

A BEFEJEZETLEN TERMELÉS SZÁMBAVÉTELÉNEK NÉHÁNY KÉRDÉSE

A statisztikai adatgyűjtések élesen rámutatnak arra, hogy a befejezetlen termékek állománya állandóan emelkedik; a teljes termelésnek igen jelentős hányadát teszi ki. Nem célunk most itt kitérni arra, hogy népgazdaságilag milyen komoly veszteséget okoz a forgóeszközöknek nagymérvű lekötése, csupán azt vizsgáljuk meg, hogy vajjon a statisztikában jelenleg alkalmazott módszerek mindegyike alkalmas-e a befejezetlen termelés felmérésére, illetve, hogy a valóságnak megfelelő befejezetlen állományt méri-e fel.

Indokolttá teszi ezt a kérdést az a körülmény is, hogy a vállalatok eredménykimutatásának adatai és a statisztikai adatok között jelentős különbség mutatkozik. Számos esetben a két jelentés adatai ellentétesen alakulnak. Amikor a statisztika állomány-növekedést mutat ki az egyik időszakra, ugyanakkor az eredménykimutatás csökkenésről számol be, vagy fordítva. Természetesen nagyobb eltéréseket okoznak a két beszámolás között fennálló elvi eltérések is (pl. értékelési differenciák, időbeli eltolódások stb.).

Az utasítások és rendeletek szabályozták, melyik iparágban kell a befejezetlen termelést számba venni, meghatározták a befejezetlen termelés fogalmát. A szakirodalom a számbavétel módszereire több lehetőséget sorol fel. Csupán arra vonatkozóan nem történt intézkedés, hogy az egyes vállalatok, a szakmai adottságok figyelembevételével, melyik módszerrel állapítsák meg befejezetlen termelésük állományát, illetve hogyan határozzák meg annak értékét.

Ennek az intézkedésnek hiánya eredményezte azt, hogy jelenleg a vállalatok majd mindegyike más és más módszerrel méri fel a befejezetlen termelést.

A Hivatal a közelmúltban felmérte a jelenleg alkalmazott módszereket azokban az iparágakban (a bőripar kivételével), ahol a befejezetlen termelést számbavehetik és a hasonló módszereket csoportosítva, a következő eredményt kapta:

Könyveléssel a megfigyelt vállalatok 17,7%-a, műszaki elkészültség alapján 62,3%-a leltározással 12,3%-a, és egyéb módszerrel 7,7%-a állapítja meg a befejezetlen termelés állományát.

Az említett csoportokon belül azután számtalan kisebb-nagyobb eltérés van, részben a vállalat speciális szakmai helyzetétől, részben a belső számviteli felépítésétől függően.

Mint az eredmények mutatják, a vállalatok túlnyomó többsége, a többé-kevésbé megbízható, számos hibalehetőséget, pontatlanságot magába foglaló becsléssel állapítja meg a teljes termelésnek esetleg mintegy 15—20, vagy még több százalékát kitevő befejezetlen termelést. Nem sokkal megbízhatóbb azonban a könyvelési eljárás, vagy az egyéb módszer sem. A legkielégítőbb az említettek közül a leltározással megállapított befejezetlen termelési számbavétel, de ennek is több helyen hiányosságai vannak.

Scrba véve a felsorolt módszereket, néhány jellemző példát kiragadunk annak alátámasztására, hogy még az alapjukban azonosnak látszó módszerek is, a gyakorlatban mennyire eltérnek egymástól.

I. Könyvelés

Általában a vállalatok kis része állapítja meg befejezetlen termelését tisztán könyvelési módszerrel. (Budapesti Szerszámgépgyár, Ikarus, Standard, Remix, Orion, Kalibergyár, Szellőzőművek, Vörös Csillag Traktorgyár stb.)

Több helyen könyvelési adatok mellett még más módszert is alkalmaznak, különösen az összetett vállalatok, ahol esetleg üzemenként más és más eljárással végzik a befejezetlen termelés számbavételét. Előfordulnak olyan esetek, mikor a vállalatok a havi jelentéshez a könyvelés alapján, míg a negyedéves jelentésnél leltározás alapján állapítják meg befejezetlen termelésüket. Mások a havi adatokat műszaki becsléssel, míg a negyedéves adatokat a könyvelésből nyerik.

A könyvelés alapján a tárgyhavi összes termelési ráfordítások és az időszak alatt gyártott készgyártmányok, félkészárúk, és kiszámlázott szolgáltatások önköltségének különbözetéből állapítható meg a befejezetlen termelés állománya.

Ennek az eljárásnak azonban számos hiányossága van. Elsősorban elkészülte függ az üzemkönyvelési zárlattól. Mivel az Üzi túlnyomórészt a kívánt határidők után képes csak adatokat szolgáltatni, ezért a jelentések összeállításához, nagy többletmunkát igénylő előzetes kigyűjtésre és némely esetben becsült adatok igénybevételeire is szorul. (Pl. utókalkulációs hiányosságok.) A könyvelés az anyagkivételezést tartalmazza, a tényleges anyagfelhasználás helyett. Ez gyakran komoly torzítást okoz, különösen olyan esetekben, mikor például a készárutermelés a megelőző időszakban nagyobb mértékben megemelkedett, tehát a befejezetlen termékek feldolgozásra kerültek, ezért az újabb termeléshez nagyobb mennyiségű anyag kivételezésére van szükség. Nem veszi továbbá figyelembe a könyvelés azt, hogy a kivételezett anyag munkába vétele megkezdődött-e, illetve hogy az anyag megmunkálása milyen fokon áll. A hosszú átfutású cikkek gyártásánál okoz ez különösebb problémát, mivel ott természetesen a gyártás első hónapjára esik a kivételezett anyag értékének túlnyomó része. A könyvelés, a Meo által átvett, de a készáruraktárba még be nem szállított készterméket (eltérően a statisztikától), a befejezetlen termékek között tartja nyilván stb.

Néhány vállalat a könyvelés mellett még vagy műszaki becslést (Ganz Vagon- és Gépgyár, Fogaskerékgyár stb.), vagy leltározást (Akkumulátor Rt.), vagy mint a járműjavító vállalatok egy része, műszaki becsléshez hasonló változatot alkalmaz.

Három, ugyanazon iparágba tartozó, azonos profilú vállalatnál (I., II. és III. Autójavító Vállalatok), felépítésében hasonló, de kivitelezésében egymástól mégis eltérő módszert alkalmaznak. Nevezetesen ezeknél a vállalatoknál a befejezetlen termékek állományának megállapításához két tényező meghatározása: az anyagárbevétel és a munkabérbevétel szükséges. Az anyagárbevételi adatokat a könyvelés szolgáltatja. A befejezetlen termelés munkabérbevételi részének megállapítására (az I. és II. sz. Vállalatnál), a műhelyiroda munkautalványokat fektet fel, melyekre felveszik a munkára utalványozott órák számát és a munka árjegyzék szerinti forint-értékét. A hónap végén a be nem fejezett munkák munkautalványaiból megállapítják (az I. sz. Vállalatnál becsléssel, a II. sz. Vállalatnál az utalványozott és a ténylegesen teljesített órák hányadából) a munka készenléti fokát és az árjegyzék szerinti forint-érték készenléti foknak megfelelő arányos részét állítják be a befejezetlen állomány munkadíjbevételi részeként. A fenti módon nyert anyagárbevétel és munkadíjbevétel összege adja, a befejezetlen termelés állományának értékét.

A III. sz. Vállalat a befejezetlen termelés munkadíjbevételei részét ugyancsak a be nem fejezett munkák munkautalványain szereplő utalványozott órák alapján állapítja meg, azonban eltérően az előbbi két vállalattól, az utalványozott órákat az előző havi egy utalványozott órára eső munkadíjbevételei egységgel szorozza be. Az így kapott összeget használja fel a befejezetlen termelés megállapításához.

Mindhárom, némileg eltérő módszernek megvannak a hiányosságai. (Például: az árjegyzékben feltüntetett munka értéke nem felel meg minden esetben az arra a munkára utalványozott órák értékének stb.)

II. Műszaki elkészültségi fok

A második és egyben a legnagyobb csoportot képező befejezetlen termelést meghatározó módszer, a műszaki elkészültségi fok alapján való számbavétel.

Előnye ennek a módszernek a többi eljárással szemben az, hogy aránylag egyszerű eszközökkel, különösebb előkészület nélkül, gyorsabban, határ-időre állapítható meg a befejezetlen termelés, azonban megbízhatóságához gyakran kétség fér.

A műszaki elkészültségi fok alapján történő számbavételnek több változata használatos.

II. a) Műszaki becslés

Az eljárásnak lényege az, hogy a tárgyi időszak végén egy bizottság, mely általában a főmérnökből, üzemvezetőből és még néhány műszaki vezetőből áll, sorrajárva a műhelyeket „megbecsüli“ az ott munkában lévő termékek mennyiségét (esetleg gyártmányonként) és százalékosan azok elkészültségi fokát. A statisztikus feladata azután, hogy a kapott százalékokkal kiszámítsa a befejezetlen termékek állományát, illetve annak az előző időszakokkal szemben mutatkozó változását. A befejezetlen állomány megállapításának ezt a módszerét alkalmazza legtöbbször a Gázfejlesztőkészülékek Gyára, Középnéhez Vasszerkezeti Gyár, Hűtőgépgyár, Maszolaj Gépgyár, Meszart Hajóműhely, Esztergomi Szerszámgépgyár, Lemezmege-

kálógépek Gyára, Zománchuzalgyár, Budapesti Villamosgép- és Kábelgyár, Ganz Kapcsolók és Készülékek gyára stb.)

Akadnak azonban olyan vállalatok is, ahol ez a bizottság csak egy-két főből áll, vagy bizottság hiányában csak a művezető végzi el a becslést, a statisztikus az ő bemondása alapján, elfogadható bizonylatok nélkül állítja össze jelentését.

A vállalatok egy része a becslést egyéb rendelkezésre álló adattal igyekszik finomítani, megbízhatóbbá tenni.

A becsléssel megállapított adatokat esetleg utólag a könyvelés adataival ellenőrzik le és a mutatkozó eltérést a következő hónapban korrigálják.

Például:

I. havi becslült befejezetlen állománykülönbözet	— —	550 000 Ft
Könyvelés útján nyert befejezetlen állománykülönbözet		470 000 Ft
Túlbecslés	— — — — —	80 000 Ft
II. havi becslült befejezetlen állománykülönbözet	— —	610 000 Ft
Le az I. havi túlbecslés	— — — — —	80 000 Ft
II. havi jelentősen szereplő becslült befejezetlen állománykülönbözet	— — — — —	530 000 Ft

Vállalatonként változóan, a pontosabb becslési lehetőség biztosítására, a becslést végzők különböző rendelkezésre álló adatot is felhasználnak. Így esetenként figyelembe veszik a munkára addig ráfordított időmennyiséget, a kivételezett, vagy a munkára addig felhasznált anyagot stb.

II. b) Termelési szakaszok

A műszaki elkészültség alapján történő számbavétel másik változata, a termelés menetének szakaszokra való bontása, ahol az egyes szakaszok értéke határozza meg a befejezetlen termelés állományát. Ezt a módszert, nagyobb objektumot képező gyártmányok előállításával foglalkozó vállalatok alkalmazzák. Fontos, hogy az egyes műveletek, gyártási folyamatok jól elhatárolhatók legyenek és a vállalat kevés számú gyártmányt állítson elő.

Az eljárás lényege a következő. Az utó kalkuláció (új típus gyártása esetén az előkalkuláció) alapján kiszámítják a késztermék önköltségi árából a gyártmány egyes gyártási folyamatára eső önköltséget. Az egyes szakaszok önköltsége a gyártmány teljes önköltségéhez viszonyítva, százalékos megoszlást ad. Ily módon százalékosan meghatározhatók az egyes gyártási szakaszok. A gyártmány elkészültségétől függően, tehát, hogy a tárgyidőszak végén melyik termelési szakaszban található, a megfelelő százalékszámmal beszorozott tervár vagy folvóár adja a gyártmány befejezetlen értékét. Az alábbi példában az „A” gyártmányból az első időszakban 4 munkadarab van gyártás alatt (8., 9., 10. és 11. sz. darabok). Az egyszerűség kedvéért a gyártási folyamatot 4 szakaszra bontjuk. (Előkészítés, alkatrészgyártás, stb.) A százalékok fejezik ki azt, hogy a késztermék önköltségéből a megfelelő gyártási szakaszra hány százalék esik. A példa szerint, a 8-as sz. munkadarab, az első két termelési szakaszon túljutott és a szükséges szereléseket is már majdnem elvégezték. A 11-es sz. munkadarabhoz még az alkatrészgyártás folyik. A „késztermék” sorban feltüntetett százalékok

fejezik ki azt, hogy az egyes munkadarabok hány százalékban nyertek befejezést a felmérés pillanatában (8. sz. darab 95,0%; 11. sz. darab 45,0%).

Pl.:

I. időszakban „A” gyártmány

Termelési szakasz	%	8. sz. drb.	9. sz. drb.	10. sz. drb.	11. sz. drb.
Előkészítés	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0
Alkatrészgyártás	45,0	45,0	45,0	45,0	30,0
Szerelés	37,0	35,0	5,0	—	—
Végpróba	3,0	—	—	—	—
Késztermék	100,0	95,0	65,0	60,0	45,0

Ha egy késztermék változatlan ára 200 ezer Ft., akkor az első időszakban a befejezetlen termékek állománya változatlan áron a következő lesz:

a 8. sz. darab értéke = $200 \times 95 = 190$ ezer Ft;

a 9. sz. darab értéke = $200 \times 65 = 130$ ezer Ft;

a 10. sz. darab értéke = $200 \times 60 = 120$ ezer Ft és

a 11. sz. darab értéke = $200 \times 45 = 90$ ezer Ft.

A befejezetlen állomány az „A” gyártmányban a fenti szorzatok összege, azaz 530 ezer Ft lesz.

II. időszakban „A” gyártmány

Termelési szakasz	%	10. sz. drb.	11. sz. drb.	12. sz. drb.	13. sz. drb.	14. sz. drb.
Előkészítés	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0
Alkatrészgyártás	45,0	45,0	45,0	45,0	30,0	—
Szerelés	37,0	37,0	30,0	—	—	—
Végpróba	3,0	—	—	—	—	—
Késztermék	100,0	97,0	90,0	60,0	45,0	15,0

A 8. sz. és 9. sz. darab a második időszakban elkészült. A befejezetlen darabok értéke az előbbi számítás szerint a második időszakban 594 ezer Ft, tehát az állománynövekedés + 64 ezer Ft.

Természetesen az egyes gyártásszakaszokat még tovább kell bontani, ezáltal az elkészültségi fokok megállapítása sokkal könnyebb és finomabb lesz és így minimális hibalehetőséget rejt magában.

Más eljárás szerint az egyes gyártási szakaszok megállapítása történhet a ráfordított munkaidő, vagy a felhasznált anyagok arányában is.

II. c) Kísérőlapok

Ugyancsak használatos eljárás, kísérőlapok alapján a befejezetlen termelés megállapítása.

A kísérőlap végig kíséri a munkadarabot az első munkába vételtől az utolsó műhelyig és közben valamennyi munkahelyen az ott elvégzett ráfordításokat (munkaidő, anyag) rávezetik. Az időszak végén, amennyiben a munka nem nyert befejezést, az addig rávezetett bejegyzések alapján, a kísérőlap beárazásra kerül. Az ily módon értékelt, be nem fejezett munkák kísérőlapjain szereplő értékek összege adja az időszak befejezetlen termelésének állományát.

Egyes vállalatok ugyancsak a kísérőlapok alapján, de nem beárazással, hanem műszaki becsléssel állapítják meg a befejezetlen termékek állományát. Ebben az esetben a kísérőlapokra már rávezetett ráfordítások viszonya az összes szükséges ráfordításhoz, vagy a teljesített normaórák viszonya az összes normaórához, határozza meg az elkészültség százalékát.

II. d) Normaóra

A műszaki elkészültség alapján való meghatározás másik formája, a befejezetlen termékállományban normaórák alapján való számbavétele.

Ennél a módszernél az egyes munkaműveletekre meghatározott normaóra értéke alapján kerül először a teljes termelési érték kiszámításra, majd a tárgyhavi készárutermelés levonása után fennmaradó rész adja a befejezetlen termelés állománykülönbözetét. Az alábbi példán egy 10 db-ból álló gyártási széria kerül hat hónap alatt elkészítésre. Egy darabnak a változatlan ára 200 000 Ft és egy darab elkészítéséhez 1000 normaóra szükséges.

Az árulista változatlan ára alapján kiszámításra kerül a széria értéke, az egy darabra és az egy normaóraóra eső termelési érték. A tárgyidőszak teljesített normaóráit megszorozva az egy órára eső termelési értékkel, az eredmény adja a teljes termelést. Az elkészült darabok értékét ebből levonva, a maradék a befejezetlen termelés állománykülönbözetével lesz egyenlő. A havi teljesítések összegének a széria összértékéhez kell közelednie. A megkapott értékek helyessége megközelítőleg ellenőrizhető, részben az elkészült darabok és a gyártás kezdetétől rovatban szereplő értékekkel, részben műszaki becsléssel. A széria elkészültekor a befejezetlen termelés állományának természetszerűleg 0-nak kell lennie.

Például (l. a táblázatot a 102. oldalon).

Ez a módszer azonban egyes esetekben csak akkor helyes, ha minden normaóra, a végzett munkának és a belevitt anyagnak megfelelő értékkel kerül megállapításra. Így például egy megmunkálási normaóra Ft értéke nem lehet annyi, mint egy szerelői normaóra, vagy mint egy csomagolásra fordított normaóra értéke.

Gyártási szám: „X“		Széria szám: „Y“			
Készítendő darabok száma: 10 drb.		Egy drb. normaórája: 1000 óra			
Egy drb. változatlan ára: 200 000 Ft		Egy normaórára eső (változatlan áras) érték: 200 Ft			
Időszak	Teljesített normaórák	Teljes termelés Ft	Ártermelés		Befejezetlen állományváltozás
			drb.	Ft	
hó	500	100 000	—	—	+ 100 000
I. gyártás kezdettől	500	100 000	—	—	+ 100 000
hó	1 200	240 000	—	—	+ 240 000
II. gyártás kezdettől	1 700	340 000	—	—	+ 340 000
hó	2 200	440 000	2	400 000	+ 40 000
III. gyártás kezdettől	3 900	780 000	2	400 000	+ 380 000
hó	3 000	600 000	3	600 000	0
IV. gyártás kezdettől	6 900	1 380 000	5	1 000 000	+ 380 000
hó	2 200	440 000	3	600 000	— 160 000
V. gyártás kezdettől	9 100	1 820 000	7	1 600 000	+ 220 000
hó	900	180 000	2	400 000	— 220 000
VI. gyártás kezdettől	10 000	2 000 000	10	2 000 000	0

Hasonló megoldás, a teljesített órák alapján való számbavétel. Az eltérés ennél a módszernél csupán az, hogy egy lezárt gyártási széria statisztikailag megállapított, egységre eső teljesített óráit veszi alapul. Az átlagos teljesítményszázalék és egyéb körülmények változásának figyelembevételével határozza meg a tárgyidőszak teljesített óráit. Az eljárás további menete már azonos az előbb elmondottakkal.

Az említett eljárásokat, a könyveléses számbavételhez hasonlóan, összekapcsolják még más módszerekkel. Több vállalat az ellenőrzésnél a könyvelés adataira támaszkodik, míg mások a negyedévi, vagy esetleg a havi leltár eredményeivel vetik össze a befejezetlen termelésre vonatkozó adataikat.

A műszaki elkészültségi fok alapján a befejezetlen termelés meghatározására az előbbieken kívül még számos eljárás használatos. Azonban ezek már lényegében nem nagy eltérést mutatnak, így azok ismertetése felesleges.

III. Leltározás

A következő, és egyben a jelenleg alkalmazott módszerek között a legpontosabb, a befejezetlen termelésnek leltározás alapján történő megállapítása. Hátránya és ezért több helyen nem kerülhet egyelőre bevezetésre, hogy gondos és körültekintő munkát igényel és különösen nagy nehézséget okoz a sok gyártmányt előállító vállalatoknál, ahol a természetes mértékegységben való egyedenkénti számbavétel adminisztrációs nehézségek miatt majdnem megoldhatatlan.

A Statisztikai Szemle múlt év szeptemberi számában Spiro Miklós elvtárs ismertette a Rákosi Művek több vállalatánál már alkalmazott leltározási eljárást, így arra itt nem kívánunk kitérni. Meg kell azonban jegyezni, hogy a vállalatok egyrésze a leltár-felvétel kiértékelésének nem az ott említett módját alkalmazza. Legtöbb helyen a számbavett befejezetlen darabok értékelése egyszerű műszaki becsléssel történik. Másutt annak ismeretében, hogy a munkadarab hányadik műveleten (operáción) ment keresztül, az utolsó műveletnek megfelelő, kalkulált százalékos elkészültséget veszik figyelembe.

IV. Egyéb

Az eddig elmondott módszerek általában a gyakorlatban használt befejezetlen termelést meghatározó eljárások közül az ismertebbek.

Néhány vállalat azonban olyan módszert alkalmaz, mely eltérő az eddigiektől.

A Csavaráru gyár a befejezetlen termékek állományváltozását abból a gyakorlati tapasztalatból kiindulva állapítja meg, hogy amennyiben a sajtológépek gyártott mennyiség több mint a kiszállított készáru mennyisége, abban az esetben befejezetlen termelés-növekedés állt be. A gyártás folyamata szerint a kivételezett anyag először a sajtológépekre kerül, majd további 4—5 műveleten keresztül éri el a készáru fokozatát. A sajtológépekről lekerült mennyiségből leszámítva a további műveleteknél keletkezett hulladék- és selejtmennyiséget, a maradványnak meg kell egyeznie a készáruval. Ha nem egyezik meg, attól függően, hogy több, vagy kevesebb annál, abban az esetben emelkedett, illetve csökkent a befejezetlen állománykülönbség.

Például:

A sajtológépek havi termelése „A” termékből	— —	100 000 kg
A további műveleteknél keletkezett hulladék és selejt		7 000 kg
Készárúnak kellene lenni	— — — — —	93 000 kg
A készáruraktár átvett	— — — — —	85 000 kg
Befejezetlen termelés emelkedése	— — — — —	8 000 kg

Tegyük fel, hogy egy kg befejezetlen „A” termék átlagára 5 Ft, az állomány-növekedés ezek szerint 40 ezer Ft-ot tesz ki. Némi hibát okozhat annak figyelmen kívül hagyása, hogy a termék hány műveleten ment már keresztül. Amennyiben a gyártás valamelyik műveletnél fennakad, a befejezetlen termelés értéke e felé a művelet felé tolódik, amit viszont az átlagár nem érzékel.

Hasonló elven alapszik az Acélöntő és Csőgyárnál alkalmazott eljárás. Az öntőde tisztítatlan öntvény-termelését (mivel a tisztítatlan öntvény súlyát nem mérik le) a gyakorlatban használt anyagkihozatali száza'ék alapján átszámítják tisztított öntvényre. A tisztító muhely termelését viszont a rak-tár-súly szerint veszi át. Amennyiben az öntőde termelése nagyobb, mint a tisztítóműhelyé, befejezetlen állomány növekedés, míg fordított esetben csökkenés áll be. A fe'mérés helyességét havonta műszaki becsléssel, míg fél-évenként leltározással ellenőrzik le.

Az Elektro-Service Vállalat több havi statisztikai tapasztalataiból kiindulva megállapította, hogy termelésének 57,0%-a az „A” üzemszre, míg 43,0%-a a „B” üzemszre esik. Ennek alapján havi tervét is a fenti arányban osztja szét a két üzemszre között. Ha a hónap folyamán a két üzemszre tervteljesítése között különbség áll be, abban az esetben az eltolódás befejezetlen állományváltozást idéz elő. Pl. havi terve 1000 ezer Ft. Ebből „A” üzemszret 570 ezer Ft, „B” üzemszret 430 ezer Ft terhel. Amennyiben az „A” üzemszre 110%-ra és a „B” üzemszre 100%-ra teljesíti tervét, a befejezetlen termelés állományváltozása az „A” üzemszre 10%-os túlteljesítése következtében + 57 ezer Ft lesz. Ez a módszer azonban meg-lehetősen pontatlan, a műszaki becsléssel azonos értékű.

A MAVAG Mozdony és Gépgyár és a Magyar Elektromosgyár eljárása egymáshoz hasonló alapelvből indul ki. A MAVAG a darabbéresek, a Magyar Elektromosgyár a produktív munkások bérével hozza a termelési értéket összefüggésbe. A darabbéresek, ill. produktív munkások 1 Ft bérére eső termelési értéket több hónap eredményének vizsgálatából nyert tapasztalatok alapján állandónak veszik. Ennek ismeretében, a vállalatok a tárgyhóban kifizetett darabbért ill. produktív munkabért beszorozzák az egy Ft bérre eső termelési érték mutatójával és eredményként a teljes termelési értéket kapják meg. Pl. az egy Ft termelési érték mutatója 3,7 Ft. A tárgyhóra kifizetett bér 850 000 Ft. Teljes termelési értéke ezek szerint 3 145 000 Ft. Az így kiszámított teljes termelési értékből levonva a tárgyhavi árutermelést, a maradvány a befejezetlen termelés állománykülönbsözetével lesz egyenlő.

Az ismertetett egyéb módszerek és általában az egymástól kisebb, vagy nagyobb mértékben eltérő eljárások, egyrészt a vállalatok azon igyekezetét bizonyítják, hogy a lehetőségekhez képest a legjobb, a körülményekhez, saját vállalati adottságukhoz legjobban alkalmazkodó rendszer szerint állapítsák meg termelési tevékenységük eredményét.

Azonban éppen a módszerek sokfélesége mutat rá, az ezen a téren uralkodó egészségtelen állapotra. Sok esetben az azonos profilu, hasonló szervezeti vállalatok egymástól teljesen eltérő, jobb-rosszabb módszert alkalmaznak.

A Kohó- és Gépipari Minisztériumból kiemelve néhány főosztályt, a felügyeletük alá tartozó és a megfigyelésbe bevont vállalatok az egyes módszereket az alábbi százalékos megoszlás szerint vezették be:

	Könyvelés	Műszaki elkészültség	Leltár	Egyéb
XIII. Gépipari főosztály	— — — 8,0%	80,0%	6,0%	6,0%
XIV. Járműipari főosztály	— — — 24,0%	62,0%	5,0%	9,0%
XV. Erősáramú főosztály	— — — 24,0%	48,0%	19,0%	9,0%

Mindhárom főosztály vállalatai az általuk alkalmazott rendszerrel képviselik valamennyi ismert eljárást és az eljárások minden elképzelhető változatát. Nyugodtan mondhatjuk: ahány vállalat, annyi módszer.

Az adatgyűjtésbe bevont vállalatok túlnyomó többsége elismeri, hogy az általa alkalmazott eljárás hibás, pontatlan és sok esetben lehetőséget ad arra, hogy a valóságnál kedvezőbb eredményeket mutathassanak ki.

A Kohó- és Gépipari Minisztérium, mint ebben a kérdésben a leginkább érdekelt szerv, a közele jövőben erélyesen kíván rendet teremteni ezen a téren. A tervfőosztály munkatervi feladatául tűzte ki, hogy március 31-ig iparáganként, a lehetőséghez képest egységes és megbízható rendszert dolgoz ki és azt a vállalatoknál, a szükséges számviteli előfeltételek biztosítása mellett, 1952. június 30-ig bevezeti.

A befejezetlen termelés számbavételénél mutatkozó hiányosságok felszámolása hatalmas segítséget nyújt majd a megbízhatóbb, pontos, és gyors statisztika megvalósításához.

A MAGYAR-SZOVJET KÖZGAZDASÁGI SZEMLE

legújabb számának tartalmából:

A Magyar Népköztársaság 1952. évi költségvetése

A. Akinfov : Sztálin Műveinek 13. kötete

Csikós-Nagy Béla : Feladataink a tervmunka fejlesztésében (II.)

A. Kurszkij : A népgazdasági mérleg kérdései

Fehér Lajos : Termelészövetkezeti mozgalmunk helyzete és feladatai

Manukján : A fegyverkezési hajszája nem menti meg a tőkésvilágot a válságtól

Soós Gábor : Növénytermelésünk helyzete a kétéves fejlesztési terv időszakában

M. Nyeszterov : Gazdasági együttműködés — kívánatos és lehetséges

G. Szlavjanov : Gazdasági kérdések az ENSZ gazdasági és szociális tanácsának 13. ülésén

Zsukov-Breusz-Szokolovszkij : Egyéni és brigád önálló elszámolás

J. Kronrod : A szovjet állam harca az áru- és pénzviszonyok átalakításáért 1926—1935-ig

Megrendelhető a kiadóhivatalban : V., Kossuth Lajos-utca 20.

Telefon : 183-930