

我国钢丝帘线的生产现状及新常态下的发展

杨永红, 王宝玉

(中钢集团郑州金属制品研究院有限公司, 河南 郑州 450001)

摘要:回顾我国汽车市场及子午线轮胎发展情况, 分析钢丝帘线生产与消费市场以及发展方向。钢丝帘线产品从“成长期”到“成熟期”, 竞争激烈; 钢丝帘线产品质量稳步提高, 相关产品标准日趋完善。在国民经济新常态下, 企业应通过自主创新, 依托互联网+技术, 提高生产效率, 培育企业竞争优势。

关键词:子午线轮胎; 钢丝帘线; 新常态

中图分类号: TQ330.38⁺9 **文献标志码:** B **文章编号:** 1006-8171(2016)02-0067-03

1 新常态下我国经济运行环境

2015年是我国全面深化改革的关键之年、推进依法治国的开局之年和“十二五”规划的收官之年, 随着“十三五”的到来, 我国经济发展将进入新常态阶段, GDP增速将由“十二五”的8.7%降至5%~7%^[1]。这主要有三方面原因: 1) 国际方面, 世界经济正处于国际金融危机后的深度调整期, 增速可能会略有回升, 但总体复苏疲软的态势难有明显改观, 国际金融市场波动和地缘政治等非经济因素影响加大, 全球经济格局深度调整, 国际竞争更趋激烈; 2) 国内方面, 我国经济正在向形态更高级、分工更复杂、结构更合理的阶段演化, 经济发展进入新常态, 从中高速增长转向稳定增长, 经济发展方式从规模速度型粗放增长转向质量效率型集约增长, 下行压力和困难在一段时间内会持续存在, 制造业正经历一场“严冬”, 生产企业举步维艰; 3) 汽车工业方面, 国内汽车行业同质化竞争加剧, 普遍面临产能过剩、市场供大于求、库存增加、盈利水平下降的局面。作为钢铁产业的下游, 线材深加工产品钢丝帘线具有劳动密集型的生产特点, 在汽车和轮胎产业不景气的情况下, 加之国内环保、节能等政策的严格, 举步维艰。

2 汽车工业及轮胎行业发展状况

2.1 汽车工业

进入21世纪, 作为国家支柱产业的汽车工业,

作者简介: 杨永红 (1969—), 男, 河南汝州人, 中钢集团郑州金属制品研究院有限公司高级工程师, 学士, 主要从事金属制品的研发、市场规划及调研工作。

出台了一系列鼓励汽车快速发展的政策或规划, 如2004年5月21日颁布的《汽车产业发展政策》、2009年的《汽车产业调整和振兴规划》、2010年的《汽车产业政策》、2013年的《汽车产业十二五规划》。在国家产业政策的强力支持下, 我国汽车工业发展迅速, 尤其是乘用车的发展更是惊人。我国汽车销售量从2000年的206.9万辆, 增加到2014年的2 349.2万辆, 其中乘用车销售量从2000年的60.5万辆, 增加到2014年的1 894.8万辆, 增长了约30倍; 汽车销售量年平均增速为19.7%, 最高增速为47.6%。近10年我国汽车产量及增长情况见表1。

2.2 轮胎行业

在汽车产业高速增长的推动下, 轮胎行业也步入了快车道, 尤其是子午线轮胎更是进入了“井喷式”发展; 同时, 伴随着轮胎结构性调整, 斜交轮胎产量逐渐下降, 子午线轮胎快速增长, 平均增速为23.6%, 2005—2014年我国轮胎子午化率分别为57.0%, 64.6%, 72.0%, 76.7%, 77.3%, 82.2%, 87.3%, 88.1%, 90.0%和90.9%。

2000年我国轮胎产量为10 100万条, 其中子午线轮胎2 951万条, 子午化率仅为29.2%, 全钢子午线轮胎产量仅为332万条; 而到2014年, 轮胎产量达到56 200万条, 其中子午线轮胎51 100万条, 子午化率约90.9%^[2], 全钢子午线轮胎产量达到11 200万条, 近10年我国轮胎、子午线轮胎及全钢子午线轮胎产量见表2。

由于全钢子午线轮胎的单胎钢丝帘线用量是

表1 近10年我国汽车产量及其增幅

项 目	2005年	2006年	2007年	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年	2013年	2014年
汽车产量/万辆	574.50	728.47	888.31	934.51	1 379.10	1 826.47	1 841.89	1 927.18	2 211.68	2 372.29
增长率/%	13.10	26.80	21.94	5.21	47.57	32.44	0.84	4.63	14.76	7.26

表2 近10年我国轮胎、子午线轮胎、全钢子午线轮胎产量

项 目	2005年	2006年	2007年	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年	2013年	2014年
轮胎产量/万条	25 200	28 000	33 000	34 290	39 000	44 300	45 600	47 000	52 900	56 200
子午线轮胎产量/万条	14 352	18 096	23 776	26 292	30 138	36 400	39 800	41 400	47 600	51 100
全钢子午线轮胎产量/万条	2 829	3 850	5 122	5 710	6 829	8 660	9 050	9 374	10 700	11 200
全钢子午线轮胎增长率/%	54.0	36.1	33.0	11.5	19.6	26.8	4.5	13.6	14.1	4.7

半钢子午线轮胎的十多倍,因此全钢子午线轮胎产量的快速提升,推动了钢丝帘线的快速发展。进入21世纪,全钢子午线轮胎得到爆发式增长,2014年的产量是2000年的34倍,加权平均增速为30.5%,高于子午线轮胎平均增速23.6%近7个百分点。

但轮胎制造业也充满了“危机”,主要是受到美国一些针对中国出口轮胎的惩罚性关税的影响,在2009年轮胎特保案之后,于2015年1月21日又启动“双反”调查,最终于2015年3月19日对中国涉案轮胎企业征收18.99%~169.28%的惩罚性关税,对我国轮胎生产及出口来说,影响和损失也是前所未有的。

3 钢丝帘线生产发展情况

3.1 近10年钢丝帘线供需快速增长

随着子午线轮胎的快速发展,钢丝帘线的产量和生产企业数量也逐年增加,钢丝帘线产量由2005年的40.7万t发展到2014年的202.5万t,增长了约4倍;钢丝帘线需求量由2005年的40.1万t发展到2014年的169.7万t,增长了3.2倍,与子午线轮胎增速相似。钢丝帘线生产企业也由2005年的16家发展到2014年的28家,年产量超过9万t的企业达到8家,最大生产厂家江苏兴达钢帘线股份有限公司(以下简称江苏兴达)年产量超过50万t。2008年开始钢丝帘线产量明显大于需求量,钢丝帘线质量也同步增长,以江苏兴达为代表的国内企业凭着

过硬的产品质量,在满足国内市场的同时,积极开拓国际市场。近10年我国钢丝帘线供需情况见表3。

3.2 钢丝帘线产品从“成长期”到“成熟期”

2014年我国钢丝帘线行业竞争结构按照市场占有率进行划分,前4家的钢丝帘线产量为122.4万t,占总产量的60.6%,市场占有率分别为25.5%,19.3%,9.4%和6.4%,钢丝帘线市场属于分散竞争和相对垄断的竞争格局^[3]。经过十多年的发展,钢丝帘线生产技术日趋成熟,产品已经进入“成熟期”,主要表现在以下几点:1)原料盘条质量稳定,产量满足生产需求。武汉钢铁股份有限公司、鞍钢股份有限公司、宝山钢铁股份有限公司、江阴兴澄特种钢铁有限公司、江苏沙洲钢铁集团有限公司和青岛钢铁控股集团有限责任公司等规模产量达130万t,邢台钢铁有限责任公司、湘潭钢铁集团有限公司、潍坊特钢集团有限公司和南京钢铁集团有限公司也有5万~10万t规模,北京首钢股份有限公司、安阳钢铁股份有限公司、本钢集团有限公司和河北邯郸钢铁集团公司也已经试验成功钢丝帘线盘条,钢丝帘线盘条进口量小于10%;2)钢丝帘线生产技术稳定,轮胎企业全面认同,大规模生产使产能过剩已经显现^[4];3)钢丝帘线生产装备已经实现国产化,无论水浴热处理电镀黄铜生产线还是捻制装备,均与进口装备性能相当,性价比更高;4)截止2014年年底,钢丝帘线企业有28家,价格竞争激烈,山东东营两家企业由

表3 近10年我国钢丝帘线供需情况

万t

项 目	2005年	2006年	2007年	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年	2013年	2014年
钢丝帘线产量	40.7	56.5	76.6	88.9	108.1	144.5	155.3	166.4	186.4	202.5
钢丝帘线需求量	40.1	56.0	76.8	85.0	93.3	112.6	123.1	135.4	155.7	169.7

于“资金链”断裂,已经停产。

3.3 钢丝绳线产品相关标准日趋完善

随着钢丝绳线产品质量的提升,与钢丝绳线产品相关的标准日臻完善,从原料盘条到钢丝绳线以及测试方法,对提高钢丝绳线产品质量起到了重要作用。主要有三方面体现:1)原料方面,由鞍山钢铁公司起草制定的GB/T 27691—2011《钢丝绳线用盘条》从2012年10月1日实施,钢丝绳线用盘条从质量到数量,都得以提升,完全满足国内市场需求,该标准的修订也已经列入国家标准化管理委员会2014年的修订目录,对钢丝绳线用盘条质量要求将更加严格;2)产品方面,《子午线轮胎用钢丝绳线》已经从GB/T 11181—1989到2003,该标准修订已列入国家标准委员会2013年修订目录,修订单位仍为江苏兴达,新标准处于报批阶段,预计2016年实施,同时由山东胜通钢帘线有限公司主持起草的GB/T 30830—2014《工程机械子午线轮胎用钢丝绳线》已于2015年4月1日实施,说明我国轮胎制造技术含量较高的工程机械子午线轮胎生产技术已经成熟,其配套骨架材料钢丝绳线细分市场更加完善,由全钢子午线轮胎用钢丝绳线、半钢子午线轮胎用钢丝绳线发展到工程机械子午线轮胎用钢丝绳线,钢丝绳线产品全覆盖;3)在产品质量保障方面,由鞍钢贝卡尔特轮胎帘线(重庆)有限公司起草制定的《钢丝绳线试验方法》2016年有望实施,将进一步推动钢丝绳线产品质量的提升;同时,由贵州轮胎股份有限公司起草制定的GB/T 16586—2014《硫化橡胶与钢丝绳线粘合强度的测定》已经发布,2015年6月1日实施,对钢丝绳线的粘合要求将更加严格。

4 钢丝绳线企业应积极适应经济发展新常态

“新常态”对线材制品深加工行业来说,是压力和挑战,但也是谋求以改革创新促进发展的新机遇。

4.1 做强做大,兼并重组

我国钢丝绳线生产企业28家,年产8.5万t以上企业8家,6万t以下企业17家,呈现出既不大也不强的局面,作为钢铁深加工产品的企业,原料线材企业不能赊账,客户轮胎企业又要压款,资金运行非

常紧张。因此,钢丝绳线生产企业应该依靠自己的优势,通过科技投入,形成核心竞争力,以强带大,通过兼并重组,提高产品质量,不能一味地复制“产能”,只有强才能大,以差别化战略应对市场竞争,做优做大。

4.2 利用互联网+技术,提高劳动生产率

钢丝绳线生产具有工装智能化强、生产工序多、操作单一、生产人员多的特点,尽管一名操作工已经操作10多台拉丝机,但与机器手相比,依旧效率很低,金属制品装备制造业也亟需开发钢丝绳线生产收放线“专用机器手”,在提高效率的同时,降低生产成本;在互联网时代,充分利用互联网技术,通过智能机器人和互联网+技术,形成智能网络,在提高劳动生产效率的同时,稳定和提升产品质量。

4.3 科技创新,培育企业核心竞争力

多年来,我国钢丝绳线产品的进步主要是通过引进技术和装备实现的,引进国外先进技术,实现跨越式发展,是后进国家加快工业化进程的一个必要阶段。但是,依靠模仿和借鉴式的引进消化吸收再创新的模式是不够的,必须强化科技创新,即原始创新和集成创新能力的融合,通过组建“国家认定技术中心”和产业联盟,开展钢丝绳线工艺技术及装备研究、轮胎应用与市场研究,以及绿色生产、环保节能等前瞻性技术研究,形成自己的专有技术,通过“产学研”合作,重点开发超高强度和特殊结构钢丝绳线,实现科研成果的产业转化。在“十三五”发展中,钢丝绳线企业应注重研发队伍培养,加大科技投入力度,着力建设好企业科技创新体系,以提升企业核心竞争力。

参考文献:

- [1] 王保安. 中国经济仍是全球增长的动力之源[N]. 人民日报. 2015-09-29(10版).
- [2] 蔡为民. 聚焦中国轮胎工业30年发展热点[EB/OL]. <http://www.crpcc.com/zhuanjiafangtan/999.html>. 2015-10-22.
- [3] 王宝玉,宋为,张琼,等. 我国钢丝绳线行业的市场预测与竞争结构分析[J]. 轮胎工业,2010,30(2):74-79.
- [4] 余健明. 现代咨询方法与实务[M]. 北京:中国计划出版社,2003:12-15.

收稿日期:2015-09-29