公司制改制为何是『历史性突破』

专家论道

推动央企公司制改制是建设现代化经济体系的客观需要，是建立中国特色现代国有企业制度的必要条件，是推进国有企业混合所有制改革、资产证券化等一系列改革的前置条件。因此，不能将公司制改制简单理解为换个名字、改个身份，其背后更深层次的逻辑是产权制度、治理结构、经营机制等的全面升级，根本目的在于激发企业活力

李　宁

国务院国资委最新发布的消息显示，我国中央企业公司制改制工作已经基本完成。业内人士普遍认为，作为“牵一发而动全身”的基础性改革，央企如期完成改制任务实现了我国国企改革的“历史性突破”，为完善现代企业制度、继续深化改革奠定了基础，打开了空间。

近年来，各级国资委和广大国有企业特别是中央企业认真贯彻落实党中央、国务院部署要求，扎实推动国企改革不断向纵深发展，多项重大举措相继落地，重点难点问题不断取得新突破。其中，公司制改制作为被业界同时认定为“基础性改革”与“历史性突破”的重大成果，堪称国企改革的里程碑事件。

央企公司制改制为何尤其重要？

要深入了解公司制改制的意义，首先必须搞清楚其概念。

从分类上讲，企业大体可分为两种类型——公司制与全民所有制。其中，全民所有制企业是指全体劳动人民作为共同体共同占有生产资料，共同行使产权，其产权具有不可分性。它是社会主义公有制在特定历史条件下形成的一种具体模式，我们通常说的“老国企”以前大多是全民所有制企业。公司制企业是指按照法律规定，由法定人数以上的投资者（或股东）出资建立、自主经营、自负盈亏、具有法人资格的经济组织。

公司制企业与全民所有制企业的内涵及支撑其运营发展的逻辑完全不同，一个最直观的表现就是治理结构。全民所有制企业的组织架构较为简单，一般情况下由厂长担任企业法人，实行厂长负责制。公司制企业的组织架构是股东会、董事会、监事会各司其职，互相制衡，因此更加严谨科学。

所谓公司制改制，就是把传统的依靠《全民所有制工业企业法》和上级领导机关指令运作的国有企业改变成为按照《公司法》开展经营活动的市场主体。从此，政府或者国资委只扮演“出资人”角色，不再具体参与企业经营。所以，公司制改制绝不仅仅是换个名字、改个身份这么简单的事情。

应该说，自新中国成立以来，尤其是截至上世纪末的50年间，老国企在关系国计民生的众多关键领域立下了汗马功劳。既然如此，为什么在今天我们要如此强力推动国企、央企公司制改制呢？

首先，全民所有制企业是计划经济下的产物，在特定历史阶段有其不可替代的积极意义。但随着市场经济的发展以及经济全球化趋势日趋明朗，政企不分的弊端已经逐渐显露出来。推动国企公司制改制已经成为建设现代化经济体系的客观需要。

其次，作为现代企业制度的有效组织形式，公司制是建立中国特色现代国有企业制度的必要条件。中央企业经过公司制改制后，责权将更加明确，此举有助于企业真正成为自主经营的独立市场主体，以更有利于企业健康稳定可持续发展的思路统领决策，以更有效率、更加灵活的运营机制参与国际竞争。

再次，公司制改制是转换国有企业经营机制的重要基础。公司制改制既是加快形成有效制衡的公司法人治理结构和灵活高效市场化经营机制的前置条件，也是推进国有企业混合所有制改革、资产证券化等一系列改革的前置条件，对于国企、央企建立现代企业制度至关重要。

因此，公司制改制背后更深层次的逻辑是产权制度、治理结构、经营机制等全面升级，根本目的在于激发企业活力。

正是基于这一理解，国资委要求各央企以公司制改制为契机，将改制与加强党的领导、三项制度改革、瘦身健体提质增效等工作结合起来。各央企要根据自身实际，将改制与战略规划实施、内部资源整合、管控模式改革等统筹推进，争取寻找到改革的“最优解”。

令人欣慰的是，在推进公司制改制的过程中，不少央企进一步摸清了资产状况，将长期“休眠”的子企业纳入压减范围，大大促进了瘦身健体工作，实现了轻装上阵。统计显示，截至去年底，中央企业累计减少法人8390户，节约管理费用135亿元，“三供一业”完成分离移交或签订移交协议达80%。

应该说，完成公司制改制只是国企改革的关键一步，未来还有更多“硬骨头”要啃。因此，国企、央企要继续在完善公司治理结构、加强党的领导、落实董事会职权、深入推进央企三项制度改革等方面发力，建立有效制衡的公司法人治理结构，真正形成市场化经营机制，增强中央企业核心竞争力，为培育具有全球竞争力的世界一流企业奠定坚实基础。

（作者单位：中央党校习近平新时代中国特色社会主义思想研究中心）

本版编辑　韩　叙　　美　编　高　妍
本版邮箱　jjrbqyb@163.com

百年“长跑”，中铁山桥狂揽众多“中国第一”“世界之最”——

把中国桥架到五大洲

经济日报·中国经济网记者　宋美倩　通讯员　邵金霞

图为中铁山桥技术人员正在操作组装焊接机器人系统，加工钢结构件。　胡伟达摄

慧眼观企

武汉长江大桥是新中国成立后在长江“天堑”上修建的第一座公路铁路两用桥梁。通车60年间，大桥先后经历近百次大小船舶撞击依旧坚固如初，百万颗铆钉未发现松动。当年为大桥制造大跨度铆接钢桁梁的传奇企业，就是坐落在河北省秦皇岛市、已有123岁“高龄”的中铁山桥集团。

不忘初心砥砺前行

走进中铁山桥的生产车间，首先感觉到的是它的庞大——30米高的厂房如同一个10层楼高的巨人，巨臂般的吊车在空中舞动，拽拉着一个个钢桥组件从一个工序进入到另一个工序。“这些组件最轻的都有十几吨，最重的有100多米长、3000多吨重。”中铁山桥副总工程师田智杰告诉记者。

作为“世界500强”中国中铁股份有限公司的下属企业，中铁山桥始建于1894年，是中国历史最长、规模最大、实力最强的桥梁钢结构、道岔产品制造企业，产品远销6大洲30多个国家和地区。

多年来，中铁山桥先后创造了33次跨长江、19次跨黄河、12次跨海湾的壮举，创下了一个又一个“中国第一”和“世界之最”：从中国第一座钢桥——滦河大桥到万里长江第一桥——武汉长江大桥；从世界第一高桥——北盘江大桥到世界第一长桥——丹昆特大桥；从国内最大跨度斜拉桥——苏通长江大桥到世界最大跨径峡谷悬索桥——矮寨特大桥；从首次采用国际标准制造钢箱梁的世界第一跨度斜拉桥——香港昂船洲大桥到首次采用反变形船位机器人自动焊接技术的港珠澳大桥，再到如今“一带一路”上以“三项第一”领跑桥梁制造界的帕德玛大桥……一次次奇迹见证了中铁山桥由“传统工匠”向“现代工匠”、由“中国制造”向“中国创造”的华丽蜕变。

大国工匠追求卓越

这是一家大国工匠云集的企业。行走于厂区，到处充满着精益求精、坚韧不拔的工匠气息。

有“火焰修整工”之称的陈云林，在工作中练就了一双火眼金睛，钢结构杆件内部哪里存在“焊接残余应力”，他一看便知。产品经他之手，杆件修整合格率达到100%。他这手精湛技艺在整个造桥行业都名声远扬。

高级电焊工曲岩，带领十几名技术骨干攻坚克难，在建造世界著名跨海大桥——美国韦拉扎诺大桥过程中，实现了内部质量一次探伤合格率100%，填补了世界级钢桥制造领域的空白。

“中铁山桥能够成为国内桥梁钢结构和铁路道岔建造的领军者、成功进军国际市场的‘中国制造’的代表之一，关键因素就是百年传承的‘工匠精神’。企业100多年的发展离不开这些勤劳、勇敢、具有创新精神的工匠们，他们用专注、坚守与追求极致的工作态度共同铸就了新时代的‘大国工匠’精神。”田智杰说。

攻坚克难打响品牌

近期频频在媒体上亮相的港珠澳大桥是中国建设史上里程最长、投资最多、施工难度最大的跨海桥梁。它总投资超700亿元，全长55公里，设计使用寿命长达120年。英国《卫报》曾评价其为“现代世界七大奇迹”之一。

面对举世瞩目的超级工程，中铁山桥举全公司之力，在同行业中率先研发、组装了机器人焊接系统，在工艺上形成了一套以自动化、信息化、智能化为主要手段的板单元制造专业技术，完全颠覆了传统上以人工为主的生产模式，解决了U肋角焊缝焊接质量和稳定性差的难题，大幅提高了钢箱梁板单元的质量，延长了桥梁的使用寿命。

在近几年中标的海外订单中，美国纽约韦拉扎诺海峡大桥项目是最令中铁山桥人扬眉吐气的。2012年12月份，中铁山桥签下了这座世界最长悬索桥制造更换桥面钢结构项目。当时，美方质疑声不断，认为如此重大的工程怎能由一家中国企业来完成。中铁山桥人顶着巨大的压力，以高额保函作出郑重承诺，“一定能交付超越国际标准的世界级桥梁钢结构”。

4年磨一剑，中铁山桥人以最严格的标准开展技术攻关，同时狠抓产品质量，制造了134个梁段、7类共938块板单元，总重15000吨，克服了“单道对称焊接，熔深不低于80%”的世界性难题。2016年6月份，大桥最后一块钢结构板单元成功吊装，美国业主——纽约大都会运输署官员给予充分肯定，“中国企业在制造桥梁组件领域已然是‘专家级’的了”。美国全国钢铁桥梁联盟专家比尔·麦克兰尼直言：“虽然很多美国桥梁企业都能建造桥梁，但没有几家拥有建造或翻新大型桥梁的经验。在这一点上，中国人更有发言权和优势。”

科技引领创新驱动

在中铁山桥，国内首创、行业第一的科技创新成果比比皆是。迄今为止，中铁山桥已获得国家科技进步一等奖1项、省部级以上科技进步奖16项；拥有国家专利65项，其中发明专利28项；获得鲁班奖6项、詹天佑大奖4项、国家优质工程金奖4项；全国优秀焊接工程一等奖10项。

“中铁山桥人都知道，企业屹立潮头、百年不倒有个‘4字密码’——传承创新，即要在传承中创新，在创新中发展。”谈及百年基业长盛不衰的秘诀，中铁山桥总经理李慧成说：“中铁山桥以技术打造卓越品质，以创新营造品牌效应，并将品牌效应转化为市场效应，不仅牢牢占据着桥梁钢结构与铁路道岔产品国内最大的市场份额，而且已经形成以美国为核心的美洲市场、以德国为核心的欧洲市场、以坦桑尼亚为核心的东南非市场、以摩洛哥为核心的西北非市场、以新西兰为核心的大洋洲市场和以孟加拉为核心的东南亚市场。在国际化征途上，中铁山桥已经实现了飞架五大洲的梦想。”

坚守百年积淀，追求至精至卓。在实施“中国制造2015”强国战略的新征程上，身为“长跑运动员”的中铁山桥，正在以“敢想敢干敢争先、求真求实求发展”的精神阔步向前，为建设新时代中国特色社会主义事业贡献力量。

南玻集团“百亿营收”的秘诀

本报记者　喻　剑

生意经

中国南玻集团股份有限公司近日发布2017年年度报告。报告显示，2017年公司实现营业收入108.79亿元，同比增长19.05亿元，增幅21.23%，这是南玻集团上市25年来营收首次突破百亿元，创下历史新高；全年实现净利润8.29亿元，同比增长0.24亿元，增幅3.04%，归属于母公司净利润8.25亿元，同比增长0.28亿元，增幅3.47%。

以自动化引领升级

位于广东省东莞市麻涌镇的南玻集团绿色能源产业园是南玻集团全国六大生产基地之一。记者在园区内看到，浮法玻璃、工程玻璃、光伏3大业务板块正开足马力生产。

“公司推动‘机器换人’的步子很快，工程玻璃板块全部40余条生产线仅去年就有17条配备了自动化翻转台，实现了自动化升级。”工程玻璃事业部应用技术部技术员刘杰告诉记者，自动化明显有助于车间生产增效。“过去人工搬运玻璃上下片台，每条线需要配备5名至6名工人，实现自动化后，人数减少到3名。”

在工序更为复杂精细的光伏板块，自动化设备投放收效更加明显。记者看到，仅仅是电池线的6道工序，就集中投放了上下料机、插片机、选色机、浆料机、丝网印刷机等自动化设备。光伏事业部生产部技术员范桥说，去年公司为扩大光伏产能新增了一个车间，但由于自动化设备的大量使用，车间人员总数不增反降。

除了自动化推广及操作水平提升，工艺技术的持续改进也让南玻集团的质量型发展之路走得更加坚实。浮法玻璃事业部东莞基地生产部经理叶金林说：“东莞基地浮法玻璃主要产品定位高端超薄，半数以上产品出口。虽然近年来产能没有扩张，但良品率提高了不少。”据了解，该基地超薄浮法玻璃去年成品率达到88%，今年第一季度已经超过90%，达到行业领先水平。

于变局中寻找机遇

去年是南玻集团的“结构调整年”和“战略布局年”，南玻集团明确了以管理提升、行业整合、国际化战略为路径，深耕壮大平板玻璃、工程玻璃、电子玻璃及显示器件与太阳能光伏等4大主营业务的战略规划。

业内人士都知道，传统平板玻璃、工程玻璃行业已经进入产能相对过剩阶段，行业洗牌在即。事实上，“去产能”同时意味着集中度提升的机遇期。根据相关规划，到2020年全国前十大玻璃企业合计市场占有率要达到60%。南玻集团董事会秘书杨昕宇认为，玻璃行业产能相对过剩是中低端产品的产能过剩，在应用端满足不同细分领域特定需求的高科技含量、高附加值、低消耗、环境友好的高端产品仍然供不应求。

在东莞浮法玻璃生产线旁，成品部切装主任刘万忠告诉记者，南玻已经建成了产品覆盖面宽、应变能力强的浮法线，可生产厚度从1.8毫米到超过10毫米的浮法玻璃。“超薄的1.8毫米玻璃主要用于高端制镜和扫描仪，市场形势在不断走高。目前，我们的订单已经排到了3个月以后。”刘万忠说。

南玻集团去年还重点推动电子玻璃品质建设，确保国内电子玻璃行业领先地位，并向国际先进水平看齐；同时，加强高铝玻璃市场的推广力度，清远基地生产的高铝玻璃产品已打入国内主要手机终端厂商供应链；随着工艺的稳定、全产业链生产线的打通，显示器件业务产销量大幅提升；电子玻璃及显示器产业全年收入增长102%，实现净利润0.59亿元，大幅增长487%。

创新产品层出不穷

“科技、工艺、产品的不断创新对公司保持核心竞争力与行业竞争优势至关重要。”杨昕宇介绍说，去年南玻集团加大自主研发投入力度，共提交277项专利申请，同比增长53%，其中发明专利119项，同比增长25%，占申请总量的43%，专利申请量及发明专利申请量创历年新高。截至2017年底，公司累计提交1052项专利申请，累计获得专利授权628项，其中发明专利拥有量160项，占授权专利总数的25.5%。

目前，集团共拥有1个国家级企业技术中心、4个省级企业技术中心、2个深圳市工程实验室、1个市级博士后创新实践基地、2个省级知识产权示范企业、1个国家知识产权优势企业、1个省级工程技术研究中心、1个院士专家工作站及1个国家级工程实验室。

在产品研发成果方面，超厚、超长普通浮法玻璃及超白玻璃、第三代低辐射镀膜玻璃、超薄高铝电子玻璃、电子级多晶硅产品……层出不穷的创新产品正在获得市场与用户的青睐。

“迈入‘百亿营收’时代后，仅仅依靠企业内部挖潜已经很难继续保持这样高的发展速度和质量了，需要通过产融结合为企业注入更强的动力。”杨昕宇说，未来集团还将依托主业整合资源，横向扩大产业市场宽度，提升品牌及市场的影响力与控制力；纵向延伸主营业务产业链，向上游发展储备资源，向下游发展强化应用，同时关注各产业链前沿技术变革，引领行业发展。

图为东莞南玻太阳能玻璃有限公司压延生产线冷端。　本报记者　喻　剑摄