

辽宁省沈陽、安東二市和
安東、鳳城二縣
手工業合作社調查資料

中央手工業管理局編

財政經濟出版社

辽宁省沈陽、安东二市和安东、鳳城二县
手工業合作社調查資料

中央手工業管理局編

財政經濟出版社出版

(北京西便門胡同7号)

北京市書刊出版業營業許可證出字第60号

中華書局上海印刷厂印刷 新华書店总經售

787×1092 1/32 · 2 1/4 印張 · 48,000字

1957年10月第1版

1957年10月上海第1次印刷

印数: 1—800 定价: (7) 0.22元

統一書号: 4005·344 57.9.京型

辽宁省沈陽、安东二市和安东、鳳城
二县手工業合作社調查資料

中央手工業管理局編

財政經濟出版社

出版者的話

1956年手工業合作化高潮以后，全国90%以上的手工業者走上了合作化的道路。这是一件大事。由于运动进展迅速，在当时的工作中曾产生了一些問題。如在建社扩社中，許多地区产生了过多地、不适当地集中生产和統一核算的做法，部分社(組)出現了社(組)員工資收入下降的情况，許多社(組)的民主管理制度未能迅速健全地确立，等等。为了研究这些問題并提出解决这些問題的措施，中央手工業管理局和全国手工業合作社总社筹备委员会曾在1956年10月組織了几个工作组分赴重点省分就上述各方面的問題，特别是有关集中生产和統一核算方面的問題(有的組專門研究了这一个问题)进行了調查研究。本書就是这一次調查报告材料之一。

1957年6月

寫在前面

为了对手工業合作化高潮后全国許多地区曾經普遍出現的不适当的集中生产和統一核算的做法，以及部分社（組）員工資收入下降等問題进行研究，并提出解决这些問題的意見，中央手工業管理局和全国手工業合作总社筹备委员会于1956年10月組織了工作組，分赴重点省分进行調查研究。辽宁工作組20人，于10月13日到达沈陽后，經与省委、省人民委员会和省手工業联社負責同志研究，即根据领导指示，分別在安東市和安東、鳳城二县，对手工業合作社工作作了重点調查，后来又在沈陽市进行了一般情况的了解。先后重点了解了36个基層社，历时二月余。調查工作是在当地党政领导和省、市、县社的十几位同志配合下进行的。材料一般都經向当地党政领导机关彙报，并和省、市、县社負責同志进行过研究、修正和补充。

这个小册子所选輯的有一个綜合調查材料、兩個專題报告和四个典型社的材料（包括辽宁省社沈陽工作組的一个典型材料）。因为時間和水平的限制，調查不够深透、分析不够确切和仔細之处是难免的。还要說明下列一点，即：从工作組进行調查到小册子出版，中間經過了一段时间，在这一段时间內，手工業的社会主义改造工作又有新的發展。調查材料中所提到的問題，有的已經初步解决了，有的正在解决中；还有一些問題，当时的設想和看法，經過实践可能要作某些修正。当然，总的來說，这些材料是比較集中地反映了有关地区在手工業合作化高潮中的基本情况和主要問題的，可以作为各級手工業管理工作、教学工作和研究工作者的参考。

編者 1957年5月

目 录

一、沈陽、安東二市和安東、鳳城二縣手工業合作社 情況的調查·····	5
二、遼寧省手工業合作社先進生產者運動和社會主 義競賽的情況與體會·····	35
三、手工業合作社財務會計和計劃統計工作的結合問題·····	44
四、一個人人說好的修配社·····	49
五、安東市自行車修配社的經濟改組工作·····	53
六、改變核算形式後合作社的面貌煥然一新·····	60
七、安東市刺繡生產社的發展·····	62
八、沈陽市第一車輛熔接修配生產社評定工資總結·····	65

沈陽、安東二市和安東、鳳城二縣 手工業合作社情況的調查

緒 言

沈陽市是一個輕工業相當發達的大城市，安東市是一個輕工業比較發達的中等城市，安東縣是水稻、糧谷產區，鳳城縣產柞蠶、煙草等經濟作物較多，兩縣的工業也比較發達。這四個市、縣的手工業也比較發達。1955年統計：四個市、縣的人口占全省總人口的15.12%，工業產值占全省工業總產值的27.44%；手工業從業人員占全省手工業從業人員的29.61%，手工業產值占全省手工業總產值的34.93%，占同地區工業產值的8.14%。1956年的手工業生產較1955年有很大發展，占工業產值的比重，較1955年也有增長。

這四個市、縣手工業合作化運動的發展，一般都是：解放後開始建社，但大部分手工業者是於1956年春季社會主義改造高潮中組織起來的。據1956年10月底統計，四個市、縣共組織手工業合作社（組）816個，社（組）員達60,765人，占這一年手工業從業人員64,686人的93.94%。這些手工業合作社（組）包括有鐵、木、縫紉、棉針織、皮革、鞋帽、竹柳棕草編織以及各種修理服務性行業等180多個自然行業（按產品類型劃分），各個主要行業的人數、產值所占的比重以鐵業和縫紉業為最大（人數約占35—54%，產值約占46—60%），鞋帽、木業、皮革、修理服務等業次之。

手工業者組織起來以後，隨着生產關係的改變和工農業生產的高漲，特別是大部分社（組）程度不同地開展了社會主義競賽和先進生產者運動，大大地激發了廣大社（組）員的生產積極性和創造性，勞動生產率普遍提高，四個市、縣預計到年底可完成全年生產計劃140%。產品質量和服务質量多有改進，如安東縣據縣社巡迴檢查，全縣的產品質量比1955年提高6—10%。安東市51個合作社在1956年1—3季度共試制和改進了新產品182種，計970樣。產品成本也有所降低。由於生產的發展，在一定程度上支援了工農業生產，滿足了城鄉人民的需要，發揮了國營工業的助手作用。同時，合作社和社員的收入也有所增加，據1—10月份四個市、縣648個社（組）的統計，共有盈餘1,895萬元；四個市、縣社員的平均工資為45.1—55.6元，較1955年增長10.02—19.2%。如以办好手工業社的主要標志——發展生產，適應社會需要和增加社員收入等方面來衡量，成績是主要的。安東市和安東、鳳城二縣符合於上述條件的一類社占24.18%，社（組）員占37.94%；基本符合，但還有不少問題的二類社占55.33%，社（組）員占52.20%；條件較差的三類社占20.49%，社（組）員占11.86%。

但由於合作化的時間還不長，手工業生產還跟不上城鄉人民生產、生活上日益增長的需要。特別是有些生產一般零星生活用品的社，它們的品種花色減少、數量不足、質量降低；縫紉等直接為群眾生活服務的行業不能適應社會的需要，許多地方出現縫衣難（但農村的縫紉業有忙閒不均和任務不足的情況）；有的地方燒飯買不到鍋蓋；洗衣買不到搓衣板；結婚買不到嫁妝；東西壞了找不到人修理，等等。產生這些問題的原因，除由於社會需要量大增和某些行業在供產銷方面不

協調(特別是原料供應上有困難)以外,主要由於某些手工業合作社未能及時糾正高潮中一時搞起來的不適當的集中生產和統一核算的作法,影響到保持和發揚原有手工業中比較好的生產經營制度;手工業者組織起來以後,收入分配問題上也存在一些不合理情況,少數社員收入減少;另外,有些社領導管理混亂,民主辦社的精神貫徹不夠,等等。這些都影響了社員積極性的充分發揮,也影響到合作社的鞏固和發展。

一、集中生產和分散生產、統一核算和分別核算問題

(一)高潮中出現的情況

高潮中,由於對手工業複雜多樣的狀況認識不足,特別是對組織服務性行業缺乏經驗,出現了不適當的撤點、并點、辦大社、辦綜合社,過多地集中和統一核算,以致原有產銷關係被打亂,經營制度被改變,造成花色品種減少,服務質量下降,經營管理困難,影響了消費者的需要和社員的生產積極性。表現在:

1. 不適當地集中和并點:如安東市靴鞋業原有65個單位、88人,高潮中這些手工業者連同原有的一社一組合并組成一個全市129人的集中生產的合作社,擠掉了群眾零星加工的機會;鳳城縣將城鎮78戶、100多人的縫紉業,組成一個大社分4處生產,群眾頗感不便說:“過去想叫誰做都行,現在辦不到了”。沈陽市鉄、木兩行業由於不適當的集中,共減少了265種品種。

多行業的綜合社,情況更為嚴重。安東市玻璃、油漆、噴漆、美術、石膏5個自然行業并在一起建社,電氣修配社包括無線電修配、電動機修配、電瓶修配3個自然行業。由於工種不同,彼此又無協作關係,服務對象不同,生產價值和利潤大小也不同,因此組織起來後互不團結,電瓶修配業社員認為自

已是重劳动,业务大,賺錢多,而無綫电修配業社員是坐着干活,业务小、賺錢少,合在一起是“养活白吃飽”。美术油漆社的油漆工对美术工不滿,說是“黑臉的养活白臉的”。农村混合社的情况更为普遍。安东县在高潮中共組織了17个混合社,占当时全县社(組)数的40%。

多行業的綜合社,不仅領導困难,而且採購人員不熟悉各行業原料的規格和好坏,不是买不到,就是用不上,造成許多浪費。

2. 不适当的統一核算,使不少社員产生吃大鍋飯的思想。如安东县龙王庙鉄工社,鎮上的車間和农村的3个点統一核算,点內社員抱着“开支向上要,沒料向上报,賠掙天知道”的消極态度,部分点每月收入額經常不够發工資。安東市自行車修配社有些点有互相推活,其他点活忙也不肯帮着干的情况,認為“干多干少,到时一样拿錢(工資)”。

3. 由于不适当的集中和統一核算,还影响对独特專長戶的保留和輔助劳动力的安排。如安東市宝昌服装店專做戏衣,已有二、三十年的历史,画工精巧,样子繁多,入社后被分配到車間去学縫紉工,不但影响專長的發揮,也影响了艺术部門的需要;第4、5、6、7、8等5个縫紉社未安排的輔助劳动力138人(其中無家务負担并有一定技术的有24人),既影响社員生活,也相对地助長了市場加工任务的緊張情况。

(二)初步改組的情况

針對以上情况,根据中央和国务院的指示的精神,四个市、县一般都在当地党政的领导下,先后在分社、增点和改变核算形式等方面,进行了程度不同的調正,并收到了一些良好的效果。

1. 各地改組工作进行的情况:安東市于高潮后不久,即对

部分撤点較多的社进行了增点,并恢复了部分專長戶;7、8月間又有12个社进行了全面改組。改組中,有五個大社划为14个小社(組),7个社由統一核算改为分別核算,縫紉、自行車修配等社先后共增設了57个服务点。自去年2月份起截至年底,鳳城县已先后进行了三次改組,仅城鎮和通远堡二鎮就調整了12社,其中分社的有5个,改变核算形式的有2个,并有7个社增設了17个服务点,另有4个社的102个社員改变为分散經營戶。安东县有24个社共增設了63个服务点,8个社进行了改組和調整工作。到去年年底止,沈陽市除少数社已进行調整外,大部都还未动,对鉄、木、縫紉三个行業經過摸底排队,訂出的改組方案,正报請市委审批中。

2. 改組后初步显示的效果:凡是照顧原有生产經營优点进行改組的合作社,一般都出現了新的气象(即使是改組不够徹底的社,也比改組以前好),表现在:

(1)产量提高,營業額增加:如安东县孤山鎮鐘表刻字社分別核算后,鐘表部營業額較統一核算时增加54%,刻字部增加16%。安市电动机修配組改組后,每月平均營業額較改組前增加84.23%。

(2)提高了質量,恢复了原有品种:鳳城县城鎮縫紉社的成品合格率去年第一季度为75%,改組后第二季度提高到85%,第三季度又提高到95%。安市無綫电修配社改組后,通过交流技术,已基本上消灭了收音机的返修率。該市在高潮中未注意保留的戏裝、寿衣、童鞋、童帽等产品已全部恢复了生产。

(3)便利了群众,改善了服务态度:不少社改組后延長了工作時間,改变了上下班制度,如安市縫紉社各門市部在去年入冬以来,为赶制冬裝,工作時間一般由9小时延長为10至12小时。安东县北井子車輛社分社后制訂了輪流值班、出門修車

的制度,做到了随到随修,随叫随去。

(4)輔助劳动力得到安排,社員收入增加:据安東市 75 个社(組)的統計,在改組过程中共安排了輔助勞力 240 名。鳳城縣城鎮縫紉業社員黃克全家有 8 口,原在社內每月收入約 50 元,維持不了生活,分散經營后,老婆孩子一起忙,每月可收入 90—100 元。

(三)現有社(組)一般情况的分析

从四个市、县情况看,当前集中生产統一核算和集中帶点統一核算的社的比重以沈陽市为最高,安東县次之。各地的具体情况如下表:

	总 計		沈陽市		安東市		安東县		鳳城縣	
	社数	社員数	社数	社員数	社数	社員数	社数	社員数	社数	社員数
总 計	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
集中生产統一核算	48.6	58.3	62.8	67.1	39.1	39.2	25.0	17.5	28.0	21.9
集中帶分点統一核算	14.1	15.2	15.2	14.5	5.5	8.9	36.3	32.4	12.0	31.1
集中帶分点分点部分分別核算	5.5	6.1	5.3	6.1	3.1	5.8	4.5	2.6	10.7	11.2
分点生产統一核算	18.4	9.2	9.1	7.4	42.2	19.7	9.1	3.2	16.0	7.9
分点生产分別核算	8.7	5.9	7.6	4.9	3.1	6.8	9.1	3.9	22.6	21.3
分散生产分別核算	4.3	2.4	—	—	5.4	1.9	16.0	40.4	10.7	5.9
集中帶分散戶,統一核算	0.4	2.9	—	—	1.6	17.7	—	—	—	—
在总計以外社帶自負盈虧戶人数		213		88		65		25		35

現有社(組)的集中程度和組織規模:在集中程度上,城市每处集中在 31 人以上的,安東市有 33 处,占單位數的 8.5%,社員占全部社(組)員的 41%。农村城鎮每处集中在 21 人以上的,安東縣有 12 处,占單位數的 11.1%,社員占全部社(組)員的 46.9%,鳳城縣有 13 处,占 7.2%,社員占全部社(組)員的 32.8%。关于社的規模:城市中,101 人以上的社,沈陽市有 220 个,占全市社(組)數的 41.6%,安東市有 17 个,占 13.8%;30 人以下的社(組),沈陽市有 32 个,占 6.1%,安東市有 63 个,占 51.2%。县城以下,51 人以上的社,安東縣有 10 个,占 22.7%,鳳城縣有 7 个,占 9.3%;20 人以下的社(組),安東縣有 22 个,占 50%,鳳城縣有 43 个,占 57.3%。

事實証明,各地在高潮后所进行的改組調整工作是正确的,安東市、鳳城縣由于对这一工作較重視,經過几次改組后,現有社(組)的組織形式和核算形式大部合适,虽然还有部分社問題較多。沈陽市、安東縣由于改組工作的进度較慢,因而目前不少社(組)在組織形式和核算形式方面問題較严重。

根据發展生产、适应社会需要和增加社員收入的原則檢查,現有手工業合作社(組)的組織形式和核算形式,大体可分为以下三类:

地 区	社(組) 数	社(組) 員数	基本上合 适的(%)		不合 适的(%)		問題还看不 清楚的(%)	
			社(組) 数	社(組) 員数	社(組) 数	社(組) 員数	社(組) 数	社(組) 員数
合 計	518	37,695	66.8	53.0	30.5	43.3	2.7	3.7
沈 陽 市	296	28,803	57.1	44.9	39.5	51.1	3.4	4.0
安 東 市	125	5,670	88	89.1	12.0	10.9	—	—
安 東 縣	44	1,728	50	50.7	45.5	42.2	4.5	7.1
鳳 城 縣	53	1,485	85	76.3	11.3	16.0	3.7	7.7

(註:沈陽市系金屬制品、木器和縫紉三个行業数字。)

(1)在組織形式和核算形式方面基本上合适的社(組),一般能适应行業的特点和社会的需要,生产有所發展。有的在建社时虽發生过盲目集中、并点和不适当的統一核算,但改組后基本上得到了糾正。

(2)在組織形式和核算形式上,目前还不能明显看出对与不对的,主要是这类社(組)实行集中生产、統一核算后的利弊不甚明显。如沈陽市北市区第一仪表社包括压力表、氧气表、車工、翻砂4个行業和工种,压力表和氧气表業之間没有协作关系,由于工种不同,领导和管理上有困难,但在生产上都須用翻砂和車工,类似这样的社,以暂时不变动为宜。

(3)在組織形式和核算形式上不适合,需要进一步加以改組的社(組),主要有二种情况:一种是高潮后在組織形式和核算形式上有問題而尚未經過改組的社(組);一种是改組不徹底的社(組)。在这类社(組)中,前者的比重較大,如安东市现有不合适的社(組)有15个,其中未經過改組的占80%,改組不徹底的占20%。沈陽市和安东县不合适的社(組),大部属于第一种情况。

在这些有問題而未經改組的社(組)中,有的是行業多和产品类型复杂的綜合社;有的是撤点过多,不适当集中生产的社;有的虽适于集中生产但社的規模过大、集中过多;有的是范围广、点多、点远;还有某些不适当地实行統一核算的情况,尚未得到妥善解决。

在改組不徹底的社(組)中,有的是改变了核算形式,但組織形式还有問題,如安东市自行車修配社改为点負盈亏以后,社員的經營積極性和服务态度都有很大的改善,但由于社的規模大(131人),点多(40个服务部),点远(东西相距20余里,南北也有10余里),加以合作社的职权过多地下放到点,因

此，在領導管理上有很大的困難，形成各自為政。有的社員諷刺說：“社里是跳光桿舞”。有的是改變了組織形式，但核算形式還有問題。如鳳城縣城鎮自行車修配社自8月間同膠車修配業分開後，分4個修配服務部，實行統一核算，由於地點和營業情況不一，互相意見很大，社員生產情緒不高，要求分別核算。有的是改組後還不能適應目前社會需要，如安東市金筆修配社改組中與樂器修配業分開後，由於沒有保持原有流動擺攤分散經營的方式，全社（社員48人）只設7個門市部和3個露天點，與當地流動人口多、需要分散的情況不相適應，致使無証戶有機可乘，第四季度以來社的營業額逐步下降，10、11兩月虧損近2,000元。

從上述情況來看，目前存在的突出問題是：城市中，特別是沈陽市存在的集中過多、規模偏大的傾向較嚴重；在城市郊區和農村集鎮，需要改組的多行業綜合社較為普遍，需要繼續分社改組或改變核算形式，糾正錯誤。

（四）改組工作的初步體會

手工業合作社的集中生產和分散生產，統一核算和分別核算問題的处理，关系到能否保持和發揮原有个体手工業的复杂多样、經營靈活等特点；关系到能否發揮社員生產積極性，搞好生產，適應社會需要以及增加社員收入。根據在這些地區的了解，主要有如下體會：

1. 手工業合作社的組織形式和核算形式，應當是多种多样的。一般說來，可以按下列一些原則來確定：

（1）制造性行業：凡產品規格單一，宜乎成批生產及以工、商部門加工訂貨為主的，或者內部分工細、協作关系密切、能够逐步采用機器生產的社，可以根據厂房、干部等具體條件，適當地集中生產、統一核算。凡屬一般的零星加工或以自產自

銷为主,产品操作过程簡單,协作关系不大,或属于家庭副業性者,一般宜于分散生产。如安東市薄鉄社除一个集中生产的車間外,并帶有7个产銷門市部,边接活、边加工修理、边銷售产品,适应了市場不断变化的需要情况。該市刺綉社將綉、机綉部分集中生产,手綉部分分散生产,是比較适合它們生产上的特点的。凡是产品类型复杂、彼此無协作关系的多行業綜合社,一般均应按行業划分为小社(組)。人数少,不够建社条件的可以改变核算形式按行業分別核算。有些虽可以集中,但因干部、厂房等条件不具备而集中过多,社的規模过大者,一般也应分設生产單位,适当地划分車間或划为小社(組)。

(2)修理服务性行業:除遊街串乡以外,一般宜于分点生产,分別核算。点的分布,安東市采取的繁华街道点密人多,偏僻地区点稀人少,特殊偏僻地区輔以分散經營戶自負盈亏的办法是可行的。

(3)制造兼服务性行業:成批制造的可集中生产,零活加工部分可分点經營,或分散街头,以社帶戶,自負盈亏。但也可以由集中生产的車間帶若干服务点合并組社,集中部分統一核算,分設的点分別核算;或根据不同需要,分別建社,分別核算。至于某些有信譽的独特專長戶,一般应从車間划出,人数較多的可以單獨建立社(組);人数少的可允許其自負盈亏或以社帶戶。

合作社的組織規模,一般宜于小些,城市的集中程度也不宜过大。

为了保持和發展原来的个体經濟在生产上和經營上的优良傳統,改組工作中对各种类型社(組)的生产还必須有統盤规划。一般說,在城市同行業的社(組)中,产品应有分工,以

便克服重大輕小和搶活干的情況；在农村或在城市一个社的營業範圍內，也必須在組織上有适当的分工，以便灵活适应群众多样化的需要。如安東市靴鞋社改組后，以一个車間进行成批的生产，滿足市場供应的需要；六个产銷門市部的零星加工，便利顧客随时量脚定做，适应各种脚型的訂貨需要（如“脚指头落罗”、“滿脚心”、“脚背高”、“踝骨大”、“六个指头”、“纏足脚”等脚型）；9个分散經營戶为市民拆旧翻新，配帮換底，进行零星修补，得到广大群众和社員的欢迎。

2. 改組的方法和步驟：在方法上，必須根据具体情况，在社員自願的基础上分別采取分社、增点和改变核算办法，对某些生产独特产品或家庭輔助劳动力無法安排的社員戶，可以允許他們在合作社领导下分散生产、自負盈亏。在步驟上，首先要对現有社（組）进行檢查、分类和排队，通过摸清群众需要、社与点的分布和生产情况、社員收入和思想情况，拟定調整方案。然后，通过試点总结經驗，再全面鋪开。在領導掌握上，應該采取实事求是的态度，經過充分醞釀和准备，積極而又穩妥地进行。在改組过程中，如發現原定方案有不切合实际的地方，應該及时作出相应的改变。

在具体改組过程中，由于牽涉到群众的切身利益，他們的思想顧慮是比較多的。有的基層社主任認為合作社愈大愈体面，怕大社划小社，人少、“官”小，怕分別核算后爭地点，爭業務，不好領導；有的干部怕分社后，脫不了产，当不了干部；有的會計怕分別核算增加麻煩；不少社員和社干認為集中变分散、統一核算变分別核算是“倒退”、“落后”、“不光彩”，怕分散后生产安排、原料供应、銀行貸款和稅收等方面不給照顧，怕遇到淡季，生活难以維持；老年社員怕失去依靠；青年社員怕學不到技术。这些錯綜复杂的思想顧慮，有的是由于对政策