

广东沿海地区胶合板 生产原料供应的几种模式剖析

陈绍荣

(华南农业大学 广州 510642)

近年来,建筑、家具及室内装修业等的发展,人造板的市场需要日益加剧,但由于我国森林资源缺乏,特别是沿海地区,能供应作胶合板的原料更少。因此,每年要进口大量的原木及胶合板供应市场的需要,与此同时,外资企业不断在沿海地区大建胶合板企业,特别是广东,也出现了靠进口材制造胶合板的热潮。这个以产代进的方针,是符合国情的需要,客观上也能节约部分外汇,为国内劳动力提供就业机会和促进生产,也是一种较好的办法。但是,这与原料出口国的政策是一个很大的矛盾,过去依赖出口原木的国家如马来西亚、印度尼西亚等,已颁布政策,减少或禁止原木出口,或是规定高额关税政策,控制原木出口。这样,对于一向依赖进口原木加工胶合板的企业,是一个严重的打击。为了求得生存与发展,已建立起来的胶合板企业几年来已多方面寻找原料,探索新的途径。

1 生产形势

为了缓和国内市场的供需矛盾,国家每年要花大量的外汇进口木材和胶合板,以满足工业生产和人民生活的需要,进口数量见表1。与此同时,广东省胶合板企业有较大的发展,产量由原来只占全国的3%发展到现在列国内前茅。1991~1993年广东胶合板产量与全国产量之比例如表2所示。

表1 近年中国进口木材及胶合板数量

年份	木材		胶合板	
	进口量(m ³)	金额(美元)	进口量(m ³)	金额(美元)
1990	3080879	422020063	1066252	359770479
1991	3828549	443614542	1249587	467035581
1992	3920895	456230000	1742928	587400000

注:根据中国对外经济贸易年鉴1991~1993

据不完全统计,广东近年来,胶合板的生产能力共449,600 m³,其中靠进口材生产的约七个企业,共

表2 1991~1993年广东与全国胶合板产量之比例

年份	广东胶合板产量(m ³)	全国胶合板产量(m ³)	广东胶合板产量占全国的比率(%)
1991	155000	649841	23.84
1992	234198	930000	25.16
1993	224000	1129000	19.84

注:根据广东省林产工业协会统计资料

410,000 m³(不包括森宝人造板有限公司),占全省胶合板生产能力的91.2%。主要使用进口材生产胶合板企业及其占全省的比率如表3、表4所示。

表3 广东地区使用进口材生产胶合板企业及其产量

企业名称	生产能力(m ³)	1992年产量(m ³)	1993年产量(m ³)	1994年产量(m ³)
鱼珠木材厂	20000	10062	19478	15719
粤龙木业有限公司	35000	32964	18417	9068
南洋合板有限公司	65000	50293	32579	25149
光大木业有限公司	120000	100517	110311	117800
韶关胶合板厂	45000	8010	8078	4853
江门木制品公司	45000	5065	10930	7772
金品胶合板公司*	80000	—	—	—
森宝人造板有限公司**	30000	—	—	—

注:根据广东省林产工业协会统计资料;

*—在试产阶段; **—设备安装阶段

表4 广东省主要胶合板企业使用进口材状况

项目内容	生产能力(m ³)	1992年产量(m ³)	1993年产量(m ³)	1994年产量(m ³)
主要使用进口材企业	410000	206911	199793	180361
全省胶合板企业	449600	234198	224000	208302
使用进口材企业产量占全省产量的百分率	91.2%	88.3%	89.2%	86.6%

注:1. 根据广东省林产工业协会资料;

2. 个体企业没有统计在内

2 各种原料生产的可能性与剖析

如上所述,广东地区大部分胶合板企业原料主

收稿日期 1995-03-16

要来源于进口,但由于国际市场上原木出口国禁止或阻止出口,致使原料供应不正常。这给已建立起来的胶合板企业带来了严重的打击。事实证明,个别企业由于上述原因而处于停产或半停产状态。为了适应新形势的发展,各企业为寻找原料而努力。据调查,目前胶合板企业原料来源可分几种模式:

模式一:进口原木旋切单板;

模式二:进口配套的表、背板及芯板;

模式三:进口配套的表、背板,芯板由内地供应;

模式四:使用国产原木旋切单板。

上述各种模式中,前三种模式在沿海地区采用较多,由于原料市场供应的变化,第一模式逐渐向第三模式发展。

目前,胶合板企业在现实的情况下,在原料问题上如何找出一条出路,这是影响企业经济效益的主要问题,有必要进行综合性分析。一般来说,在沿海缺材地区建立胶合板企业,原料来源是不足的。但是,它又是经济较发达地区,胶合板需求量大,因此,按照市场经济规律和市场需要,并在原料来源有可能解决的情况下,也无不可议。况且,靠近沿海地区,进口原料较方便些,且质量亦较有保证。对于各类原料供应模式的生产条件及不足剖析如下:

模式一:生产较完善、灵活,生产成本较低,可同时进行几种原料供应模式的生产。但设备投资大,建筑面积及劳动力也多。如光大木业有限公司,由于原木能解决,几年来生产不断上升,经济效益良好,相反,采用此方案建厂的江门木制品公司和韶关胶合板厂等企业,由于长期受到国际市场的影响,原木来源不稳定,一直影响企业正常生产。

模式二:设备投资少、建筑面积及劳动力也少,原料来源及质量较有保证。新建的金品胶合板公司绝大部分采用配套原料,生产厚胶合板。但由于使用进口厚芯板,如2.8mm厚等,每1m³芯板比当地提供的芯板贵800~1000元,因此,经济上不合算。

模式三:设备投资少,见效快,建筑面积少,建厂时间短,原料来源较稳定。如粤龙木业有限公司,建厂初期采用此方案,从筹建到生产不到一年时间,经济效益好。目前,广东各大胶合板企业,除个别工厂如光大、南洋等保留旋切外,其它大企业均取消了旋切工序。一些接近停产的企业采用了此模式,生产才有了转机。此模式在国内利用山区建设小型单板厂以旋切芯板,这样,可以减少进口材料的数量,节省外汇,同时,对发展山区经济也有很大的好处。

模式四:利用当地资源,使用原料合理,原料不

受国际市场的干扰。但要求设备齐全,且当地木材质量、径级及产量均受限制,因此只能发展小规模企业。如我省一些企业生产3'×6',3'×3'以松、杂木为主的产品,在产品规格及质量很难与进口杂木胶合板相比。况且,采用此方案生产的工作人员较多,据调查,如年产3000m³胶合板的某企业,职工人数约需200人,而生产能力比他略大的某企业,采用第三方案模式生产,生产人员不到60人。这样,增加了成本,势必影响其经济效益。

3 促进山区经济发展的重要途径

目前,沿海地区兴建胶合板企业,且有发展的趋势,如原料确有保证,根据市场的发展,那是可行的。但目前,广东沿海地区除个别企业原料能正常供应外,其它均受到国际原木市场的影响,生产往往不正常,开工率不足,影响企业的经济效益,致使93、94年广东省胶合板产量下降。

当然,进口胶合板材,质量好,纹理美观,成品经济效益较好。过去大多数企业生产的胶合板表、背板或芯板均使用进口原木旋切而成。但各层板由于其所在位置的不同,要求质量也不同,表板要求质量最好,背板次之,芯板放在内层,外观质量要求可以低些。节约成本,提高经济效益很大程度与芯板有关。如芯层原料改用国产材,可以节约大量的经费开支,降低了成本。据调查,3mm厚胶合板,表、背板与芯板的比例约为1:1~1.2。按目前产量计,则最少要有10万m³木材为芯材。如改用山区小径级的松、杂木旋切芯材,这样可节省大量外汇。按95年春广州芯材市价1300元/m³计算,则可为山区经济建设带来1.3亿元的经济效益,促进山区经济的发展。

建立小型单板厂,如生产能力年产1000m³芯板计,则需要建立100个这样规模的企业才能满足目前要求。但广东林区现有的企业从数目及产量与要求相差太大,远远不能满足需要。

关于芯板材的生产和资源问题,可在广东林区企业或与邻省林区联营建立小型单板厂生产。据调查,单板出材率按65%计,根据广东地区资源情况,每年约需15万m³小径材松、杂木加工芯板,原料问题是不大的。因此,林区建立小型单板厂是促进胶合板发展的有效途径。

从长远看,这是一个可行的办法。因进口原木则受原木出口国家政策变化的影响,难以得到保证。而表、背板可以作为半成品出口,这是木材资源丰富的国家长期允许的政策。

4 讨论

4.1 根据目前市场发展,胶合板紧缺情况比其他木材品种缺口大,因此,按市场经济规律,条件可能的应该发展胶合板工业。实行以国产代进口方针,从而节约大量外汇。如条件不成熟,不能盲目发展。

4.2 必须减少胶合板进口,改为进口表、背板半成品,利用国内的劳动力,生产质量优良的胶合板。

4.3 国外已建立了原料基地,原本来源确有保证,可采用第一模式。如原本来源不稳定的沿海新建的胶合板企业,建议采用第三种模式,因它投资少,见效快,原料来源有保证。

4.4 发展山区中、小型的单板制造企业,是实现胶合板生产满足市场需要的一大保证。但是,由于山区

各种条件的限制,不可能建设较具规模的胶合板厂。因此,可以利用当地的资源条件,利用林区的小径材,发展小型的单板厂,以供应缺材地区胶合板厂作芯板。这样,生产大协作,对解决劳动力就业和发展山区经济有重要意义。

4.5 为了缓和胶合板市场供需矛盾,积极增加花色品种,发展其它复合板材,如细木工板,竹编芯板,蔗渣复合板等,以其它原料为芯层,来代替厚胶合板用。

4.6 积极重视胶合板原料基地建设,学习国内、外经验,营造速生丰产林,计划用材林,以林养工,以工促林^[4]。也可实行企业集团联营,营林与加工企业挂钩,是胶合板原料得到保证的一个重要手段。

(上接第 22 页)

辊输送到另一端的工作台。第二组切削机构配有涂胶机组,将指接榫头涂以冷压胶,被单端涂胶的工件,由输送带送至压接工位。压接工位的前端设有一个可翻转 90°的工作台,可视工件情况上下翻转。压接工位由进给、定长截断、推料、上压紧、侧压紧、纵向压紧和出料工序组成。工件的进给由上进给辊和下运输带完成,前进料辊和输送带为动力驱动,后压紧辊为无动力驱动。由于前进料辊和输送带驱动工件快速进给,使工件具有的动能,在接触后压紧辊时速度降低而产生的冲击力,使工件初步压紧。当工件进给到规定的长度时,由定位行程开关启动下置式截断圆锯的

气缸,推动圆锯上升截断工件。圆锯下落复位后启动推料气缸的行程开关,将工件推到压紧工作位置,由上压紧气缸,侧压紧气缸压紧,纵向压紧的主油缸推动初步接合的指接工件压紧。根据工件的截面积大小调整液压系统的工作压力来确定纵向压紧力。木材工件截面上的单位压力为 4~8MPa,最高可以达到 12MPa。压接完成后的木材工件随后续工件的推进而被出料。压接完成的指接工件需陈放 24~48 小时,以便胶粘剂完全固化,而达到最佳的胶合强度。

意大利 OMGA SPA 公司以生产指接自动生产线为主,意大利 BAROLO&CO SNC 公司以生产指接半自动生产线为主。

本期广告目录

苏州林业机械厂	芬兰劳泰公司
上海人造板机器厂	西北人造板机器厂
锦焜兴业股份有限公司	四川江东机械厂
锦荣机器厂	浙江临安化工制剂厂
德国威力公司	江苏溧阳市林达机械厂
江苏省溧阳市平陵林机厂	上海木材工业研究所欣申科技实业公司
广州宇明工贸有限公司	四川省成都木材综合工厂
兴记行集团广州联络事务所	三乐电气总公司
哈尔滨北方木材干燥新技术开发公司	中国国际展览中心