

产品台帐，健全了原始记录，试行产品目标成本，严格成本结算。经过企业的努力，1983年上半年同1982年同期比较，产值增长26.5%，可比产品成本下降4.08%，利润增长41.2%。

三、引导企业把财务整顿的重点放在改善成本管理、降低消耗上。上海市的工业产品总成本中，物质资料的消耗占88%，每降低1%，一年就可减少成本支出2.6亿元。对原材料主要靠外地供应的上海来说，减少物质资料的消耗，不仅是降低成本的关键，也是增加生产的重要途径。针对这种情况，在企业财务整顿中，专管员一直把促进企业改善成本管理、降低消耗作为重点，具体地讲就是抓好“五率”，①原材料利用率；②提高产品收得率；③提高成品合格率；④提高成品等级率；⑤降低在产品报废率。例如，负责医药工业企业的专管员，1982年对18个药厂的306只可比产品的成本进行了分析，发现有128只产品成本上升，增加成本的金额达700万元，于是配合企业认真分析原因，组织成本评比，努力降低原材料消耗，提高产品收得率，普遍收到了成效。一家生物制药厂在专管员的配合下，把每只产品的单位成本分解为许多小指标进行考核，推动了工艺改革，改进配方，降低消耗，1982年主要产品成本都创历史先进水平，全年降低成本210万元。再如，联系上海手表厂的专管员，配合企业在8个生产车间144个生产班组中，对各种零件都建立了台帐，使零件废品损失得到控制，1982年的废品损失比上年降低近100万元，1983年上半年又比1982年同期减少废品损失60多万元。

四、积极参与企业整顿的验收工作，把好财务整顿的验收关。上海市工业企业整顿的验收工作，一般是先由企业自查后申请验收，再由主管部门分项检查评议，哪项不合格，对哪项进行补课，最后由主管局验收批准发给合格证。在验收的过程中，专管员积极参与财务整顿的验收活动。他们把工作的重点放在两个环节上，一是参加主管部门的巡回检查评议，把帮、促企业搞好财务整顿的工作，放在正式验

收之前。如负责化学原料工业公司系统的专管员，从1983年4月份到6月底，先后同主管部门一起检查了10个企业，提出了358条改进意见，促进企业在验收前搞好了财务整顿工作。二是坚持验收标准，严格把关。如生产“飞跃”牌电视机的上海无线电十八厂，近几年来，生产发展较快，产品质量基本稳定，产值、利润的增长幅度较大，企业经过整顿，在预验收时认为基本合格，但在财务管理上还存在许多薄弱环节，如基础工作不够扎实，帐帐、帐实脱节，影响了成本核算的正确性。专管员就和主管部门一起研究，认为这些问题不解决，不能算整顿合格的企业，需要进行补课。经过企业5个多月的努力，改进了财务管理，达到了验收标准，才发给企业整顿合格证。

依靠技术改造 产值四年翻两番

张源泉 潘禄生 周 麾

湖南省湘潭市针织厂是一个拥有1,381名职工，1,546万元固定资产，能生产经纬编产品、人造毛皮和印花、服装等最终产品的中型企业。1979年至1982年，该厂累计实现产值14,535万元，每年平均递增53%，四年翻了两番多。1983年实行利改税以后，1—9月份几项主要指标的完成情况同上年同期比较，总产值增长9.3%，质量提高21%，可比成本降低3.78%，上缴税利增长37.34%。

湘潭市针织厂为什么能够取得这样可喜的成绩呢？我们对此作了调查，关键在于该厂狠抓了技术改造和技术进步。从1978年以来，他

们面对客观形势对企业的严重挑战，在不断提高企业经营管理水平的同时，发动群众，大搞技术改造，改善工艺设备素质，挖掘企业生产潜力，增强企业应变能力，从而为增产增收创造了有利条件。

湘潭市针织厂在进行技术改造中，主要抓了以下五个方面的工作：

一、以产品升级换代作为技术改造的中心内容。技术改造的实质就是产品改造、工艺改造。湘潭市针织厂在技术改造中，十分重视产品结构的调整，把产品的升级换代以及进行相应的设备更新改造，看作是企业自身细胞的新陈代谢。他们按照纺织产品的销售规律，确立了“求新、求变、求实”的产品改造方向。在新产品开发上，按照他们的说法叫作“口里咬一个，手里抓一个，脑子里想一个”。早在1979年，在经编织物获得较大发展的时候，他们就通过市场调查，获悉纬编织物弹性好，花色多，产品销路很好，于是把纬编织物作为1980年的重要产品进行安排，成为当年全省第一家生产纬编织物的工厂，而且连续两年产值大幅度增加。在经、纬编织物销路良好的情况下，他们又抓住人造毛皮这个新产品，现已正式投入批量生产。1979年至1982年，该厂研制成功新产品11个、新品种60个、底色200多个。

二、把设备的填平补齐作为挖掘生产潜力的基础环节。湘潭市针织厂为适应产品升级换代的需要，把技术开发成果同形成新产品的生产能力衔接起来，他们先后在织造、染色、定型等工序工艺上进行了一系列的工艺革新和设备改造，先后自制了十几台中小型设备，解决了新产品增产中设备不配套的困难。过去，由于没有后处理设备，毛坯布需送外厂加工，每公斤坯布加工费高达5—8元，而且生产周期长。自制染色机后，毛坯布就不用再送外厂加工处理了，仅此一项，每年就可省下375万元。

三、引进新设备与改造利用旧设备相结合。湘潭市针织厂为加快发展化纤针织新产品，需要引进国外先进设备。他们坚持“立足本厂，为我所用”的精神，在尽可能改造、利

用、自制配套设备的基础上，只引进国内不能生产的关键性设备。目前经编、纬编两条生产线的主机设备，引进部分仅占17%，同时有不少设备的维修配件是该厂自己设计制造的。这样不仅节省了外汇，而且有利于提高我国轻纺工业的技术水平。

四、向生产的深度进军。技术改造促进了生产的发展，要做到增产增收，还必须提高经济效益，向生产的深度进军。湘潭市针织厂采取了三项措施：一是狠抓质量管理。1979年以来，随着产品的调整，他们针对薄弱的工艺环节进行技术改造，做到标准化、系列化生产，不断提高产品质量。1982年上半年，为了解决经编织造的质量问题——隐横条，组织力量对经编机送经部分的减速箱作了改进，对操作人员也要求严格按标准进行工作，有效地减少了“隐横条”现象，使质量稳步上升。二是抓综合利用，化害为益。该厂在改造生产条件的同时，也十分注重劳保设施的改善。他们采用“密填”等新技术，对污染环境的锅炉进行改造，增添消烟除尘装置，保护了生产环境，每年少支出超标排污费38,400元。三是抓节能降耗。该厂采取了一系列制止能源跑、冒、滴、漏的措施，如在变电间装配了电容器，在生产车间、仓库和家属宿舍分别安装了电表和水表，对耗电较大的热定型机采取了保温节电措施，在染整车间安装了余热水回收设施等。这些都为工厂节省了不少开支。

五、严格掌握技术改造政策，确保国家得大头。为了使技术改造对国家有利，湘潭市针织厂在安排技术改造计划时，充分发挥现有设施的作用，把投资重点放在工艺设备的更新改造上，不搞外延的扩大生产规模。并且尽量少搞土建，把每个项目的土建工程量严格控制在项目投资总额的20%以内。由于他们注重综合经济效益，经过技术改造，在企业利润不断上升的情况下，确保国家得大头。1979年至1982年，该厂累计实现利税2,097万元，上缴国家部分占73.36%，企业留利占11.8%，归还技措贷款占13.07%，职工个人奖金占1.77%。