



通过以上分析，可以看出：

■世界粗钢产量在以10%以上的速度增长，且主要国家的库存不断增加，特别是美国，钢材库存创下近6年来的历史新高，而需求增长表现得不是十分的强劲。此外，目前的新增产量主要是来自产能利用率的提高，随着后期国外新投资项目的产能释放，未来供需缺口会进一步缩小；

■基于上一点，不论是欧洲、美国，还是亚洲，也不论是扁平材，还是长材，国际市场钢材价格自8月至今开始向下调整，而随着中国与国际市场价差的缩小，一方面会促使国外加大对我国钢材反倾销的力度，另一方面，国内对外出口的动力也会相应减小；

■今年以来，海运费不断上升，且运力紧张，尽管近期运费由于油价下跌有所回调，但估计后期仍难以摆脱目前运力紧张的局势，这将在一定程度上抑制中国钢材出口势头；

■国外钢铁贸易保护主义有抬头的迹象，这对一跃成为全球第一大出口国的中国来说，不得不接受新的考验。面对这样一个后期不太有利的出口态势，为维护稳定、持续发展的国内钢铁市场环境，建议中国钢铁界：

■加强与相关国际钢铁组织和企业的交流与合作：

通过对外交流与合作，让国外同行及时了解中国的变化，同时也让我们的钢铁企业及时了解国外的动向，避免不必要的恶性竞争。国际合作与交流的主要内容包括：

●交流粗钢、钢材产量和产能变动方面的信息。

●交流钢材分品种产量和产能变动方面的信息。

●合作建立全球钢材贸易预警系统。国内已建立了有关钢材进出口预警系统的消息多次见诸报端，但我们从未获得过相关信息。如今，中国钢铁业的规模已经发展到相当高的水平，某一单个产品的产量就相当于甚至超过国外某一个国家所有钢铁产品的产量之和。目前国内钢产量依然在不断扩张，出口依然是一个消化未来过剩产能的重要途径，因此，对世界钢铁界来说，建立全球钢材预警系统是非常必要和迫切的。这一系统的成功建立，对占钢材贸易量近40%份额的国际贸易来说，有利于维护良好的国际贸易秩序，从而减少国际贸易纠纷的出现。

■加强钢材出口策略研究●选择出口品种的研究。

比如，中国主要出口的品种是哪些，主要出口到哪些国家和地区，以及这些国家和地区的产业结构如何，供应情况又是怎样。此外，还要注意研究新兴市场的相应情况，并把握当地市场需求的产品结构。

●国际贸易政策的研究。比如，钢材主要消费国的进出口贸易政策，区域经济贸易政策，贸易保护的主要手段等等。像独联体钢材出口配额的变化对中国钢材出口的影响等，都是值得研究的专题。

■适时在海外建立钢材加工服务中心甚至建厂

从发达国家的钢铁工业发展历程和全球布局来看，当出口到某一国家或地区的数量达到一定水平，且这些地方继续保持良好的需求时，就应当考虑在当地进行生产。

## 我国钢铁工业七大产品的发展方向

### 一、中厚板的发展方向

我国中厚板生产目前存在的主要问题是：部分高强级别的钢板还有待进一步开发。如高压锅炉板、大型工程机械用高强度钢板以及长距离输气及输油的大口径( $\phi 1.02-1.44m$ )直缝焊管用中板(宽3.2-4.52m)，国内尚不具备生产条件。目前我国有中厚板轧机26套，其中宽厚板轧机3套，中厚板轧机23套。“十五”期间正在建设的中厚板厂有：宝钢5000mm宽厚板轧机、首钢3500mm中厚板轧机，安阳和南钢中板卷轧机(主要生产4mm以上的中厚板和中板卷)，同时柳钢、舞阳等中板厂将进行双机架改造，这些技术改造项目完成后，加

上宽带钢轧机生产的中厚板，在数量上基本可以满足市场增长的需要。

今后，在中厚板总量供给基本满足市场需求的前提下，将会重视专用板品种的开发和批量生产，对不能满足专用板生产的工艺和设备要进行必要的配套改造，扩大专用板生产能力，满足相关行业对专用板的需求。

### 二、小型材的发展方向

据不完全统计，我国县以上企业小型材的生产能力超过5000万t，其中拥有连续及半连续小型轧机90余套，总生产能力约4000万t/年，占小型轧机总能力的80%左右。

地方民营钢铁企业发展很快,其产品主要为小型材和线材。预测2005年和2010年小型材生产能力还有1000万t和1800万t缺口,新增能力完全可以满足需要,同时还应控制盲目增加生产能力、防止生产能力过剩。今后国内钢铁企业将逐步淘汰横列式小型轧机。

### 三、线材的发展方向

据统计,目前国内线材轧机设计总能力约为3400万t,其中已投产的55套高速线材轧机设计生产能力为2700万t,占线材总生产能力的79.4%左右。另外,目前在建高线轧机10套,将新增生产能力约500万t。

线材是钢材消费中在数量上仅次于小型材的品种,根据近几年线材的实际消费情况,线材消费比例基本为17%左右。2005年供需能力基本平衡,2010年有500~600万t缺口,新增能力完全能够满足需要。今后国内钢铁企业将逐步淘汰复二重线材轧机,增加合金钢线材、钢帘线生产用线材的产量。

### 四、无缝管的发展方向

我国无缝管的生产能力达到600万t,其中先进的连轧管有四套机组,生产能力为145万t;油井管生产能力约90万t。无缝管目前的产量和消费量基本持平,但是在产品质量、品种数量和装备水平等方面还存在以下问题

第一,高附加值的专用管生产能力尚不足、竞争力差,高钢级油井管和高压锅炉管不能完全满足用户的需求。第二,小口径无缝管( $\phi$  140mm)总体生产装备还较落后,30~40%的产品仍采用落后的自动轧管机穿孔—冷拔工艺生产,能耗高、污染环节。第三,大规格( $\phi$  273~426mm)无缝管生产能力尚有一定缺口,总体装备水平最落后。

“十五”期间在建无缝管项目有天津钢管公司新建 $\phi$  168mm连轧机组、鞍钢改建设一套 $\phi$  159mm连轧管机组、包钢新建高钢级油井管生产线。拟建项目有华菱集团 $\phi$  340mm连轧管机组,成都无缝新建 $\phi$  340mm连轧管机组、改建设一套 $\phi$  168mm连轧管机组。以上项目建成后,我国无缝管生产能力将达到650万t以上,油井管生产能力达到105万t,基本可以满足2005年国内市场的需求。

“十五”期间无缝管的项目实施后,2010在数量上缺口100~150万t,同时还有约80万t为落后工艺生产的。

冷拔产品,应该淘汰。重点无缝管企业集团将通过结构调整适当扩大规模,重点建设小口径连轧管机组,取代落后的小口径自动轧管机穿孔、冷拔生产工艺。

### 五、重轨的发展方向

现有轨梁轧机的生产能力完全可以满足需要。目前攀钢、包钢和鞍钢重轨生产线正进行技术改造,具体内容包括改造炼钢、精炼系统、大方坯连铸机和万能轧机等,提高产品质量,改造完成后可以适应铁路提速和建设高速铁路的要求。

### 六、中型材的发展方向

目前国内普通中型材轧机生产能力完全可以满足市场需求。但多以横列式轧机为主,产品质量差,生产效率低,成材率低。近几年新建了两套现代化中型轧机(如莱钢中型、江苏兴澄中型),发展速度远低于其它类型轧机。

预测2005年有100~200万t缺口,2010年有400~500万t缺口。今后国内钢铁企业将会建设现代化的连续中型轧机,提高整体技术水平及产品质量,在数量和质量上满足市场需求。

### 七、焊管及冷弯型钢的发展方向

据不完全统计,目前拥有各类焊管及冷弯型钢机组1800套,年生产能力为2500万t以上,设备数量及生产能力居世界第一位。2002年实际产量1100万t左右(国家统计产量701万t),生产能力严重过剩,市场竞争激烈。

目前国内焊管及冷弯型钢生产及消费存在的主要问题为: $\phi$  76mm以下小口径焊管机组数量大、装备水平落后;低水平恶性竞争,重复建设严重,国营企业前几年已退出竞争领域;中大口径直缝焊管生产能力偏低。

今后国内钢铁企业将会增加中大口径直缝焊管生产能力,积极组织生产高质量专用管,提高产品附加值。“十五”及2005年,焊管和冷弯型钢市场应用前景较好的品种有中大口径管线管、石油油井用直缝焊管套管、钢结构用冷弯型钢、大规格方矩形冷弯型钢、混凝土柱结构用焊管、家用电器用冷弯型钢、汽车及火车车厢制造用冷弯型钢等。

华夏钢联网携手《冶金信息导刊》杂志愿与冶金行业

各平面、网络、会展等专业媒体共同缔造冶金行业名牌企业!

24小时热线: 1352 122 6932