

员按相同住宿费标准报销。

5、住宿费节约分成，超支分担。职工因公出差的住宿费，按其公出住宿的天数和住宿费标准核算，包干节支部分，按“五五”分成，即50%交公，50%留归出差者个人；住宿费超支部分由公家和职工个人各负担50%。

对投亲靠友没有开支住宿费的，由本部门领导签字证明，按上述原则办理。

试行住宿费包干办法以后，受到了广大干部职工的欢迎，住高级房间的问题基本上解决了。节支分成兑现，使一些精打细算的同志尝到了甜头。

为了考核经济效果，我们对1985年去北京出差人员，包干前后住宿费支出的情况作了对比和分析。包干以后平均每人每天下降4.14元，按169人次，住宿2,175天计算，仅去北京这五个月就节约住宿费九千多元。

我认为，我厅搞的住宿费包干办法，方向是正确的，经济效果也是明显的。但是，由于我们调查研究不够，还有一定局限性。针对试行中存在的问题，我们正着手改进，在修改包干办法时，尽量做到因地制宜，不脱离实际，包而不死，区别对待。分成和分担比例，根据不同情况，也要作些调整。

财务助威 “野马”腾飞

湖北省枣阳县自行车厂财务科

我们厂是1980年开始转产自行车的。现在是全国56家自行车定点生产厂中唯一的县属工厂。1985年我厂生产“野马”牌自行车28.1万辆，实现的产值、税利超过转产前30年的总和。在企业转产后的激烈竞争中，我们财务科努力管好用活资金，当好领导的参谋和助手，为“野马”的腾飞贡献了自己的力量。

1984年轻工业部决定对自行车行业进行全面整顿。我厂面临着上，还是关、停、并、转的严峻考验。为了能通过验收，我们在厂领导的直接指导下，按轻工部文件的要求，结合我们厂的实际工艺水平，逐条分析、研究、测算，定出了约60万元的投资方案：1.进一步完善车间生产工艺，部分关键设备要立即购置；2.为了达到国家对自行车质量管理检验要求，要建立健全49项检测手段，全部更新计量器具，购置多种规格的高精度大平板，建立封闭式恒温盐雾试验室、中检站、理化室和计量室；3.改善厂容厂貌。上述方案一公布，得到大部分同志的赞同，也引起了少数人的非议。针对各种非议，我们建议厂长召开了有科室领

导、车间主任、财会人员参加的联席会。通过算帐分析，阐明了投资意义，全厂同志心服口服，厂领导坚定了信心。我们到工商银行又作了详细汇报，得到了大力支持。经过全厂职工的努力，1985年4月1日，我厂以科学先进的生产工艺，高精度的整套全新的检测器具，整洁文明的厂容厂貌，顺利地通过了全国自行车行业验收组的全面验收。我厂生产的“野马”牌自行车被评为一类产品。天津全国自行车检测中心的专家对我厂49项检测手段进行了全面鉴定，赞扬检测仪器精度高、设备新、管理好，是国家一流水平。轻工部给我厂颁发了“生产许可证”。我厂成为全国第一批验收合格的56个自行车生产厂家之一。

验收合格后，我们决心走自己的路，创自己的名牌。但是，我厂由于电镀能力弱，自行车的关键部件——车圈还需外购，在质量上不能保证，影响创优。厂领导决定投资120万元，建立环形电镀生产线。我们在参加这个项目的可行性分析和研究时，根据银行传递的全国自行车生产信息，考虑到目前全国钢材价格大幅

逐步完善“百元产值工资含量包干”办法 不断提高经济效益

——对铁道部第一工程局实行百元
产值工资含量包干情况的调查

建设银行建经部

铁道部第一工程局近年来试行的“百元产值工资含量包干”，在不断改进中逐步配套和完善，已基本上形成了一个上下贯通、纵横联锁、多层次、多形式的以“百元产值工资含量包干”为主体的经济责任网络，经济效益显著提高。他们的做法概括起来为：测定了一套标准工资含量；实行了两种控制办法；采用了三种班组经济责任制形式；坚持了四个方面的全优考核；建立了五级分配制度。

一、一套标准工资含量

通过施工预算分解法、劳动生产率控制法和标准编制测定法三种方法，测定了一套包括36项分类工程的标准工资含量。具体做法是：

1. 从每一类工程已核定的施工预算内，对其中有

代表性的进行分析，即将直接费中所含的工资逐项分解出来，求出直接费部分的工资含量。管理费部分，则以历年财务决算管理费成本中的实际工资含量为基础加以核定。两项之和与该工程预算总价之比即为该类工程的标准工资含量。在应用时，以分类工程工资含量，对应年度计划中的分类工程价值，计算出单位的综合工资含量系数。

2. 以本企业实际的生产能力为基础，用平均先进的劳动生产率，进行控制。按以往年度的统计资料，分单位测出各类工程建安工人完成的劳动生产率，取其平均先进水平定为目标劳动生产率。然后，核定出建安工人从事非建安生产人数的标准比例，建安工人占全员人数的标准比例和全员平均月工资标准，从而求得各类工程达到这样一个目标劳动生产率所需要的

度上涨的因素，感到投资120万元可能不够。于是，我们在考察了上海自行车三厂的电镀生产线后，和设计部门一起交换了意见，向厂部建议：不搞环形电镀生产线而改建两条直线式电镀生产线，主要理由有三条：（1）建一条环形电镀生产线，加上土建工程需投资200多万元，若改建两条直线式生产线，预计120多万元就够了。（2）环形生产线建设周期长，最快也需一年时间，而我厂因家底薄，技术改造应该用“滚雪球”的办法，快上马，速见效，早日收回投资。建设两条直线式生产线，有现成的图纸和技术，质量完全可以保证，预计最长也超不过半年，可以当年投资建设、当年投产、当年见效。（3）环形生产线要求电力、水力充足，供电、供水稳定，每停一次电，将会使数百只车圈受损，而供水每小时则需56吨。可是我厂经常停电、停水，损失背不起。要是采用直线式生产，受电力、水力的影

响小得多。厂部通过分析研究，采纳了我们的建议，制订了建设直线式电镀生产线的方案。在施工过程中，我们经常深入到基建工地和车间，检查基建物资的消耗，防止浪费。帮助车间会计正确计算设备造价，严格按限额发料，及时进行成本分析。通过努力，我厂仅用了四个多月的时间，就建成了两条直线式电镀生产线，加上土建工程，总共投资135万元，使我厂的电镀达到40万辆自行车的配套生产能力。这个项目从1985年8月投产到年底，共生产优质自行车车圈6万副，配套生产出自行车6万辆，新增产值738万元，新增税利94.4万元。当年用新增利润税前还款45万元，达到了当年投资、当年投产、当年见效益的预期目的。两条新电镀生产线的建立，使我厂的电镀生产和工艺达到国内先进水平。我厂生产的W806可折式疗养车以电镀光亮、质量优良外销到美国、加拿大和东南亚市场，得到好评。