

提高有色金属工业生产率的因素分析^① (待续)

(中国有色金属总公司生产率课题组^②)

摘 要

配合图、表展示,分析了1980~1990年期间中国有色金属工业生产率的状况。按矿产资源、产品结构、素质和机制四个方面分析了制约有色金属工业生产率提高的重要因素,最后提出了提高有色金属工业生产率的措施。

关键词: 有色金属工业 生产率 影响因素 措施

1981年至1990年,是我国有色金属工业发展的重要时期,在这跨越“六五”、“七五”两个五年计划的历程中,有色金属工业取得了突飞猛进的发展。然而,在发展中也暴露出了各种矛盾与问题。认识、分析并正视和解决这些矛盾与问题,是本研究的最初设想,也是寄予的最终目标。

1 有色金属工业生产率展示

生产率是产出与投入之比,这是一个比较广义的概念,从生产投入要素的角度考察,可以派生出许多衡量生产率水平的具体指标。按照生产率的构成体系分析,可以区分为活劳动生产率、物化劳动生产率和全劳动生产率。根据有色金属工业的生产经营特点,我们选定了劳动生产率、资金生产率、物耗生产率、成本生产率这几项重要指标,来综合反映与分析有色金属工业生产率的水平及其变化趋势。

1.1 指标状况的展示

1.1.1 指标的计算与内涵

(1) 劳动生产率

区分为实物型和价值型两类型,分别表示

为:

$$\begin{aligned} & \text{人均年金属产量} \\ &= \text{产量} / \text{职工人数} \quad \text{t} / (\text{人} \cdot \text{年}) \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} & \text{人均年净产值} \\ &= \text{净产值} / \text{职工人数} \quad \text{元} / (\text{人} \cdot \text{年}) \end{aligned}$$

(2) 资金生产率(%)

$$\begin{aligned} & \text{单位资金占用的净产值} \\ &= (\text{净产值} / \text{经营资金}) \times 100\% \end{aligned}$$

式中经营资金包括固定资金和流动资金,固定资金按固定资产年平均原值计,流动资金按全部流动资金年平均余额计。

(3) 物耗生产率(%)

$$\begin{aligned} & \text{单位物质资料消耗的净产值} \\ &= (\text{净产值} / \text{物质消耗价值}) \times 100\% \end{aligned}$$

(4) 成本生产率(%)

$$\begin{aligned} & \text{单位生产费用的净产值} \\ &= (\text{净产值} / \text{生产费用}) \times 100\% \end{aligned}$$

根据上述指标的内涵,可以分解为下述关系式:

$$\begin{aligned} & \text{价格劳动生产率} \\ &= \text{资金集约率}(\text{人均资金占用量}) \times \text{资金生产率} \\ &= \text{物耗集约率}(\text{人均年物耗量}) \times \text{物耗生产率} \\ &= \text{成本集约率}(\text{人均年耗生产费用}) \times \text{成本生产率} \end{aligned}$$

^① 本课题属国家自然科学基金资助项目;本文于1992年8月10日收到

^② 课题组组长刘兴利,副组长杨自彬;执笔人:袁可龙,白礼常,程修治,杨德森,沈仰东,朱瑞泽,钟凯,张宏旭,雍景凯

率

上述关系式表明, 劳动生产率的变化既受投入结构(单位劳动所推动的生产资料)影响, 又受生产资料利用率影响。投入结构属外延性因素, 生产资料利用效率属内涵性因素。

1. 1. 2 指标的测算结果与图形展示

1980~1990 年有色金属工业生产率指标值和分析这些生产率指标所涉及到的中间指标值见表 1。

根据表 1 数据, 作出各项生产率指标的轨迹(折线)与趋势(曲线), 分别见图 1~图 5。

1. 2 生产率的变动趋势分析

劳动生产率、资金生产率、物耗生产率、成本生产率这几项指标, 1990 年比 1980 年, “七五”期间比“六五”期间的增减数量、幅度、速度, 如表 2 所示。

1. 2. 1 关于劳动生产率

1980~1990 年的实物劳动生产率, 除在 1981、1982 年有所下降外, 自 1983 年起均保持了较高速度的稳定增长。其中, 人年均实物劳动生产率共增 0.874 t, 增长 66.72 %, 年均递增 6.59 %。

价值劳动生产率除 1989、1990 年外, 基本上无周期性或不规则变动。资金生产率的起伏较大, “七五”期间的平均水平高于“六五”期间, 并且“七五”期间的价值劳动生产率平均水平高于“六五”期间; 在此期间, 物耗生产率大幅度下降, 抑制了劳动生产率的增长。同时, 资金集约率、物耗集约率持续大幅度增加, 同

期运动轨迹与趋势同价值劳动生产率极相似。上述情况说明资金集约率、物耗集约率的增长是推动价值劳动生产率增长的根本原因。

1989 年价值劳动生产率的正向周期变动(911 元/(人·年)), 是当年吨金属净产值剧增(659 元/t)引起的, 而吨金属净产值剧增又是吨金属总产值增长额(4 046 元/t)远大于吨金属物耗增长额(1 430 元/t)的结果; 同样, 1990 年吨金属净产值剧减是由于吨金属总产值基本未变而吨金属物耗剧升(587 元/(人·年))的结果。

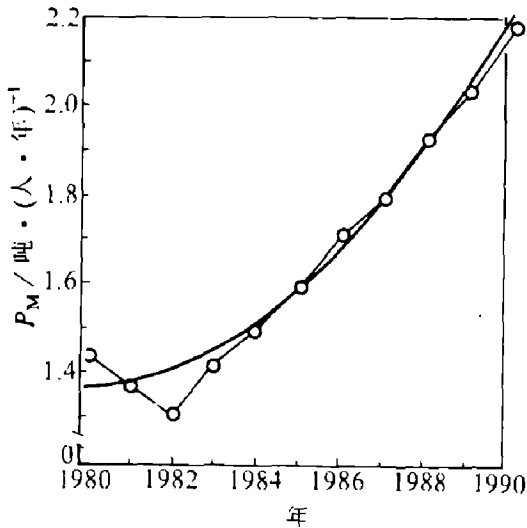


图 1 实物劳动生产率的轨迹与趋势

1. 2. 2 关于资金生产率

1980~1983 年的资金生产率下降是增资效率低下造成的。在此期间, 经营资金增加 31.7×10^8 元、增长 18.7 %, 而净产值仅增加

表 1 有色金属工业生产率因素分析指标(现价)

指 标	单 位	年										期 间(年平均)		
		1980	1981	1982	1983	1984	1985	1986	1987	1988	1989	1990	“六五”	“七五”
实物劳动生产率 P_M	吨 / (人 · 年)	1 432	1 370	1 310	1 430	1 504	1 600	1 715	1 851	1 923	2 036	2 184	1 441	1 948
价值劳动生产率 P_V	吨 / (人 · 年)	3 779	3 478	3 481	3 610	4 050	4 980	5 749	6 676	7 692	9 487	8 906	3 928	7 752
资金生产率 P_{cap}	%	19.45	18.69	18.03	16.85	18.15	20.29	20.63	22.20	23.22	24 15	18.66	18.47	21.62
物耗生产率 P_{con}	%	38.13	35.46	35 04	33 04	33.37	33.62	33.32	34.00	33.22	30.22	25.47	34.01	30.37
成本生产率 P_{cost}	%	34.44	32.01	31.43	30.15	30.17	30.28	31.69	30.42	29.57	27.07	22.74	30.72	27.35
资金集约率	元 / 人 · 年	19 434	18 608	19 312	21 419	22 315	24 544	27 871	30 070	33 127	39 277	47 721	21 270	35 857
物耗集约率	元 / 人 · 年	9 912	9 808	9 934	10 925	12 138	14 813	17 253	19 636	23 151	31 411	34 966	11 550	25 525
成本集约率	元 / 人 · 年	10 973	10 864	11 074	11 975	13 423	16 447	18 139	21 946	26 014	35 043	39 164	12 787	28 345
吨金属总产值	元 / t	9 560	9 696	10 244	10 285	10 764	12 371	13 411	14 218	16 040	20 086	20 093	10 745	17 077
吨金属净产值	元 / t	2 639	2 536	2 658	2 554	2 693	3 112	3 352	3 608	4 000	4 659	4 079	2 727	3 978
吨金属物质消耗	元 / t	6 921	7 158	7 586	7 731	8 071	9 259	10 059	10 610	12 040	15 427	16 014	8 018	13 099

0.95×10^8 元、增长 2.89 %。该期间尽管经营资金有较大的增加,而生产却发展缓慢,资金

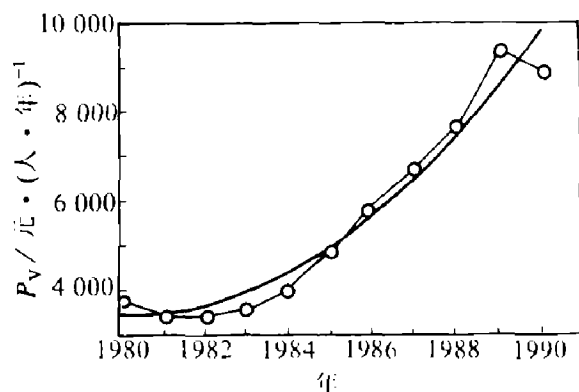


图 2 价值劳动生产率的轨迹与趋势

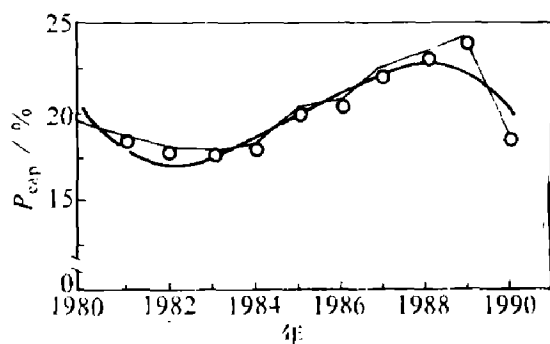


图 3 资金生产率的轨迹与趋势

运用效率低下。1984~1989 年资金生产率上升(增高 4.7 %)是增资效率升高的结果。在此期间,经营资金增加 223.15×10^8 元、增长 111 %,同期净产值增加 68.58×10^8 元、增长 202 %。该时期产业规模扩大和生产增长迅速、投资效果好,有力地推动了资金生产率的提高。1990 年资金生产率剧降(下降 5.49 %),有新增固定资金资产未充分发挥作用的影响,但主要还是流动资金,尤其是非定额流动资金占用过多、周转效率降低(周转期 1989 年为每次 170 d, 1990 年为每次 233 d)的影响。

1.2.3 关于物耗生产率

在 1980~1990 年间无明显的周转变动与不规则变动;总体来看是下降的,且幅度较大。1990 年对 1980 年的增耗的产出效率为 21.79 %,比基期(1980 年)物耗生产率 38.13 %下降 16.34 %。

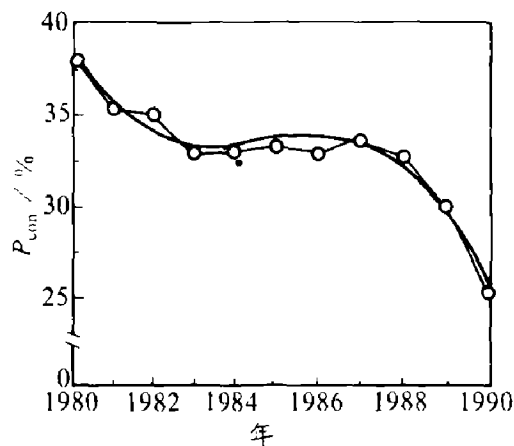


图 4 物耗生产率的轨迹与趋势

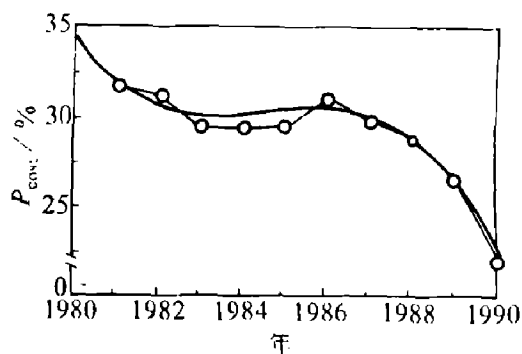


图 5 成本生产率的运动轨迹与趋势

表 2 生产率指标的增减数量、幅度和速度

生产率指标	1990 年比 1980 年			“七五”比“六五”期间		
	增减总量	增减幅度 / %	年均增减量	年均增减速度 / %	年均增减量	年均增减速度 / %
实物劳动生产率 P_M	0.752 ^①	52.51	0.0752 ^②	4.31	0.507 ^③	35.18
价值劳动生产率 P_V	5127 ^④	135.67	512.70 ^⑤	8.95	3824 ^⑥	97.35
资金生产率 P_{cap}	-0.79 ^⑦	-4.06	-0.079 ^⑧	-0.41	3.15 ^⑨	17.05
物耗生产率 P_{con}	-12.66 ^⑩	33.20	1.266 ^⑪	-3.95	-3.64 ^⑫	-10.70
成本生产率 P_{cen}	-11.70 ^⑬	-33.97	-1.17 ^⑭	-4.17	-3.37 ^⑮	-10.97

* ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ 单位: ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ 单位为 %

1.2.4 关于成本生产率

1980~1990 年成本生产的运动趋势、增减数量、幅度、速度均与物耗生产率相似或相同。表明成本生产率的变动主要受物耗生产率变动而不受人工费用变动的影响,完全可用物耗生产率变动的原来来解释。

1.3 综合分析结论

(1) 产出量、投入量,除职工人数增长较少(25.79%)外,均有很大增长。价值产出量—净产值的增长(196.4%)大于金属产量的增长(91.78%);物化劳动投入量的增长—经营资金占用量的增长(208.87%)、物耗量的增长(343.72%)大于产出量的增长,其中尤以物耗量的增长为甚。

(2) 劳动生产率及有关指标,就其主流和多数来看,“六五”期间比“五五”期末好,且指标水平有较大提高;“七五”期间又比“六五”期间好,指标水平的提高幅度更大些,尤以1988、1989年提高幅度最大,多数指标均创最好水平。但同时也应看到,尚有少数重要指标的水平在持续下降,净产值率减少7.3%,物耗生产率减少12.66%,从而成了阻碍生产率提高的主要因素,从另一个角度看,这也是今后提高生产率的巨大潜力所在。

(3) 价值劳动生产率的增长额几乎全是依靠投入结构指标—人均占用资金量、人年均物耗量的增长得来的,这种投入结构指标的大幅度增长对劳动生产率增长所产生的作用,易于掩盖投入要素产出效率下降引起劳动生产率降低的巨大影响。

(4) 价值劳动生产率与实物劳动生产率的运动趋势极为相似,可见价值劳动生产率的增长是以实物劳动生产率的增长为基础的。1980、1990年的人年实物劳动生产率分别为1.432、2.184 t,而1980、1990年吨金属净产值分别为2 639、4 079元/t。通过计算可知,实物劳动生产率提高所增加的价值劳动生产率为2 539元/人,它占价值劳动生产率增长值5 127元/(人·年)的50%,其余50%是金属净产值增加所提供的。

(5) 吨金属的净产值低,且实质上是下降的。从表1可知,吨金属净产值从数字上看增长了54.57%,但若将其与同期吨金属物耗的变化(增长131.38%)、吨金属平均价格的变化(增长110.18%)联系在一起考察,就可清楚地看到吨金属净产值实质上是下降的。其重要原因之一在于10年来有色金属产品结构中高

技术、高附加值的产品少,且其比重还在下降。这是阻碍有色金属工业生产率提高的另一重要因素,也是提高有色金属工业生产率具有很大潜力之处。

2 制约有色金属工业生产率提高的重大因素

对有色金属工业生产率的趋势分析,是基于投入产出理论做出的。下面则结合有色金属工业的实际情况,分矿产资源、结构、素质和机制四个方面,分析制约有色金属工业生产率提高的重大因素。

2.1 矿产资源因素

2.1.1 有色金属矿产资源先天条件不足

我国已探明的有色金属矿产资源储量中有相当一部分位于自然条件恶劣的地区,目前尚难以开发利用;即使已开发的资源,大部分处于边远地区。可供对有色金属矿山企业选择的生产场所十分有限。多数有色金属矿山企业的环境条件甚差,生产过程中设备磨耗相对加大;劳动者体力消耗也大;通讯落后;水文地质条件复杂;各种公用配套设施缺乏。这些都使矿山企业在人、财、物等生产要素的投入高于其它企业,导致企业的成本加大。

矿产资源的保有储量、矿床的规模、埋藏深浅、分布等,在不同程度上决定了矿山的生产率水平。中国有色金属工业总公司直属的矿山中只有15家有露天采场,钨、锑、汞全部是坑采。由于露采的技术经济指标和劳动生产率普遍高于坑采,而我国有色金属矿山的露采比例只有45.3%,故在很大程度制约了矿山生产率的提高。

矿产淘汰的有限性也是决定矿山生产率的一个特殊因素。矿山在进入中晚期后,资源条件恶化,如果没有接替资源,生产能力将随之消失。根据对中国有色金属工业总公司直属的82个矿山企业及有矿山的联合企业的统计资料,50年代和50年代以前投产的矿山占58.5%。那些进入中晚期的矿山,劳动力的投入

又往往达到了顶峰,单位产品活劳动和物化劳动投入的增大和产量的减少,从投入和产出两个方面共同作用,使生产率水平显著下降。

先天的资源因素对有色金属工业生产率的致命影响,说明有色金属生产有着与其它行业不同的特殊方面,这些特殊方面构成了制约有色金属生产率提高的重要原因。

2.1.2 有色金属资源开发和利用水平偏低

在我国,矿产资源事实上已成为矿业生产的无偿投入,资源无价使其在开采和消费过程中被严重浪费。目前,我国铜的生产矿山平均品位为0.67%,而进选厂处理的原矿品位平均为0.81%。出矿品位比开采品位高,意味着采富弃贫,浪费资源。建国40年来,铜的实际平均选矿回收率在86%以上,但1990年只有83.83%。

这些年来不少有色金属矿山企业致力于综合回收各种共生、伴生有价元素,并努力提高回收率,对提高经济效益作出了贡献。象金川镍矿中含有的14种有价元素都能回收;江西德兴铜矿选厂综合回收金、银、钼、硫,综合回收价值占矿山总销售额的四分之一。但从总体上讲,我国有色金属矿山综合回收有价元素的程度还很低。据不完全统计,我国有色金属矿山伴生有价元素达45种,目前只能回收33种,且各矿山之间的回收能力相距甚大。

对“三废”的综合治理,既是改善环境的重大问题,也是综合回收的广义内容,这些在有色金属行业都有广泛的例证。山东铝厂、郑州铝厂利用氧化铝生产中排出的赤泥年生产水泥达 130×10^4 t,贵溪冶炼厂利用余热发电几乎可满足生产用电的一半,白银公司利用尾矿再选硫精矿可年产 125×10^4 t。然而,从一些指标的比较看,差距还很大,仅是冶炼烟气制酸一项,全国铜冶炼系统现平均硫回收率为62~65%。但在贵溪冶炼厂引进的闪速炉炼铜工艺上,硫的利用程度达95.9%,如果都能达到这一水平,每年就可多产硫酸45~50 $\times 10^4$ t,多创产值 $(1.35 \sim 1.5) \times 10^8$ 元。

与一些国家相比,我国废杂有色金属回收

和利用的差距更大。美国的再生铝产量为原生铝的26.4%,再生铜产量为原生铜的34%,再生铅产量为原生铅的179.2%,原苏联再生锌产量为原生锌的13%,再生锡产量为原生锡的21.8%。而我国1990年废杂有色金属冶炼综合能力仅 29.3×10^4 t,为10种常用有色金属冶炼能力的10.3%。废杂铝产铝每年还不到 1.0×10^4 t,只及同期铝产量的1.2%。

2.1.3 资源开发秩序混乱

这些年来,对有色金属矿产资源的采掘,存在着过乱过滥的状况。在短期经济利益的驱动下,地方、集体、个体争办小矿山、小选厂,各地小冶炼厂、小加工厂重复建设。同时,大批群采人员涌入许多国营矿区,进行掠夺式、破坏性的开采,甚至发生盗窃、哄抢国营矿山矿产品和生产设施、生产器材的现象,致使矿业秩序极度混乱。仅对33个国营有色金属矿山统计,非法涌入矿区采矿的就达10万人。虽国家地矿部、国务院法制局、国家监察部联合行文,在全国范围开展矿产资源执行情况大检查,但这些现象仍然严重。近些年,地方生产的矿产品有相当一部分是收购矿生产的,甚至统配矿山的一些矿石也来自外购。收购矿多为民采,民采往往采富弃贫、采易弃难、采主弃副,资源浪费严重。统配企业的锑采选冶回收率可达78.7%,而地方上只有50%左右,民采的只有20%~30%;铜的采选回收率,统配企业平均为76.5%,而地方中小矿山只有60%左右,群采1 t铜矿则要丢8~10 t;钨矿山问题更严重,一些乡镇、个体矿点的采选回收率只有20%~30%,仅对江西10个钨矿山统计,由此损失的钨每个在 1.0×10^4 t以上。

我国人口众多,资源有限,人均资源占有水平不高,合理开发、利用和节约矿产资源,是有色金属工业发展战略中的首要问题。

2.2 结构因素

2.2.1 企业规模偏小,组织结构松散

有色总公司组织专家鉴定的《电解铝经济规模研究》认为(1)电流强度60~75 kA的电

解槽系列适度经济规模为 $(2.5 \sim 3.0) \times 10^4$ t;
(2)电流强度 160~180 kA 的电解槽系列经济规模为 10×10^4 t。按这一标准衡量,有色金属行业除 10 个铝厂达到适度经济规模外,其它 52 家中小电解铝厂均未达到适度经济规模,其产能占总产能的 42 %。这种规模上的差距,在铜、铅锌等行业都普遍存在。规模较小的企业无法以技术规模、生产规模、经营规模的优势降低成本,最明显的表现是技术经济指标比同类型的大企业差。1990 年全国九大重点铝厂(平均生产规模 4.7×10^4 t/a)的铝锭一级品率达 98.18 %,原铝直流电耗 14 591 kWh/t,而非重点企业(平均生产规模不足 1.0×10^4 t/a)的一级品率为 96.54 %,原铝直流电耗达 15 446 kW·h/t。

有色金属工业生产,从采选、冶炼到加工成材是一个有机的联系过程,适宜组织连续生产,发挥整体效益。但由于历史的原因,在有色总公司的 151 家企业中,从事有色金属生产的只有 13 家联合企业,其余的 69 家独立矿山、25 家独立冶炼厂、14 家独立加工厂都不是采、选、冶、加工联合企业。这种组织结构实质上仍然是一个松散体,不利于生产率的有效提高,具体讲有三点:第一,不利于降低成本。国外基层工厂只管生产和如何降低成本,领导人的精力也全部用在管理上,而我们的厂长很多精力放到了节能、降耗以外的行政事务中。第二,联合企业少,整体效益差。单一的矿产品、冶炼产品或加工产品的企业往往势单力薄,难以进行资产存量的合理调整,容易在竞争中出现危机,不象联合企业,可以使资源在内部互相调剂。第三,独立的小企业缺乏集中巨额资金进行技术开发的能力。

2.2.2 产品结构过份偏重于低附加值型

1990 年我国进口了大量的铜、铝材,而同期国内的加工能力却闲置严重,过剩的生产能力与品种结构难以满足需求,构成了鲜明的比较。钨、钼行业提高质量、增加品种,发展深加工的问题也很突出。事实上,有色行业新产品、高附加值产品的开发对生产率提高有

极大作用,山东铝厂 1989 年生产特种氧化铝一万多吨,创利近千万元,远高于生产普通氧化铝的盈利水平;葫芦岛锌厂 1981 年开始积极发展深度加工,到 1989 年由单一锌锭发展到氧化锌、热镀锌、锌粉等 7 种产品,9 年来锌深加工产品占产量 10.3 %,实现利税却占 18.6 %;甘肃稀土公司从 1980 年至 1988 年共完成大小技改项目 225 项,产品由 1 种 2 个规格增加到 51 种 120 多个规格,劳动生产率在 10 年间增长了 287 %。这样的例子在有色行业尽管还有许多,但从全局看,新产品、高附加值产品的开发与生产还远远不够。

2.3 素质因素影响

2.3.1 落后、陈旧的设备所占比重较大

有色金属工业的技术装备总的说来是落后的。首先表现为设备陈旧,全行业新设备不到三分之一,其中全民所有制企业新设备比重更小,只占 29.2 %。代表有色金属行业的有色总公司,其直属企业的新设备比重很小,80 年代生产的设备仅占 26.35 %。

新旧设备综合程度可用新度系数表达,即固定资产净值与原值之比。“七五”期间,国家虽对有色金属工业投资 100.5×10^8 元,较“六五”期间的 62.58×10^8 元,增加了 60 %。但十年间,新增固定资产减去磨损后,新度系数仅从 1980 年的 65 %提高到 1990 年的 66 %,仅提高 1 %。1990 年末,有色总公司直属大中型企业的固定资产新度系数低于 40 %的就有 22 家,其中矿山占 18 家。一些有色行业的骨干企业设备陈旧的程度十分严重,象沈阳冶炼厂的新度系数是 38.7 %,东北轻合金加工厂是 38.4 %,抚顺铝厂是 37 %,大吉山钨矿仅 7.3 %。

劳动设备是国际公认的影响生产率诸因素的硬特性,为了提高有色金属工业劳动生产率水平,必须对装备问题引起高度重视。

2.3.2 职工整体素质有待提高

在有色金属工业职工总体结构上,非生产人员比例偏高,工人与学徒工合计占职工总数的 64.8 %,较全国工业构成的同比例 75.6 %

少10.8%。非生产人员过多,有企业现行特点的缘故,也与目前企业管理制度密切相关。象矿山企业,一方面,为了制止对矿山的乱采滥挖,各矿相继成立了公安局或分局,编制超过原保卫部门一倍以上,而且相当部分是有技术的工人;另一方面,在分配制度上普遍存在着大锅饭现象,导致一些职工从生产一线转向相对轻松的后勤岗位。

年龄结构上,有色金属行业35岁以下年富力强的职工占59.3%,低于全国64.5%的水平。而职工的文化素质,大专以上的占4.4%,略高于全国工业2.9%的平均水平,但只具备小学文化程度的职工仍占22.6%,还有占4%的文盲。由于文化水平低下,难以发挥现代装备的作用。

人的素质在提高生产率诸因素中起决定性作用,当前有色金属行业生产中存在的管理薄弱、产品质量不高、办事节奏不快等诸多问题,无一不是最终体现在人的素质上的。提高人的素质对提高生产率有着至关重要的意义。

2.4 机制因素影响

2.4.1 有效的企业经营机制还没有形成

有色总公司作为经济实体,目前还没有真正做到自主经营,这表现在:一是国家计划制约程度过高,1990年上交国家分配的铜、铝、铅、锌、锡五种有色金属产品的指令性计划占有色总公司生产计划的63.1%。二是目前有色金属指令性计划产品价格偏低,造成承担指令性计划的那些企业亏损。三是有色金属企业生产的产品长期以来由物资部门高度集中,统一分配,使部分产需部门不能直接见面,一些企业没有形成根据市场需求来灵活组织生产、开发产品的机能。

2.4.2 现行承包经营责任制不完善

有色总公司从1984年起,与国家实行财政业比包干一定七年不变。1990年第一轮承包期满后,又延长到1992年。在对国家实行

财政定比包干的前提下,有色总公司针对所属企业不同的生产经营状况,本着“包死一头,放开一头”的原则,对所属企业进行了8种不同形式的承包。从1986年开始,又配套地实行了厂长(经理)任期目标责任制,工资总额同经济效益挂钩浮动等办法。承包责任制的实行,加快了生产发展,利税大幅度上升,国家财政收入增加,企业留利有所扩大,职工收入也有较大提高。但现行的承包制仍有许多不完善的地方:有色总公司对国家的财政定比包干,不是“包死一头,放开一头”,也未实行行业投入产出总包干;企业对总公司(含地区分公司)的承包,往往是包盈不包亏;企业间又缺乏平等竞争的基础条件,影响了企业的积极性;企业的短期化行为难以克服;企业留利比例不断缩小,企业自我发展能力不足。这些因素制约了生产率的发展。

2.4.3 企业内部运行机制存在缺陷

运行机制是影响生产率水平的一个深层次因素。过去长期形成的那种平均主义、“干好干坏一个样”的机制,影响了人们主动提高劳动素质的积极性。要改变企业现行不适于生产率提高的那些内部机制,需要对现行的劳动用工制度、人事制度、分配制度进行改革。近几年来,有色总公司在这些方面制定了一系列配套政策,如实行工资与利税挂钩,实行厂长(经理)任期目标责任制,实行精简机构、干部聘任、招标、劳动优化组合、劳动合同制、结构工资制等等,这些政策的实施产生了积极的作用。但是,当前企业内部深层次的问题仍然很多,只有进一步加大改革力度,从根本上彻底打破大锅饭,才能在企业内部建立优胜劣汰机制,真正把职工积极性调动起来,有效地提高工业生产率。

(待续)