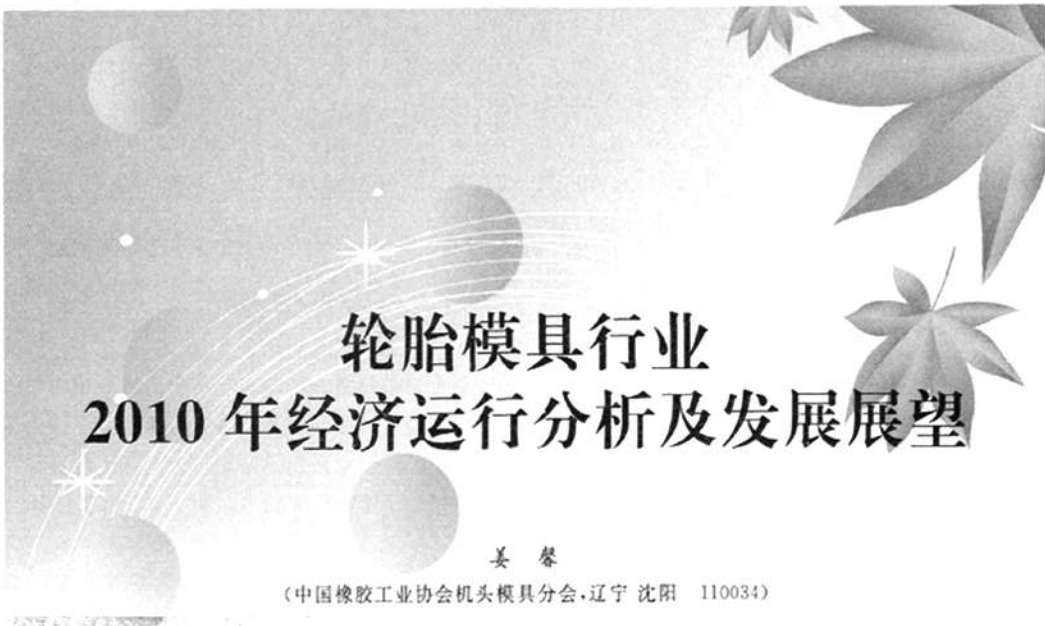




轮胎模具行业 2010年经济运行分析及发展展望

姜 馨

(中国橡胶工业协会机头模具分会, 辽宁 沈阳 110034)

摘要:2010年前3季度轮胎模具行业的经济运行态势良好,基本实现平稳较快增长,第4季度以平稳上升为主调,市场波动不太大。预计2011年轮胎市场形势不容乐观,市场还需要进一步培育。我国人工成本在不断提高,模具制造低成本优势正在不断减弱。目前,轮胎模具企业面对的是订单不足而且交货期进一步缩短的局面,再加上国内外经济环境还存在很多的不确定性以及人民币升值对出口不利,中小企业融资困难。在后危机时代轮胎模具市场的形势依然复杂和严峻。结构调整和转变发展方式依然是“十二五”期间行业发展的主旋律。

关键词:轮胎模具;经济运行;结构调整

轮胎模具是轮胎生产中极其重要的特殊基础工艺装备,其生产过程集精密制造、计算机技术和智能控制于一体,因此它既是高新技术的载体,又是高新产品。2010年上半年,全球经济缓慢复苏,各国轮胎企业逐渐恢复正常生产;下半年由于天然橡胶等原材料价格飞涨,轮胎市场需求减小、产能过剩、库存量增加,轮胎企业利润大幅下降,轮胎行业形势比较复杂。轮胎行业是轮胎模具行业的市场晴雨表。2010年上半年,轮胎模具行业形势与2009年相比大有改观,市场呈现产销两旺的局面;但是从下半年开始轮胎模具市场的发展后劲明显不足,尤其是全钢子午线轮胎模具受影响程度相对较大。总体来说,2010年前3季度行业的经济运行态势良好,基本实现平稳较快增长,

第4季度以平稳上升为主调,市场波动不太大。

1 2010年轮胎模具行业经济运行情况

绝大多数模具都是根据特定用户需求而单件定制生产的,因此与一般工业产品企业相比,模具企业大多为中小企业,数量多,规模小。模具产品技术含量较高,活化劳动比重大,增值率高,生产周期长,因而模具制造行业具有技术密集和资金密集、均衡生产和企业管理难度大、对特定用户有特殊的依赖性、增值税负重、投资回收周期长等许多特点。受国内经济高速增长及国外经济缓慢复苏的影响,2010年我国模具行业从高速发展逐步趋于平稳较快发展,中高档模具产品产量快速增长,行业固定资产投资稳步扩张。中国橡胶工业

协会机头模具分会对15家重点企业统计,2010年1—9月完成工业总产值19.6亿元,同比增长35%;实现销售收入19.5亿元,同比增长25.8%;实现利润3.47亿元,同比增长27.9%;实现出口交货值2.5亿元,同比增长74%。

2010年我国轮胎模具行业经济形势主要呈现以下特点:

(1)结构调整逐步深化,取得一定成效,技术创新、专利数量增加,装备逐渐完善,行业标准出台,行业总体水平提升较快;

(2)集群式生产方式进一步发展,生产性服务业得到加强,为轮胎模具制造配套服务的体系日趋完善;

(3)行业发展走势由快转稳,出口量在2009年较低的基数基础上实现较快增长,出口成为2010年行业发展中的新亮点;

(4)模具生产周期进一步缩短,对质量和精度的要求越来越高,轮胎模具价格总体平稳;

(5)一些大企业改变过去的生产经营模式,从偏重生产向重视技术开发和市场营销管理转变,从传统的生产经营型向资产经营型转变;

(6)轮胎模具生产改变传统以技艺型手工生产为主的方式,采用数字化、信息化设计生产,进入到资金密集型和技术密集型的现代工业生产的时代;

(7)研发日渐成为企业发展的战略核心,研发流程管理由此也成为影响企业研发绩效的“短板”和“瓶颈”。

2010年1—4月,轮胎市场销售额大幅上涨,5月份出现下降拐点,6月之后下降趋势明显,出现轮胎企业限产现象。而轮胎模具行业由于生产滞后的原因,7月份才出现下降拐点,8月份之后各模具企业生产任务普遍不足,后续订单乏力,这主要是因为轮胎模具行业需求不足、产能过剩和政策未到位。近几年世界轮胎巨头在华投资加码以及国内轮胎企业新建或扩产项目增加导致了轮胎模具行业迅速扩张,“十一五”期间轮胎模具行业的发展速度令人瞩目,且技术力量、工艺装备及

管理水平等方面提高较快,但是在多年的高速发展中也累积形成了矛盾和风险。经过金融危机的洗礼,尽管行业在结构调整方面有了一定改变和进步,但仍然存在很多问题,所以结构调整和转变发展方式依然是“十二五”期间行业发展的主旋律。

2 轮胎模具行业发展展望

我国轮胎产业是在引进、消化、吸收国外技术并逐步自主创新的基础上发展起来的。在这个过程中作为轮胎生产线关键部分的轮胎模具国产化任务已经很好地完成了。轮胎工业对模具的巨大需求推动了轮胎模具行业的发展,而轮胎模具的发展又促进了轮胎工业的进步和走向世界。目前,国内45%的轮胎用于出口,其中1/3出口到美国,这一方面说明国产轮胎的质量已经得到了国外市场的认可,但从另一方面看我国轮胎生产原材料供应和产品销售对外依存度过高,使轮胎行业发展很容易受制于人。所以,我国轮胎行业的发展正处于一个重要的拐点上,面临着推进新型发展战略的使命。我国轮胎行业目前的主要任务不是追求产量,而是追求质量、品牌和效益,内外兼修,尽快确立在全球轮胎产业布局中的新优势,掌握行业发展的主动权。我国轮胎企业面临的问题不是产品是否高档,而是有没有占据价值链中“最有利、最值钱”的位置,即是否能通过软实力驱动企业成长。

为了实现我国由轮胎大国向强国转变,轮胎模具行业在做大的同时要积极做强,即对产业进行全面调整和升级。与发达国家相比,我国的轮胎模具产品还存在较大差距,主要是因为国内模具加工处于全球产业链的中低端,产品档次较低,而且我国轮胎模具行业创新能力较弱,在一些高端领域内尚缺乏竞争优势。高等级子午线轮胎活络模具设计制造技术已列入国家“十二五”模具产业技术重点项目。该项技术所包含的关键内容有:铝合金精密铸造和锻造技术;花纹块分块组合加工和精密滑动配合控制技术;模具合模同心度

及精确度控制技术;CAD/CAM/CAE技术和CNC精密加工及复合加工技术;高速并行加工技术;模具综合热处理和表面处理技术、真空处理技术;模具智能网络化制造技术等。这些技术都需要认真研究和不断完善。

轮胎行业的发展还取决于汽车行业的发展。专家认为,我国汽车保持较快增长是必然的,但压力也是无法回避的。实现这个增速的前提是我国宏观经济快速发展,劳动者的收入大幅增长,因为消费的拉动靠收入的增长。这些都说明我国轮胎市场的发展前景良好,预计“十二五”期间包括汽车轮胎模具在内的橡胶模具年均增速将达到10%以上。但是综合分析各方面的信息,预计2011年轮胎市场形势不容乐观,市场还需要进一步培育。我国的人工成本在不断提高,模具制造的低成本优势正在不断减弱。2009年以来,国内轮胎模具行业的产能有较大幅度的增长,在目前的市场形势下,行业的经营难度可想而知,如果没有大的技术突破或市场突破,似乎要进入一个调整时期。目前,轮胎模具企业面对的是订单不足而且交货期进一步缩短的局面,再加上国内外经济环境还存在很多的不确定性以及人民币升值对出口不利,中小企业融资困难。可以看出,在后危机时代轮胎模具市场的形势依然复杂和严峻。

(1)轮胎模具产品将向大型、复合并集精密加工技术、计算机技术、智能控制和绿色制造为一体的高新技术专用工艺装备的方向发展。

(2)轮胎模具行业将由快速发展和规模化扩张阶段转为树品牌阶段,低档产品的产能将逐渐减小,中高档产品的比例提高。

(3)轮胎模具产品价格下降,而成本持续上升,企业的利润率不断下降,企业管理难度增大。

(4)由于国内轮胎市场疲软,货款回收不及时,一些中小企业已经把走国际化之路提上日程,利用大企业转让的技术来开发产品,进而打拼出自己的市场,这也是中小企业借势大企业发展的最有效的方式。

(5)由于订单式生产的特点,模具企业已经意识到必须要控制企业规模,并发展轮胎模具的衍生产品,以辅养主,主辅产品齐头并进。

(6)管理和技术必须齐头并进,切实提高产品档次和竞争力,使企业由制造型开始向制造服务型转变。

(7)低碳经济对轮胎模具行业提出更高要求,轮胎模具产品将从仅满足功能需求向节能、环保及安全方面发展,企业需积极探索低碳模具的发展思路。

因此,面对市场的多重考验,我们要未雨绸缪,做好充分准备。未来不论是调整还是快速发展,都要尽快提高技术创新能力。

为了应对金融危机,国外许多大型轮胎企业也在调整产品结构、提高产品档次、上调产品销售价格,并力求最大程度地降低生产成本,对模具的寿命、档次、质量、操作自动化程度及环保安全等方面提出更高的要求,模具价格也成为重点考虑因素。因此近2年模具生产企业竞争激烈,价格大战愈演愈烈。虽然企业之间的竞争是不可回避的,但无序竞争也是企业需要认真研究的课题。轮胎模具行业应努力使企业发展早日进入良性循环,使我国的轮胎模具市场进入健康的运行状态。轮胎模具企业还应通过现代化高速的信息网络管理,发挥创新精神,在原有的基础上不断进行技术改造,以适应国际市场的需求。

2011年是“十二五”规划的第1年,轮胎模具行业的规划目标已经确定。我国轮胎模具行业正处在快速与国际接轨的时期,将面对重新洗牌的问题。模具企业必须认识和充分重视培育核心竞争力,利用模具产品的专业化和差异化,为轮胎企业提供更好的服务。要把转方式、调结构、提质量、树品牌与“十二五”规划相衔接,为“十二五”开好头。整个行业要凝心聚力,团结合作,抓住国家未来5年经济快速发展的有利时机,积极应对,做强企业,为我国轮胎工业的发展贡献力量。