

超越财富

学习发达国家成熟家族企业在获得财富之后, 如何实现家族的精英化。

READING 06 >>

死磕微软 30 年
金山办公怎么“活”过来的

在移动互联网时代弯道超车, 金山靠的不仅是移动产品, 还有营销模式。

Company Story 07 >>

谷歌用 AI 帮助科学家
更好地保护座头鲸

人工智能为海洋“巨头”座头鲸的科学研究提供了很大帮助。

TECH 10 >>

一季度超八成央企营收下滑
四措施挽回损失

■ 本报记者 张郁

中央企业一季度实现营业收入 6 万亿元, 同比下降 11.8%, 超过 8 成企业营业收入下滑; 实现净利润 1304 亿元, 同比下降 58.8%, 57 家企业净利润同比下滑, 26 家企业经营净亏损, 虽然 3 月份月度净利润比 2 月份明显回升, 但与上年同期相比还有较大差距。

4 月 20 日, 国务院国资委党委委员、秘书长、新闻发言人彭华岗在“一季度中央企业经济运行情况”发布会上给出了这一数据。

彭华岗表示, 疫情全球大流行导致国内外需求骤减, 原油等大宗商品价格急剧下跌, 部分能源类央企执行国家政策向全社会让利, 在市场和政策的叠加影响下, 石油石化、航空、汽车、电网等企业收入效益都出现深度下滑。

四方因素导致效益下降

彭华岗说, 一季度中央企业生产经营既受到了疫情的重大冲击, 同时也受到了国际原油价格断崖式下跌的重大影响。同时, 在抗击疫情过程中, 中央企业一些政策性的让利, 所以出现了效益的大幅度下跌。这里面有几个主要原因:

一是航空、汽车、旅游等直接面对消费者的行业生产经营受到重创。一季度, 航空企业客运市场需求大幅度下降, 出行旅客大幅度减少, 客座率大幅度下降, 旅客运输量同比明显下降, 已经出现经营亏损, 航空业总体上是亏损的。汽车企业受销售终端和供应商复工难等影响, 销量同比下降超过 30%, 一季度同比减利 100 亿, 特别是东风处在疫情中心, 所以影响会更大一点。旅游企业受旅游销售和商旅活动几乎停滞的影响, 景区入园人数、酒店入住率都是大幅度下滑, 减利非常明显。

二是国际原油价格的暴跌导致中央石油石化企业大幅度减利。一季度, 国际原油价格暴跌, 布伦特原油价格从 1 月初的每桶 68 美元跌到了 3 月末的每桶 23 美元, 期间一桶跌了 40 多美元。尽管低价对降低我国经济运行成本是有利的, 但是对中央石油石化企业生产经营和效益产生较大冲击。一季度国内需

求下降, 成品油销量下降也超过了 20%, 勘探、炼化等业务收入成本倒挂, 石油石化企业整体亏损, 影响了中央企业的效益增速, 影响了 30 个点。

三是落实国家政策的减利让利。中央企业坚决执行国家降电价、降气价、降路费、降房租、降资费等有关政策, 降低社会用户各类成本超过 450 亿。比如说电网企业落实降低大工业和一般工商业电价的政策, 每度电减了 33 分钱, 向超过 5000 万的企业用户降费大概 200 个亿。石油石化企业下调非居民用气价格, 平均降价每方 0.3 元, 让利 75 个亿。电信企业累计为约 16 亿人次提供缓停机服务, 为 290 万医护人员和防疫工作人员提供免停机服务, 对中小微企业、互联网专线、企业宽带在疫情期间执行减免政策, 让利 150 个亿等。

四是抗疫防疫的成本也影响了企业效益的增长。疫情期间, 中央企业煤、电、油、运、粮以及通信等企业全力以赴做到基础保障不间断, 承担医疗防护物资生产任务的企业转产扩产, 航空物流企业不计成本保运输, 建筑企业不惜代价抢建专门医院和方舱医院, 很多中央企业也都派医疗队驰援湖北。受疫情影响, 人工、材料、物流等成本大幅度增加。一季度, 中央企业百元收入支付的成本费用同比上升 24 元。

四项措施挽回损失

从整体上看, 虽然多数中央企业生产经营遇到前所未有的困难, 效益恢复增长面临巨大压力, 但各企业都在采取有效措施, 努力克服困难, 千方百计挽回损失, 总体运行还是保持平稳状态。

一是复工复产快速推进, 企业经营活动基本恢复。石油石化、电网电力、钢铁、机械装备制造和航空运输等企业春节、疫情期间不停工, 全力稳定生产经营。中央企业 2 月底复工复产率超过 90%, 目前已达到 99.4%。受疫情冲击较大的建筑、汽车、旅游等企业克服因困难在同行业率先复工。承担重点工程、重大项目的中央企业全力保重点保进度。

下转 >> 03 版

大战大考中的央企顶梁柱

面对突如其来的疫情, 统筹做好疫情防控和经济社会发展, 是一场大战, 也是一次大考。中央企业作为中国特色社会主义经济的顶梁柱, 无论是在抗疫医院建设、重点医疗防控物资供应, 还是煤电油气能源供应、通信交通稳定运行, 还是率先复工复产、稳定产业链, 中央企业都发挥了大国重器的作用。

在国务院国资委党委的组织和紧急动员下, 中央企业紧紧围绕提高收治率和治愈率、降低感染率和病亡率目标, 不避艰险、不讲条件, 竭尽所能同时间赛跑、与病魔较量, 充分发挥主力军、国家队作用, 全力支援保障疫情防控, 成为抗疫大会战的决胜力量。

抗疫工程“中国速度”, 源于央企的厚积薄发

在保障抗疫工程方面, 央企是当仁不让先鋒队。

抗疫专门医院的建设是打赢疫情阻击战的关键一环。在建设武汉火神山、雷神山专门医院过程中, 中国建筑所属中建三局牵头组织调动 2 万多名管理和作业人员, 在全国 1 亿多网民的“云监工”加油中夜以继日施工作业, 电力企业 24 小时不间断供电保电, 建材企业全力驰援所需建材, 矿业企业全力筹集建设物资, 石油石化企业免费提供柴油和润滑油, 通信企业火速建设 5G 基站……

10 天内 2 家医院先后建成交付, 创造了工程奇迹, 创造了震惊世界的中国速度。这场奇迹背后是医药、建材、油、电、工、交、矿业、通讯、装备等多家央企强强联手、通力合作。

与此同时, 湖北、四川、河南、广东、辽宁、福建等地超过 100 座专门医院、方舱医院的建设改造工程在中国建筑、中国五矿、中国中铁、中国铁建等企业日夜奋战下火速推进, 数日之内由“人等床”变成“床等人”, 有效提升了各地收治能力。国企效率、建设速度、抗疫决心令世界瞩目。世界卫生组织总干事谭德塞说:“中方行动速度之快、规模之大, 世所罕见。”世界顶级医学杂志《柳叶刀》评论说:“没有其他任何一个国家可以用这样的速度动员各种资源和人力。”

其实, 央企在战时爆发出来的超高效率完全来源于平时的积累。一是来源于国有经济的科学布局安排。我国的国有经济首先集中在基础产业和有先导性的战略型产业, 有利于把更多资源集中到那些带动力强、外溢性强但短期投入大的项目, 有利于提高经济发展的长远和整体效率。新中国成立以来, 我国用 20 多年时间建成了西方用一个世纪建成的基础工业体系, 用 70 年时间走完了西方两百多年的现代化道路。

下转 >> 02 版

日本制造业投资
真的会离中国而去吗

■ 见习记者 李汶佳

4 月 9 日, 白宫国家经济会议主席、白宫首席经济顾问库德洛建议, 美国政府应该把美国企业从中国撤回美国的全部成本, 包括厂房、设备、知识产权、装修等, 100% 计入成本来进行抵税或是抵费。

几乎同一时间, 日本政府也推出一项总额高达 108 万亿日元的对新冠肺炎疫情的经济振兴计划, 用 2200 亿日元(约合 142 亿人民币或 20 亿美元), 资助日本企业将生产线从中国转回日本; 用 235 亿日元(约合 15 亿人民币或 21 亿美元), 资助从中国转到其他国家。

因此, 一时间美日联手制造业“去中国化”的说法甚嚣尘上, 不少人担忧疫情过后现有的全球制造业供应链体系将会发生巨大改变。

日本转移生产线的真相

备受关注的是, 虽然是为了因新冠肺炎疫情而提出的经济振兴计划, 但这也是日本政府首次明确地在文件中提出供应链迁移出中国的相关具体措施。

该计划显示, 日本政府因新冠肺炎感染扩大, 日本本土的供应链被阻断、受损; 特别是口罩、防护服、消毒液等医疗、卫生用品的供应出现了严重的问题。据此日本政府从维护自身国家安全及经济安全的角度考虑, “希望将通过未来一年多的时间, 支援相关生产线向日本国内回归, 或者希望这类产品的制造企业可以实现生产地多元化, 从而构筑坚固的供应链体系。”

因此, 日本政府计划为可能迁移生产的日本企业提供补助。经《企业观察报》记者向日本贸易投资振兴机构核实, 日本政府计划对单一国家依赖度高的制成品和零部件的生产回归日本本土提供经费补贴, 将为此意愿的大型制造企业提供二分之一的经费补贴, 中小企业则为三分之二; 同时, 针对生产口罩、酒精消毒液、医用防护隔离服、人工呼吸机、人工心肺等关系到日本国民健康生活日本制造业公司, 日本政府也愿为其生产线回归日本相应地给出补助费用, 大公司给予全部费用的三分之二, 中小型的将会补贴其搬迁总额的四分之三。

此外, 对于海外高度依赖的医药品、原料药等生产线移向日本方面, 日本政府计划为此类公司提供一般的搬迁补助。而对单一国家依赖度高的制成品和原材料零部件生产的多元化方面, 日本政府也愿意提供多元化补助, 其中计划向大企业提供半数的多元化费用, 向中小企业提供该费用三分之二的补助。

那么到底该计划能转移多少生产线或产能呢? 不妨做一番计算。

以 N95 口罩的制造为例, 日本若完全实现其国内自产以满足供应, 至少需求日均产 80 万个的产能, 这便要求一条日产 8 吨聚丙烯熔喷粘胶膜(SMMMS)无纺布生产线以及三条口罩生产线才能最低限度地保证需求。前者最好的生产线全套价格在非疫情时刻都要 5 亿元人民币一条, 即便是普通水平的生产线也价值上千万, 加上价值数百万元人民币的口罩生产线, 即便日本政府补贴一半费用, 仅 N95 口罩的生产线转移一项就将用去此次计划金额的近十分之一。再加上人员、厂房等其它的费用, 以及考虑到那些诸如人工心肺和人工呼吸机等复杂生产线天价的设备费用, 显然这 2200 亿日元的“饼”根本不够分。

如果日本只是单纯地将中国及附近国家的日本企业生产线拆卸并运回日本, 仅一条大型生产线拆分、运输、组装调试等硬开销市场价也要三百万到四百万元人民币不等, 2200 亿日元也确实够不少生产线整体的转移用, 但其在当地将面临诸如员工遣散、税费清算等各种债务问题, 在实际操作层面上面临诸多的困难。而且企业自身也会考虑是否愿意舍弃所在国的市场及企业未来发展等因素, 单纯地将工厂迁回日本明显不是多数日本海外投资制造型企业的最佳选择。

下转 >> 03 版



扫描二维码关注“企业思想家”公众号
企业观察报官方微博:
<http://weibo.com/qygcbs>
<http://t.qq.com/qygcbs>

— 微信 —