

地方两会聚焦“僵尸企业”清理

既要痛下决心,也要防范风险



编者按

2015年12月18日~21日召开的中央经济工作会议提出,2016年经济社会发展特别是结构性改革任务十分繁重,要抓好去产能、去库存、去杠杆、降成本、补短板五大任务。其中,去产能成为今年地方两会关注的一大重点,而清理处置“僵尸企业”被视为去产能的“牛鼻子”,地方又有哪些具体思路和举措?

本报综合报道 国家对处置“僵尸企业”给出明确时间表,各地“僵尸企业”清理处置箭在弦上。从各地召开的两会上看,不少省份已对“僵尸企业”进行了前期摸底,初步确定本地“僵尸企业”数量,后续具体的清理处置方案也在抓紧制订之中。

多地摸底“僵尸企业”,承诺化解过剩产能

自中央经济工作会议定调去产能为2016年的重要任务以来,山东、安徽、甘肃等地陆续进行“僵尸企业”摸底。

山东省初步确定了448家“僵尸企业”,其中处于停产状态的占80%。“由于‘僵尸企业’概念提出不久,一些地方对其标准和未来政策把握不准,提报时还有顾虑,实际数量应当多于目前提报数。”山东省经信委主任钱焕涛表示。

安徽省发改委主任张韶春介绍,根据前不久的统一摸排,全省钢铁、煤炭等亟须化解过剩产能的“特困”企业(指达到国家特困企业标准)共有1049家企业,其中包括126家规模以上企业。

甘肃省目前有110余户企业处于停产半停产状态,负债超过1500亿元。2015年,甘肃水泥、钢铁、玻璃、电解铝等行业闲置产能分别达到500万吨、400万吨、200万吨和74万吨。

目前,根据中央“尽可能多兼并重组、少破产清算,做好职工安置工作”的要求,尽管各地还未明确对这些“僵尸企业”具体的清理时间,但都表态要停止对其各种形式的保护。

河北省省长张庆伟在政府工作报告中承诺,把处置“僵尸企业”作为化解过剩产能的“牛鼻子”,并确定“年内压减炼铁产能1000万吨、炼钢产能800万吨、水泥产能150万吨、平板玻璃产能600万重量箱”的硬性指标。

浙江省省长李强作政府工作报告时表示,浙江将建立健全优胜劣汰机制,对“僵尸企业”实现市场出清。继续关停落后产能、整治“低、小、散”。制定实施企业减负3年行动计划,切实降低实体经济企业成本。

因类施策,杜绝僵而不死

“化解过剩产能,是走到转型升级关键节点必须直面的问题。从解决‘僵尸企业’问题入手,实现市场出清,实际上正是化解过剩产能、深化改革的一个突破口。”河北邯郸市发改委主任高和平表示,只有坚决处置“僵尸企业”,才能为未来腾出宝贵的实物资源、信贷资源和市场空间。

“就现状而言,分类指导非常必要。具体来看,实施分类指导一方面需要考虑产业在国内经济的重要性及贡献度,对于支柱产业中的企业既要

清理也要有所保留,以推动支柱产业的发展日趋合理;另一方面,对于那些符合创新、环保等国家政策标准却又表现不佳的企业,要加大扶持力度,避免处理‘僵尸企业’过程中的一刀切。”北京科技大学管理学院经济贸易系教授何维达接受采访时表示。

“大量的‘僵尸企业’之所以‘僵而不死’,与地方政府的补贴、银行贷款的‘供养’密不可分。”内蒙古自治区人大代表、自治区工商联副主席、包头市副市长长安润生表示,各级政府要停止对“僵尸企业”的财政补贴和各种形式的保护,司法部门要依法给企业的市场化破产创造条件,财政和金融部门要出台落实不良资产处置的政策。

针对兼并重组,福建省人大代表、泉州市经信委主任黄国富建议,要鼓励发展并购贷款,并进一步放宽适用条件;发展产业并购基金及其二级市场,提高资金使用效率;发挥投资银行和商业银行的中介作用,在企业并购过程中担当推进器和整合平台;探索建立并购贷款风险补偿机制,激发银行积极性。

各地清理“僵尸企业”,既要痛下决心,也要防范风险。对此,河北社科院界委员表示,在全国层面而言,伴随着钢铁、煤炭等行业的“去产能”,“失业潮”可能出现。因此,对“僵尸企业”要尽量实行“安乐死”,尤其要全力做好职工安置工作,防范引发社会风险,更加细致地做好社会托底工作。宁夏有代表也表示,在坚决清理“僵尸企业”的同时,要做好甄别工作,对于有市场和关键技术、能耗水平低,在行业内居于领先水平的企业,应该给其一条自生之路,鼓励企业重组、整合、转产、循环改造。

中国企业联合会研究员刘兴国指出,在处置“僵尸企业”上美国有成功经验:区别对待,政府不承担过大风险;日本则有失败教训:处理犹豫不决,致使大量富有活力的企业丧失成长机会。这些经验教训值得借鉴和汲取。

他山之石

美国处置“僵尸企业”有成功经验

美国经济也遭遇过“僵尸企业”带来的麻烦。

在对陷入经营困境“僵尸企业”的处置方式上,美国采取了两种截然不同的策略:对那些确实扭亏无望的企业,放任其通过破产渠道退出市场,或通过破产重整实现再生;而对那些核心业务仍在健康发展,只是融资来源暂时枯竭的“僵尸企业”实施政府救助。

美国政府及金融部门认为,如果不加区分地支持所有企业,只会使危机进一步加剧,并且降低增长率。联邦储蓄保险公司的前董事长威廉·伊萨克指出:“如果企业管理不当,缺乏解决问题的合理计划,他们就应该痛下狠手,让它倒闭。”

对那些有拯救价值的“僵尸企业”,美国政府继续协调金融机构给予资金帮助,或者通过国有化直接提供

财政资金予以帮助,同时帮助其进行破产重组。通用汽车是美国政府成功救助的典型案列。

2008年金融危机开始前,通用汽车就已经连续3年亏损,金融危机更是让通用汽车雪上加霜。为避免整个汽车产业的崩溃,美国联邦政府出台了“不良资产救助计划”,开始向通用、克莱斯勒和包括美国国际集团在内的多家大型金融机构注资。其中,美国政府以495亿美元援助贷款获得通用汽车公司9.12亿股,持股比例相当于60.8%。救助方案原本争议不断,被认为是拿纳税人的钱冒险。但事实证明,这次救助相当成功。2010年,通用汽车公司净利润为47亿美元,实现扭亏为盈;2011年,公司净利润进一步增长到76亿美元。由于政府的救助,美国汽车行业的复苏速度很快,且在金

融危机之后,创造了大量的就业岗位。

美国救助汽车行业之所以成功,得益于严苛的流程,以及企业“造血”功能的重新运转。政府救助企业有先决条件,即这个企业可以救。“可不可以救”的判断完全基于企业自身的“造血”功能能不能再次激活。通用汽车公司基于美国《破产法》第11章,提出破产重组,之后企业提交了重组计划,经过专家审核认可后进行了重组,然后才从政府那里拿到了救助资金。

此外,还有一个硬性规定是,一旦企业重组失败面临破产清算,必须偿还政府贷款本息。这就从事前和事后两个方面,保证政府在“输血”救助时不会承担过大风险,同时还能再次激活企业“造血”潜力,实现企业起死回生。

新闻背景:

2015年12月9日,国务院常务会议确定,对持续亏损3年以上且不符合结构调整方向的企业采取资产重组、产权转让、关闭破产等方式予以“出清”,清理处置“僵尸企业”,到2017年末实现经营性亏损企业亏损额显著下降。

◆朱振鑫

清理“僵尸企业”要以稳妥的方式进行,从国内外的经验出发,我们总结了大概10种方法:

1.政府提供直接或间接补偿,鼓励企业的去产能行为。为鼓励“僵尸企业”缩减产能,政府可通过融资支持、财政补助、税收优惠等方式向去产能企业提供直接或间接补偿。第一种方法是直接收购落后产能并报废。政府和企业合作预测未来需求,产能过剩部分由政府出资收购并报废。第二种方法是政府提供间接的去产能补偿。

2.妥善处理就业问题,减少失业风险的掣肘。从国际经验来看,处理就业问题主要有两种思路:一方面要以补助和失业保险金等方式对失业者提供资金救助,维持其在失业期间的日常生活,另一方面要加强对失业人员和调整转产人员的职业培训。

3.妥善处置银行不良资产,减少金融风险。除了失业风险之外,清理“僵尸企业”带来的最大风险是金融风险,在中国尤其如此,一是过剩企业过于依赖银行的间接融资,二是银行的资产也大部分集中于传统产业,其中很多是产能过剩行业。只有妥善处置银行不良资产,才能放心大胆地消化“僵尸企业”。

4.鼓励企业兼并重组,提高行业集中度。中央经济工作会议提出“多兼并重组,少破产清算”。在破产清算社会成本较高的情况下,兼并重组能发挥三大作用:一是减少产能存量和调整结构,通过兼并手段重新调整企业产能,淘汰落后产能和重复投资的设备,从而达到部分企业或产能退出目的;二是控制增量,从行业长期发展看,提高行业集中度有利于市场的有序竞争,减少重复建设和抑制新增产能;三是行业集中度的提高有利于政府推行限产、减产和转产等去产能政策,加强政府的调控能力。值得注意的是,兼并重组应该以市场为导向,否则会引起市场资源配置扭曲。

5.完善设备注册制度,建立产能监测体系。去“僵尸企业”首先要明确哪些产能过剩最严重,这必须以完善的设备注册制度和产能监测体系为基础。完善设备注册制度有利于了解设备情况和对产能进行管理,建立产能检测体系有利于把握产能利用动向和降低产能过剩的风险。政府在统计和搜集行业产能利用率、供求关系等统计数据时具有优势。而对设备和产能情况的掌握以及有效及时的信息发布,能引导企业进行科学理性的生产决策以及指导政府针对产能

清理『僵尸企业』的十种方法

清洁生产越做越深入利好何在?

天元锰业原矿需用量节省近两倍

本报记者班健北京报道 作为世界最大的电解金属锰生产基地,宁夏天元锰业集团在国内率先全部使用进口高品位二氧化锰矿和碳酸锰矿进行生产,吨产品原矿需用量由原来的8吨~10吨降至现在的3.5吨。

多年来,天元锰业把发展清洁生产作为环境治理的重要举措,树立污染治理从源头抓起的清洁生产理念,从清洁的原材料、清洁的生产技术、清洁的设计理念3个环节抓起,使清洁生产越做越深入。企业也成为国家重点行业清洁生产示范企业。

一是清洁的原材料。以原料清洁化为例,吨产品原矿需用量有原来的8吨~10吨降至现在的3.5吨,按目前年产50万吨金属锰产品规模计算,每年可少排放锰渣275万吨,分别减少锰和氨氮排放量3万吨和1.5万吨。

二是工艺技术清洁化。重点抓了还原、浸出、电解过程中的关键生产技术。采用高效还原技术,将二氧化锰还原率

由原来的60%提高到98%;开发出二段浸出工艺,改变传统工艺始终在同一化合罐浸出,在不同酸度条件下对一次浸出渣进行二次浸出,实现锰矿浸出率达到96%;在国内率先开发和应用了RPP节能型电解槽、阳极液渐流节电、PE冷却水管防漏电、组合式电解槽密封、短极距等一系列节电新材料、新技术、新设备,将单板产量从3.3公斤提高到3.8公斤,吨产品直流电耗从6900度下降到5800度。

三是设计原理清洁化。在制粉过程,按照“料不落地”的设计原则,矿石进厂后直接进入密闭的均化车间,均化、制粉、制液全部在密闭的车间内进行,实现了制粉和制液过程粉尘无排放。在电解车间出槽、漂洗等工序,采用自动化控制技术,在一套设备上全自动实现废水的“三次减量,二次循环”,达到工艺废水的全部回用。

目前,天元锰业充分利用海外锰、镍、铬矿石资源,已形成电解金属锰、稀

情况制定合理的调控政策。

6.提高技术、环保、能耗等行业标准,坚决关停不达标企业。关停“僵尸企业”必须要设定明确而严格的标准。对于产能过剩的传统行业,提高准入标准一方面可以阻止生产规模较小、生产效率较低的小企业继续进入,避免进一步加剧竞争和产能过剩,另一方面可以根据这个标准,对不达标企业进行关停,明确去产能的规则,引导企业预期。

7.把淘汰落后产能与增加新产能捆绑。一方面,随着技术发展和竞争加剧,企业具有对产能进行更新换代、提高生产率的需求。另一方面,对于企业而言,过快过多地淘汰落后产能,会对企业生产能力造成较大冲击,若超出企业承受能力,甚至会导致企业破产。将淘汰落后产能和增加先进新产能进行捆绑,可以避免去产能对企业造成过于剧烈的冲击,在循序渐进去产能的同时实现产能存量的升级。

8.完善破产清算制度,健全市场退出机制。通过企业自行注销、进入破产程序以及资本退出机制等市场化退出机制让市场主体自身调整,从而淘汰或转移过剩产能,是消化“僵尸企业”的重要途径。在完善市场化退出机制方面,我国需要进一步丰富企业登记、注销、终止或者破产以及资本退出的渠道、降低成本、简化程序。便捷顺畅的市场退出机制有助于市场主体在较短时间内进行自我调整,使过剩的资金和设备等资源撤出产能过剩领域,实现资源配置优化。

9.打破刚性兑付,破除“大而不倒”预期。很多“僵尸企业”不愿意退出是因为存在侥幸心理,认为最后政府一定会刚兑兜底,打破这种预期必须抓住典型,发挥杀一儆百、引导市场预期中的作用。

10.改革官员考核机制,明确去产能目标,破除地方政府的无效保护。地方政府是消化“僵尸企业”最终的执行者,所以要想成功必须充分激发地方政府政府的动力。第一,推动官员考核机制从GDP导向到效率导向,弱化对GDP的考核,把重点行业去产能的目标明确写入政府工作报告,并要求各地地方政府落实量化指标。第二,将过去用来补贴“僵尸企业”的资金节省出来,用来收购过剩设备报废、补贴下岗职工安置等。第三,加大中央对产能重灾区的财政转移支付力度,对冲去产能带来的税收下滑。

作者系民生证券研究院宏观经济组长

岛津 SHIMADZU
Excellence in Science

VOC-3000

工业废气挥发性有机物在线检测系统

不断追求稳定、可靠、智能

用户服务电话: 800-810-0439 400-650-0439
www.shimadzu.com.cn