

在习近平新时代中国特色社会主义思想
指引下——新时代新作为新篇章

2亿人住房条件改善

中国住房保障体系
“跨台阶”

20余年来,在房地产市场高速发展、住房市场化不断向前推进的同时,作为中国住房“双轨制”的另一条“轨道”,面向城镇中低收入群体的住房保障体系也实现了从无到有、不断完善的跨越式发展。中国住房保障体系的建设不仅为城镇低收入家庭织就社会安全网,还解决了许多大城市中低收入“夹心层”的居住难题。

官方数据显示,新中国成立以来,城镇人均住房建筑面积由1949年的8.3平方米提高到2018年的39平方米。近5倍增长的背后,离不开住房保障体系的有力支撑。

低收入家庭住房困难明显缓解

今年61岁的袁正国是四川省南充市顺庆区四季城社区的居民。2017年5月,袁正国一家6口告别了“城中村”,入住一套105平方米的电梯公寓。袁正国表示,新居水、电、气一应俱全,小区健身器材、地下车库等配套设施应有尽有,周边还有幼儿园和小学,“这种生活过去想都不敢想”。

让他生活大变样的是当地实施的棚户区改造。袁正国曾经居住的地方是南充城区最大的“城中村”。由于距离养猪场仅300米,一到头臭气熏天,蚊虫孳生,“垃圾围房”时常出现。这里没有路灯,没有像样的公路,没有自来水和天然气,民众生活十分不便。2010年,顺庆区政府统一规划,将这一片区纳入棚户区改造,几年后袁正国搬入新家。

政策体系日益完善

保障性安居工程大规模建设、民众居住水平不断改善的背后是日益完善的政策体系。

国务院发展研究中心市场经济研究所所长王微表示,自1994年住房保障的概念提出以来,中国住房保障体系建设就一直根据不同阶段的居民要求,调整和不断改进政策支持方式。保障性住房与商品房市场的培育和发展一同进行。

王微指出,2007年中国住房保障体系全面起步。2008年,为应对国际金融危机,中国启动实施扩大内需十项措施,其中第一项就是保障性安居工程建设。此后,保障性住房形式日渐丰富,廉租房、公租房、经济适用房、限价商品住房以及棚改安置房等政策日益完善,自上而下的住房保障管理机构逐步健全,关键要素如公积金、财

与袁正国一样,通过棚户区改造彻底改变生活的例子不胜枚举。截至2018年底,上亿中国居民“出棚进楼”,住房条件得到极大改善。

包括棚户区改造安置房在内,公租房(含廉租住房)、限价商品房、经济适用房等多种保障性住房帮助近四分之一的中国城镇居民改善了居住条件。

数据显示,自2008年大规模实施保障性安居工程以来,到2018年底,中国城镇保障性安居工程合计开工约7000万套,其中公租房(含廉租住房)1612万套、经济适用房573万套、限价商品住房282万套、棚改安置房4522万套,还有累计近2200万困难群众领取了公租房补贴,合计帮助约2亿困难群众改善了住房条件,民众的获得感、幸福感、安全感不断增强。

政收入、土地出让金增值收益等向住房保障领域倾斜。王微指出,这是适应当时由于房价快速上涨,低收入城镇居民住房困难明显等情况的。

2013年起,国务院连续三年印发关于棚改的专门文件。2015年—2017年中国改造包括城市危房、城中村在内的各类棚户区住房1800万套。

当前,“房住不炒”成为房地产市场新定位。住房保障建设也进入新阶段。王微表示,这一阶段住房困难向大型城市快速集中,从城镇居民向新市民转移。与此同时,部分城市居民与政府共有产权房为代表的产权类探索出现;老旧小区改造等城市更新类的保障力度加大。

随着住房保障制度不断完善,中国各地住房保障开始走向高质量发展之路,不仅满足“住有所居”,也向着满足“安居宜居”方向发展。

据中新网

继“中国高铁”之后

大国重器国产盾构机
走向世界

8月7日,在位于湖南长沙的中国铁建重工集团股份有限公司的第一产业园内,一台横置的圆柱体钢铁巨物停靠在高大宽敞的车间内,正在进行组装作业。工作人员介绍,这台名叫“胜利号”的大直径盾构机有五六层楼高、直径11米级,是名副其实的地下“巨无霸”,预计将于8月底验收下线后运往俄罗斯莫斯科,这将是我国大直径盾构机首次出口欧洲。

铁建重工掘进机研究院设计综合研究所所长苏翠侠表示,随着中国企业接连中标海外隧道项目,国产盾构机这一大国重器,正成为继“中国高铁”之后,中国高端智能制造装备“走出去”的又一张“金名片”。

国产盾构机从无到有

盾构机又被称作“工程机械之王”,其技术水平是衡量一个国家地下施工装备制造水平的重要标志。简而言之,盾构机的工作原理就是在隧道中用顶端刀盘将石块、土层切削,再用螺旋机将泥土抽出至皮带上再运出,最后组装事先制作好的管片,用以支撑隧道防止坍塌。在此基础上再进行铺轨电缆、通信等设施,最后就成了地铁、铁道。

“说起来好像很简单,但是在之前很长一段时间内,因为技术水平不过关,我国铁路、地铁等隧道挖掘都只能依赖从国外进口的盾构机。”苏翠侠说,由于制造技术被国外垄断,每次这些设备出故障,都只能请“洋工”从国外飞过来检查,不仅维修价格昂贵,检测人员的人工费用也十分惊人。

正因如此,在国家有关政策导向下,自2009年开始,以中国铁建和中国中铁为主要牵头企业,盾构机国产化和产业化工作加速推进。

“铁建重工一百多名研发人员用大半年时间做了大量的设计方案,终于在2010年成功下线了我国首台土压平衡盾构机‘开路先锋19号’。”铁建重工科技发展部副部长梅勇兵回忆说,这台设备的国产化率达87%,让原本均价在1.5亿元左右的“洋盾构”,立即在中国被迫降价30%。

自2009年开始,以铁建重工和中铁装备为主要牵头企业推进的盾构机国产化、产业化取得了显著成果。数据显示,目前我国国产盾构年产约500台套,按照平均每台套6000万元测算,每年可实现产值约300亿元、实现净利润约50亿元。

中国盾构机走向世界

在西方盾构机技术发展已超百年时,中国还没有一台自己生产的盾构机。但是,经过近10多年的探索与开发,中国盾构机越来越高效和人性化,逐渐走到世界前列。

据了解,长久以来,国际上的盾构机分为三个流派:美国擅长硬岩挖掘、德国货适用性好、日本的则是做工精巧。而如今,中国产的盾构机占到全球市场份额的65%,国内市场的90%以上。

“这是因为中国造的盾构机不仅集三大流派之长处,而且价格还低很多。”中铁装备集团公司党工部副部长王伟表示,一台好的盾构机就要“吃得进,稳定住,吐得出”,我们的核心竞争力就是尽可能的国产化,使盾构机从“中国制造”向“中国创造”迈进。

正因过硬的质量,国际上越来越多的工程项目都可以看到中国盾构机的身影。2013年1月,中铁装备为马来西亚设计制造的中铁50号盾构下线,应用于吉隆坡地铁项目;2016年,中铁装备向新加坡提供10余台盾构机,用于其地铁项目建设;今年6月,铁建重工出口土耳其伊兹密尔市地铁项目的盾构机,使国产盾构机获得了首个欧盟权威技术检验协会颁发的安全认证标志。

“特别是‘一带一路’倡议的实施,使盾构机的海外需求大幅度增加,直接推动了中国制造‘走出去’。仅中铁装备的产品,就远销马来西亚、新加坡、以色列等‘一带一路’沿线国家。”王伟表示,未来,我们将继续钻研,努力实现盾构机领域中国设计、世界制造的目标。

据新华网