础。我国工程机械子午线轮胎起步于2002年,发展速度非常快,工程机械子午线轮胎生产厂家已达20多家,其中巨型全钢工程机械子午线轮胎厂家已达10家左右。目前国内工程机械轮胎的

产能已达80多万套,双钱集团股份有限公司、三角集团、兴源轮胎集团有限公司的工程机械子午线轮胎生产能力都在15万套左右,在世界上屈指可数,这些厂家生产的大中型工程机械子午线轮胎已广泛为卡特彼勒等工程机械制造商采购,说明我国大中型工程机械子午线轮胎性能已达到世界先进水平。在巨型全钢工程机械子午线轮胎方面,近几年的研究使得国产巨型全钢工程机械子午线轮胎质量和生产技术水平有较大幅度提高,桂林轮胎厂、兴源轮胎集团有限公司生产的单条巨型全钢工程机械子午线轮胎寿命平均已达到5000h以上,尽管国产巨型全钢工程机械子午线轮胎与米其林、普利司通同类产品仍有一定差距,但与巨型斜交工程机械轮胎相比,其寿命大幅延长,安全性也更好,产品被我国大型矿山认可。加上全球工程机械子午线轮胎结构性短缺,我国工程机械子午线轮胎自然成为选择和采购对象。

工程机械子午线轮胎本身的特点决定工程机械子午线轮胎将“火”较长时间。工程机械子午线轮胎投资周期长,金额巨大,尤其是巨型工程机械子午线轮胎的生产技术难度大,这些因素决定工程机械轮胎要在较短时间内大规模扩产或新建工厂是不可能的。米其林、普利司通有计划建立新厂或扩产,但达到产能也要到2014年之后。现在在我国工程机械轮胎企业对于扩大规模也相对理智,短时间内产能很难大幅增加。工程机械子午线轮胎使用条件相对较差,使用寿命普遍较短,翻新时间较长,替换可能性较小。

综合以上分析,预测工程机械子午线轮胎市场将持续火爆,而且至少持续到2014年。 陈维芳