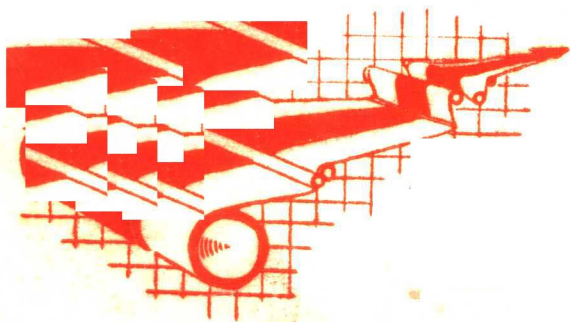


東北紡織工業 實行經濟核算 的 經驗



中央人民政府紡織工業部編

東北紡織工業 實行經濟核算 的 經驗

中央人民政府紡織工業部編

東北紡織廠實行經濟核算制的經驗

編輯

中央人民政府紡織工業部

發行

地址：北京東交民巷27號

經售處

各地新華書店

1—4,000

1951年6月初版

目 錄

一、實行經濟核算制的發展過程	(1)
二、定額管理	(10)
三、資金管理	(24)
四、成本管理	(34)
五、車間工作	(62)
附錄：什麼是經濟核算？在中國實行經濟 核算需要有那些措施？	(73)

一、實行經濟核算制的發展過程

1. 實施經濟核算制以前

東北紡織工廠在實行經濟核算制以前，是實行加工性的經營管理制度的。

當時加工的原則是：

（甲）原料由貿易部統一供給，而且直接送到工廠；產品統一上繳貿易部，而且自己到工廠取運；原料節約無代價交回貿易部。

（乙）固定支付加工費。

（丙）廢品如廢棉、亂紗頭等，不在成本之內，可自由處理或上交；機物料自由購買。

這種制度，充分表現濃厚的供給制思想，大大減弱了企業管理者進行經濟核算的興趣。那種經營管理制度，阻礙了技術的發展、勞動生產率的提高，加深了供給制思想。

因為：（1）無論從原料供給作價來看，或是拿紗布與原料交換來看，都無需經濟核算。譬如：原料由貿易部採購，負責運送到工廠，因為早定了多少斤棉花換一件紗的交換比例，貿易部將原棉送到工廠，不分等級好壞，一律按50,000元（東北幣）作價。因為分不分，對他們沒有什麼作用，而原料本身存在的等級優劣的價值，在產品中便無形不存在了。因此，企業管理者和技術人員就是紡粗支紗，也要求用好棉花，不願去發揮技術人員和職工的技術，不願用次原料紡出好產品，其實質是一種浪費。但此一浪費，並不對企業成本、企業加工費的收入有任何影響。

另外所謂多少棉花換一件紗，合同上還有一條，就是節約了的原料還要歸還國家。反之不節約也不追究。有了節約歸還國家

，又沒有規定獎勵制度。因此企業管理者和職工，就可以節約，也可以不節約，節約便是憑黨性。同時也無力去動員號召職工羣衆節約。雖然曾經工會與黨來動員說服職工進行節約，也無濟於事。

(2) 按照合同交換的比例，產品統一上交。但上交產品，只有規格的規定，毫無質量的分別。加工費的規定也不與品質相聯系，這就等於承認產品的質量可以低些，因此可以提高質量，也可以不提高，提高與否與企業本身毫無利害衝突。

(3) 固定支付加工費制度，其加工費的由來，是從企業方面提出，經過貿易部門核算之後同意確定的。這個加工費的提出，從今天來看，是包含着許多浪費，而又是估計出來的。這許多浪費，也許企業方面提出時還不了解，在當時的管理也不可能了解，而且也不必過於認真地去了解。另外加工費是除去原料計算後規定的，可是原料佔成本85%~90%，除去了原料只在15%~10%的機物料、人工、管理費等去節約，即使節約也是微乎其微，自然就減弱了節約的興趣。其次，加工費並不能表現它全部生產總價，也表現不了工業所創造的價值。如果從加工費與商品在市場推銷價相比，則更顯得工業所創造的價值微乎其微。

(4) 原棉由貿易部送到工廠，原料庫存多少不與企業的流動資金發生任何聯系與影響；成品在工廠倉庫存多少，調撥快慢，也與它的流動資金不發生任何聯系與影響。因此，企業管理者不必竭力去爲自己流動資金週轉快而進行經濟核算，也不必去爲減少運輸損耗而降低成本。

從以上分析，我們便不難了解，這種加工制的經營方式，其「經濟核算」已由貿易部代替了。因此，東北各紡織企業的管理者，曾經存在着嚴重的供給制思想，和單純完成加班任務的觀念，同時也產生了生產中的浪費與無人負責現象，這就有改變過去的制度，實行經濟核算制度的需要。

東北經過戰爭的破壞，需要從工業中，特別是輕工業中去積累資金，迅速的恢復與發展東北工業。可是當時的企業，存在着嚴重的浪費現象，也有實行經濟核算、消滅浪費、降低成本的需要。

東北人民生活困難，解放之後，人民購買力不斷上昇，城鄉結合趨於密切，而且需要價廉物美的工業產品來推進農業的發展。可是當時的產品質量低，受到購買者的指責，有實行經濟核算的需要。

全國的勝利，戰爭的結束，蘇聯專家的來到和蘇聯各種經濟書籍的翻譯，使東北具備了實行經濟核算的可能。而且必需用經濟核算制來消滅浪費、降低成本、提高技術、提高勞動生產率、提高設備效能。正如列寧同志會說過的：「……而且只有依靠經濟核算制，才能提高勞動生產率和實現企業的贏利性。」斯大林同志在經濟工作人員會議的演說中指出：爲了增加積累，「就要消滅浪費，盡量動用工業內部的資源，在我們所有的一切企業內部施行並鞏固經濟核算制，有系統地降低成本費，在所有一切而無例外的工業部門裏加強工業內部積累。」

2. 從反對浪費開始

認識到當時企業裏存在着嚴重的浪費現象，分析了實行經濟核算制的需要與可能，因此，1949年7月29日東北工業部發佈了「關於加強經濟核算制與開展反浪費鬥爭的決定」，指出加強經濟核算制與開展反浪費鬥爭，是目前工業部門經濟管理上的中心環節，爲了打下經濟核算制的基礎，必須着重對現有生產設備和生產能力，作具體的調查研究，澈底清理資產，建立統計、預決算和成本會計等項制度，另外要堅決反對浪費、怠惰和不負責任的現象，並與竊盜破壞份子作鬥爭。

紡管局於七月二十日，召開了廠長與經理會議。會議揭露與

檢討了過去的十三條浪費，作出了反浪費鬥爭的決定，指出反浪費鬥爭必須結合反官僚主義，進行定額管理，建立各種制度。同時也擬定了「經營管理規則」、「會計制度」，隨之選擇了瓦紡，爲試行定額管理的試驗重點。

在反浪費鬥爭中：第一，教育了幹部，進一步提高了幹部的經濟核算水平，克服了當時的浪費現象，特別是人員以及開支上的浪費現象，減少了消耗。第二，經過了定額試驗，初步作出了一套定額，如定員、定質、定量、定料，打下了 1950 年計劃的基礎。經過 1950 年的證實，這套定額，還沒有很大的偏差。經過了試驗定額管理後，勞動生產率提高了，設備效能提高了。第三，建立了會計制度與成本制度，這套制度與 1950 年的成本與會計制度比較，雖還很不够，但比較前一時期的情況，是進了一步。

經驗證明，只要不是盲目的反浪費鬥爭，而是與反對領導上的官僚主義結合，與定額管理結合，與建立各種制度結合，與提高業務技術水平結合，從實際出發，不否定一切，不完全搬運所謂偽滿標準來套，不懂得則反覆的試驗，是可以減少偏向、避免偏差，甚至防止偏差的，反之，偏差即大。

3. 羣衆性的創新紀錄運動

經過了兩個月反浪費鬥爭後，在總結這一工作時，發現和研究了從積極方面提高勞動生產率、貫徹反浪費、以加強經濟核算的更好的形式和口號，即是：「羣衆性的創造生產新紀錄的運動」。當時機械廠趙國有同志創造了塔輪二點三十分的新紀錄，後來只要五十分鐘作一個塔輪的新紀錄，因此東北工業部作出了羣衆性的創造新紀錄運動的決定，召開了局長、廠長、黨政工領導幹部動員大會。

在此運動中，全局創造了大大小小的新紀錄共 1,391 條，湧現了 2,153 個先進生產者。這些新紀錄的出現，有力地教育了個

創的技術人員和職工的保守落後、不相信工友創造性、崇拜英美日本的思想。

創造出來的1,391條新紀錄，全都是圍繞着提高看台量、提高產量、減低消耗量的。但是無論提高了看台量也罷，提高了產量、減少了消耗也罷，絕大多數是靠提高勞動強度，次之是提高技術，再次之是發揮了職工的創造性而得到的。正因為如此，也同時產生了一些偏差：第一，由於多數是提高了勞動強度而增加了看台量，因此，從看台量來看，是提高了，但機器效能降低了，而且是短時期的提高。例如佳木斯工友看細紗機1,300錠，遼陽工友看普通織布機6~8台，都早垮台了。第二，質量也差。第三，病人增加。

經驗證明，只有靠着提高技術與創造發明而創造的新紀錄，質量才好，也才能鞏固。但是提高技術、創造發明並不是短時期可以達到，更不是一個運動可以達到，而是需要經常的長期的組織領導工作。但是對那些技術上保守的人，新紀錄運動卻可以推他們前進。

經驗也證明：只有在職工技術水平提高、政治覺悟提高、文化程度提高、設備條件改善的情況之下，才能創造出更有實際價值的卓越的新紀錄。

4. 建立責任制度

創造新紀錄運動的收穫，除生產量增加，消耗減少而外，同樣地暴露了生產管理中嚴重的無人負責現象：勞動紀律鬆懈、事故多、質量差。因此，東北工業部在1950年2月，發佈了普遍建立「生產責任制」的決定，指出建立生產責任制是繼續開展新紀錄運動中的重大問題，也就是貫徹經濟核算制。紡管局按照指示，針對着那時產品質量差、事故多，提出了保安大檢查和建立產品

質量責任制，具體的提出了並號召與組織全局標準操作法比賽運動，加強試驗檢查工作，頒佈了試驗檢查規程，調整了組織機構，進一步的劃分職責。

經過了保安大檢查，絕大多數工廠添設了機器安全裝置，加強了防火設備，改善了職工福利衛生，建立了定期保全制度，調整了機電鍋爐人員，因之，減少許多事故。

經過了全局性的標準操作法比賽運動後，糾正了過去許多操作不標準的情況，提高了工人技術能力，隨之也提高了產品質量。

檢查了生產中無人負責造成國家損失的現象，劃分了責任、規定了制度，特別是規定與執行了勞動紀律與責任獎罰，進一步嚴格了負責制度，加強了職工的責任感。

經過了強化試驗檢查工作後，質量也有所提高。雖然如此，但並不等於負責制都已貫徹，無人負責現象或多或少依然存在。因為勞動紀律、生產紀律、技術紀律，是和職工對紀律的自覺性的提高相關聯的。沒有自覺的勞動紀律，生產紀律，技術紀律便不能發揮自覺的負責制。

5. 加強車間工作

爲了繼續貫徹生產責任制與經濟核算制，東北工業部於1950年8月24日公佈了「加強車間工作的決定」，規定了車間的獎金，隨之紡管局提出了創造模範車間的號召。

半年來，由於幹部缺乏，經驗沒有，對此問題的認識水平還很低，各廠發展也很不一致，成績不等。從實際體會到：加強車間工作，實質上就是建立車間經濟核算制。要推行車間經濟核算制，首先必須解決下列四個問題，即：

(1) 車間定額工作。

(2) 有了車間正確合理的定額，做出車間成本計劃。

- (3) 合理的規定車間獎勵金。
- (4) 車間幹部的選擇與培養教育。

6. 經營管理制度的改變

東北紡織工廠經過了以上的反浪費鬥爭、新紀錄運動、生產責任制、車間工作等，提高了產質量、降低了成本、積累了資本，獲得了成績。但是，使東北紡織工廠從供給制轉變到經濟核算制的基本原因，還是由於經營管理制度的改變：

第一，加工性的經營管理方式的改變。改變了的原則，正與加工原則完全相反，具體表現在：

(1) 原料的供給，不是以往的交換關係，而是實行了合同制的買賣關係，按等級優劣作價。而且再不是貿易部送到工廠，而是由工廠到軋花廠去運取。

(2) 成品的銷售不是以往的上交關係，而是按國家平衡計劃訂立合同，也實行了合同制。產品價格不是只限於付給工廠加工費，而是由國家計劃委員會按照產品的成本加利潤的調撥價結賬。

(3) 正由於原料與產品的關係改變，國家就撥給工廠一定的流動資金，確定銀行貸款制度，以及以銀行為結算中心的工廠會計獨立制度等，再加上一系列的管理制度，如資金管理制度、成本管理制度、現金管理制度。

(4) 一切廢品都組成在成本計劃之內。

(5) 確定了降低計劃成本的廠長基金獎勵制度。

基於上述經營方式的改變，國家制度的嚴格，以及國家製定了一整套的經濟計劃，這樣就大大地刺激了企業管理者和職工為完成各種計劃而進行經濟核算。1950年各廠按照國家計劃，和由國家規定出的一套經濟核算制度，特別是以銀行為結算中心的會計獨立制度，在銀行監督與限制下，非進行經濟核算不可，所以都

降低了計劃成本，完成了上交利潤、稅收、折舊，而且爭取了超額內部積累331.1%（與計劃比較）。而且質量提高了，工人的工資，也提高了職工生活，職工福利事業改善了。由此可知，他們降低了成本，不是從降低產品質量，更不是降低職工工資中得來的，相反的是從提高質量，提高職工工資之中得來的。

更重要的是由於經營管理方式的改變，很自然地就促使企業管理者與職工，進一步的發揮技術，提高勞動生產率，降低成本。

舉瓦房店紡織廠的例子來說吧！瓦紡目前的口號是「提高技術」，「低劣原棉紡好紗」。正如「蘇聯如何製定工業計劃」一書中說到：「工業技術的發展水平的高低，不能根據它是否單純使用品質優良的原料而決定。相反的，這一水平是根據工業是否能應用各種原料而生產品質優良的產品這一事實來決定。生產品質優良的產品和綜合利用各種原料，不是兩個互相排斥的要求，而是不可分裂的任務。」

第二，資金管理與成本管理也推進了一步。過去，我們有這樣一種現象，就是不怕倉庫裏存的東西多，呆滯材料保存得多，只怕沒有，怎麼樣也調不出來。可是現在呢？爲了加速資金週轉，大家不願多存，更不願保存本廠不能用的呆滯材料，天天催上級調走。由於工廠的注意，類似的實行經濟核算加速資金週轉而降低成本的例子很多。

7. 目前階段的特徵與步驟

從上述的發展過程直到今天，就構成了現階段東北紡織廠經濟核算的特徵：

（1）從加工制的經營管理，改變爲一定程度的獨立經營管理制，由國家撥給一定的資金與資財，實行以銀行爲結算中心會計獨立制。

(2) 企業負有按時繳納利潤與折舊的責任。

(3) 建立了廠長基金制，喚起了企業在物質上對其業務成績的關心，刺激企業的資金週轉，使其完成和超過完成各種計劃。

(4) 展開了羣衆性的反浪費鬥爭、新紀錄運動、生產責任制、車間工作等的經濟核算運動。

(5) 組織生產、財務、勞動等計劃。

歸納起來經過了下列四個步驟：

1. 資產清理：把所有的設備與機物料詳細地清理，合理地將各種資產劃分固定資產與流動資產，並進行合理的估價，確定一定的折舊率，處理呆滯材料。

2. 實行定額管理：開始時必須抓住幾個主要的定額，如定質、定量、定員、定料（即是消耗）。在開始時確定的定額可能完全是不正確的，但是也有必要。因為準確的定額，是由不準確定額中吸收經驗而訂定的。在進行定額時首先測定設備效能，工人技術水平及現時勞動生產率。

3. 根據定額，確定成本，實行成本管理：首先建立以工廠為單位的成本計算制度和成本的考核制度。各廠單獨計算盈虧，並規定廠長基金與獎懲制度。爲了定額與成本管理的執行，必須有很好的統計制度與原始紀錄制度。

4. 經過資產清理、定額管理與成本管理的過程，於是到達計劃經濟。

二、定額管理

1. 試驗定額階段

1950年要實行計劃經濟，也就是說「要有計劃地來進行生產」。可是當時對設備的效能、勞動生產率、消耗數量等，缺乏資料，心中無數。雖然我們也曾建立一些統計表報，知道一些情況，但是這個統計報表，不可能告訴我們設備效能與勞動生產率的潛在力量，因此就決定，我們必須去找典型。這就開始了試驗定額的階段。

試驗定額時我們抓住了四點：定質、定員、定量、定料。在廣泛的宣傳與鼓動中，我們是這樣的進行工作的：

1. 定員試驗：

（甲）測定：按車間、按分工，測定工人在操作過程中所消耗的時間，然後計算定員。

按標準操作來測定（如掃車次數、技術操作等），以及操作以外的消耗時間來計算定員。

（乙）初查與複查：初查以後，認為多餘人員，則抽辦訓練班。

在初查與複查時，同時選擇勞動熱情高、技術水平好的及中等的工友幾名進行測定。定額時即取其中間數為該車間的定員標準。

（丙）測定勞動生產率時，與審查原料、研究改善溫濕度、細紗斷頭、以及紡織前後配備與設備結合起來。

2. 定量試驗：

（甲）測定機器原來的效能（速度、間距、按裝、機器零件等是否標準）。

(乙) 進行平擦車，更換與修理壞機件，使加快速度；校正傳動、運轉，記載斷頭率，來測定機器效能週轉數。

(丙) 測定機台運轉的休止率，如細紗落紗次數、落紗時間、梳棉機抄鋼絲的次數與時間等。

(丁) 測定前後紡織設備的配備及供應情況。

3. 定質試驗：

(甲) 試驗配花成份，試驗棉花質量。

(乙) 首先確定各車間的半成品與成品的質量標準。

(丙) 查定試驗儀器與磅秤，充實試驗工具。

4. 定料試驗方法：

(甲) 選擇幾種主要物料，如：油類、傳動帶、羅拉皮呢、梭子、皮馬子等。

(乙) 根據物料性質、不同用途，來確定試驗方法。如油類，首先測定各種機器油眼的總數及所用油類。同時檢查油眼是否剔清？上油多少？並專門派人看守上油有效時間。

從1950年開始做計劃到現在來看，那次定額試驗對1950年的計劃起了很大的作用，在貫徹經濟核算上有很大幫助。此種典型試驗在設備相同的情況下是對的，但在同一地區而設備不相同的情況下是不夠的（如東北有三種絕然不同的設備：滾珠錠、普通錠、火燒錠）。而且還不能滿足計劃的需要。

2. 普遍推行定額管理階段

從試驗定額階段進入普遍推行定額管理的階段，也就是計劃經濟的開始。這時定額的特點是：國家已制定一套計劃報表；上級已規定流動資金總數、降低成本指標等；有了在廠試驗和1949年下半年的實際統計資料，可以做為根據了。當時除定量、定質、定員、定料之外，再進行了流動資金的定額。

1. 定量：分別按計算能力（公稱能力）、作業率及效率等三種，得出一錠台時產量定額。

所謂計算能力，就是按照機器的迴轉數（這迴轉數是確定的），並不除去休止率，即工作100%的時間。

所謂作業率，就是在法定工作時間內定出的一切休止率，如細紗車的落紗次數與落紗時間，梳棉機的抄鋼絲次數與休止時間。法定時間三班制每天為二十二時半，二班制為十八小時。

所謂效率，就是根據熟練工的熟練程度、設備優劣、預定斷頭率等定出的生產能力。

2. 定質：按估計可能達到的質量標準而定。

3. 定員：即勞動生產率及工資。根據機器排列；機器好壞（大牽伸、小牽伸、單程式）；紗廠以10,000和30,000錠，布機以500台為單位，分六大類定員。確定產品消耗工時與勞動生產率，及成本中之工資。

4. 定料（定消耗）。原棉定料是根據混棉成份、原棉水份雜質、各車間落棉與損棉、原棉的纖維等，統一確定單位產品用棉量。

棉布則根據布的組織、經緯密度及生產過程中伸縮率及各車間的損耗，定出產品的耗用量。機物料消耗以10,000~30,000錠，布機100~500台根據實際生產能力，確定各種機物料的消耗。

5. 流動資金數目與週轉期以及機物料材料供應儲備定額。

1950年的計劃即根據這些定額來編制。所屬各廠同時嚴格實行定額管理，在實際領導佈置工作中，都以定額為基本目標，努力奮鬥。

結果1950年完成了生產任務，降低了成本。棉紗生產完成計劃106%，棉布生產完成計劃104.9%；成本比計劃降低2.5%。工作也步入軌道，各車間建立原始紀錄，各車間小組均分期討論制

定計劃與定額，每一職工已經認識到貫徹定額，實行經濟核算的好處。但另一方面也存在缺點：勞動定額與機物料消耗定額，過份細緻，又兼原來資料不足，實際供應質量參差不齊與計劃定額還相當懸殊。對流動資金的如何掌握，如何縮短週轉期，還沒有經驗，制度也不够健全，12月份計劃週轉期（全局）87.04天，實際達到108.72天。

3. 第三階段

自1950年7月中旬起，製訂1951年計劃定額，這就進入了定額管理的第三個階段。這一次定額的特點，是在已經經過半年多的普遍執行，有了比較真實的資料，吸收上一時期經驗教訓的基礎上進行的。當時確定了下列幾個原則：

1. 原料耗用定額，一定要以供應原料之質量為前提。1950年的定額，質量過高，數量過低，1951年應降低質量，提高數量，以符合實際。

2. 產品質量應當提高，作為1951年的中心任務，並應改善包裝。

3. 產量定額着重於提高設備效率，在沒有達到計劃設備效率前，不得提高迴轉數。

4. 勞動定額中，要在大力提高工人技術熟練程度，嚴格執行操作法的原則下，提高勞動生產率10%。

5. 根據季節氣候影響，採取上半年先進平均定額，不採取步步高定額。

6. 在產品規格及設備條件相同的情形下，一切定額應當統一，這樣可使落後者更加努力的迎頭趕上，比較前進的也不致於感到工作成績好，而失了前進心（現在來看，這一條原則是錯誤的）。

7. 消耗材料，項目過多，且在供應中不能保證一定質量，因