

公司调查

拥有世界最大的天青石矿和投资过亿的亚洲第一大选矿厂,为何年年亏损?

快报记者揭开*ST金瑞“金矿之谜”

天青石矿储量第一品位最低

*ST金瑞拥有的天青石资源,探明储量世界第一,达5500万吨,但品位国内最低,只有30%左右,需经选矿程序,使成本大大提高。而国外进口的矿石平均品位都在85%以上。目前国内碳酸钾生产企业的前三名都由伊朗、土耳其等国进口天青石矿石,并未从*ST金瑞购买。

*ST金瑞公司的生产过程分三道工序,分别是采矿、选矿和化工厂加工。

第一道工序采矿的工作环境极其恶劣。*ST金瑞的矿区位于距青海西宁1300公里的大风山。记者从西宁出发,沿途经过茫茫戈壁,穿越海拔4150米的青山山,历经风、雨、雪驱车十几个小时方才到达。越接近大风山,越没有生命迹象。在这个无人区,常年刮着八级以上大风,沙尘漫天,除了稀薄的空气,与月球表面无异。在这里,强烈的紫外线将工人们脸庞晒得黑红黑红的。空气中漂浮的细小沙粒更是无孔不入,一些工人为了避免洗头的麻烦,干脆剃了光头。

走在矿区较为平坦处的地势上,能不时听到炸药的爆响传来,从炸出的矿坑中可看到天青石原矿,但总的来说,品位都不高。通过人工采选,将品位稍好的矿石或卖,或送到900公里外的*ST金瑞的化工厂。

第二道工序的选矿厂距矿区有60多公里,靠近一块

宝贵的水源地。这里的电是从附近的青海石油管理局拉来的,每度电价高达1.8元。正常开工的话,每年仅电费就要2000多万元。并且在硫酸钾的生产过程中还要消耗大量药剂。不菲的电费、药剂费、运费,使选矿厂开工成本非常高。记者了解到,如满负荷开工,每吨硫酸钾精粉的选矿成本在1250元,而公司终端产品硫酸钾的市场价也不过3500多元。在目前不达产的情况下,根本无力负担。记者在这家产能居亚洲第一的天青石选矿厂看到,由于长期停产,投资过亿元的设备已锈迹斑斑。

最后一道工序在位于德令哈的化工厂(距离矿区900公里)。在这里硫酸钾精粉被加工成硫酸钾,并生成硫酸、硫酸铵等副产品。而这两条硫酸钾生产线,自2003年以来,始终不能正常达产,生产一直不稳定。截至2006年,累计仅生产了3000多吨硫酸钾,与盈亏平衡点的产量相距甚远。

*ST金瑞的三大劣势至此已全部揭晓:矿石品位低导致选矿成本高,地理劣势导致电费运费高,资金技术劣势导致生产不穩定。在克服电费、运费的成本压力问题时,公司依赖于政府加大矿区附近的基础建设,但由于地处无人区,经济价值又不突出,政府基础建设投资的可能性和前景都十分渺茫。

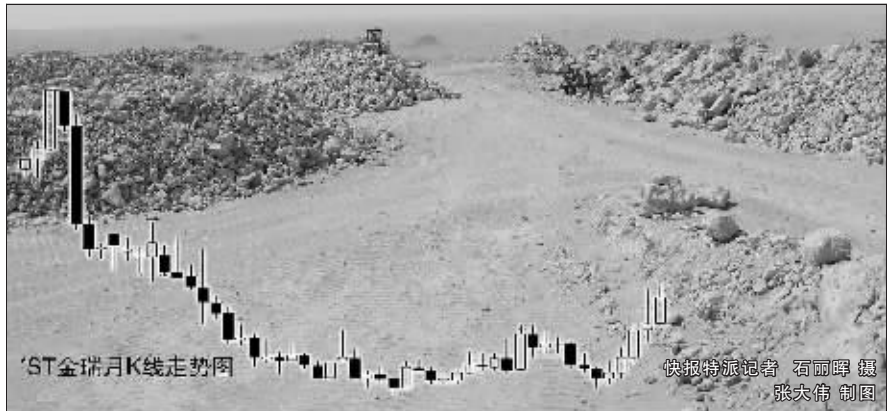
投资过亿的选矿厂多年闲置

*ST金瑞的前身是山川股份,主要从事重金属业务。2003年通过重大资产重组,转型开发天青石矿产资源,生产硫酸钾,并更名金瑞矿业。

外行转内行,四年弯路难到头。举个例子,公司在没解决生产线达产这一关键问题的情况下,就投资1亿多元建设了亚洲最大的天青石选矿厂。但由于生产升本高,只能改为人工选矿,使设备四年多来始终闲置。产能和资源优势严重脱节,导致在同行业中根本体现不出竞争优势。更令人担心的是,钾的发展取决于用途的拓宽,价

格则取决于性能是否优越,是否可替代物有更好的性价比。这些均需研发投入,可由于资金匮乏,*ST金瑞在研发上的投入为零,反过来进一步限制了公司的发展。再比如,早在三年前,国内其他硫酸钾厂大多都采用了余热锅炉,减少能源损耗,提高经济效益。可直到最近,*ST金瑞才着手余热锅炉。由于错过了建设前期,现在如公司要上余热锅炉就必须停产三个月。虽然上余热锅炉一方面能节省500万元煤炭费,但同时也造成停产损失,加剧公司的退市危机。

一家资源型上市公司,主生产线多年不能达产,效益不断滑坡,终因连续两年亏损而被“戴帽”*ST处理。公司一季报更报出672万元亏损,并且预计2007年上半年维持亏损状态,退市阴霾正日渐逼近这家公司。它就是*ST金瑞(600714),世界上最大的天青石矿拥有者。它到底因何亏损?前景又如何?为探寻背后的真相,记者日前深入一线对公司进行调查。



*ST金瑞的大风山矿区距西宁1300公里,自然环境极其恶劣,令企业运输、电力成本高昂

产品价格下滑 行业前景不佳

硫酸钾的用途目前还较狭窄,全世界的年用量也不过20万吨,最大的消费市场就在中国。按照目前3500多元/吨的市场价,市场份额也就六七亿元,空间有限。到目前,为止,硫酸钾主要应用到三方面——电视机玻壳、磁性材料、金属钾。

中国是世界硫酸钾最大的生产国和消费国,玻壳、磁性材料作为硫酸钾最主要的应用领域,其迅猛发展曾带动了硫酸钾的规模化生产。然而,伴随平板显示器技术的突飞猛进,消费50%以上硫酸钾的玻壳行业已极不景气,市场在不断萎缩。虽然磁性材料每年仍以20%的增速在发展,但依然仍不能弥补玻壳行业萎缩形成的市场空白,导致整个硫酸钾行业市场在萎缩。

硫酸钾最有前景的用途应该是金属钾、合金钾。钾作为“工业味精”,可以改变金属的活性。参加了钾的合金可以提高其硬度和光泽度。但目前国内的钾金属市场容量非常小,每年的需求量仅有1000吨。虽然,这个市场是硫酸钾未来发展最有前景的方向,但还远远没有成熟。

员工收入低得连家都养不了

*ST金瑞高管的平均年薪4万元,员工平均年收入1万元左右,别说与矿业行业的平均水平有天壤之别,就是在全国1400多家上市公司中,也是垫底的。在同样艰苦的工作条件下,公司的薪资水平与邻近的青海石油管理局、西部矿业等企业相差5倍以上。两年来,仅公司22位中层以上的管理人员就流失10名。

“在这种地方能待住,就是什么都不干,都算奉献。”一位青海省的领导曾发出这样的感慨。

公司员工告诉记者,他们的平均工资也就1000元左右,除去300元生活费、100多元的通讯费,每月能寄给家里的钱也就500多元,这点钱对远在西宁的家来说,往往入不敷出。工人平时每3个月休假15天,很难照顾家庭,容易引发矛盾,不少家庭因此解体。

“工资低得连家都养不了,人心怎么能稳住?”

今年保牌前景堪忧濒临退市

从目前形势看,如没外力作用,*ST金瑞很难在2007年扭亏,退市危机难免。据了解,公司控股股东青海金矿矿业所掌握的4个探矿权,目前都不具备开发条件,根本无法装进上市公司。知情人透露,公司的实际控制人青海省投资集团正在酝酿IPO,届时青海省投资集团是否看重*ST金瑞这个平台,就要打一个问号了。这些年,实际控制人对公司支持力度还是很大的。正是它出手,给予了公司宝贵的资金支持,并将亏损公司的铸造、电解铝业剥离上市公司,使上市公司主业突出,轻装上阵。但硫酸钾生

产还是多年不能正常达产,公司也始终无法走出储量低、深加工能力小、加工成本高的经营怪圈。“现在,只有减亏的途径,但没扭亏的办法。”一位中层干部这样评价公司目前的状况。“产能如扩到年产10万吨硫酸钾,公司的矿山优势就能发挥出来了。”他补充道。可是,从3年累计生产3000多吨的现状,到一条1.5万吨生产线达产,到两条1.5万吨生产线均达产,再到继续扩建产能直至年产10万吨,按现在的进度,两三年时间都不一定够,*ST金瑞2007年的保牌任务注定艰巨。

■记者手记

资源股的忧伤

“车过五门关,母猪赛貂蝉。”这是一句流传在大西北的名言。在对资源股*ST金瑞绩差之谜展开调查时,在青海开了大半辈子的退伍军人老韩微笑着告诉记者:五门关再往西,就很难见到女人了;若是碰巧看到一头母猪,你会怎么看怎么觉得它眉清目秀,比传说中的貂蝉美丽多了。

其实,老韩和记者分享的,不仅仅是一句戏语。其背后隐藏着活跃在中国证券市场上的资源股群体那无可言说的忧伤。*ST金瑞其运输成本之高,令人惊叹。*ST金瑞的采矿区位于青海的最西边——柴达木盆地的边缘,与新疆交界,紧靠罗布泊。天气好的时候,在戈壁滩上挖矿的工人,可清楚地看见不远的昆仑山。从这里挖出来的天青石,距离*ST金瑞的化工厂,还有900公里的距离。选择最优的路线最低运费也高达150元/吨。

“作为一个依靠资源而建立的企业,我们无法自己解决铁路和输电的难题”,*ST金瑞董事长田世光告诉记者,“同时,我们也很难解决钾行业相关的技术难题,国内研究钾应用的专家太少了。但这些问题不解决,我们的资源优势就难以在市场竞争中得到最大化的发挥,甚至是根本就发挥不了。”

田世光的抱怨,并不是特例。在对同属资源股的驰宏锌锗进行采访时,该公司董事长董英告诉记者,目前,我国大量的铅产品,在报废后就被客户遗弃,没有系统的渠道加以回收利用。事实上,铅回收具有巨大的经济价值和环保价值。印尼每年依靠回收铅,生产精铅高达10万吨。2006年全球精铅产量在800万吨左右。

董英认为,国家可以通过立法,强制性要求大规模使用铅的企业或个人(比如汽车用铅),在未来不再使用该产品后,将其存放于指定地点,便于铅生产企业回收利用。否则,浪费资源的同时,铅的毒性也将对环境造成巨大的破坏。

两位资源股的董事长的期待,都在于国家对相关产业的政策扶持。与企业正当需求密切相关的国家立法或政府决策,产生的效益可能是全方位的。快报记者 岳敬飞

Table with 3 columns: 代码 (Code), 名称 (Name), 开收盘 (Open/Close), 最高最低 (High/Low), 涨跌幅 (Change), 成交量 (Volume), 换手率 (Turnover), 市盈率 (PE), 市净率 (PB), etc.