

策划词 | CEHUACI

国家统计局 11 日公布 4 月份经济数据显示, 居民消费价格指数(CPI) 同比上涨 5.3%, 虽然比 3 月下降 0.1%,但仍然高于之前的预期。国家统计局发言人盛来运称,未来仍将面临较大的物价上涨压力。在通胀持续的预期下,缺乏品牌运作、长期从事低附加值生产的传统制造业, 正饱受成本上涨的压力,通胀已成为其难以承受之重。

通胀：“中国制造”难以承受之重

权威声音 | Quanwei Shengyin

抗通胀将不亚于八年抗战

□ 叶檀

宏观经济形势在稳定之下出现结构性障碍, 通胀将严重影响企业生存。



通胀预期已经改变了企业预期,企业行为扭曲。根据 4 月 1 日中国物流与采购联合会公布的 3 月份制造业采购经理人指数,显示制造业正在回暖,但上升幅度低于历史增速。在原材料价格上涨的压力下,企业行为发生明显变化,导致库存增加,资金链更趋紧张。据统计,在 11 个分项中,只有积压订单、产成品库存以及送配货时间高于季节性,其他均低于季节性因素。

新订单下降,但积压订单、产成品库存上升,说明企业经济为了降低成本,在前一段时间不断下单、加班加点生产,以免受到原材料与人力成本上升更严峻的冲击。如果形势逆转,企业很快会资金链断裂、存货贬值风险加大,我们在房地产市场看到的可怕情况会蔓延到其他制造领域。

与此同时,出口订单增速远大于新订单,说明外需对经济的拉动大于内需,拉升内需的努力远未成功。考虑到出口利润薄弱,今年制造企业的赢利状况恐怕不容乐观。

专注于中小企业的汇丰 PMI 指数,比专注于大型企业的中国物流与采购联合会的 PMI 指数更悲观。3 月汇丰服务业 PMI 指数为 51.7,低于上月的 51.9,关键指数降至 2008 年 12 月以来的最低点。参与调查的企业表示,月内成本负担加重,限制了经营活动的扩张幅度。特别值得注意的是,薪酬成本的上涨已导致就业增速下降至 22 个月低点。制造业 PMI 指数则有所上升,当月录得 52.5,比 2 月 PMI 51.7 高出 0.8,创两个月内新高。调查显示,主要得益于 3 月份出口订单恢复性上涨,而成本涨幅降至 6 个月低点。

各企业应对通胀方法趋同,或者增加原材料存货,或者靠增加周转解决成本上升的压力。对于企业而言,迫在眉睫的是原材料上升压力缓解,人力成本逐年上升已经是既成事实,区别只在于上升幅度多少。

我们要做好抗长期通胀的准备,其艰辛程度不亚于八年抗战。

□ 叶碧华

5 月 16 日,欧盟统计局公布的数据显示,受能源成本上涨影响,欧元区 4 月份消费者物价指数(CPI)同比上升 28%,高于 3 月份 27%的涨幅,创 30 个月以来最高水平。

“原料、人工等成本的飞涨已经把我们的利润压缩到没法再压了。”广州富游服装有限公司总经理林艺说。

事实上,富游并非个案,他代表着珠三角整个劳动密集型产业群的心声。“相同的面料、工艺、生产线,甚至是出自同一车间工人之手,我的衬衫价格不及人家的十分之一,却还要时刻担心卖不出去”。长期为国际大牌代工的东莞永庆服装有限公司总经理王大孟如是向记者倾诉。

A. 全球通胀时代

自 4 月 1 日起,欧盟正式取消对中国皮鞋征收 16.5%的高额反倾销税,业界憧憬未来的出口市场,在 4 月 28 日举行的东莞鞋展登记率比上届同期增长了 40%,但无论是来自国内还是国外,参展商还是采购商,都向记者反映“今年的钱已经不如往年好用了”。

广州美超鞋业有限公司负责人甄广和告诉记者,皮料的价格比去年上涨近 2/3,此外人工、租金等各项因素都在上涨,企业利润越来越少。

易洋(中国)鞋业有限公司负责人谢暖对记者表示,一般来说,制鞋企业的利润大概只有 6%-10%。但大部分原材料比起去年已上涨近 30%,在通胀高企的背景下,厂商为了稳定客源不敢贸然将成本转嫁给下游,



“汇率问题已经压缩了客户的利润,我们若再提价,就没人再来了。”谢暖说,目前,不少订单已经流失到越南、印度、柬埔寨等生产成本更为低廉的国家和地区,中国鞋制品在世界竞争力正逐步下降。

中国政法大学资本研究中心主任刘纪鹏认为,在量化宽松政策的背景下,大量美元流入以金砖四国为代表的新兴市场国家,导致这些国家普遍发生了较为严重的货币输入型通胀。“去年印度、俄罗斯、巴西的 CPI 分别达到 9%、8.8%、6.5%;今年第一季度,巴西、俄罗斯的 CPI 分别为 6.08%和 9.5%,全球通胀形势均十分严峻。”

“事实上,欧盟取消反倾销税就多抵消了一部分生产成本的飙升。”香港半岛鞋业董事长方志刚认为,美国之前的宽松货币政策的弊端正在全球范围内起作用,欧盟取消反倾销税并未对业界带来重大拉动,“现阶段卖家仍在观望,态度审慎。”

但雅士展览服务有限公司董事长朱裕伦认为,欧盟关税取消要在下半年才能体现,“16.5%的税率取消后,总体成本可望降低近 20%,贸易商肯定愿意多拿货推动当地消费,到时候中国鞋企的议价能力才能有所提高。”

B. 棉价“过山车”

通胀背景下,大宗商品价格飙

升,牵一发而动全身,随之而来的是产业链上下游的震荡,“中国制造”亦不能幸免。

林艺的公司主要从事牛仔服装的生产和销售,牛仔布占其原料的绝大多数,他告诉记者,为了节约成本,其公司已经在去年把生产车间外包,但不断飙升的棉价仍然让其苦恼不已。

今年以来,棉花、涤纶短纤等原料价格都坐上了“过山车”。1 月 7 日,国内 328 级棉价格为 27816 元/吨,3 月 25 日已飙升至 30542 元/吨,5 月 13 日回落到 24895 元/吨;229 级棉 1 月 7 日价格为 28556 元/吨,3 月 25 日升至 31788 元/吨,5 月 13 日收报 26901 元/吨。

我国棉花 1/3 依赖进口,而纤维的消费量逐年增加,原材料价格受国际市场影响越来越明显。“现在每米牛仔布已经要 30-40 元,我们的牛仔裤出厂价都已经超过 90 元了。”林艺表示。

事实上,受通胀影响,我国纺织服装业增速正逐步放缓。海关数据显示,今年 1-2 月,我国纺织纱线、织物及制品出口累计 1227 亿美元,同比增长 20.8%,但较上年同期下降 18.7%;服装及衣着附件出口累计 197.9 亿美元,同比增长 9.5%,增速较上年同期下降 14.3%。

面对棉价一跌再跌,不少棉企更是放弃接单提前进入产业淡季。中国纺织工业协会副会长王天凯指出目前纺织工业正遭受的三大困境,“首先是原料价格的快速上涨,特别是棉花、化纤等主要纺织原料价格持续走高,甚至出现了剧烈波动,对企业生产经营造成不利影响。其次,企业流动资金出现紧张状况。还有,近几年

中国纺织行业都出现过阶段性和季节性的用工荒现象。”

近年来,由于原材料、劳动力、物流等成本大幅上涨,珠三角已不再是加工型服装企业的乐土。在高企的成本压力之下,大批服装加工企业不得不转向内陆地区寻找“新家”。“加快产业转型,提高产品溢价能力成为本土服装企业面临的不二选择。”东莞纺织服装行业协会秘书长潘日华指出。

C. 电子商务热议

“没有品牌运作能力、单枪匹马无力抵抗品牌建设风险,这是我们遇到的最大苦难。”王大孟说。林艺也坦言,对于众多中小制造型民营企业来说,资金仍是建设品牌的主要瓶颈。

从目前服装企业遇到品牌建设困境,吴志锋看到了商机,去年 10 月他带着 800 万元在松山湖高新区建立了公司,将 SNS(网络社区信息交互)与传统电子商务平台相结合,为国内服装企业提供网上品牌运营管理服务。与此同时,不少制鞋企业也向记者透露有意发展自己的电子商务,扩大营销渠道和品牌影响力。

统计显示,2010 年东莞网上贸易订单额达 1080 亿元,本地网商超过 1 万人,网上销售额超过 24 亿元,其中淘宝网 30%以上的“网货”源于“东莞制造”。东卓零售



务有限公司负责人吴伟鸿认为,发展电子商务要考虑的东西绝不比经营实体店少,“如何选择合适的平台、后期物流以及库存补充等方面都需要详细考量和投入。”

高效把握关键控制点 红牛成就全面质量管理

▶▶▶▶▶ [上接 A1 版]

高温,向不安全因素说 BYE-BYE

搅拌均匀的配料经过过滤,用泵送入杀菌系统,这里的气温比周边明显要高很多,不断有白色的水汽溢出,粗大的管道开始变细,在云雾缭绕中,一排排红牛饮料罐开始鱼贯而出,场面很是壮观。

“实际上,这是红牛生产过程中的一道关键工序”。在石浩文的指点下,红牛生产过程中的“神秘面纱”逐渐被揭开。这个看似简单的过程,实际蕴涵着红牛生产过程中对于饮料安全生产的“第二关键点”配料在罐装前杀菌的温度不低于 85 摄氏度。

“那些缭绕的水蒸气就是我们控制温度达标的主要能源。”在这里,缠绕在配料管道上的蒸汽管道对配料进行均匀加热,温度严格达标的配料将被罐装进同样经高温高压水消毒的马口铁易拉罐中。“如果生产时发现温度达不到的配料杀菌所需的 85 度,内部温度监控装置就会自动报警,并对未达到温度的料体自动进行重新过滤,加热,然后分装,以保证进入易拉罐内部的饮料液体都是经过严格而且充分的杀菌消毒的”。石浩文说。

“对于红牛而言,如果这个环节温度不达标,就意味着质量事故。”这并不是危言耸听。在红牛严格的质量控制体系里,明确规定:当温度低于生产必须保障的温度的时候,整个生产

线会停下,直到经过检修后,确认温度达到要求,才可以重新进行灌装工作。

一个工装打扮的检验员不时从生产线上拿起一个罐体仔细查看着什么,这引起了记者的好奇,经过仔细询问才知道,她正在审视完成打码的罐体外观有没有变化,比如磕碰,划痕等等,打印的字是否正确、清楚,饮料有没有泄漏等等。如果出现这些瑕疵,都会从生产线上被取出来。

“其实每个岗位都有人员检验。在红牛,检验一般是由三个部分组成:各个岗位员工自检,不同岗位员工对产品的互检,还有就是公司的质检部人员例行专检。不同的岗位有不同的质量指标,一个合格的红牛产品出厂前必须保证的是良好的内部质量,饮料罐体本身没有划痕,罐口密封尺寸合格、外观过度平滑整齐。”

封装,关键的关键

红牛对这个步骤的操作工有着非常严格的训练,也提出了非常严格的操作指导手册。“饮料再好,如果出现泄漏,也是比较大的生产事故”,石浩文说,“因此封装格外重要”。

这个听起来非常简单的工序,实际操作起来似乎也不复杂,红牛北京生产厂与海南生产厂的罐装的区别点是,海南主要是进行顶部封装,而北京的设备则采用了底部封装,“其实封装哪个部位不是主要问题,关键是封装要求的技巧比较高。”生产部经理赵勤补充道,“比如卷边的厚度、

高度,里面包边的长度、顶隙、内外搭接长度等等都非常讲究。如果封装时,内边太长,接触太紧密,就有可能把外表面刺破。”

如果一个企业出现产品不合格率居高不下,根源在于组织系统,而非员工能力。用赵勤的话说就是,“生产过程是非常严谨的,工人的操作规范和考核要求也是非常实际的,都是操作性很强的,工艺纪律所要求的,要一丝不苟地执行,不能有半点折扣。我们追求细节上的尽善尽美。”

在红牛,每个员工上岗之前都要经过培训和岗位严格考核,而且每年都会组织员工进行岗位适应性考核,只有考核完全合格的员工才能在这个岗位上继续工作,每个岗位都有《岗位工作职责和作业指导书》,这保障员工按照一个标准一套规范进行生产,从而排除人为干扰因素。同时,“每一个生产环节都进行了详细的记录,这一方面是 ISO9001 规范的要求,另一方面它也是对顾客的一种承诺。比如在市场上拿到一个红牛的饮料罐,根据其罐底的打印码,很快就可以查找到这个产品的配料序列号,生产者是谁,什么时间生产的,当时在整个生产过程中有没有什么异常的生产现象。以此保障整个生产过程是透明的。”

正是在这种不忘细节的 HACCP 关键点管理模式,保障了红牛生产环节的高效流畅,从原材料的采购到生产厂的管理都更为规范,“我们的目标就是实现整个红牛产品的‘零缺

陷’质量管理。”石浩文望着饮料瓶上那两头充满了运动之美的强健的“红牛”,目光深邃而悠远。

今天的企业管理者面对的是各种号称能改善他们的管理系统管理理念,到底该何去何从,哪一种才是真正可以提升企业管理的规范?通过红牛的案例,我们可以悟出管理的真谛:仅仅是做好“简单的管理”!

【相关链接】.....

名词解释:HACCP 认证

HACCP 是 Hazard Analysis Critical Control Point(即危害分析及关键控制点)的首字母缩写。1997 年,国际食品法典委员会发布就食品安全卫生进行鉴别评价和控制的一种系统方法。该方法通过预计哪些环节最可能出现问题,或一旦出了问题对人危害较大,来建立防止这些问题出现的有效措施以保证食品的安全。即通过对食品全过程的各个环节进行危害分析,找出关键控制点(CCP),采用有效的预防措施和监控手段,使危害因素降到最小程度,并采取必要的验证措施,使产品达到预期的要求。

HACCP 是决定产品安全性的基础,食品生产者利用 HACCP 控制产品的安全性比利用传统的最终产品检验法要可靠,实施时也可作为谨慎防御的一部分。HACCP 作为控制食源性疾患最为有效的措施得到了国际和国内的认可,并被 FDA 和世界卫生组织食品法典委员会批准。

▶▶▶▶▶ [紧接 A1 版]

探秘耐克“绝密仓库”

通过麦克风和耳机先向电脑系统报告货架区编码以及取货数量进行确认。这套语音识别系统由耐克独立研发完成,它可以识别各国语言,甚至包括方言,系统会事先采集记录每一个操作员的音频信息。为以防万一,耐克另配备了一套应急装置,一旦语音识别系统发生故障,取货员可以用手持扫描设备救急,这也是货架编码的另一用途。

同时,这些货架安放的角度按照人体工程学设计,最大限度地避免员工腰肌劳损。耐克规定,在货架充裕的情况下货品必须先存在中间层,方便员工取货。在货架最下端,底层货架与地板的间隙可以容纳临时扩充的货架,便于其在发货高峰期存放物料。

CLC 楼顶层的仓储区高达 10 多米,为了最大限度地提高空间使用率、增加货品容量,耐克采用了窄巷道系统,货架之间的巷道宽度也被压缩到最低,与叉车的宽度相差无几。耐克在地板下方安装了用于叉车牵引的特殊磁力导线系统。这套智能引导系统可以令驾驶员在磁力线的自动引导下,以最精确的行车姿态进入取货巷道,完全避免任何碰撞。在自动引导取货时,叉车只能沿着磁导线的分布前后直来直往,而不会左右摇摆;取货小车装运完毕,关掉磁导线开关,货车方可左右拐弯。

CLC 配送货品的一般流程是:接到订单,区分订单大小,仓储区取货。仓储区整箱订单货品通过传送带运至 2 楼分拣区,操作员和传送带会进行两次核对分拣;订单货品的余额件数由 3 楼操作员人工补货,自动分拣机验货,装箱后,再运至 1 楼,进行扫描核对、装车及发运。

作业过程中,最关键的要素是精确。以服装分拣为例,当 3 楼仓储区的整箱货品通过传送装置送到 2 楼时,操作员会通过手持扫描设备进行标签扫描。所有货品标签的贴放位置和高度都有严格规定,以提高核对效率。核对无误后,在传送带送至 1 楼的过程中,沿途每隔数米均有扫描设备对包装箱条码进行扫描,记录下位置信息。这些信息又与分布于物流中心各功能区的自动化分拣设备相连,使产品可以快速被传送至不同的操作区。一旦分拣有误,传动带会自动将错误货品甩出,进入特殊通道交由专人处理。

当货品经过层层校验,从分拣来到打包环节时,CLC 的系统会自动打印一张货品标签单,清楚地标明货品编号和件数。电脑还能估算出货物体积,并提示操作员大概选用何种型号的包装箱最为合适。

装箱操作员除了核对货品件数和编码外,另一重要工作就是要把货品发货标签贴到规定位置,便于下一个环节的机器或人工再次抽查核对。在装车发货之前,仓储管理系统再次进行信息甄别,根据订单的时间配送要求,采用不同的交通工具和多级物流网络,确保产品高效、准确、及时以及最低成本送达。

发生火灾怎么办?CLC 在设计之初就避免了一切。这里一共安装了超过 220 个空气探测器,一旦失火,自动报警系统会响应,并打开喷水灭火系统。在仓储区之外,耐克还设立了“防火墙”,即便发生火灾,楼层只会朝着特定方向倒塌,保证另一个独立区域安然无恙。在两道墙壁中央,CLC 专门设置了消防人员救援通道和避难走道,后者还有特制的正压送风系统,只会依照特定风道排放烟雾,不会伤害人身安全。