

从进出口情况看机床工具行业发展

中国机械工业联合会专家委员会 (北京 100823) 郑国伟

一、机床工具行业进出口情况与特点

据海关统计, 2004 年机床工具行业进出口 110.1 亿美元, 增长 50.79%, 占机械工业进出口总额 2227.8 亿美元的 4.94%, 金额在机械工业各行业中位居第七位。其中进口 87.76 亿美元, 增长 47.77%, 占机械工业进口总额 1369.93 亿美元的 6.41%; 出口 22.34 亿美元, 增长 63.97%, 占机械工业出口总额 857.87 亿美元的 2.6%。进口大于出口, 逆差 65.42 亿美元。

2004 年金属加工机床进出口 64.54 亿美元, 增长 45.38%。其中:

进口 12.78 万台, 59.15 亿美元, 金额增长 43.3%。其中数控机床进口 32 253 台, 32.67 亿美元, 金额增长 52.02%。

出口 619 万台 (含砂轮机、台钻、抛光机等), 5.39 亿美元, 金额增长 42.6%, 其中数控机床出口 5145 台, 9632 万美元, 金额增长 106.49%。进出口逆差 43.59 亿美元。

从 2000 年到 2004 年的五年间, 金属加工机床进出口高速增长, 但进口金额比出口金额高十倍以上, 进出口逆差逐年增加:

2000 年为 15.92 亿美元, 2001 年为 21.15 亿美元, 2002 年为 28.37 亿美元, 2003 年为 37.51 亿美元, 2004 年逆差猛增到 53.75 亿美元。

2005 年 1~9 月机床工具行业进出口 94.13 亿美元, 增长 17.75%。其中: 进口 72.71 亿美元, 增长 13.35%; 出口 21.42 亿美元, 增长 35.66%。

金属加工机床 1~9 月进出口 54.98 亿美元, 增长 18.2%。其中: 进口 49.28 亿美元, 增长 15%; 出口 5.69 亿美元, 增长 54.8%。逆差 43.59 亿美元。

2005 年 1~9 月机床工具行业进出口有以下几个特点:

(1) 进口增幅显著回落。金属加工机床 2004 年全

年进口金额增长 43.3%, 2005 年 1~9 月进口金额增长 15%, 进口金额增长速度大幅回落 28.3 个百分点。主要原因是汽车行业和模具行业所需机床进口增量相对减少。

(2) 部分机床进口成倍增长, 势头很猛。单工位组合机床增长 167.86%, 数控外圆磨床增长 124.31%, 轧辊磨床增长 117.54%, 金属珩磨机床增长 119.94%, 数控矫直机床增长 110.7%, 机械压力机增长 150.72%。

(3) 出口继续保持高速增长。金属加工机床 2004 年全年出口金额增长 42.6%, 2005 年 1~9 月出口金额增长 54.8%。其中数控机床、加工中心、组合机床出口 4818 台, 1.2 亿美元, 金额增长 93.55%, 势头很好。

(4) 加工中心、数控车床、数控齿轮加工机床、数控折弯机出口成倍或数倍增长。立式加工中心出口增长 309.71%, 卧式加工中心出口增长 125.28%, 数控卧式车床增长 116.16%, 数控立式车床增长 194.3%, 数控齿轮加工机床增长 241.07%, 数控折弯机增长 107.68%。此外数控钻床、攻螺纹机床、数控外圆磨床、机械压力机、锻压或冲压工具、冷室压铸机等出口也高速增长。

二、2006 年机械工业面临的新情况

1. 汽车进口关税继续下调, 进口零件组装整车有新规定, 汽车零部件行业面临发展机遇

汽车行业是机床行业的大用户, 每年的需求约占机床行业订货量的 40%~50%, 因此汽车行业的发展对机床行业的发展影响很大。

(1) 按照我国入世承诺, 我国已于 2005 年取消对汽车的非关税措施, 2006 年进口关税将继续下调。从 2006 年 1 月 1 日起, 小轿车进口关税由 2005 年的 30%, 降到 28%; 2006 年 7 月 1 日起再降到 25%; 汽车零部件

件关税, 2005 年平均为 12.27%, 2006 年 7 月 1 日起要降到 10%。这是我国机械工业入世后在市场准入方面的最后一项承诺, 届时机械工业入世后的过渡期也即将结束。这必将对国内汽车行业发展产生重大影响, 竞争更加剧烈, 并推动汽车行业尤其是小轿车整车和零部件行业结构调整和重组的力度。

(2) 商务部、海关总署等部门发布《构成整车特征的汽车零部件进口管理办法》, 规定从 2005 年 4 月 1 日起, 构成整车特征的进口零部件, 按整车征收关税和进口环节增值税。

我国进口汽车零部件关税比整车关税低很多, 2004 年小轿车整车关税为 34.2% (排气量 3L 及以下) 和 37.6% (排气量 3L 以上), 零部件关税平均为 14%; 2005 年小轿车整车关税为 30%, 零部件平均关税为 12.27%; 2006 年分别为 25% 和 10%。

我国入世以后, 取消了对汽车国产化要求的规定, 许多汽车厂利用小轿车零件和整车之间的巨大关税差, 以进口零部件为名, 在国内组装成整车, 逃避了按整车征税, 获得了巨额利润。现在不行了。

新办法规定, 进口汽车零部件构成整车特征的, 就应按整车税率征税。是否构成整车特征, 有三条标准:

一是进口全散件 (CKD) 或半散件 (SKD) 组装汽车的。

二是在《管理办法》第四条规定 (即汽车总成 (系统) 分为: 车身 (含驾驶室) 总成, 发动机总成, 变速箱总成, 驱动桥总成, 非驱动桥总成, 车架总成, 转向系统, 制动系统等) 的认定范围内:

A. 进口车身 (含驾驶室)、发动机两大总成装车的。

B. 进口上述两大总成之一及其他 3 个总成 (系统) 或以上装车的。

C. 进口除车身 (含驾驶室) 和发动机两大总成以外的其他 5 个总成 (系统) 或以上装车的。

三是进口零部件的价格总和达到该车型整车总价格的 60% 及以上的。但本项标准自 2006 年 7 月 1 日起实行。

新办法规定, 海关要组织专门力量, 在汽车出厂前到生产现场查验装有进口零部件的情况, 实行严格的监管。

新办法的实施, 必将改变有的汽车厂只在我国装四

个轮子和几块车窗玻璃的现象。新车型的上市速度也将延缓。据海关统计, 2005 年 1~9 月汽车零件进口 47.89 亿美元, 下降 18.8%。更重要的是有利于中外合资企业的外商, 将零部件的制造技术带入我国, 引导外国制造商在中国建立技术研发中心, 促进零部件的本地化生产, 以降低汽车制造成本。同时, 也将推动我国汽车零部件制造业的发展。这就需要机床行业进一步提供高效、精密、技术先进的各种机床。

2. 出口退税政策有调整, 出口成本有所降低

近期国家对出口退税政策有两项调整:

一是调整中央和地方出口退税分担比例和退税方式。

国务院 2005 年 8 月 1 日发布《关于完善中央与地方出口退税负担机制的通知》。通知指出, 出口退税机制改革一年多来进展总体顺利, 基本实现了预期目标, 全部还清了历年累计拖欠的出口退税款, 建立了中央与地方共同负担出口退税的机制, 调动了企业出口积极性, 优化了出口商品结构, 促进了出口快速增长。但是, 新机制在运行中也出现了一些新情况和新问题, 主要是地方负担不均衡, 部分地区负担较重, 个别地方甚至限制外购产品出口、限制引进出口型外资项目等。为此, 国务院决定:

(1) 调整中央和地方出口退税比例。在原核定的退税基数上, 超基数部分中央与地方按照 92.5:7.5 的比例共同负担 (原规定比例为 75:25)。

(2) 规范地方出口退税分担办法。各省 (区、市) 根据实际情况, 自行制定省以下出口退税分担办法, 但不得将出口退税负担分解到乡镇和企业; 不得采取限制外购产品出口等干预外贸正常发展的措施。

(3) 改进出口退税退库方式。出口退税改由中央统一退库, 相应取消中央对地方的出口退税基数返还, 地方负担部分年终专项上解。

以上从 2005 年 1 月 1 日起实行。

二是提高部分产品出口退税率。

财政部、国家税务总局通知, 经国务院批准, 从 2004 年 11 月 1 日起 (按出口货物报关单上海关注明的出口日期为准) 将部分信息技术产品、数控和非数控齿轮加工机床以及插床、拉床、刨床、锯床的出口退税率由原来的 13% 提高到 17%。经联系, 有关部门表示, 以后要作调整。

机床工具行业原来的出口退税率均为 17%，从 2004 年 1 月 1 日起，除数控机床、加工中心、组合机床三种产品仍保持 17% 不变外，其他产品都由 17% 降到 13%。由于国家财政将过去几年的欠税款，在 2004 年年底前已全部退清，大大缓解了企业流动资金不足的困难。但从 2005 年起，出口退税减少了，必将增加出口成本，增大企业资金压力。同时，由地方财政负担的 25%，在许多地方没有兑现。已经出现有些地方阻止采购外地产品出口的现象，有些经营外地产品的外贸公司经营发生了困难，同时也造成了新的市场分割。因此，生产企业实际得到的退税款更少了（约少 3.25%），加大了企业资金压力，影响企业扩大出口的积极性。现在这一问题基本得到解决，出口产品成本有所降低，必将调动企业出口的积极性。

3. 2006 年起从香港、澳门进口的机械产品和零部件全部实行零关税

为了进一步提高内地与香港经贸交流与合作的水平，商务部分别与香港、澳门特区政府先后签署了《内地与香港、澳门关于建立更紧密经贸关系的安排》（CEPA）协议和补充协议，内地对原产于香港、澳门的进口货物，分批实行零关税。第一批已从 2004 年 1 月 1 日起实行；第二批从 2005 年 1 月 1 日起实行。2005 年 10 月 18 日和 10 月 21 日商务部分别与香港、澳门特区政府先后签订了第二个补充协议，从 2006 年 1 月 1 日起，对香港、澳门特区输往内地的货物（含机械产品和零部件）全部实行零关税。同时对建筑、分销、会计、证券、银行、运输、个体工商户等服务贸易领域放宽市场准入条件。

内地进口的产品，必须在香港或澳门进行实质性加工，并在当地增值 30% 及以上（即在香港或澳门获得的原料、组合零件、劳工价值和产品开发支出价值的合计与出口制成品离岸价格的比值要等于或大于 30%），并且最后的制造或加工工序应在香港或澳门完成。我们既要把握商机，对我们需要进口，港、澳可以提供的配套件、零部件，在质量相同、价格合理的条件下，就不要从其他地区进口（从香港进口免关税，运输距离短，节省费用）；同时要对进口可能产生对我们行业的影响，进行分析，采取措施。

4. 积极面对汇率改革，缓解人民币升值对出口

的影响

从 2005 年 7 月 21 日起，我国开始实行以市场供求为基础，参考一篮子货币进行调节，有管理的浮动汇率制度。当天 19 时中国人民银行公布美元对人民币交易价调整为 1 美元兑 8.11 元人民币。在现阶段，每日银行间外汇市场美元对人民币的交易价，仍在人民银行公布的美元交易中间价上下 0.3% 幅度内浮动；非美元货币对人民币的交易价，在人民银行公布的该货币交易中间价上下 3% 幅度内浮动。12 月 7 日，美元兑人民币为 1:8.0780，人民币汇率创出自 7 月 21 日汇改以来的最高收盘水平，已突破向上浮动 0.3%（8.0857 元）。

根据预测，人民币升值仍将是趋势，美元对人民币交易价的浮动幅度将加大。因此：

一是要尽快适应新的汇率机制，增强风险意识。我国现行汇率制度改革结束了过去盯住单一美元的汇率制度，转为参考一篮子货币的新机制。因此相对于美元来说，其他主要货币币种（如欧元、日元等）的地位上升。我国的进出口贸易一直习惯以美元计价签约并结算，实行新的汇率机制后，为非美元的其他货币计价签约并结算提供了新的途径。有的银行已主动向客户提出，如果与欧盟做贸易，最有效的规避风险的办法，就是采用以欧元计价签约并结算。

新的汇率制度使过去由银行承担的汇率风险变成企业自己承担。这就要求进出口企业增强风险意识，培养熟悉外汇知识的专业人才，关注外汇市场上各主要币种汇率的变化，学会在汇率变化的市场中，选择计价签约并结算的外币币种，特别要注意把握结汇时机。

二是努力缓解人民币升值对出口的影响。人民币汇率升值对出口企业产生一定的影响，特别是已出口而尚未收汇的产品，其影响更为直接。2005 年 1~9 月机床工具行业出口 21.42 亿美元中，必将有一部分在 7 月 21 日人民币升值后结汇，将减少一大笔收入，有的企业可能在经营上会发生较大困难。由于出口成本提高，利润空间受到压缩，人民币升值将对这些出口企业带来很大压力。因此，出口企业要积极采取措施：

加强与境外客户的沟通，根据新的汇率，调整出口报价，不要中断出口。

综合运筹外汇现汇帐户，衔接好出口收汇和进口用汇，减少汇差损失和手续费开支。

选择服务好、有竞争力的银行开展远期结汇业务，

即企业与银行先签订合同,把未来要办理结汇的外币币种、金额、汇率和期限先定下来,到期按合同与银行办理结汇,将未来的人民币收益锁定(即在签订出口合同时,订有汇率变动的保值条款)。

同时,要加强企业管理,降低成本,调整出口产品结构,加大技术含量高的产品出口的比重。

三、积极扩大出口,改善出口产品结构

机床工具行业要十分重视出口,重视拓宽国外市场发展的空间,这是保证机床工具行业长期稳定发展的必要条件和战略选择。目前机床工具行业尽管出口增速很快,但出口占行业总产值的比重仍然很低。2004年出口额22.34亿美元(折合人民币为187.1亿元),仅占2004年机床工具行业工业总产值1371.17亿元的13.64%,而且出口低附加值产品占有很大份额。如2004年金切机床出口中,台钻、砂轮机、抛光机、锯床和普通车床出口额就占金切机床出口额的66%,数控机床出口额也仅占金属加工机床出口额的22.6%。

1. 要逐步减少高污染、高耗能产品的出口

铸件、锻件、磨料、磨具在行业出口总量中占有相当比例。“十一五”规划提出,五年内单位国内生产总值能源消耗要降低20%左右。国家有关部门正在制订相应政策(如降低或取消出口退税、增加出口关税等),限制这些产品出口。铸件、锻件要向深加工发展,提高技术含量。有关企业要有思想准备,并采取相应措施。

2. 扩大数控机床尤其是中高档数控机床和技术含量较高的非数控机床出口

非数控的机床中,如镗铣床、龙门铣床、内圆磨床、轧辊磨床、齿轮加工机床、中大型压力机等技术含量也较高,要努力扩大宣传,寻找有信誉的代理商或委托专业外贸公司扩大出口。

国内企业已收购国外机床厂的,要将被收购企业的先进制造技术、工艺、技术标准等,消化、转移到国产机床中,修改设计和技术标准,提高机床档次,并扩大出口。

3. 充分利用东盟降低关税的有利时机,推销机床工具出口

我国与东盟10国已签订自由贸易区协议,分别在2010年和2015年建成自贸区,双方将进口关税基本上要降到零。

目前文莱、马来西亚、缅甸、新加坡已经完成了对《货物贸易协议》的国内审批程序,印尼、泰国也将于近期完成该协议的审批程序。中国与上述6国已从7月20日起相互给予优惠关税待遇;菲律宾、柬埔寨、老挝和越南将在完成国内审批程序后,与中国相互给予优惠关税待遇。

按海关税号分类,中国与东盟6国主要机械产品首批降税的有214种,自由贸易区各方共同执行同一税率,其中机床工具行业有39种,分三种情况:

(1) 加工中心和数控卧式车床、钻床、镗床、镗铣床、升降台式铣床、平面磨床、外圆磨床、齿轮加工机床、电加工机床、锻造或冲压机床、矫直机床、折弯机床、剪切机床、冲孔机床,协定税率都为5%,比我国现行税率9.7%低4.7个百分点。这些产品具有很好的出口商机。

(2) 非数控的车床、铣床、磨床、拉床、锯床、锻造或冲压机床,协定税率都为10%,比我国现行税率12%低2个百分点。

(3) 工具、夹具、分度头及其他机床附件、金属成形加工机床零件、千分尺卡尺及量规,协定税率都为5%,比我国现行税率低1~3个百分点。

要积极参加每年一次在广西南宁召开的中国—东盟博览会。

出口时要注意填写并获得原产地证书(Form E),才可享受减免税待遇。我国企业可到国家质检总局及其各地检验检疫局申领原产地证书。

4. 重视发展加工贸易,促进加工贸易的转型升级

据海关统计,2005年1~9月金属加工机床加工贸易出口11210万美元,比上年同期增长49.9%,占金属加工机床同期出口3.69亿美元的30.35%。其中数控机床出口6722万美元,增长77.4%,占加工贸易出口的60%;加工中心出口57万美元,增长376.8%;组合机床出口9万美元,增长21.9%。要努力吸引跨国公司把更高技术水平、更大技术含量的加工制造环节和研发机构转移到我国。通过加工贸易出口,有利于实现技术进步,提高竞争力,促进产业升级。为此,一方面要寻找合作伙伴,扩大加工贸易的机床品种,积极承揽来料加工或进料加工贸易出口;另一方面要提升加工贸易的质量和水平,提高增值率,尤其要发展高档数控机

床、加工中心和更大增值含量机床的加工贸易出口。

四、优化进口结构, 积极发展进口量大的产品

要通过机床工具行业的自身努力, 来不断优化进口机床的结构。要瞄准进口量大、“十一五”期间需求量大、技术含量较高的产品, 加快研制开发, 或引进技术。从进口情况看, 进口金额大的主要是高档数控机床和加工中心、特种加工机床, 尤其是高档的数控铣床、数控铣镗床、数控磨床、数控锻压机床和数控折弯、剪切、冲孔机床等。据海关分类, 金属加工机床 82 个税目的产品中, 2004 年进口额在 1000 万美元以上的有 64 种产品, 其中进口额在 1 亿美元以上的就有 19 种。

2005 年 1~9 月统计, 进口金额在 1 亿美元以上的产品有 17 种, 主要有: 数控电加工机床 (1.55 亿美元)、立式加工中心 (4.61 亿美元)、卧式加工中心 (3.49 亿美元)、数控卧式车床 (1.96 亿美元)、数控立式车床 (1.53 亿美元)、数控钻床 (1.24 亿美元)、数控外圆磨床 (1.7 亿美元)、数控锻压机床 (2.61 亿美元)、非数控锻压机床 (1.66 亿美元)、液压压力机 (1.32 亿美元)、机械压力机 (2 亿美元)、金切机床零附件 (2.48 亿美元)、成形机床零附件 (1.78 亿美元)、锻压或冲压工具 (3.38 亿美元)、铸造机械 (1.9 亿美

元)。

加工中心类中, 有大规格立式加工中心、五轴立式加工中心、精密卧式加工中心, 龙门式加工中心。

数控车床中, 有精密数控卧式车床、车削中心、车铣复合中心等。

特种加工机床中, 主要是精密电火花成形机床、精密电火花线切割机床、大型火焰切割机 and 等离子切割机、激光切割机等。

数控铣镗床中, 主要是航天航空工业所需的高精度、较大规格的数控铣镗床, 模具工业所需的五轴联动数控铣镗床等。

数控磨床中, 主要是精密数控磨床, 数控成形磨床, 汽车行业所需曲轴、凸轮轴等专用数控磨床等。

汽车和摩托车的发动机及其零部件生产所需的, 以高速加工中心为主的柔性生产线, 需求量也较多。

近几年来, 我国机床工具行业根据用户需要, 开发了一批技术先进、可靠性较高的新产品, 受到了用户的好评, 售后服务工作也有很大提高, 促进了机床进口结构的改善。但我们仍要继续努力, 寻找差距, 不断开发新产品, 已研制开发的产品要尽快通过用户试生产转化为商品。

(收稿日期: 20051213)

《机械工人》(热加工) 2006 年第 2 期要目

从德国埃森展看电焊机行业的现状及发展趋势

全球焊接技术的最新展示——记第 16 届德国埃森焊接展
焊接工程及产业的发展趋势

摩擦焊技术发展展望

铬镍奥氏体不锈钢的焊接质量问题及对策

镁合金焊接技术与汽车制造业的发展

Fast MES 快速制造执行系统——面向钢材下料车间的信息管理系统

热轧支撑辊的堆焊修复强化工艺技术

齿轮渗碳热处理技术的新进展

超大型船舶柴油机活塞杆表面硬化工艺试验 (下)

低温渗硫研究

汽车渗碳淬火齿轮的表面残余应力研究

防止电炉炉温失控的一种可靠措施

传统井式渗碳炉智能化改造

浅谈压铸模具浇道设计

弦外机激冷铸铁凸轮轴的生产实践

铸渗法提高铸钢阀门耐磨性的研究

高锰钢浇注温度的控制

球冠形热风炉炉箄子的铸造

压板铸造工艺的改进

冲天炉熔炼过程中炉况判断

小型铸造厂树脂砂生产线改造的设计

建筑用地基快易收口网冲压工艺研究

马氏体锻球的研制及生产应用

锅炉集箱封头热挤压成形过程分析

一种实用的角钢倒角工装

短轴的精锻成形

锁扣和导销在镶块锻模中的应用

自由锻生产

锻造用芯棒结构的改进

一次拉深成形的异形拉深件的下料