

河北大学经济系政经专业78级学生

社会经济调查报告选编

一九八一年十二月

前 言

今年六、七月间，我们组织政治经济学专业1978级学生进行了一次为期四周的社会经济调查，收到了较好的效果。参加调查的36名同学，每人提交了一篇调查报告，其内容都是当前急待解决的经济理论问题和实际问题。我们将大部分调查报告编印成册，以供本系师生参考。在编印前，我们对这些调查报告只作了少许改动，工作不细，如果仔细推敲起来，存在的问题还是不少的，特此说明。

原来几个人在一个单位搞调查的，因调查报告提供的材料基本相同，为了节约篇幅，在编选时让同学合并改写了。

河北大学经济系

一九八一年十二月十五日

目 录

邯郸内燃机配件厂在调整时期的生产经营活动调查

.....吕祖明 朱振生 王立国 焦 原 张胜利 (1)

专业化生产是现代工业发展的必然趋势

——保定市电镀中心的调查.....李 刚 周景毅 (3)

保定市机械行业为发展消费品生产服务的情况调查.....安建华 (10)

提高经济效益迫在眉睫

——保定市第一玻璃厂亏损情况调查.....吕宝生 (14)

邯郸制氧机厂1980年全面完成八项技术经济指标情况的调查.....郑迎新 (18)

宣化造纸厂“以税代利”试点情况调查.....傅贺文 (20)

张家口市第一制皮厂贯彻按劳分配原则的调查.....靳英华 郭玉梅 (24)

对保定市二轻工业的调查.....王 齐 (26)

服装行业实行计划调节和市场调节相结合的探讨

——保定市服装行业的调查.....张广琦 (30)

藁城县农业经济结构调查报告.....贾贵辰 (33)

石家庄地区农业生产责任制发展情况调查.....解晓男 (36)

灵寿县实行农业生产责任制的调查.....卢庆和 (41)

饶阳县农业生产责任制部分调查.....仇计乾 (44)

馆陶县徐村公社实行农业生产责任制情况的调查.....张全其 (45)

丰润县岳安庄公社实行生产责任制的调查.....姚玉忠 (50)

怀来县西杨庄大队实行联产到劳生产责任制的调查.....侯 亮 (54)

丰润县岳安庄公社杨庄大队联产到劳生产责任制调查.....魏文成 (58)

万全县新河口公社小麻坪村1980年农业发展情况调查.....杨阜智 (61)

丰南县李毫公社东坨大队实行生产责任制的情况调查.....张国胜 (63)

关于保定地区养猪业平衡发展问题的调查

——兼谈猪肉产、销中的几个政策性问题.....谢永生 (65)

对河北省商业网点的调查.....孔建国 (69)

保定市近几年物价情况的调查报告.....金兆生 (72)

关于部分工农业产品成本和价格的调查报告.....蒋慧卿 (75)

探寻适应我国国情的劳动就业途径

——保定市劳动就业工作情况的调查.....周林薇 (79)

邯鄲內燃機配件廠在 調整時期的生產經營活動調查

呂祖明 朱振生 王立國 焦 原 張勝利

在國民經濟調整過程中，機械工業的大部分工廠生產任務不足，影響了工廠的正常經營。邯鄲內燃機配件廠在這種情況下，採取了種種措施，改善經營管理，提高產品質量，降低生產成本，廣開生產門路，擴大產品銷售，取得了一定的成績，使該廠生產形勢日趨好轉。

邯鄲內燃機配件廠是河北省的一家農業機械廠，有職工2082人（1977年統計數字）。該廠產品可分為兩大部分：一部分是配件生產，即為北京內燃機總廠生產的鐵牛55拖拉機所用的4115型柴油機生產配氣機構，這一部分產品是屬於國家計劃之內的产品，每年按照國家計劃，根據兩廠簽訂的合同進行生產，最高年產曾達300多萬件；另一部分產品是河北省的地方產品，原有X195型柴油機和小拖拉機兩種，這部分產品過去是在省領導機關的指令下進行生產的，最高年產曾達柴油機18000台，小拖拉機3000台。該廠最高年產值2387萬元（1976年）。自國民經濟進行調整以來，該廠生產情況有了較大的變化。原來的配件生產部分按國家計劃繼續進行。柴油機生產因產品質量不合格已於1978年停止進行。小拖拉機生產也在1980年由省計劃生產改為以銷定產。結果，1980年僅生產小拖拉機377台。這就使該廠很大一部分生產能力閑置了起來。該廠擁有140萬個工時，現在只能安排60萬個，其餘80萬個工時得不到正常使用。1980年該廠產值僅有530萬元。生產嚴重不足，收入大大減少。在這種情況下，如何彌補生產的不足，使本廠在調整中，站穩腳根，他們採取了種種措施，並收到了一定的效果。

第一，改變管理方法，加強責任制。首先，他們改變了過去由廠部用行政命令指揮全廠生產的管理方法。廠部不再直接參與車間工作，而是逐月向各車間下達利潤、產品品種、產量、質量以及文明生產等各項經濟技術指標。各車間按照廠部的要求，自己安排生產，自負盈虧。然後由廠部根據各種規定，按照各車間完成指標的實際情況進行獎罰。他們的規定是：利潤和產品質量是主要指標，必須全部完成，否則一律不准提獎；對完不成內部生產合同的車間，給予不同程度的罰款。為了消除因生產條件和盈利水平等因素所造成的差異，他們對各車間規定了不同的提獎比例。這種作法改變了過去吃大鍋飯和平均主義的現象，體現了按勞分配、多勞多得的社會主義原則，從而調動了廣大職工的生產積極性。各車間可以根據自己的實際條件，充分发挥本身的優勢，提高了經濟效果。例如，為了完成利潤指標，職工們除努力增加生產外，還自覺地修舊利廢，降低生產消耗。機加工車間過去大手大腳，濫領新刀具，每生產一萬件產品需消耗

刀具200多把，现在职工们精心使用，修旧利废，每生产一万件产品仅需刀具70多把，大大降低了生产消耗。1980年全厂总消耗比往年节约了近70万元。其次，为了调动各级领导干部的主观能动性，改变过去不負責任和瞎指挥的现象，该厂对干部实行了浮动工资制。规定：若全厂完不成上级下达的利润指标，所有厂级领导干部的工资一律下浮5%，完成则工资不动，若超额完成，每人工资上浮10%。各车间的干部也照此执行。这种作法促使各级领导干部积极地去解决生产中的疑难问题，想方设法地完成生产任务，收到了明显的效果。如金二车间，今年四月份没有完成利润指标，该车间每个干部的工资下浮了5%。他们积极想办法克服生产中的困难，五月份就按时完成了计划。

第二，加强销售工作，扩大产品销路。销售工作一直是该厂经营中的薄弱环节。过去，该厂生产的配件产品全部由北京内燃机厂接收，柴油机和小拖拉机均由地方农机公司统一销售，厂里根本没有专门负责销售业务的机构。工业体制改革以来，小拖拉机改由本厂自产自销，以销定产。1980年该厂小拖拉机仅仅生产和销售了3万台。产品没有销路，生产就要停滞，企业就没有生命力。为此，他们首先加强了销售工作的领导力量，将工作能力强的原生产科长调任供销科长，还抽调了一些精干的工作人员，组成了较强的销售业务班子。他们为了扩大销路，除了利用广告外，还派出推销员，在外地设立推销站等各种办法，取得了一定的效果。他们还有一条重要的经验，就是必须重视产品本身的宣传和用户的宣传。他们说：广告不如机子（指小拖拉机）跑，机子一跑，用户来找。今年年初，他们曾到山西长治地区试销了11台小拖拉机，经过一段时间的使用，当地用户对该厂产品的性能和质量有了亲身的体会，对该厂产品表示信任和欢迎。很快，当地农机公司就到该厂订货，要求代销，仅今年上半年在长治地区就销售了小拖拉机300多台。有的外地的买主因受其它用户宣传，专门卖掉骡马，前来购买。他们还研究了本省小拖拉机的市场状况。在70年代初期到中期，本省在各地建了一些小拖拉机厂，从而使本省小拖拉机市场变得相当狭小。针对这种情况，该厂利用自己地处晋冀鲁豫四省交界的特殊条件，积极组织人员向外省推销产品，因而在山东、河南、山西等省的部分地区有了一定的市场。经过推销人员的努力，该厂产品甚至远销到东北、新疆等地。为了方便用户，他们在产品销售比较集中的地区，备有各种易损零部件，还设立产品维修服务部，千方百计地为用户服务，拖拉机的销售量也就不断扩大。

第三，提高产品质量，增强产品的竞争能力。过去，小拖拉机全部产品由地方农机公司包销，产品质量优劣对本厂并无影响。1980年改为以销定产后，产品质量便成为该厂销售的重大问题。他们分析了本厂产品的缺点，并采取了一些措施，使小拖拉机的质量有了一定的提高。如小拖拉机所用的柴油机质量较差，漏水、漏油、漏气，起动费力。于是他们改用获得全国金质奖的常州柴油机厂生产的柴油机。这样，虽然小拖拉机的成本有所增加（用常州柴油机厂的产品，买价加上运费比用本厂产品每台贵70~80元），但由于质量有了保证，增强了竞争能力，这就大大增加了产品的销售量。到五月底，已经完成了全年800台的销售计划，从而不得不修改生产计划，把生产任务提高到1500台。该厂还抽调技术力量，组成专门班子，研究产品，改进技术，提高质量，并推行了全面质量管理和质量检查制度。

第四，广开生产门路，积极为轻纺工业服务，为社会服务，邯郸市纺织工业比较

发达，有许多纺织厂和针织厂，但这些工厂机械加工能力比较薄弱。内燃机配件厂便组织技术力量，成立了一个服务队，为轻纺工业厂子服务，同时也扩大了本厂的生产。这个服务大队还承担社会上各方面的加工业务，尽力扩大生产、增加收入。该厂还鼓励各车间在完成本厂生产任务的情况下，承担对外的生产业务，并按4%的比例从加工收入中提取奖金。这些措施既支援了轻纺工业的发展，为社会提供了服务，同时也弥补了本厂生产的不足，增加了收入。1980年该厂对外加工的加工收入达100万元，今年到六月中旬为止，对外加工的收入已经超过了100万元，为该厂扭亏增盈提供了保证。

该厂还采取了一些其他措施来加强企业管理，提高经济效益。如加强全厂的生产成本预算，在厂内实行严格的计划生产，计划消耗和计划供应；实行车间的成本核算，加强车间自身的经营管理；广泛开展对干部和职工的管理知识教育和生产技术培训，提高本厂的管理水平和技术水平等等，都取得了一定的成效。

总之，邯郸内燃机配件厂经过全厂上下一致的努力，基本上做到了能够维持生产，不给国家增加负担，并且上交一定的利润，职工收入也有一定的增加。当然，他们还有许多问题需要解决，要扭转生产上的被动局面，还需要付出更大的努力。

专业化生产是现代工业发展的必然趋势

——保定市电镀中心的调查

李 刚 周景毅

保定市电镀中心是于1978年1月在原保定电镀厂基础上实行专业化生产的一个工艺专业化企业。全厂占地面积19700 m²；生产面积3705 m²；房屋建筑面积4233 m²；固定资产102.4万元。全厂职工292人，管理人员30人，其中助理工程师3人，技术员3人。工人中四级以上老工人45人，占工人总数的16.7%。

该电镀中心1980年完成工业总产值118万元，是专业化生产前的9.4倍。电镀产量1980年完成39604 m²，是专业化生产前的5.9倍。电镀品种由镀铬、锌等发展到目前的12种。经营效果有了显著提高。1977年全厂亏损3万元，1980年实现利润5.35万元。上缴国家营业税和所得税1977年为5491元，1980年为7.26万元，增长了13倍。

目前，保定电镀中心承担着本市及外地70多个单位的电镀加工任务。基本上形成了镀大件上吨、镀小件至分，长至10米、短至厘米，质量较好，品种齐全的专业化生产厂。并跨入了河北省电镀行业的先进行列。

—

专业化前，保定市有电镀厂点45个，其中属一机部系统的16个，属其它系统的22个，属农村和学校的7个。绝大多数厂点分布在“大而全”、“小而全”的企业里，有

活干，沒活停，大量设备闲置。据对原九家厂点调查，设备利用率仅达30%。

随着工业生产的发展，需要电镀的产品、品种越来越多。分散的厂点很难适应这种要求。他们不仅生产能力低，而且电镀品种少。经营管理差，技术力量弱，使电镀质量，不能适应工业“高精尖”的要求。所以市内有些加工件不得不舍近求远，到外地去加工。

这些分散厂点大都是全能厂的一个工段或小组，不单独核算，所以浪费严重，消耗大，成本高。原保定电镀厂经营较好，每元产值的成本还达1.225元。不仅如此，这些厂点还都是手工操作，工人劳动强度大，再加上小生产管理水平，所以劳动生产率很低。据对29家厂点了解计算，每一电镀工人的年产值不超过1000元，只相当上海同行业工人的十分之一。

集中前的45个厂点，基本上都没有治理有毒污水的能力。据统计，这些分散厂点每天排放含氟化物和六价铬的污水达800吨。每年就有24万吨电镀污水沿府河流进华北最大的淡水湖——白洋淀。使白洋淀水质恶化，水生态系统平衡失调。据河大化学系分析专业1975年测定，保定电镀厂总排水口排污情况：氟化物含量194毫克/升，超过最高允许排放浓度388倍，超过卫生标准1940倍，六价铬含量245毫克/升，超过最高允许排放浓度490倍，超过卫生标准2450倍。铜化物含量22.7毫克/升，超过最高允许排放浓度45倍，超过卫生标准227倍。

白洋淀水产资源极为丰富，但由于保定市每年有7650万吨工业污水直接排入淀内，使白洋淀人民的生命财产受到严重危害。为此，党中央和国务院指示要求限期治理工业废水，以保证白洋淀人民及水生态系统免遭废污水的危害。

鉴于工业生产发展的客观要求和治理环境污染的要求，保定市决定在市北郊建立以保定电镀厂为基础的电镀中心，实行电镀专业化生产，全面提高经济效益，并统一治理电镀排出的有毒废污水，消除污染，加强环境保护。

分散厂点的集中过程是很困难的。主要困难来自多年的根深蒂固的小生产习惯和本位主义。多数厂点总想万事不求人，认为你有他有不如自己有，因此热衷于全能厂，并错误认为厂大就是贡献大，就可高人一等。这种小生产意识看不到社会生产的发展必然引起分工与协作的关系，看不到专业化与协作的优越性，总认为自己搞电镀方便及时，价格便宜，不愿集中实行专业化生产。

针对这些情况，市委加强领导，组织各分散厂点学习现代化大生产的经验，结合国民经济的调整方针，克服畏难情绪，采取了一系列有力措施，步子稳妥集中顺利，效果较好，其主要经验是：

一、领导重视，行政措施有力。电镀中心的组织由市委一副书记主抓，召集筹建会议，组织城建局、环办、机械局等成立筹建班子，并亲自深入现场，组织郊区、公社、大队带上公章，丈量土地，在现场就地办理征地手续，使问题都顺利解决。集中开始后，有的厂点有抵触情绪，把电镀件送到农村去镀。还有一些农村厂点利用自己的方便条件和专业厂争夺市场，给集中制造障碍。针对这些情况，市委采取断然措施，对农村等无治污能力的电镀厂点：1.因限期未能治理污水的，没收其营业执照，取消银行帐号。2.纯属为别人加工与自己工艺毫无联系的令其无条件集中。3.电镀集中厂有权拒绝

为其提供技术资料、拒绝办理槽液化验学员培训等。领导上的重视和行政措施的支持是顺利集中的前提。

二、专业化优势的吸引。要顺利的集中进行专业化生产，除行政干预外，最主要的是发挥专业厂的优势。他们采取先搞好基础然后分批分期逐步集中的办法。并把主要精力放在搞好专业厂基础工作上，尽最大努力控制污染，提高质量，降低价格，搞好服务。以自己的优势吸引分散厂点向专业化生产过渡。第一批集中的保定仪表厂等四个单位带着怀疑的态度服从了集中，当看到专业厂为他们加工的零件质量比自己干得好、价格又便宜时才消除了怀疑。有的厂点看到电镀中心的产品比外地的质高价低时，打消了顾虑，要求集中。电镀中心原计划集中13个单位，包括自动下马的厂点在内，到目前共集中了29个单位。

二

搞专业化生产，领导重视，行政措施有力，这只是在客观上创造了一定的条件。要真正使专业化生产得到巩固和发展，最主要的是发挥自己的长处，建立自己的优势。遵循客观经济规律的要求，以最少的劳动消耗取得最大的经济效益。集中后的电镀中心在根治有毒污水，扩大生产能力，增加产品品种，提高质量降低成本价格，搞好为用户服务等方面都取得了一定的成绩。

1.搞好污水处理。建立电镀中心的主要目的之一是治理污染，他们采用目前我国最先进的工艺——离子交换法处理含铬废水，既可以回收铬酸，水也可全部重复使用。不但消除污染，还节约了物料，化害为利。对镀锌废水采用电解法处理，氰化物用漂白粉处理，这样使污水排放达到或接近国家规定的标准。专业化前后有毒污水排放对比情况如下表：

	实际排放量(毫克/升)		超过最高允许排放浓度倍数		超过卫生标准倍数	
	1975年	1980年	1975年	1980年	1975年	1980年
氰化物	194	3.2	388	6	1940	
铬	245	0.013	490	达到国家标准	2450	

2.扩大生产能力，增加了电镀品种。专业化生产后，重复生产大为减少，生产批量显著扩大。现保定电镀中心的生产能力已达到5.6—6.8万 m^2 /年，是集中前的4倍。分散生产时，各厂点最大加工件不超过3米，最重不超过0.3吨，现电镀中心是长至10米，短至厘米，镀大件上吨，镀小件至分。原先只有四个品种，现已发展到12个品种。分散生产时，设备利用率仅达30%，集中后，解决了互相争嘴谁也吃不饱的问题，设备利用率提高了55%，基本上实现了满足负荷生产。

3.能源和原材料消耗降低，经济效益显著提高，成本、价格下降。电镀行业的专业化生产，由于活劳动和物化劳动的节约，达到了降低成本、价格便宜的目的。专业化前后各项指标消耗对比如下：

	集中前	集中后		
		1978年	1979年	1980年
万元产值耗电		5809度	4888度	2653度
万元产值耗煤	32.8吨	13.25吨	15.8吨	9.06吨
万元产值耗金属材料	600公斤			438公斤
万元产值耗化工原料	940公斤			860公斤
单位成本	1.225元/每元产值	0.825/每元产值	0.794元/每元产值	0.876元/每元产值

从上表可以看出,专业化生产后,万元产值耗电大幅度降低,万元产值耗煤降低72%、耗金属材料降低27%、耗化工原料降低10%。能源和原材料消耗大大减少。集中生产后,减少了工艺装备近40套件,大大节省了厂房和资金,提高了设备利用率。活劳动和物化劳动的节约,使电镀成本不断下降。78年比77年下降7.5%,79年又比78年下降3.8%。随着成本的下降,专业化的优势逐渐显露出来。如镀铬按省统一规定价格是0.6元/平方寸,用户反映价格高,电镀中心采用新技术,努力降低成本,调整价格,薄利多销,镀铬价格已降为0.38元/平方寸,降价幅度达37%。今年还计划再降镀锌价格,现在他们的镀锌价格已是国家计划价格中最低的。按吨计算的镀锌价格按过去的每吨380元降到每吨190元,降价幅度达50%。这样大幅度的降价并没有造成亏损。自78年以来一直是盈利的,产值利润率在4.5—5.5%之间。

4.采用新技术,新工艺,不断提高劳动生产率。专业化生产对提高技术水平采用先进工艺有很大促进作用。保定电镀行业自实行专业化后,采用了无氰电镀这个先进工艺,大大降低了污物排放。51034部队单晶硅厂需要在氧气瓶内壁镀镍,难度很大。技术要求很严,目前我国只有上海能镀,北方数省要镀还得千里迢迢去上海。电镀中心决心攻下这一难关。经过集中力量研究试验,很快就解决了这一难题。

专业化生产后,生产过程比较有秩序、有规律。通过改善生产组织,节约劳动时间,统筹安排人力、物力和财力,提高了劳动生产率。据集中前9家厂点的统计,每个电镀工人年产值仅1000元左右,集中后80年全员劳动生产率达5364元/人,提高了4倍。

5.电镀产品质量不断提高。分散生产时,衡量电镀产品质量只凭直观感觉,眼看手摸,不露不暴就算合格。质量往往下可靠。专业化生产后,采用了测试仪器和科学手段检验质量,并建立了化验室,使质量检验建立在科学的基础上。现在他们的电镀件基本上达到了国家标准。表面涂料完整,厚度均匀,耐腐蚀耐磨性强,镀层美观。电镀件一次抽查合格率77年为80.2%,80年达87.3%,今年1—5月达91.4%,取得了质量信得过单位的称号。先后有邯郸“蝴蝶”牌、石家庄“飞天”牌、河南安阳“蜜蜂”牌自行车来此厂加工电镀。

6.搞好服务,取得用户信任。一个专业化生产厂,要取得生存和发展,关键一条是搞好服务工作,取得用户的信任。电镀中心竭尽全力满足用户的要求。79年7月,保定风机厂送来一个通风设备配套用的大型鼓风机轴,轴长7.5米,中间还有两个直径2米多的叶轮,总重两吨多,横竖不能进车间。镀这样大而重的部件还是第一次。他们组成会

战小组,在露天架起临时镀槽,昼夜奋战,轴镀好后经检验质量完全合格,用户很满意。

为了方便用户,他们对本市加工件包取、包送、包质量,急用件随到随干。因此,来加工的单位越来越多,到目前为止已承担本市及外地70多个单位的电镀加工任务。

7.培养技术力量,提高技术水平。他们认为要建立自己的优势,就必须尊重科学,重视和使用技术人材。对专业技术人员注意发挥其特长,大胆使用,并为技术人员解决好后顾之忧,使他们英雄有用武之地。从专业化开始,他们就注意对职工进行技术培训,发给工人《电镀工艺》等技术书籍。在79—80年进行全员培训,职工轮流进行3个月的技术和文化学习,并不断进行理论知识和实践操作的考核。举办各种类型的岗位练兵和技术表演,普遍提高了职工的技术水平,使本厂的生产技术水平也得到迅速提高。

8.改善企业管理,提高管理水平。分散在全能厂中的电镀点均不独立核算,不计盈亏,消耗多、浪费大、污染重。实行专业化生产变“小而全”为“小而专”,产品单一,任务固定,机构设施简单。专业厂与全能厂相比,大大简化了企业计划、生产调度、技术装备和劳动组织等管理工作,使管理人员深入业务,加强对生产的具体领导,及时发现和解决经营管理和生产中的问题,从而提高了企业的管理水平。

总之,保定电镀中心在专业化协作的道路上迈出了可喜的一步,取得了较好的经济效益,初步显示了专业化生产较全能厂有极大的优越性。

三

马克思主义认为,按专业化协作的原则组织生产是工业生产力发展到现代大工业阶段时出现的工业生产组织的主要形式。组织专业化协作,能把单件或小批量的生产变为大批量生产,进而采用高效率的专用设备,先进的工艺方法和自动生产线,采用科学的管理方式,大大提高经济效益。马克思说:“不仅是通过协作提高了个人生产力,而且是创造了一种生产力,这种生产力本身必然是集体力。”^①马克思还指出:单个劳动者的力量的机械的总和,同许多劳动者同时在同一不可分的工作上共同劳动所发挥的社会力量有本质的差别。专业协作可以产生新的生产力,这种新的生产力可以生出伟大的结果,能解决单个企业所难以解决的问题,从而可以充分利用资源,可以大大节约社会劳动和提高整个社会的经济效益水平。

当前我国已经进入了一个以社会主义现代化建设为中心的新时期,而我们的一些企业热衷于全能厂的建设,这和现代化大生产很不相称。列宁指出:“从现代化最大规模的角度,把生产合理地合并和集中于少数最大的企业。”这是工业发展的必然趋势。从保定电镀中心实行工艺专业化的效果看,有计划地组织分工协作比自发的分工有力,其优越性和经济效益是显而易见的。在目前我国的工业技术装备落后,还没有条件实现工业生产的高度机械化和自动化的今天,就应特别重视发展分工协作,发展专业化生产,这是事半功倍的好事。

组织专业化协作的出发点和落脚点是要取得最好的经济效益,这是检验和衡量专业化协作组织得好坏的基本尺度。保定电镀中心专业化生产以来,虽然时间还不是很长,水平还不是很高,但和分散的厂点比较起来,充分显示了专业化的巨大优越性。下面我们吧电镀中心与尚在分散的厂点的情况做一对比。(见表一、表二)

^① 马克思《资本论》第一卷第362页。

表一 保定电镀厂专业化集中前后情况对比表

	专 业 化 前	专 业 化 集 中 后			集中后比 专业化前
		1978	1979	1980	
工业总产值	12.5万元	40万元	65万元	118万元	增9.4倍
电镀产品产量	6714 m ²	31201 m ²	34912 m ²	39604 m ²	增5.9倍
全员劳动生产率	1453元/人	3478元/人	3779元/人	5346元/人	增3.6倍
利 润	—3.06万元	2.3万元	5万元	5.35万元	
成 本	1.225元/每元产值	0.825元/每元产值	0.794元/每元产值	0.816元/每元产值	降低33 %
万元产值耗电		5809度	4888度	2653度	降低54 %
万元产值耗煤	32.8吨	13.25吨	15.8吨	9.06吨	降低72 %
万元产值耗金属材料	600公斤			438公斤	降低27 %
万元产值耗化工原料	940公斤			860公斤	降低8.5%
氰化物排放	超标1940倍			超标3倍	
六价铬排放	超标2450倍			达到国家标准	
设备利用率	30—35%			80—85%	
上交税收	5491元	20953.8元	51358.46元	72621.04元	增13.2倍

表二 保定电镀中心与尚在分散生产的16个厂点情况对比表

	保 定 电 镀 中 心	尚在分散的16个厂点
占地总面积	19700 m ²	11110 m ²
建筑面积	3899 m ²	5298 m ²
全部职工人数	292人	552人
固定资产(原值)	102.4万元	365.53万元
工业总产值	118万元	
全员劳动生产率	5364元/人	
工艺设备总数	38套件	51套件
现有槽液总量	26000公斤	27807公斤
设备利用率	80—85%	30—35%
产值利润率	4.5—5.5%	
现有生产能力	5.6~6.8万 m ²	0.658万 m ²
电镀总产量	39604 m ² /300吨	6858 m ² /600吨
电镀品种	12个	4个
污水排放量	192吨/每天	160吨/每天
年电力消耗量	272820KwH/年	2047060KwH/年
年耗水量	54000吨/年	48000吨/年
年耗金属材料	51700公斤/年	9327476公斤/年
年耗化工原料	104290公斤/年	39801公斤/年
每m ² 产品耗电	6.9度/m ²	39度/m ²
单位成本	0.876元/每元产值	1.25元/每元产值

从以上两表分析可知,要提高经济效益,要实现四个现代化,专业化协作是现代化工业发展的必然趋势。而提高专业化和协作水平,又是实现工业现代化的必要条件。为促进专业化水平的提高有些实际问题需要解决:

1. 税收问题。要研究加工件的重复征税而不利于专业化发展问题,对专业厂应视同全能厂的工艺车间免征或少征工商税。实行增值税的话,税率要低于全能厂10%左右。

2. 折旧问题。电镀设备腐蚀快,有形损耗大,应提高折旧率在20%左右。

3. 资金问题。为了发展专业化生产,各有关部门应大力支持,采用无息或低息贷款进行投资建设,以扶植专业化的发展。专业厂的利润留成部分要大一些,以加速专业化厂的技术改造。

4. 环保问题。对电镀厂点要限期治理污水,过期治理不了的予以罚款,个别的造成后果严重者,要追究经济责任和法律责任。

5. 能源消耗问题。电镀是机械工业耗能最大的行业,要制定耗能标准,低于标准者奖,并保证能源供应。耗能超标的要加倍收费并令其改进。

6. 进行专业化集中,要做好思想组织工作。要用马克思主义理论教育我们的干部和群众,克服小生产意识,坚信社会化的大生产是社会主义的物质基础。并阐明专业化生产是现代大工业发展的必然趋势的原理,在国民经济调整中,把专业化生产与协作搞得更好,为把我国早日建成伟大的现代化的强国做出更大贡献。

保定市机械行业为发展 消费品生产服务的情况调查

安 建 华

建国以来，我国的机械行业已经具有了相当的规模，发展成为一个门类比较齐全、物质基础比较雄厚的工业部门。但是这些企业过去绝大多数是为基本建设工程，为重工业进行自我服务的，为农业、轻工业提供的机械设备很少，为轻工市场直接生产的产品则更少。1979年这部分产品在总产值中还不到2%。保定市机械局的统计资料表明，调整前这一系统所属的49个企业生产的主要产品中，为农业、轻工市场提供的产品品种仅占10%左右，有90%的产品是为重工业本身提供的。随着国民经济的调整，基本建设大规模压缩，那些靠吃“基建饭”的企业，生产任务来源减少了；随着经济体制的改革，市场作用的加强，那种靠国家下达计划任务，按计划生产的惯例被打破了。机械行业普遍感到生产任务不足，如果再按过去的那一套走下去，企业就无法生存。新的形势，促使机械行业走出一条新路，即为大力发展消费品生产服务。

就机械行业为发展消费品生产服务这个问题，我们走访了保定市机械局系统及一些企业。

市机械局现有企业43个，职工16,128人，固定资产7282.8万元，机床1958台，1980年总产值8810万元，亏损58万元。保定市机械行业与全国的情况一样，以前基本上是为重工业进行自我服务，在调整中也普遍感到生产任务不足。在所属企业中只有17.5%的企业生产任务比较饱满，67.5%的企业生产任务不足，处于勉强维持的状态，还有15%的企业基本上没有生产任务。自1979年实行以销定产、加强市场调节以来，国家下达的计划任务逐年减少，到1981年则没有计划任务下达，企业的全部生产任务都要自行解决。面对这种情况，那些生产任务不足的企业开始在改变产品结构，转变服务方向上作文章。他们的做法大致可以分为以下几类：

一、停止生产没有销路的老产品，根据工艺相近的原则下决心转产。

例如保定电影机械厂，在它的定型产品7D—75发动发电机没有销路的情况下，自找生路。根据市场对轻骑车的需要，及轻骑车的主要部件与原产品类似的情况，他们转产轻骑。在短时间内集中力量试制出样品，经过技术鉴定在取得产品合格证后开始批量生产，并以它较低的售价争得了市场，产品销往天津、东北等地。

还有保定市印刷机械厂的主要产品是拖拉机配件和铸字机。根据市场情况，他们停止了拖拉机配件的生产，在发展老产品铸字机的同时又增加了拨条机的生产，并狠抓了老产品的改型工作和对新产品的技术改造，设计生产出第二代拨条机产品，使企业具有

了明确的发展方向。

利用这种方法为轻工、市场服务。在为轻工、市场提供产品的同时，在一定程度上解决了企业生产任务不足的问题，还使企业的原有设备得到利用。但是在转产中也存在一些问题。如电影机械厂，转产只解决了企业当前的吃饭问题，对转产没有长远规划。全国对轻骑车的生产也没有统一布局。由于轻骑车的质量问题及能源、污染等问题还没有得到很好解决，因此当前是否适于大量生产也还悬而未决。

二、转变企业的服务方向，面向轻工业，为其提供设备装置和技术服务。

例如保定液压件厂过去主要是为机械行业提供液压件。随着工业调整，机械行业生产任务不足，对液压件的需要量大为减少，但是轻纺、食品等行业的大力发展，提出了对成型液压站的需求。该厂根据这种新情况，便面向轻工业，为北京食品厂等单位提供了多台优质的液压站，受到了用户的好评。

保定二机床厂过去主要生产动力部件，现在转为生产组合机床。目前他们已承担了为天津纺织机械厂生产落筒纱中的断纱自动箱体，为保定床单厂生产宽幅印花机等组合机床的任务。此外还为首都机场承做工作梯和空检设备。

三、直接为市场提供各种消费品和各种服务。如内燃机厂生产民用绞肉机，整流器厂生产9寸电扇，电器控制设备厂生产落地式收音机，其他各厂生产家具、铝制炊具、压水机、眼镜片等。

四、把一些基本上没有生产任务的企业划归轻工业局，加强轻工业的力量。如无线电十厂已改为服装厂等。

在整个机械局系统中，以转产形式生产轻工和市场需要的产品的企业约占10%，为轻工部门提供专机设备的企业约占7.5%，直接为市场提供消费品的企业占47.5%。据统计，1980年机械局系统为轻工市场提供的产品品种和作业加工共155项，产值892.1万元，占机械行业产值的15%（冶金企业不包括在内）。这表明，机械行业在为消费品的生产和服务中做了很多工作。但是从为轻工市场服务的整个情况来看，这些产品批量都不大，而且一次性的生产比较多，尤其是以第三种方式直接为市场提供的产品更是如此。在调查中我们发现，在以各种方式为轻工市场服务中，只有很小一部分产品可以作为企业今后长远生产的产品外，绝大多数产品是为了解决企业当前吃饭问题的“权宜之计”。

应当指出的是，这些“权宜之计”并非不需要。例如一些工厂加工制做的售货亭等，就为发展城市商业网点，扩大就业、方便人民生活创造了条件。调整还改变了过去企业那种少量加工不予，与本厂定型产品无关的不予等官办作风。但是，这些小批量，多品种，无准确销路和长远规划的产品毕竟不是企业的长远发展方向，这样的生产不利于提高产品质量、降低消耗、提高经济效益。这种产品的竞争力很差，没有什么发展前途。它不符合社会化大生产的要求，也不符合进行工业调整的目的，它对促进我国轻工业发展所起的作用也是十分有限的。机械行业的调整从根本上是要改变我国经济结构的不合理状况，改变那种单一的重型结构，使其向着有轻有重，轻重结合的方向发展。因此，这就要求机械行业中的一部分企业，在充分进行市场调查和市场预测的基础上，把为轻工市场服务作为自己的长远发展方向确定下来。只有这样才有利于调整工作的进

行。

通过调查我们认为，机械行业在转变服务方向，改变产品结构中，武装轻工业，为其提供优质、高效、低耗的先进机器设备，是机械行业调整的重要内容之一。这既是大力发展消费品生产的需要，又可以推动机械行业自身的技术改造。

从整个社会来看，轻工各行业需要的各种专业设备和进行技术改造所需的设备无论从数量到品种都很多。例如服装行业，全国每年需要縫紉设备26万台，但现在只能生产4万多台，产销比例严重失调，限制了服装的生产。还有肉类加工需用的剔骨机、打毛机、掏心机、劈半机，印染行业的均匀轧机、印花机，食品生产自动线，制做新式家具的烘干机、热压机、塗胶机等等，都是比较急需的设备。这表明，机械行业为轻工市场服务大有用武之地。

就此我们要问，既然轻工市场有如此多方面的需要，可企业为什么连自己的方向性产品都确定不下来呢？我们分析主要有以下几个原因：

第一、企业对市场的需要搞不清。

一个企业要确定自己的方向性产品，需要经过广泛的市场调查，对市场进行科学预测。可是目前我们的许多经营者还没有掌握这套科学方法，不具备进行市场调查和预测的能力。多年来形成的严格的计划管理，使企业不熟悉市场，不了解市场，许多经营者只凭想当然和直观现象安排生产，他们的产品并不为市场真正需要。例如印刷机械厂1980年为皮革厂生产减速器，一次就生产了38台，可皮革厂只需要10台，在推销过程中他们才了解到石家庄市有一家专门生产减速器的工厂，可满足全省的需要。他们多生产的减速器至今还有20余台积压在仓库里，占用了资金，形成了新的浪费。

第二、企业的技术水平低。

保定市机械系统的企业生产的产品品种十分分散，配套能力低，产品型号落后，多数是二、三十年一贯制，而且产品制造工艺落后，缺乏检验测试手段，产品质量不能保障。在调整服务方向，改变产品结构中，又暴露出新产品设计能力低，研制周期长的问题。前边我们列举的轻工行业的许多需要，有许多是保定没有能力生产的。水平问题限制了机械行业服务面的扩大，企业方向性产品的选择也被限制在一个很小的范围里。

第三、企业的管理水平低。

现在的企业多数仍然是小而全的工厂，经济管理制度不健全。由于管理上存在着大量问题，企业在试制轻工部门需要的新产品时，浪费大，成本高，盈利甚微，还有的大量亏损，如二机床厂生产组合机床1981年上半年亏损达30万元。这就影响了企业发展轻工机械的积极性。此外，我们还了解到，除了一些受限制的产品如组合机床、液压站等是按合同进行生产外，大部分企业生产的轻工产品是先生产后推销，这种小生产者式的生产经营方式，限制了企业的发展。

第四、国家和有关部门缺乏统一的计划指导。

机械行业服务方向的调整应在国家的统一计划指导下通过市场来实现。可现在上至国家下至企业的主管部门都没有长远规划，企业无法把近期的调整与长远发展目标有机地结合起来。国家也还没有制订出一套鼓励机械行业为轻工部门服务的政策措施，对一些需要发展的机械产品还没有定点布局。这不能不造成许多企业只顾眼前，零打碎敲的

状况，造成生产的盲目性。在我们走访过程中，几乎所有的单位都对上级主管部门、计划部门提出了加强计划指导的强烈呼声。

通过上面的分析可以看到，上述诸因素妨碍了机械行业为消费品生产服务。而要解决这些问题，必须作好下面几项工作：

1. 搞好市场调查和预测，根据市场需要规划出新的机械产品结构及发展方向。这一方面要求企业把这项工作切实抓起来，同时也要求各级主管部门帮助企业积累和提供市场预测所必须的各项基础资料和综合资料。此外，还要通过多种形式普及市场调查和预测的科学知识，较快地培养出一大批熟悉、了解市场的经营人员，并建立相应的市场情报机构。使企业在规划产品方向时有科学依据，避免重复生产和盲目生产，减少由此而带来的损失。

2. 在规划出方向性产品的基础上进行工业改组，实行专业化协作，对企业进行技术改造。

从某种意义上说，机械行业的根本出路在于走专业化协作的道路，在联合中对企业实行技术改造。它可以有效地提高企业的生产能力，降低成本，提高质量，提高技术水平，改善经营管理，适应社会化大生产的要求，从而为轻工各业提供优质、高效、低耗的机械产品。但是在联合中一方面要避免不讲需要，不计经济效果，为联合而联合的倾向，另一方面要避免重新走上大而全、小而全的道路。应当根据需要进行灵活多样的改组和联合。

3. 充分发挥科研机关和技术力量的作用。在机械行业转变服务方向，改变产品结构时，需要科研部门为他们设计出适销对路、具有自己特色和竞争力的新产品。在这方面，保定市机床研究所已迈出了可喜的一步。他们在作了大量的市场调查和技术准备之后，正在设计综合了各种长处的猪肉剥皮机，如果试制成功还可打入国际市场。另外，我们社会主义制度的优越性，使我们能够集中本行业的技术力量，共同攻克技术难关，迅速解决企业在转产中遇到的技术难题，促进新产品的试制和生产。

4. 加强国家计划的指导作用。有关主管部门和计划部门要较快地拿出比较符合实际的中长期规划，引导企业把产品方向纳入正确轨道。同时还要制定一系列有利于发展新产品的政策措施。这既是广大基层企业的迫切愿望，也是搞好机械行业调整，更好地为消费品生产服务的一项重要工作。

提高经济效益迫在眉睫

——保定市第一玻璃厂亏损情况调查

吕宝生

经济效益，是社会的生产效用同社会劳动消耗的对比关系。不断地提高经济效益，用最小的劳动消耗取得最多的社会产品，是社会主义生产目的的客观要求，是高速地发展社会主义经济，逐步改善人民生活的最有效、最实际的办法。然而，长期以来，有些企业却忽视了这一点，结果由于消耗大、成本高，不但不能为国家提供积累，反而连年亏损。我们要讲的保定市第一玻璃厂（以下简称“一玻”）就是其中的一个。

“一玻”是一九五八年建成投产的全民所有制企业，现有职工八百二十八人，其中固定工人五百一十九人。全厂设有吹制、加工、铁壳、动力四大车间，主要生产设备（包括池炉、吹瓶机、自动拉底机等），有二十多台（座）。主要生产工艺过程已从手工操作向半机械化、机械化过渡，形成一整套生产体系，一九七五年改为主要生产保温瓶及瓶胆，其生产能力为二百五十万只。

该厂自建成投产到一九六六年，生产基本稳定，各项指标完成得也较好，六六年达到手工操作的历史最好水平，盈利七点五万元。以后，由于社会动乱，生产的正常秩序遭到破坏，便一直处于半停产状态。七〇年至七一年该厂实现了由手工操作向机械作业的过渡。但是，生产设备改进后，经营管理和职工的业务技术水平却没有相应地改进与提高，生产第一线缺乏各种专业技术人员，再加上社会环境对生产和人们思想的严重影响，使该厂的生产经营状况每况愈下，从此一蹶不振，各项指标与历史最好水平和同行业先进水平的差距不断扩大，以致连年亏损。从六七到八〇年的十四年中，该厂亏损总额达六百多万元，平均每年亏损四十多万元。七六年至八〇年每年亏损额都在八十万元左右，其中七六年亏损额达到九十二点五万元。

由于保温瓶的生产要求质量高，工艺精细，整个生产过程损失较大，国家每年都规定几十万元的政策性亏损。今年，国家给这个厂五十万元的政策性亏损指标，而今年头五个月的实际亏损额已经达到五十二万元。

通过对该厂的调查，我们认为，造成亏损的原因具体来讲有这样几点：

一、领导班子长期不健全

企业生产经营好坏，固然是由多方因素造成的，但是，领导班子是否健全，管理人员的多寡及水平的高低，则是其中决定的因素。进行现代化的生产，企业必须有一个健全的、懂得生产技术和经营管理知识的领导班子，这样才能使不断改善经营管理和发展生产有一个可靠的保证。然而，长期以来，该厂的领导班子却始终“缺员”，不是缺