

新能源汽车赛道挤点也无妨

忠阳车评

小米也能翻起大浪。日前,有报道称,“小米已确定造车,并视其为战略级决策”,引发舆论震动。尽管随后小米集团公告回应,“还没有到正式立项阶段”,但文中类似“集团一直关注电动汽车生态的发展,并就相关行业态势进行持续评估及研究”的表述,不仅没能打消外界疑虑,反而给人一种“坐实”的感觉。

小米造车并不意外。早在2013年,小米创始人雷军曾专门拜访特斯拉掌门人马斯克,就造车取经。随后小米申请了大量与汽车相关的专利,雷军还通过顺为资本投资了蔚来和小鹏,希望控股蔚来。这些点滴,无不折射出小米造车的野心。

从产业发展前景来说,也值得小米一“搏”。如果说,早些年大家对新能源汽车发展还有些看不清,如今对于汽车产业电动化和智能化变革已达成共识。特别是近年来,以特斯拉、蔚来等为代表的造车新势力,在销售上一路走高,不仅改变了人们对造车新势力的看

法,而且极大提升了自身在资本市场的估值。反观小米,去年推出了上百种产品,营收1754亿元,其市值不仅远不及特斯拉,甚至低于蔚来。小米对此“心有不甘”,也可以理解。

不过,随着小米跻身新能源赛道,也引发了另一种议论。此前苹果、百度、富士康已加入造车大军,腾讯、美团、阿里也分别投资蔚来、理想和上汽智己。尤其是百度,在参股威马的同时,还亲自下场参战。而恒大、宝能等地产大鳄,也在跨界追逐这一风口。以至于有人担忧,如此多的巨头卷入造车大战,会不会导致赛道拥挤,甚至产能过剩?

要回答这个问题,说难也难,说易也易。国际经济发展经验表明,一个产业要想有活力,就必须充分竞争。而充分竞争的前提是企业能自由进入。虽然眼下新能源汽车产业还不成熟,但初期各路人马试错是个必经过程。这不是靠政府认定哪几家企业就能成功的,因为谁也不知道自己能否胜出。只有让更多企业参与竞争,在大浪淘沙中,才能优胜劣汰。

反思在传统汽车领域,之所以没能培育出强大的自主品牌,其中一个重要原因,就

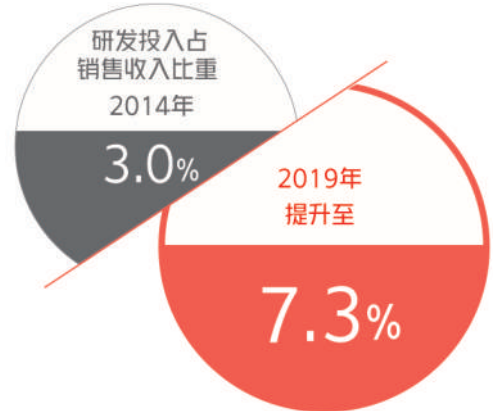
在于早些年限制了民营企业的进入,竞争不充分。一方面,在轿车生产上,只支持“三大、三小”,获得“定向”资质的企业相当于受到政策垄断保护;另一方面,民营企业被人设置的准入门槛阻隔在行业大门之外。其背后逻辑在于,汽车是一个讲究规模效应的行业,小规模的生产项目将加剧无序竞争、带来重复投资,无助于产业竞争力提升。这样的结论固然没什么毛病,但问题在于,规模效应应是充分竞争后的结果,而非靠保护实现。因此,新能源汽车赛道挤点并不要紧。要紧的是,选手须踏实造车,不浮躁,更不能只为了“圈地”或“圈钱”。

至于产能过剩之忧,也要坚持辩证思维和发展的观点。只要稍加分析,就会发现当前我国汽车产能过剩是结构性的。过剩的主要是传统汽车产能,特别是低端产能,而新能源汽车优质产能反而稀缺。表面上看,现在生产新能源汽车的企业不少,但绝大部分都是燃油车和纯电动车同一平台并线生产。这些以能量密度低、续航里程短的低速电动车为代表的边缘淘汰产能和油改电、空有电动车之名却无智能化之实的落后

产能,恰恰是造成结构性产能过剩的根源所在。而真正能满足智能化纯电动车全部制造要求的、更先进的制造工厂基本上都集中在四大造车新势力手中。比如,威马就拥有两家4级智能工厂。显然,这些生产长续航里程、更智能化产品的优质产能,对于提升用户体验、推动我国新能源汽车高质量发展,更具有积极意义。从这个角度而言,我国“原则上不再核准新建传统燃油汽车生产企业”,就是一个重要导向。

发展新能源汽车,是我国由汽车大国迈向汽车强国的必由之路。按照预计,2030年我国新车年销量将达到3000万辆,如果40%的新能源汽车,每辆车均价按15万元计算,就是超过1.8万亿元的大市场。这还不包含后市场的分期付款、保险、修保、储能等业务,更不包括大数据接通后,其作为智能移动空间带来的增值。如此超大规模的市场,远非智能手机产业所能比拟,岂有各路英雄豪杰不拼抢之理。

杨忠阳



在2021年国际消费电子产品展(CES)上,TCL以线上发布会的形式,向全球分享其在半导体显示领域的创新成果,其中包括17英寸喷墨打印式OLED卷轴屏以及6.7英寸AMOLED云卷屏等柔性显示产品。

据介绍,此次发布的卷轴屏色域高达100%,将呈现出更艳丽的显示效果,其OLED RGB自发光器件采用高精度喷墨印刷工艺制造,成本可降低20%,更利于大尺寸及大规模量产使用,可广泛应用于柔性电视、曲面与可折叠显示屏、透明商用显示屏等。

云卷屏则是TCL华星光电技术有限公司(以下简称“TCL华星”)柔性技术的另一展现,通过滑动机壳使卷藏在内部的柔性屏被“拉出”,6.7英寸屏幕可快速延展成7.8英寸,变成平板手机形态。对比柔性折叠手机折叠后最大厚度超过14毫米,该产品在滑动切换屏幕过程中整机厚度保持不变,能够控制在10毫米以内,更加小巧、轻薄。同时,TCL华星通过柔性屏的强化设计,使柔性屏的卷曲滑动半径缩小,搭载滑动机构的卷曲滑动寿命长达20万次。

“目前,柔性屏市场需求潜力巨大,各大主流手机厂商在柔性屏手机方面加强研发,随着技术的不断完善,柔性屏手机需求将持续增加。”TCL华星相关负责人认为,卷轴屏有望成为公司新的盈利增长点,为了提高新产品的市场渗透率,公司积极推动技术平台化建设,通过成立多个技术平台,提升开发效率,降低产品成本。

“TCL始终坚持创新发展,不断提升产品技术能力。研发投入占销售收入比重已由2014年的3.0%提升至2019年的7.3%。”该负责人介绍,截至2020年6月30日,TCL华星累计申请PCT国际专利11895件,覆盖美国、韩国等国家,公司在量子点领域的公开专利居全球第二。此外,公司QLED研发团队已解决OLED红、绿关键材料使用寿命等技术难点,自主研发的蓝光材料性能全球领先。通过不懈努力,TCL华星已经从当初的技术跟随者成长为行业领先者之一。

本届国际消费电子产品展上,TCL还展示了其在Mini LED方面的最新研发成果——OD0 Mini LED技术。TCL实业副总裁、中国营销本部总经理张少勇介绍,名称中的“0”代表光源与面板之间的零距离,该技术使用更小的LED以及更多的光源数量,使光源和面板之间的距离缩小至近乎零毫米。

“作为我们自主研发的技术,OD0 Mini LED已经达到量产标准。这项技术是对高画质LCD产品形态的革新,在达到与OLED相近显示效果的同时,亮度和寿命更加突出。”张少勇说。

本报记者 李芃达

TCL 柔性屏新产品亮相全球

魏桥创业集团做强智能纺织生产线

山东魏桥创业集团是世界上最大的棉纺织企业。春节过后,魏桥创业集团3月份至4月份订单已经全部排满,复工率、开台率达100%。

近年来,魏桥创业集团着力建设了纺织绿色智能一体化生产线项目,项目全部采用世界最先进的生产设备,并配以强大的大数据平台和先进管理系统,实现了生产全流程智能化管控。

该生产线的智能化轨道输送系统长度达35公里,从粗纱到产品入库全自动化运输、自动包装。借助智能化控制系统平台,该生产线可通过手机、平板、电脑等终端设备远程管理,实时监控每个工序和作业点。此外,生产线还具备订单进度预警、设备状态预警、质量超标预警等多项功能。

智能生产线帮助该公司降低了70%的生产线用工,同时提升了产品质量。图为工人在纺织绿色智能一体化生产线上作业。

巩向舒摄(中经视觉)



近日,工信部发布“第五批全国制造业单项冠军示范企业和产品”名单,河南许昌远东传动轴股份有限公司(以下简称“远东公司”)成功入选制造业单项冠军示范企业,成为河南省此次唯一一家获得该殊荣的企业。春节刚过,经济日报记者来到远东公司探寻这家“冠军企业”的发展密码。

记者在该公司金工三部车间内看到,偌大的车间内,操作工人屈指可数,不停运转的传动轴生产线上,经机械手送入的一件件半成品在生产线上转了几分钟就摇身一变,成为传动轴成品。随后,机械臂将一根根传动轴成品放在电动转运托盘上入库。

“金工三部车间是高端智能自动化、数字化生产车间,共有16条智能生产线,每条生产线有45台机器人参与生产,因此全车间仅需要24位设备工程师负责维护,传统生产车间则需要100多名员工。”远东公司董事长刘延生说,智能生产大大降低了人工成本和管理成本,也解决了产能不稳定问题。现在,远东公司平均每30秒就有一根汽车传动轴下线,整个生产过程实现了全自动化控制。

沿着自动生产线往前走,刘延生介绍,远东公司一直专注于瞄准特定细分市场——商用车传动轴。目前,该公司产品涵盖轻型、中

型、重型和工程机械四大系列8000多个品种,具备年产600万套非等速传动轴的生产能力,国内整体市场占有率排名第一,是全国90%以上主机厂的核心供应商。

刘延生坦言,远东公司实力的提升与近年来河南省大力实施“三大改造”(智能化改造、绿色化改造和技术改造)密不可分。尤其是在技术改造方面,该公司实施传动轴“轻量化”技术创新,通过工序合并、工装改进、工艺优化等措施,降低生产成本,提升产品质量。“公司采用铝合金轻量化技术工艺取代原来的钢材材料技术工艺,总成重量降低30%,在产品轻量化方面一举抢占了行业制高点。”刘延生说。

同时,该公司将每年销售收入的4%作为企业研发资金,在加大科研投入的同时实行“互联网+传动轴”智能制造新模式,目前已投资8亿元,建成87条自动化机器人生产线,实现机器换人、设备换芯、生产换线。“通过智能化改造,企业生产成本降低15%,生产效率提升20%以上,订单准时交付率提升20%以上,设备综合利用率达到95%以上,万元产值综合能耗降低10%。”刘延生说,去年远东公司产值同比增长30%,利润同比增长21%,未来,远东公司还将加快推进等速驱动轴项目市场开发,实现由智能制造车间向智能制造工厂转变,推动公司高质量可持续发展。

海南石化企业创造安全运行新纪录

本报记者 潘世鹏

近日,在海南省东方市工业园区内的海洋石油富岛有限公司(以下简称“海洋石油富岛”)传来了好消息,截至去年12月31日,该公司所属60万吨甲醇装置和80万吨化肥装置分别实现安全长周期连续运行610天和619天,创造国内天然气制甲醇和尿素装置的长周期运行新纪录。

海洋石油富岛是中海石油化学股份有限公司的全资子公司,拥有2套技术先进的大颗粒尿素生产装置,年产能132万吨,以及2套国际领先水平的甲醇生产装置,年产能140万吨。如此规模的企业是如何创造安全长周期运行纪录的?

海洋石油富岛有限公司党委书记、总经理姚烨对企业的安全生产工作有着深刻的认识,“安全的投入是回报最高的,发生安全生产事故对企业是重创,因此,公司坚持安全生产至上理念,加大安全投入,加强安全管理,最大限度追求零故障”。

“在岗一分钟 安全六十秒”“责任重于泰山”“我是一道重要的安全屏障”……这样的安全警示标语在海洋石油富岛随处可见。

“不能往前走了!”在海洋石油富岛一期生产区,公司员工耿广鑫及时叫停了记者,“这是安全红线,没有规范穿戴劳保用品的人员都不能越过安全红线。”耿广鑫告诉记者,每位职工进厂的第一件事就是接受安全生产知识培训教育,每个生产流程都融入了安全生产管理工作。

为严把安全管理关,公司及时更新生产设备,确保生产设备处于国内国际先进水平。姚烨说,“从2017年至今,公司在安全生产和环保方面的投入资金累计约3亿元”。

姚烨介绍,海洋石油富岛制定了一系列安全生产管理制度,落实全员安全生产责任,打破了原有部门设立,专门新设了生产管理中心。由于加强了生产协调、应急演练和桌面推演,公司及时安全处理天然气组分、压力、



流量等大幅波动34次,成功应对台风影响4次,有力保障了各装置生产资源的稳定供应。“去年,4套主装置长周期运行均实现‘两个100天或一个200天’目标,并取得公司有史以来的最好成绩,装置综合能耗达到多年来最低水平。”姚烨说。

在海洋石油富岛办公楼下,记者看到两个宣传橱窗,分别贴着“高技能人才形象宣传”和“劳动模范形象宣传”。实现安全生产离不开人才培养。多年来,海洋石油富岛不断加大优秀年轻干部、技能型人才的选拔,让一批优秀人才成为安全生产的坚实后盾。

2005年入职的员工王刚就是公司保证安全生产效

率的代表。多年来他工作在装置生产一线,逐渐成长为主控和班长。工作15年,他先后通过了化工工艺工程师、合成氨生产技师技能认证,获得了“中央企业技术能手”“央企青年岗位能手”称号,他带的徒弟钟家旺、张树彬也都成长为公司员工中的佼佼者。2019年5月21日夜班,生产车间的蒸汽大阀着火,王刚班组凭借丰富的经验和处置手段,避免了事故发生。

“我们的工作就是做好设备维护巡检,保证设备安全运行。”王刚说,石化行业作为容易发生事故的生产行业,所有人都要在实践中学习摸索,不断提升技能,做好技术传承,积极参与到解决装置运行难题攻关中。

产标语。在海洋石油富岛的厂区内,随处可见安全生
本报记者 潘世鹏摄