

铸造行业面临的危机及解决对策

葛 厚 彦

党的十一届三中全会以来,广大铸造工作者以主人翁的感情和精湛的技艺,为国家提供了大量的优质铸件,支援了城建、农业、军工各条战线的建设,在发展国民经济和机械工业中发挥了重要的作用。但是由于某些决策部门存在着“重产品、轻毛坯,重整机、轻部件,重冷加工、轻热加工”的思想,对铸造行业的重要作用认识不足,造成铸造行业发展缓慢,生产技术落后,以致整个行业面临着困难和危机。应当引起社会和决策机关的重视。

一、铸造行业在机械工业中的地位

铸造生产是机器制造工业的基础,占有极其重要的地位。在重型、矿山、机床、汽车、机车车辆、拖拉机等各种大中型机械设备上,铸造毛坯都占有相当大的比重。在机械毛坯构成中,铸造毛坯约占54.5%。在机床行业中,铸造毛坯约占机床重量的65~80%。在重型设备上,铸造毛坯约占总重的85~90%。其他的公共设施、工艺美术和建筑方面,也大量采用铸件。

机械工业担当着用高、精、尖设备武装工业、农业、国防企业,在加速国民经济发展中担负着重要任务。尤其在第七个五年计划中,国家重点工程项目所需的配套设备,给铸造行业提出了更艰巨的任务。但是,目前铸造行业的工艺技术水平远远适应不了形势的要求。

二、铸造行业面临的危机

随着经济体制改革的深入,社会主义商品经济的发展,企业间的产品、技术竞争十分激烈,目前已经出现铸造企业破产改行。

有些铸造厂被迫改为啤酒厂、电冰箱厂;一些小铸造厂关停并转;专业铸造厂矛盾更突出,经济困难,濒临倒闭;整个铸造行业处于不景气的局面。

(一)经济效益低。铸造行业的销售利润水平仅是机械产品厂销售利润水平的5%左右。1984年4月,22个省市铸造行业财务成本价格会议,对29个企业进行统计,销售利润率只有3.5%,如不含上海仅为1.05%。青海第二机床厂生产花键铣床,每台售价6.5万元,获利2.5万元。而为其提供铸件的山川机床铸造厂,铸件占用铣床制造工时的42.8%,铸件售价仅5,520元,为铣床售价的8.4%,每台亏损715元。沈阳水泵厂1980年有职工4,784人,上缴利润1,034万元。而为其提供铸件的沈阳铸造厂,1980年职工为4,170人,上缴利润仅有40万元,还不到水泵厂的4%;1981~1983年三年上缴利润为零。铸造行业经济效益低的突出问题是:

1. 铸件价格低。五十年代,国家确定铸件价格,是在“保本、微利,利润体现在主机厂”的原则下确定的。1980年以来,原材料相继调价,铸铁件价格虽然进行了调整,但铸件成本上升的幅度大于价格上调的幅度。见表一:

表一 专业铸造厂铸铁件的成本与售价

年 度	1980年 (全国77个厂) (元/吨)	1984年 (全国29个厂) (元/吨)	1984年比 1980年增长 (%)
名 称			
成 本	585.2	685.6	17.2
平均售价	700	749	7

此外,主机厂不断引进国外先进技术,大量的新产品投入生产,铸造技术却不能同时引进,形成了一系列的生产难题。新产品结构复杂,技术条件要求高,批量小,一次性生产,工时耗费高,生产准备量大,促使铸件生产成本上升,造成部分铸造厂长期处于亏损边缘。

2. 铸件生产成本低。原材料、能源涨价是造成铸件成本升高的主要原因之一。国拨平价材料大幅度涨价而且供不应求,只好大量购买议价材料。议价材料昂贵,企业为了生存也不得不购买。沈阳铸造厂1984年仅因炉料议价和平价价差,使每吨铸件成本增加64.1元,全年多支出235.3万元,相当于该厂年度福利基金和奖励基金总和的86%。

3. 人员素质和管理水平低。据统计,高考中第一志愿报铸造专业的考生基本没有。河北、成都、杭州某些院校铸造专业招生,报名者寥寥无几。铸造专业的技工学校招生也同样冷门。从学校招生到企业招工,反映出整个铸造行业人员的素质,比其它行业要低的多,给企业管理,提高技术水平带来很大困难。

4. 费用支出大。铸造设备寿命周期短、维修费用大,环保、劳保费用投资大,人员素质低、教育培训投资大,加之引进各类专业人才的投资等等,都对工厂的经济效益有直接的影响。

(二) 作业环境差。建国以来,除个别的铸造厂技术改造有成效外,大部分还是三十年代的生产技术水平。某铸造企业流传这样的口头禅:“大锤砸铁手端包,木头芯盒榔头敲,砂冲造型半弯腰,人工清砂用手掏,砂尘环抱常如旧,满面黑灰似老包,大男大女难出嫁,矽肺风湿送到老”。沈阳铸造厂是机械部骨干企业,作业环境经多年技术改造虽有好转,但由于资金不足,历史形成的恶劣生产条件至今得不到改善。该厂部分厂房举架低,光线差,作业面积小,粉尘大,严重地影响了工人作业和身心健康。

1985年对该厂75个尘点测试,达到国家标准的只有26个点。一些中、小企业的铸造车间环境则更恶劣。

(三) 体力劳动强度大。铸造行业经过多年技术改造,机械化、半机械化水平虽有一定提高。但就沈阳市来看,铸造行业热加工生产线少得可怜,依旧是设备陈旧,笨重的人工造型、扣箱、浇注、打箱、清理,体力劳动强度大,很多职工长期处于高温作业状态。

(四) 福利待遇低下。铸造行业的职工生活福利、奖金、住房,与产品厂相比有很大的差距。在沈阳市7家全民所有制铸造厂中,因经济效益低免征所得税的有2家,其他5家上缴所得税后,所剩无几,从企业留利中提取的福利基金少得可怜。

(五) 新工人招不进来,面临后继无人的局面。发达国家正逐步将铸造生产扩散到国外。我国沿海城市的铸造生产也逐步转向内地。而内地的铸造企业正面临着后继无人的困境。人们不想学铸造,不想干铸造。银川长城机床铸造厂技校1984年拟招60名学生,却只有2人报名。入学的学生不多,直接招收工人就更困难。有的厂采取举杠铃考试的办法,凡举起杠铃者即可录取,不管文化程度如何。就这样低标准录用的合同工,进厂后,因待遇低、条件差,而陆续离厂。

(六) 现有职工情绪波动,托门改行,希望除名。现职铸造工人也不安心工作,想方设法调离岗位。某省物资局局长的亲属在沈阳铸造厂工作,该局专派一名人事科长来厂联系调人,厂领导多次耐心地讲清道理,仍然不行,被迫允许调走。这个职工所在班组联合上访要求调走。这种消极的情绪波动很长一段时间。没门没路、没有工程师头衔的铸造职工,只好“身在曹营心在汉”,不想学、也不想干铸造。

三、解决铸造行业危机的对策

(一) 在扶植政策上:

1. 在技术改造、新产品试制、能源、环保上采取扶植措施。铸造行业缺乏自我改造和自我发展的能力。在技术改造中节能、环保和劳动保护费用占总投资的50%以上,国家对待铸造行业,尤其是专业铸造厂的技术改造,应采取无息、低息贷款或国家拨款方式。为鼓励铸造技术发展,提高铸件质量,国家在分配科研费用、新产品试制费和引进先进技术时,要同时或优先考虑铸造行业。铸造设备折旧率应由5%提高到7~10%,并全部留给企业进行设备更新改造。

2. 减免所得税。对铸造专业化厂(或由全能厂分离出来的铸造分厂),要实行减免所得税政策。应根据企业产品销售利润率决定其上缴利税率,这样,既可以解决企业间苦乐不均的问题,也利于发挥铸造行业的积极性。铸造行业的奖金税要同运输、建筑行业一样实行免税。

3. 提高铸造行业工人的工资福利待遇。铸造行业工人的工资应比机械加工业工人平均工资高。应实行工种津贴,并允许摊入成本,不计入奖金总额。对从事铸造专业的大中专学生实行“专业学习奖学金”制度,以鼓励、培养更多的有志铸造的工程技术人员。对铸造行业职工住宅建设,可采取国家投资或增大企业留利水平的方式解决资金来源。

4. 确定合理的铸件价格。长期以来,铸件价格偏低,违背了价值规律,极大地影响了铸造行业的经营积极性。价格偏低,主要表现为铸件价格计算方法不合理。目前,铸件价格的计算方法均以吨为单位,而主机厂产品结构不断更新换代,逐步向薄、小、轻、高效节能方向发展,这种以吨为单位的计算方法显然不合理。国外按产品台份、铸件的繁简程度、耗费工时的多少及件数计算价格,很值得借鉴和采用。要允许铸造行业实行优质优价、按质论价,在原材料不断调价的情况下,应允许铸件价格在材料价差范围内浮动。

5. 能源、原材料供应。现行的原材料

供应体制,是铸造材料随主机厂任务而定。对铸造生产极不利。市场采购议价材料,常是四处乞讨,影响铸造厂效益和生存条件。应按铸造厂生产能力核定原材料供应量和能源指标,并执行国拨牌价。

(二) 在发展方向上:

1. 按地区组织铸造工艺专业化生产协作,集中生产,通过技术改造和适当扩建,即可迅速改变目前分散在各主机厂的铸造生产状态,变小生产为大生产,变手工操作为机械化、半机械化生产。组织铸造专业化厂规模不宜过大,人数最好控制在500~1,000人之内,充分体现“小而专”,各具产品特色,有利于组织生产和加强管理。

2. 按行业组织铸造技术研究、开发、协作中心。在城市和地区按行业组织铸造技术研究、开发、协作中心,要同铸造研究所、大专院校挂钩,同铸造协会及各学术研究机构挂钩,大力推广新技术、新工艺、新材料,促进铸造行业生产技术不断提高。

3. 搞跨省市、跨行业的联合公司,以承担技术难度高、跨行业、跨地区、国家组织配套的铸件协作任务。同时建立大型铸造技术研究、开发、协作中心。应以较大型的铸造专业化厂为基础,经过必要的集中、技术改造和适当的扩建即可形成。这个中心,应采用最先进的生产方式,较完整的生产体系,较强的科研设施和先进技术,成为国家铸造行业的骨干。

4. 向铸件商品化发展。铸造专业厂生产的铸件,应当粗加工后出厂,提供给主机厂精加工后装配。这是当前铸件协作、铸件出口中提出的新要求。提供给用户加工好的、信得过的铸件,以减少加工废料,降低加工成本。对铸造厂来说一是提高了售价,获得经济效益;二是可及时改进工艺提高铸件质量。

(根据机械工业部经济政策研究中心《政策研究报告》1986年第21期整理)