

북한 계획 경제의 운용시스템에 관한 연구

조명철 / 대외경제정책연구원 연구위원

북한 계획 경제의 운용시스템에 관한 연구

조명철 / 대외경제정책연구원 연구위원

계획화의 본질

이 반적으로 계획화의 본질을 말한다면, 그것은 언제, 누가, 무엇을, 얼마나, 어떤 방법으로 생산하고, 생산된 물건을 어떻게 분배해야 하는가 하는 모든 문제가 국가 당국의 일정한 '지령'에 의해 결정·집행되어지는 전과정을 의미한다. 다시 말하여, 계획을 작성·시달하며 계획 실행을 위한 조직 사업과 지도를 하며 계획 실행에 대한 총화와 평가 등 광범위한 측면들이 포함된다. 북한은 이러한 과정을 사회주의 국가의 주요한 경제 조직자적 활동으로 규정하고 있다.

국가 경제의 중앙 집권적 계획화는 사회주의 사회에서만 가능한 경제 범주로서 두 가지 측면에 의하여 전제된다. 첫째는 정치적 전제로서 프롤레타리아 독재 정권의 수립인 바, 이 정권은 본질적으로 중앙 집권적 성격을 생명으로 하고 있어서 경제의 거시적 부분뿐만 아니라, 미시적 부분까지 전면적인 조종(관리)을 할 수 있는 광범위하고도 합법

적인 법체계에 의존하고 있다는 것이다. 둘째는 경제적 전제로서 모든 생산 수단에 대한 사회화인 바, 이러한 사회화된 소유제야말로 국가의 유일적이며 포괄적인 조종(관리)을 필연적으로 탄생시키는 전제가 되며, 프롤레타리아 독재 정권의 가장 강력한 경제적 토대의 역할을 한다는 것이다.

마르크스는 「자본론」에서 계획화의 필요성에 대하여 언급하면서 “물질적 생산 과정에 기초하는 사회적 실생활 과정이 예측없이 자유로이 참여한 인간에 의한 생산으로 취급되고, 사전에 정해진 하나의 일정한 계획에 따라 의식적으로 규제되지 않는 한, 사회적 생산 과정에 내재하는 신비로운 베일을 벗길 수 없다”¹⁾고 지적하였다.

한편, 레닌은 계획화의 필수 조건이 되는 생산 수단의 국가 소유와 프롤레타리아 독재와의 관계를 언급하면서, “프롤레타리아트의 지배는 자본가 및 지주의 재산 몰수를 의미하며 노동 계급의 독재를 강화하기 위해서는 중요한 생산 수단의 공유화가 필수적이다”²⁾라고 지적하였다.

1) K. Marx(1906), *Capital: A Critique of Political Economy*, New York: The Modern Library, p. 92.

구소련의 강력한 중앙 집권적 계획 경제의 이론적 출발점은 바로 이러한 마르크스·레닌주의에 기초하고 있으며, 북한의 계획경제체제는 이러한 스탈린식 경제제도에 대한 교조주의적 모방에 의해 형성되고 발전하게 되었다.

오늘날 북한의 경제제도와 스탈린식 경제제도 사이에 차이가 있다면, 그것은 어디까지나 명분과 이론적 해석 측면에서의 차이일 뿐이며 본질적이고 실제적인 측면에서의 차이는 아니다. 다시 말하여, 구소련의 경제체제를 주체사상 이론에 따라 해석하고 합리화시키면서 가장 본질적 문제(즉, 경제체제와 소유 문제)들에 대한 적극적인 시정보다는, 북한 현실에 맞는 보충적 형태의 수정을 지향함으로써 총체적 측면에서의 스탈린식 계획경제체제의 골격이 그대로 유지되었다는 것이다.

북한의 중앙 집권적 계획경제체제는 국가가 의존하는 법과 그 위에 군림한 최고 통치자의 '교시'에 의거하여 철저하게 집행되고 있다.

1979년 12월 27일에 제정 공포된 북한 「사회주의헌법」 제2장 경제 제78조에는 “조선민주주의인민공화국에서 생산 수단은 국가 및 협동 단체의 소유이다”라고 규정되어 있으며, 제31조에는 “조선민주주의인민공화국

의 인민 경제는 계획 경제이다”라고 규정하고 있다.

김일성은 무질서한 경제적 혼란으로부터 사회를 구제하기 위해서는 사회적 생산 및 분배 활동 전반이 계획적으로 이루어져야 하고, 이러한 방법이 지속적인 경제 발전을 유발하리라고 믿어 의심치 않았다. 그의 이러한 생각은 초기 뒤떨어진 자본주의 러시아에서 사회주의 혁명이 이룩되고 스탈린식 사회주의 계획경제체제가 기능하면서, 단기간 급속한 성장을 보였던 사례와 실제로 북한 현실에 도입된 구소련식 계획경제체제가 초기 가시적 성과를 보인 데서 굳어진 믿음이었다.

김일성은 “... 사회주의 경제는 계획이 없는 한 걸음도 움직일 수 없다. 계획적·균형적 발전은 사회주의 경제의 중요한 법칙이다. 사회주의 경제를 옹계 운영하려면 먼저 계획 기관이 이 법칙의 요구에 따라 옹계 계획을 세우지 않으면 안된다”³⁾고 지적하면서 계획화의 필연성에 대하여 늘 강조하였다.

김정일은 “사회주의 사회에서 민주주의는 중앙집권제와 결부되어 있다. 중앙집권제가 없이 사람들이 제각기 서로 다른 요구를 제기하면 인민 대중은 자기의 자주적 요구를 옹계 실현해나갈 수 없다”⁴⁾고 지적함으로써, 계획경제체제가 중앙의 강력한 획일적 지령에 의해 이루어져야 함을 강조하였다.

2) M. E. 프리구 벤코 외 7인 저·金炳燮譯(1988, 12), 「북한의 정치 경제」, 국토통일원, p. 38.

3) 「김일성 저작집」, 13권, p. 441.

계획화의 본질을 말할 때 우리는 경제 발전과 균형 및 관리의 측면에서 국가 당국의 결정적 역할을 지적해야 하며, 계획이 단지 생산 객체들에게 제시되는 자유로운 목표가 아닌 의무적이고 철저한 목표임을 지적해야 한다.

또한 생산 수단의 단일한 사회적 소유에 기초하여 형성된 계획화의 대상에는 한계가 없음을 지적해야 한다. 즉, 계획화는 국가의 거시적 경제 발전, 생산 객체들의 활동과 매개 근로자의 생산 및 소비 활동에 이르기까지, 경제 분야에서 중요하다고 여기는 것뿐만 아니라 사소하다고 생각되는 모든 것을 대상으로 한다는 것이다.

중앙 집권적 계획화체계

북한의 중앙 집권적 계획화체계는 경제 사업 전반에 대한 당과 국가의 유일적 지도를 보장하기 위해 세워진 하나의 거대한 경제 조직체이다. 이 계획화체계에서는 계획의 일원화라는 대전제 아래 위와 아래 단위가 기능적으로 맞물려 돌아간다.

북한의 사회주의 경제는 모든 생산 부문들과 공장·기업소들이 서로 밀접히 연관된 유기적 통일체를 이루고 있고 모든 생산 수단들이 사회화되어 있으므로, 국가의 통일적

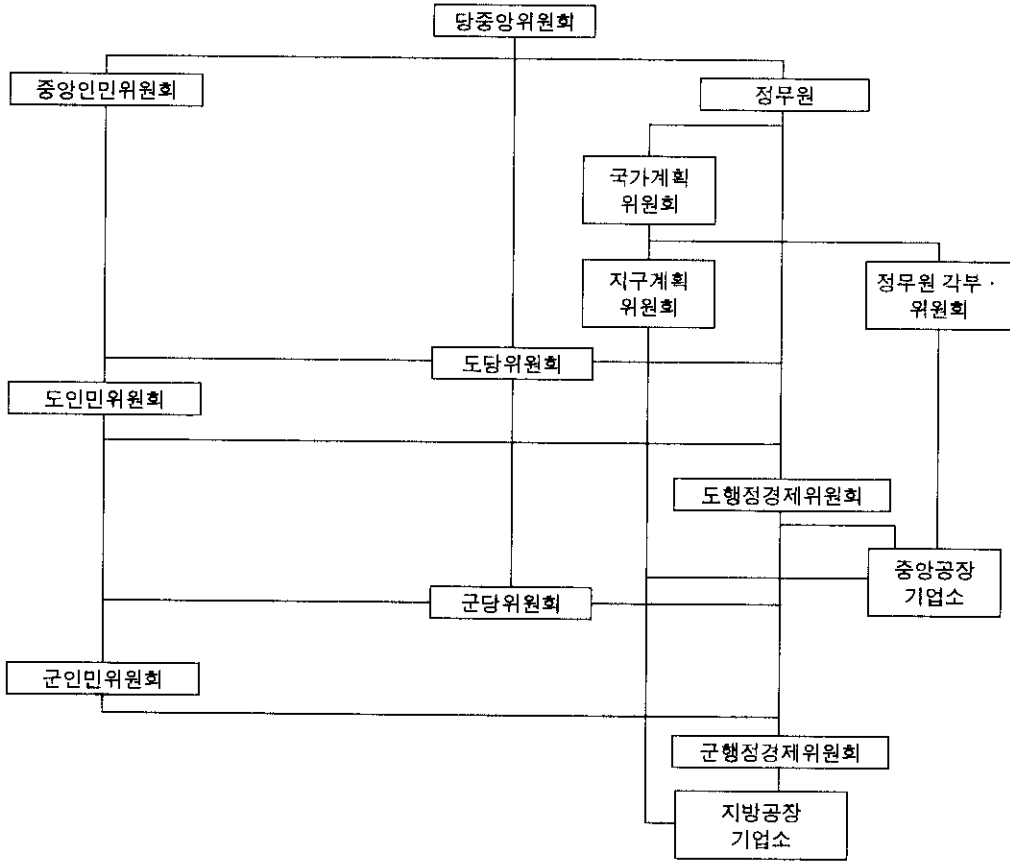
지도 밑에 생산 활동을 벌릴 수 있는 가능성이 있다.

계획의 일원화로 대표되는 북한의 계획경제체계의 가장 중요한 특징은, 첫째로 김정일의 지시, 또 그 구현인 노동당의 노선과 정책을 유일 지침으로 하여 계획을 세워야 함으로, 계획화를 통한 집권자의 경제 전반에 대한 통제와 간섭이 전면적으로 이루어지게 하는 체계라는 것이며, 둘째로 전국의 모든 기관, 공장, 기업소, 농장 할 것없이 모든 계획 기관 및 계획 세포들이 국가계획위원회의 통일적 지도·통제 밑에 기능하도록 함으로써 경제 사업 전반에서 국가의 절대적 권위와 지배를 가능하게 하는 체계라는 것이다(〈그림〉 참조).

계획화체계를 보면 우선 경제 전반에 대한 정책적 지도를 담당하는 당 중앙위원회 내에 계획화 사업을 전담하는 부서로서 경제정책검열부가 있으며, 이 부 안에 계획과·재정과가 있다. 종전에는 당 중앙위원회 안에 계획재정부가 있어서 국가계획위원회의 활동을 정책적으로 지도하였으나, 1993년 당 중앙위원회의 기구 간소화 정책에 의해 이 부서가 폐지되고 경제정책검열부 안에 포함되게 되었다. 이 부서들은 주로 국가계획위원회와 그 산하 계획 단위들이 계획 작성에서 집권자의 지시와 당의 노선 정책들을 철

4) 김정일(1991), 「인민 대중 중심의 우리식사회주의는 필승불패이다」, 조선노동당 출판사, p. 21.

〈그림〉 북한의 중앙 집권적 계획화체계



저히 반영하고 있는가를 정책적으로 지도·감독·통제하고 있다.

다음으로 계획화 사업에 참여하는 주요 기관으로서 중앙인민위원회 경제정책위원회가 있다. 이 기관은 현재 북한의 경제 사업에 대한 큰 영향력과 지도를 발휘하지는 못하고 있지만, 명목상 일정하게 경제 계획이나 경제 전반에 대한 정책 건의나 지도·통제를 하고 있다.

이외에 최고인민회의 상설회의 안에 예산심의위원회가 있어 계획화 사업에 대한 재정적 부분을 심의·통제하고 있으며, 최고인민회의에서 채택되는 매년 인민 경제 계획을 심도있게 심의하는 데 간여하고 있다.

북한의 계획화체계에서 가장 큰 역할을 담당하는 것은 정무원 국가계획위원회로서, 북한 경제의 전반적인 계획과 생산·총화·자원 배분·소비·축적에 이르기까지 광범위

한 영역에 대한 '작전'을 구사한다.

국가계획위원회는 내부에 경제 각 분야에 대한 계획 사업을 담당하는 부서(예를 들면, 수산계획국, 금속계획국, 운수계획국, 전력 계획국, 기계공업계획국, 경공업계획국, 지방공업계획국, 농업계획국, 화학공업계획국, 건설계획국 등)들이 있으며, 이들을 통하여 정무원 부 및 위원회 내에 있는 계획 부서들을 지도·통제하면서 경제 발전에 전반적 균형과 세부 균형을 보장하는 원칙에서 계획을 세운다.

정무원의 부 및 위원회 계획 부서들은 계획체계 내에서 국가계획위원회에 종속되어 있으며, 행정체계 내에서는 정무원 부 및 위원회에 직속되어 있다. 정무원 부 및 위원회 계획 부서들은 부문별 자기 산하 공장 기업소의 계획 부서들과 밀접한 연계를 가지고 이들 공장·기업소들의 계획 사업을 지도·통제하며, 국가계획위원회와의 밀접한 연계 밑에 계획의 작성·조정을 진행한다.

정무원 부 및 위원회 부장 및 위원장들은 계획 초안이 완성되기 직전까지 국가계획위원회 담당 부위원장들과 진지한 토론을 거치며, 최종적으로 최고인민회의에 제출된 계획 초안에 비준한다. 이 과정에는 국가계획위원회측과 부장 및 위원장들과의 마찰이 다반사로 일어나며, 또 부장 및 위원장들과 이들 산하 공장 기업소 지배인들과의 마찰도 많이 일어난다. 이러한 마찰은 계획 작성 단계의

첫 시작으로 시작되는 예비 숫자 작성이 생산 단위들(공장·기업소)에서 이루어지는 반면, 매개 생산 단위가 의무적으로 수행해야 할 과제인 통제 숫자는 국가계획위원회가 가지고 있으며 이 두 숫자 사이에는 일정한 갭이 있지만 국가계획위원회는 이 통제 숫자를 근거로 정무원 부 및 위원회와 공장·기업소들이 의무적으로 통제 숫자에 맞게 계획을 세우도록 강하게 요구하기 때문이다.

공장·기업소 계획 부서들은 생산 능력, 생산 조건 등을 고려하여 현실에 기초한 계획을 직접 세우는 계획화체계의 말단 단위이며 세포이다.

계획화의 첫 시작점은 공장·기업소이며 계획화의 종점도 공장·기업소이다. 계획화의 모든 단계도 결국은 말단 세포인 공장·기업소에서 생산이 극대화되도록 하는 데 지향된다.

계획화 과정

계획화 과정이란 계획을 작성하고 그에 기초하여 생산을 진행하여 종료하는 전과정을 의미한다. 북한의 모든 공장·기업소들에서는 자기의 경영 활동의 첫 시작을 계획 작성으로부터 시작하며 계획에 의하여 생산이 이루어지고 그 결과가 종료된다. 이 계획은 매개 생산 단위의 생산 능력과 기술 공정 특성에 의거하면서도 전국가적인 협동생산체제

의 수요에 입각하여 검토와 토의를 거치면서 완성된다.

계획화 과정은 세 단계 즉, 예비 숫자, 통제 숫자, 계획 숫자 단계를 거쳐 완성된다. 계획 작성을 위한 기초 자료에는 균형의 타산과 계획의 맞물림을 위한 모든 자료들이 포함되는 바, 여기에는 여러 가지 기술 경제적 기준들과 평년도 및 기초 연도의 계획 수행 정형, 설비, 자재, 노력, 자금 등 4대 요소에 관한 분석 자료들, 생산 소비적 연계에 관한 자료와 생산자와 소비자 사이의 거리와 수송 조건 등 맞물림 자료들이 들어간다. 계획 작성을 위한 기초 자료의 기본 형태는 기업소 실태 대장이다. 이 기업소 실태 대장에는 계획을 세부적으로 세우는 데 필요한 세부화적인 기초 자료들이 구체적으로 기록되어 있다. 계획은 자재 계획, 생산 계획, 노동 계획, 원가 계획 등으로 이루어지며 국가 계획 과제는 분기 계획 및 월 전투 계획, 생산 일정 계획으로 구체화된다.

계획 작성의 첫단계는 예비 숫자 작성 단계로부터 시작된다. 예비 숫자는 계획 초안도 아니고 통제 숫자도 아니며, 이것은 전인민 경제 계획을 세우는 데 도움을 줄 목적으로 공장·기업소들에서 생산자들과 토의하여 생산 가능성을 따져 제기하는 숫자이다.

북한 당국이 계획 작성에서 민주성을 주장하는 단계가 바로 이 단계이며 경영에 광범한 생산자 대중을 참가시킨다고 주장하는

과정이다. 예비 숫자는 통제 숫자를 세우는 데 도움을 줄 목적에서 작성하는 것만큼, 예비 숫자에 대한 군중 토의에서는 공장·기업소들에서 생산을 늘릴 가능성을 최대한 동원하는 문제를 해결하는 것이 기본 과업으로 되고 있다.

생산 확대 가능성은 지금 있는 능력을 효과적으로 이용하는 경우, 기존의 생산 능력에 살을 붙이는 경우, 국가 투자에 의한 새로운 건설의 경우 등으로 나누어 생산자들과 토의하게 된다. 지금 있는 생산 능력을 효과적으로 이용하여 생산을 늘릴 수 있는 양에는 생산자들의 기술 기능 수준의 제고, 480 분 노동 시간의 완전한 이용, 노력 배치와 노력 조직의 개선, 기계 설비의 만부하, 만가동, 새로운 생산 방법의 도입과 경영 활동의 개선 등으로 생산을 늘릴 수 있는 양이 포함된다.

살을 붙이는 방법에는 기본 생산 공정과 보조 생산 공정들에서 약한 고리를 보충·완비하며, 기계 설비를 개조하고 생산 공정의 종합적 기계화·자동화를 실현하여 늘릴 수 있는 양이 포함된다. 새 건설에 의하여 늘릴 수 있는 양에는 이미 진행 중인 건설 대상을 완공하거나 새로운 대상의 건설을 진행하여 조업 개시하며, 기계 설비를 새로 넣어 생산 공정을 종합적 기계화·자동화하는 등으로 늘어나는 양이 포함된다.

통제 숫자는 모든 공장·기업소들이 계획 작성에서 의거해야 할 기준으로서, 노동당이

제시하는 정책적 과업들이 여기에 구체화되어 공장·기업소들에 제시된다. 통제 숫자안을 만드는 데서는 국민 경제의 전반적 균형을 보장하고 생산과 보장 조건을 잘 맞물리는 것이 특별히 중요하게 제기된다.

전국민 경제적 범위에서 작성되는 통제 숫자에는 공업 총생산액과 주요 공업 제품의 생산 규모, 농업 생산 규모, 기본 건설 규모, 수송 규모, 상품 유통 규모, 인민 생활 향상과 관련되는 주요 지표들이 명시되며, 생산 및 유통 규모에 맞는 노력, 설비, 자재, 기본 건설 투자 등의 보장 규모가 규정되어 있다. 전국민경제적인 범위에서 작성되는 통제 숫자는 기업소 측면에서 매개 기업소가 자기의 생산 능력에 기초하여 생산해야 할 제품의 양적 규모와 액상 지표로 세부화하여 제시된다.

통제 숫자는 당과 국가의 의사가 반영된 것으로 하여 의무성의 성격을 띠고 있으며 매개 생산 단위는 이 통제 숫자를 어김없이 수행해야 하는 원칙에서 예비 숫자를 수정·보충해야 한다. 이런 의미에서 통제 숫자는 법적으로는 채택되지 않았으나, 의무성이 부여되어 있다는 의미에서 반법적 성격을 띠고 있다고 말할 수 있다.

계획 숫자 단계는 통제 숫자에 기초하여 만들며, 매개 공장·기업소들에서 제출된 계획 초안을 전국적으로 검토·종합하여 당과 국가의 비준을 받은 다음, 다시 공장·기업소들에까지 시달되는 계획 작성의 마지막 단

계이다. 이 단계에서는 계획 숫자 초안을 정확히 작성하며 크고 작은 모든 계획들을 빠짐없이 맞물리도록 하는 것이 가장 중요한 문제가 된다.

계획 숫자 초안은 통제 숫자에 철저히 의거해야 하나 도저히 생산 가능성이 없는 경우에는 그 이유를 밝혀 상부에 제기할 수도 있다. 계획 숫자 단계에서는 생산을 중심으로 예비 숫자 단계에서 맞물리지 못한 모든 계획 항목들을 다 맞물리며 특히 협동 생산품을 비롯한 모든 생산물의 월별 맞물림까지 밝히게 된다.

계획 작성의 일반적 흐름은 다음과 같다. 계획 작성의 첫 흐름은 예비 숫자 작성 단계에서 시작된다. 각 생산자는 자기가 더 생산할 수 있는 생산안을 연구하여 작업반 회의에 참가하여 의견을 제기하고, 작업 반장은 작업반의 전반적 생산 능력과 생산 설비, 가동 실태, 예비 능력 등을 종합적으로 고려하여 총체적인 작업반 생산 계획안을 작성한다.

각 직장장들은 자기 작업반들의 생산 계획안을 가지고 직장참모회의에서 직장의 전반적 생산 실태를 고려하면서 가능한 능력 제고 방안을 토의하여 직장 계획안을 작성하여 계획과에 제출한다. 각 작업반에서 올라온 계획안을 기사장과 부기사장들, 직장장들이 참가하는 공장참모회의에서 공장 전체의 실태를 기초로 해서 균형적인 검토를 거쳐

계획안을 작성한다.

여기에서는 공장의 기본 생산 직장외에 보조 생산 직장, 책임 일꾼들이 참가하여 이루어질 보조적 생산 시설의 확대가 기본 생산 직장들에서의 생산량을 얼마나 더 늘릴 수 있는가 하는 것까지 구체적으로 토의한다. 이렇게 하여 작성된 계획안이 바로 예비 숫자이다. 예비 숫자는 한 개를 지구계획위원회에 한 개는 정무원·부위원회에 제출하여 검토된다.

국가계획위원회는 도지구계획위원회와 부·위원회를 통하여 올라온 예비 숫자에 기초해서 통제 숫자를 작성하여, 이 통제 숫자를 당과 국가의 기준을 받은 다음 부·위원회와 도지구계획위원회를 통하여 공장·기업소들에 내려 보낸다. 통제 숫자와 예비 숫자 사이의 갭을 줄이는 과정에 국가계획위원회와 정무원 부·위원회 계획국 사이, 국가계획위원회와 공장·기업소 사이의 치열한 논쟁이 벌어진다. 그것은 통제 숫자에 반영된 계획안이 항상 생산 기업소의 현실을 그대로 반영하지 못하고 생산 능력 위주로 되어 있고, 또 생산에 필요한 원·부자재를 계획 당국이 숫자적으로만 맞물려 놓지 실제에 있어서 기업들이 생산 재원을 정상적으로 받아쓰지 못함으로 해서 기업소 계획 일꾼들은 어떻게 해서든 통제 숫자에 반영된 계획량을 줄이려 하기 때문이다.

이러한 이들간의 상반되는 이해 관계로 인

하여 국가계획위원회가 통제 숫자를 작성해 내려 보내기까지의 과정은 대단히 복잡한 신경전을 거쳐서야 이루어진다. 실제로 국가계획위원회 청사 안과 주변에는 계획량을 적게 받으려는 정무원 부·위원회 계획국 사람들과 공장·기업소 계획과 사람들로 인산 인해를 이루어 마치 백화점 주변을 방불케 한다.

각 공장·기업소들은 통제 숫자를 받은 다음 다시 작업반 토의, 직장 토의, 공장참모회의 토의를 거쳐서 계획 초안을 만들어 다시 도지구계획위원회에 한 통, 부·위원회에 한통을 올려 보낸다.

국가계획위원회는 두 갈래로 올라온 계획 초안을 대조 확인하면서 완전한 계획을 묶어 당과 국가의 기준을 받은 다음 다시 아래 단위에 내려보낸다. 이때 내려오는 계획안은 완전한 법적 성격을 띠고 있으므로 생산자는 반드시 실현해야 하는 의무성을 가진다. 이런 과정을 통하여 내려온 계획안은 당위원회 집행위원회에서 실행 대책을 토의한 후, 다시 공장당위원회 전원회의 또는 당위원회 집행위원회 확대회의에서 공장당위원회의 결정서로서 채택되게 된다. 이 결정서에는 계획의 목표와 그 수행 방도, 각 당위원들의 임무가 세부적으로 제시되며, 각 당원들은 자기가 받은 생산 과제를 당위원회의 분공과 결정 사항으로 받아들여지게 된다.

당위원회 집행위원회에는 지배인, 당비서, 당부비서들(조직, 선전, 근로 단체) 기사

장, 부지배인이 참가하여 토의하며, 각 사람에게 생산 계획을 수행하기 위한 구체적인 분공이 제시되고 회의 안건은 결정서로 채택된다. 공장당위원회에는 앞의 집행위원들과 함께 각 직장장, 작업 반장, 일부 노동자들이 참가하여 국가에서 내려 보낸 계획안을 수행하기 위한 구체적 토의를 하여, 그 실행 대책을 결정서 형식으로 채택한다.

다음에 공장의 직장 부문 당위원회에서는 직장 부문 당위원(직장장, 직장 부문 당비서, 부직장장, 일부 노동자)들이 참가하여 다시 분공이 이루어지고, 그 분공은 결정서로 채택된다. 작업반세포회의 또는 세포회의 확대회의에서는 작업반 당원들 또는 비당원(사로청원, 직맹원)들이 참가하여, 각 노동자들에게 계획 수행을 위한 열의를 주동하는 결의와 분공이 조직된다.

마지막으로, 매해 초에 전공장적인 총업원 쉼기 모임이 이루어지고 여기서는 국가에서 내려 보낸 생산 계획을 어김없이 수행하기 위한 보고와 결의 채택, 생산 열의를 높이기 위한 여러 가지 캠페인이 이루어진다.

자재 공급 사업

자재 공급 사업의 내용에는 수요와 원천을 세부에 이르기까지 분기·월별로 맞물리는 사업, 자재 공급 계약을 맺는 사업, 자재를 확보하고 현장에 공급하는 사업, 자재 보

관 사업, 상업적 형태를 이용한 자재 소비에 대한 통제 등이 들어간다.

자재공급체계

북한의 자재공급체계는 전문적인 자재 공급 기관들과 공장 기업소 자재 공급 부서들로 이루어진다. 위에서 아래로 내려 보내는 자재공급체계에서 기본 단위는 자재상사이다. 자재상사는 기계 설비, 원료, 자재의 계획적 공급을 상업적 형태를 통하여 실현하는 전문적인 자재 공급 기관이다. 자재상사는 생산자 기업소에서 생산된 원료·자재·기계 설비를 수요자 기업소까지 운반하는 기능을 한다.

정무원 부·위원회에는 자재상사와 판매상사가 있고, 자재 공급 사업 전반을 감독 통제하는 정무원 자재공급위원회 안에 중앙자재상사가 있다. 그리고 자재상사의 아래 단위로 분상사, 공급소(지구 공급소), 판매소들이 조직되어 있다.

기업소자재공급체계는 자재 공급 부서(자재 공급)와 운수부(운수과), 기업소 창고, 직장 창고, 반제품 창고 그리고 기업소 자재 공급과의 직장 담당 자재 공급원들과 자재 공급을 위한 각 단위들간의 연계체계로 되어 있다. 기업소자재공급체계는 자재상사로부터 공급된 생산 수단을 현장까지 운반하는 것을 기본으로 하면서, 업무 부지배인의 통일된 지도 하

에 생산 일정 계획에 따라 움직인다. 기업소자재공급체계는 업무 부지배인의 관할 하에 자재공급과와 운수과가 있고, 자재공급과 안에 직장 자재 담당 지도원들이 있으며 자재공급과 직속으로 창고와 운수 직장이 있다.

자재 공급 계약

북한의 모든 생산 단위들에서 생산의 첫 단계는 자재 공급으로부터 이루어지며, 이 자재 공급은 자재 공급 계획에 의하여, 자재 공급 계획은 계약에 의해 구체화된다. 자재 공급에서 계약적 방법은 기업소 상호간의 계획에 기초하여 자재 공급 계약을 체결하고 그에 따라 자재를 주고받는 방법을 말한다. 자재 공급에서 계약적 방법의 특징은, 첫째로 그것이 기업소 상호간에 미리 자재 공급 계약을 체결하고 그에 따라 자재의 거래가 이루어진다는 것이며, 둘째로 자재의 계획적 공급을 내용으로 한다는 것이며, 셋째로 자재의 계획적 공급에서 기업소가 주동이라는 것이며, 넷째로 그것이 경제 거래에서 법적 형식을 띠는 것이다.

북한의 자재 공급에서 계약적 방법을 이용하게 되는 것은 사회주의 사회에서 국영 기업소들이 경영상 독자성을 가지고 생산·경영 활동을 한다는 사정과 관련된다. 경제 거래에서 당사자들 상호간의 책임 한계를 밝히고 규제한 것이 다름아닌 경제 계약이다.

일반적으로 경제 계약은 재산의 독자적인 소유자들 사이에 체결되는 바, 생산물의 소유자로서의 권한은 자기 의사에 기초하여 생산물을 점유·이용·처분할 수 있는 권한이고, 바로 이 권한을 가진 소유자들이 계약 당사자로서 경제 거래에 나서게 된다. 그런데 사회주의 사회에서 생산 수단은 국가 소유이며 국영기업소들은 독자적인 재산 소유자가 아님에도 불구하고, 경제 거래에서 계약 당사자로 나서게 되는 것은 바로 국영기업소가 국가로부터 생산 수단을 관리·이용하면서 독자적인 경영 활동을 하고, 그 결과에 대하여 물질적인 책임을 지도록 위임되어 있기 때문이다. 중앙 집권적인 계획적 지도 밑에 국가 재산을 자기의 이름으로 점유·이용·처분하고, 그 결과에 대하여 책임질 수 있는 권한이 바로 국영기업소의 경영상 상대적 독자성인 것이다.

자재 공급에서 계약적 방법은 자재의 수공급 계획과 기업소의 경영상 상대적 독자성의 결합 방식이라고 말할 수 있다. 계약 내용에는 일반적으로 수공급자와 공급 기간, 품종, 수량, 규격, 재질, 포장 조건, 수송 조건 등이 밝혀진다. 이러한 계약 내용은 계획에 기초하면 서도 보다 더 구체화된다. 북한에서 연합기업소가 계획화의 기본 단위로 되어 있는 조건에서, 계획화 단계에서는 주로 연합기업소를 대상으로 하여 분기별로 기본 품종에 대해서만 지적한다. 계약 체결 단계에서는 그러한 계획

에 기초하여 연합기업소 산하 생산기업소가 지적되며, 분기 계획이 월 계획으로 나누어지고 기본 품종만이 아니라 구체적인 규격, 재질, 포장, 수송 조건 등이 밝혀지게 된다.

계약 체결 과정은 각 기업소가 계획 과제를 구체적으로 접수하는 과정이며, 전반적 계획화 사업의 견지에서는 세부 계획화의 보충적 과정이 된다. 수천·수만 종의 자재를 맞물려야 하는 자재 계획화 사업에서는 필요한 것을 빠뜨릴 수도 있고 필요없는 것을 계획할 수도 있으나, 계약 체결은 자재 공급 계획 당사자들 사이에 구체화하는 사업이므로 있을 수 있는 오류와 결함이 표면에 나타나게 된다.

기업소 상호간에 체결된 계약은 그 집행에 의무성을 띠며 이 의무성은 법에 의하여 담보된다. 자재 공급 계약을 위반했을 때 법은 계약 위반자에게 여러 가지 형태의 물질적 책임을 지울 수 있는 바, 그 중요한 형태가 바로 위약금이다. 그러므로 위약금은 계약 집행을 담보하는 법적·물질적 통제 수단으로 작용하고 있다. 위약금에는 법에 의해 설정되는 법정 위약금과 계약 당사자들의 합의에 의하여 설정되는 약정 위약금이 있다. 계획적 계약에서는 위약금이 법에 의하여 의무적으로 설정되며, 그 액수는 일반적으로 거래되는 재산의 일정 비율을 제시하는 방법으로 정한다. 위약금 수입액이 위약금 지출액보다 많을 때에는 그 차액이 이익금으로 처리되며, 반대 경우에는 그 차액을 최종적

으로 관리비에 포함시켜 원가에 넣는다.

자재 공급 과정

자재 공급은 자재 공급 계획에 의하여 이루어지며 자재 공급의 총괄적 지도·감독·통제의 기능은 정무원 자재공급위원회가 한다. 국가 및 기업소 계획은 생산 계획, 자재 공급 계획, 노동 계획, 설비 계획, 노동 보수 계획 등 세부 항목별로 세워지는 바, 이 자재 공급 계획이 바로 각 기업소가 생산과 관련하여 국가 및 협동 생산 기업들로부터 받게 된 원료 자재의 시기별 양과 전달 방법을 규정한 지령서가 된다.

정무원 부·위원회는 자기 산하 연합기업소 혹은 공장·기업소들에서 올라온 자재 공급 계획서를 기초로 해서, 세부적인 항목별 생산 물자 공급 계획서를 자재공급위원회에 제출한다. 자재공급위원회는 이 계획서에 근거해서 구체적인 공급자 기업소를 선정하고 공급자 기업소가 중앙자재상사 혹은 지방분상사 등에 납품해야 할 물자의 시기와 양, 포장 조건, 수송 조건들을 밝혀 지령서 형식의 문건을 아래 상사들과 공급자 기업소들에 내려 보낸다. 공급자 기업소가 선정되면 수급자의 기업소는 중앙 계획에 반영된 계획서에 근거하여 공급자 기업소와 구체적인 공급 방식 즉, 물자의 양과 질, 규격, 조달 시기, 포장 형식, 운반 형태 등 구체적인 실무적 계약을 맺는다.

자재의 흐름은 대체로 다음과 같이 이루어진다. 공급자 기업소는 생산된 제품(자재)을 판매 형식으로 중앙자재상사 혹은 지방분상사 등에 넘긴다. 정무원 부·위원회는 중앙자재상사 혹은 지방분상사에 넘어온 자재를 상업적 형태로 사서 부·위원회 자재상사에 넘기거나 부·위원회의 지시에 의해 연합기업소는 직접 중앙자재상사 혹은 분상사, 자기의 상급 부·위원회의 자재상사에서 물자를 받아와 공장·기업소 창고에 넘긴다. 이때 과정은 항상 공급과 판매가 한 고리로 연결된다. 즉, 자재상사에서 물자를 받을 때 먼저 판매소에서 상품 형태로 지불이 이루어지고, 이 지불증명서를 근거로 해서 물자의 반출이 이루어지는 것이다. 다른 하나는 자재상사를 꼭 거치지 않고 자재 공급 계획서에 반영된 공급 계획에 따라 수급자 기업소가 직접 공급자 기업소에서 물자를 받아들 수도 있는 바, 이때 문건상 절차는 자재상사와 판매소를 거치는 것을 전제로 하고 있다. 그러나 일부 전략 물자로 인정되는 자재 예컨대, 휘발유, 강재, 시멘트, 기타 수입 물자 등의 공급은 중앙자재공급위원회가 직접 주관하여 공급하고 있다.

자재공급위원회와 중앙 및 지방자재상사들은 공급 순위에서 일정한 원칙을 규정하고 있다. 그 원칙은 ① 김정일 직접 지시에 의한 생산 및 건설 자재의 우선 보장, ② 주석 예비 물자 우선 확보, ③ 군수 산업 물자 보장

의 우선, ④ 국가 대상 조성 자재 우선 보장 등을 들 수 있다. 공장·기업소는 이렇게 수급된 자재를 우선 공장 창고에 넣는다. 그리고 수급된 자재의 양을 생산과에 통보한다. 생산과는 생산 일정 계획에 기초하여 직장·작업반들에 생산지령서를 발급하여 이 지령서를 가지고 공장 창고에서 물자를 받아 직장 창고에 넣는다. 이때 직장에서 받아오게 되는 물량은 최대한 생산의 연속성을 보장하면서도 유동 자금의 사장이 최소화되도록 하는 원칙에서 규정된 양이 된다.

매개 작업반은 월 전투 계획에 근거하여 세워진 생산 일정 계획에 근거하여 생산지령서를 발급하는 바, 이 지령서에는 어떤 제품을 어떤 방법으로, 언제까지가 밝혀진 동시에 그 제품을 생산하기 위한 자재의 규격, 재질, 양 등이 규정되어 있다. 작업반은 이 지령서에 근거해서 직장 창고에서 물자를 받아와 매개 생산자들에게 배분한다.

공장·기업소의 자재 보유 기준은 생산·소비·수송에서 계절적 제약을 받지 않는 것과 받는 것을 갈라서 정한다. 계절성을 띠지 않는 자재에 대한 보유 기준은 경상 저장품의 규모와 보험 저장품의 규모를 각각 계산하고, 그것을 합하는 방법으로 규정한다. 경상 저장품은 자재가 첫번 들어온 때부터 다음번 들어올 때까지의 기간에 기업소에 저장되어 있으면서 생산에 투하되는 규모인데, 그것은 자재의 평균 공급 주기와 하루 평균

자재 소비량에 의해 규정된다. 보험 저장품은 자재가 제대로 공급되지 않아 경상 저장품이 떨어지게 되는 경우에도 생산을 보장하기 위해 마련해두는 자재로서, 하루 평균 자재 소비량에 보험 저장 일수를 곱하는 방법으로 규정한다. 보험 저장 일수는 경상 저장품이 떨어진 일수부터 자재 공급 기관과의 연계 밑에 긴급 대책을 세워 자재를 받아들이는 때까지의 최소 소요 일수로 규정된다. 모든 공업 부문 기업소들에서는 일반적으로 30 일분 이상의 자재 예비를 마련하게 되어 있으며, 광물 생산 부문은 2~3 개월, 수산 부문 기업소들에서는 한 어기분, 농업 기업소들에서는 상반기 자재 소요량을 1/4분기까지, 연간 자재 소요량을 상반기까지 미리 보장하도록 되어 있다.

공장 기업소의 자재 창고는 기업소의 생산을 보장하는 가장 중요한 자원 공급원이다. 그러므로 이 창고에 대한 관리는 생산의 정상성을 보장하는 중요한 요소가 되고 있다. 공장 창고 관리에서 중요한 방법의 하나는 자재 실사이다. 자재 실사는 자재의 현품 재고와 장부 재고를 대조 확인하고 등록하는 것이다. 자재 실사는 계획적 성격에 따라 정기 실사와 임시 실사로, 실사 대상의 범위에 따라 일체 실사와 선택 실사로 나누어진다. 실사에서는 물자의 질과 수량을 확인하고 실사표에 과부족 파손, 부패 변질 같은 것을 밝히며, 입출고 대장과 실물과의 대조를 확인하여 그 결과를 참모회

의 또는 종업원회의에서 총화한다.

생산 및 판매 과정

생산지도체계

생산지도체계는 생산 과정을 직접 조직·지휘하는 기능을 실현하는 관리 기구들의 체계를 의미한다. 사회주의 사회에서는 생산수단이 사회화되어 있고 생산이 계획적으로 관리 운영되는 것만큼, 생산지도체계는 중앙집권제 원칙에 기초하여 조직된다.

북한 공업기업소들에서의 생산지도체계는 계획부, 생산지도부, 기술부, 공무동력부들로서 공장참모부가 형성되어 있고, 기술을 잘 아는 기사장이 계획·생산·기술을 통일적으로 주관하여 종합적으로 생산 지도를 하게 되어 있다. 참모부 성원들로서는 참모장인 기사장, 기술부기사장, 생산부기사장, 공무동력부기사장, 계획·생산·기술·공무동력부의 부장들, 각 생산 직장장들이 된다.

생산참모회의는 공장·기업소참모회의와 직장참모회의로 구분되며, 회의는 정기회의, 비상회의, 이동참모회의 형식을 취한다. 공장·기업소참모회의는 참모장인 기사장이 직접 소집하고, 여기에는 공장 참모 성원들과 직장 참모 성원들 그리고 일부 관리 부서 책임자들이 참가한다. 회의는 주 한번씩 하는 것을 기본으로 하며, 회의에서는 주총화, 다

음주 사업 방향, 생산에서 제기된 문제, 생산 공정 추진 대책 등을 토의하고 대책을 세운다. 직장참모회의는 직장 담당 생산 지령원, 기술 지도원, 정량원, 자재 공급원, 검사원 등 기업소 관리 부서의 직장 담당 일군들과 해당 직장의 관리 일군들이 참가하여 생산 일정 계획의 수행 정형과 추진 대책을 세운다. 비상회의는 긴급하게 해결할 문제를 협의할 목적으로 하며, 이동참모회의는 현장에서 제기된 문제의 해결 방향을 토의하고 대책을 세우기 위해 조직된다.

계획부에서는 생산과 관련된 생산 계획의 수립과 조정을, 생산지도부에서는 계획에 기초하여 세부화된 생산 일정 계획에 근거하여 생산 지령과 생산 과정 전반의 조종을, 기술부에서는 현존 생산 공정의 기술 상태의 점검 및 보수, 기술 검사 및 새기술 도입에 관한 연구 및 적용을, 공무동력부에서는 생산의 정상적 가동을 위한 에너지 공급을 기본으로 맡아 수행한다.

직장에는 직장장과 그의 지도 밑에 사업하는 부직장장(비교적 큰 어떤 기업소에는 생산부직장장, 기술부직장장이 있음), 생산지도원, 자재 공급원, 부기 및 통계 지도원 등이 있다. 직장장은 지배인 및 기사장의 지도 밑에 일하는 기업소의 부문별 생산 단위의 책임자이며, 부직장장은 생산을 교대별로 맡아보는 직장장의 대리인이다.

생산 지도원은 직장장과 생산 지도 부서

에, 자재 공급원은 직장장과 자재 공급 부서에 각각 2중 종속되어 있다. 각 직장에는 또한 생산 공정의 기술적 문제를 전담하고 있는 기사들이 있으며, 이들은 설비 상태, 제품 상태, 기술 혁신 등의 문제들을 처리한다. 작업반은 생산체계의 마지막 세포이면서 동시에 직접적인 생산 단위이다. 작업반은 교대별·전문화별로 조직되며 작업 반장은 노동자들의 노동 상태, 물자 공급 상태, 설비 기술 상태 등을 장악하여 직장장에게 보고하여 해결하면서 자신 역시 노동에 직접 참가하는 생산자의 역할을 한다.

생산 과정

실제적 생산은 생산지령서에 의해 이루어진다. 생산 지령은 생산 일정 계획을 정확히 수행하기 위하여 생산자들에게 매일 과제를 제시하고 그 집행 정형을 요해하고 당면 문제를 풀어주면서 생산을 추진하는 사업이다. 생산 지령은 생산 일정 계획을 세운 다음 그 실행을 위하여 순차적으로 조직되는 생산 지도의 중요한 내용의 하나이다. 개별적 생산자들에게 생산 지령을 주는 사업은 생산 지도 부서를 통하여 통일적으로 시달되며, 그 구체적 형태는 생산지령서이다. 이것은 개별적 노동자, 또는 작업반이 수행해야 할 생산 과제의 양적 규모와 작업 순차와 관련한 구체적 내용들을 밝힌 작업 지시서이며, 생활

비 계산의 기초 문건이다.

일반적으로 큰 기업소의 경우 생산지도부서가 발급하는 생산지령서는 직장 혹은 작업반을 대상으로 하여 제시되며, 그것은 직장 관리 일군(직장장, 직장 생산 지도원)들에 의해 세부적으로 구체화되어 생산자들에게 배분된다. 그러나 비교적 작은 기업소들에서는 일반적으로 개별적 작업반 혹은 개별적 생산자들에게 생산지령서를 발급한다. 한편, 서로 연관된 작업 공정에서는 생산지령서가 첫 생산 공정의 노동자들에게 전달된 다음부터는 노동자들 자신에 의해 한 공정에서 다음 공정으로 넘어간다.

생산 지도 일군들은 생산 지령 보고를 통하여 그리고 현장에서 생산 일정 계획 수행 정형을 요해하고 당면 문제를 푼다. 각 생산자들은 생산 일정 계획에 기초하여 세분화된 생산지령서를 받은 다음 생산을 진행하고 자기의 생산물이 완성된 후에는 기술 검사를 거쳐 완제품 창고 혹은 다음 생산 공정에 넘겨주고 새로운 생산지령서를 받아 일한다. 기술 검사는 검사가 수행되는 순차에 따라 예비 검사·중간 검사·최종 검사로 나누며, 검사가 진행되는 장소에 따라 고정 검사와 이동 검사로, 검사 대상의 포괄 정도에 따라 완전 검사와 선택 검사로 나누며, 검사자가 누구가에 따라 자체 검사와 국가 검열에 의한 검사로 나누어진다.

기술 검사의 대상에는 기본 및 보조 자재,

반제품, 완제품, 미성품과 기계 및 기술 공정 검사가 포함된다. 한편, 각 공장 기업소들은 공장·기업소가 생산 수단과 노동력을 이용하는 데 넘어서는 안될 기술 경제적 기준의 최저 한계가 설정되어 있어서, 생산 과정 자체의 효율성 문제에 직접적으로 작용되도록 하고 있다. 이 기술 경제적 기준에는 기계 설비 및 생산 면적의 이용 기준, 원료, 연료, 자재 소비 기준, 동력의 소비 기준, 제품 단위당 노동 시간 지출 기준, 단위 시간당 제품 생산 기준 등이 있다.

생산에 대한 총화는 일 생산 및 재정 총화·월, 분기 계획 실행 총화, 연간 계획 수행 총화 형태로 이루어진다. 일생산 및 재정 총화제도는 모든 공장·기업소들에서 자기가 한일에 대하여 재산 및 재정 관리 정형과 결부시켜 매일 총화하는 것을 규범화·정상화함으로써, 근로자들이 생산과 경제 관리에 주인다운 태도를 가지도록 하기 위한 데 있다. 일 생산 및 재정 총화는 말단 생산 단위를 기본으로 하면서 해당 부문과 단위들의 특성과 조건 및 환경을 고려하여 합리적으로 설정한다. 현실적으로 볼 때, 이 총화 단위는 한 작업반이 교대 작업을 하는 경우에 작업반이 총화 단위가 되며, 한 작업반이 작업상 특성으로 인해 여러 조로 갈라져서 일하는 경우에는 작업조로 규정하고 있다. 일 생산 및 재정 총화에서는 ① 생산 계획 수행 정형을 총화하고, ② 절약 과제 수행 정형을 총화

하고, ③ 기술 혁신 과제 수행 정형을 총화하고, ④ 설비의 이용 정형을 총화하고, ⑤ 노력 관리 정형을 총화한다.

생산 계획 수행 정형 총화에서는 그날 현물 지표별 생산 계획과 실적, 누계적인 생산 계획과 실적을 검토하고, 생산 초과 또는 미달 요인과 책임 한계를 밝혀야 하며 제품의 질도 평가한다. 절약 과제 수행 정형 총화에서는 소비 실적을 소비 기준과 대비하여 절약 또는 초과한 정형과 그 요인을 밝혀야 하며, 회수 자재와 부산물·폐설물의 이용 정형을 분석한다.

기술 혁신 과제 수행 총화에서는 그날에 맡게 되어 있는 국가적인 기술 발전 과제, 자체 예견한 기술 혁신 과제에 대한 수행 정형을 분석·총화한다. 설비 비용 총화에서는 작업조와 교대 및 개인별로 설비들의 가동과 이용 정형을 따져보고, 설비를 제대로 돌리지 못한 시간을 요인별로 밝히고 그것이 생산에 미친 영향과 손실에 대해서 분석한다.

노력 관리 정형 총화에서는 노동 시간의 이용 정형을 총화 분석한다. 그외에 물자 재산 관리 정형과 생산 문화 및 생활 문화 확립 정형, 생산 계획 수행과 관련된 재정 사업 정형들을 총화한다. 일 생산 및 재정 총화 모임은 하루 작업이 끝난 다음 비교적 짧은 시간에 진행된다.

부문별 계획 수행 정형에 대한 총화는 정무원전원회의의 살별한 사상 투쟁 분위기 속

에서 진행된다. 대체로 1월부터 2월 사이에 열리는 회의는 정무원 부장 및 위원장들이 참가하여 때로는 산하 연합기업소 지배인들도 참가한다. 자기 부·위원회 산하 공장기업소들의 계획·수행 여부에 따라 부장·위원장들에 대한 표창과 체벌 및 비판이 진행된다.

판매 단계

판매 과정의 첫단계는 생산비 계산으로부터 시작된다. 독립채산제 기업소들은 생산비 계산을 통하여 자기가 생산한 생산물에 지출된 비용과 원가를 계산 장악하고 수익성을 높여 국가에 더 많은 이익을 주기 위한 타산을 한다. 공장·기업소들에서 생산비 계산은 주로 부기 계산으로 한다. 부기 계산에서는 생산 과정에서 창조된 물질적 부를 금액 상으로 계산 장악하면서도 이 과정에 지출된 노동 수단, 노동 대상, 산노동의 지출 등에 대해서도 해당 비용을 계산 장악하고 계획과 대비 분석한다.

생산비는 그 지출의 경제적 내용에 따라 요소별로 분류된다. 생산비의 요소별 분류는 원료 및 기본 자재비, 보조 자재비, 연료비, 동력비, 생활비, 고정 재산 상환비, 기타 화폐적 지출 등으로 나눈다. 생산비는 또한 생산에 지출되는 목적과 쓸모에 따라 생산비 항목(원가 항목)별로 분류한다.

생산비의 항목별 분류는 원료 및 기본 자재비, 보조 자재비, 기술 공정 연료비, 기술 공정용 동력비, 물자 구입 경비, 생산 부문 노동자들의 생활비, 새제품 생산을 위한 비용, 직장비, 기업소 관리비, 오작 손실비, 작업 중단 손실비, 판매비 등으로 나눈다. 생산비는 또한 생산에서 수행하는 역할에 따라 기본비와 생산 관리비로 나누며, 생산물의 원가에 포함시키는 방법에 따라 직접비와 간접비로 나누어 계산되며, 생산물 생산량과의 상호 관계에 따라 가변비와 조건적 불변비로 나눈다.

가변비는 생산물 생산의 변동에 따라 그 지출이 변하는 비용이며 조건적 불변비는 생산물 생산의 변동에 관계없이 비교적 고정되어 있는 비용이다(예컨대, 직장비). 공장·기업소들에서 생산비를 여러 가지 표식에 따라 분류 계산하는 것은, 생산비 계산 과정을 통하여 온갖 비생산적 지출도 줄이고 생산물의 원가를 계통적으로 낮추기 위한 대책을 세우기 위해서이다. 기업소들에서 생산비 계산은 원가 계산의 전제 조건이 되며 원가 계산은 생산비 계산의 귀결이다.

생산비 계산이 이루어지면 그에 기초하여 원가 계산이 진행된다. 원가 계산은 가격 계산의 가장 중요한 기초 자료이다. 원가 계산은 생산물 단위당 비용 지출의 규모를 규정하는 계산으로서 생산에 지출된 모든 요소들을 돈으로 표시하여 원가 대상별·용도별·지출 장소별로 종합하여 생산물 또는 작업량

단위당 지출된 크기를 확정하는 경영 계산이다. 원가 계산에는 계획 원가 계산과 실적 원가 계산이 있다. 계획 원가 계산은 개별적 제품 또는 작업에 대한 원가 과제를 항목별로 규정하는 계산이고, 실적 원가 계산은 생산물 또는 작업의 단위량에 대하여 실지로 지출된 비용의 규모를 확정하는 계산이다. 원가 계산은 처음에 생산비를 규정하고 거기에서 미완성품의 가치를 공제하여 총원가를 계산한 다음, 총원가를 생산된 제품량 또는 수행된 작업량으로 나누어 제품 단위당 또는 작업 단위당 원가를 계산하는 순서로 한다.

금속 공업, 기계 제작 공업, 화학 공업, 방직 공업 등의 부문들에서는 생산 과정의 순차적 단계별 비용 지출의 계산에 기초하여 기업소적인 원가를 계산하며, 전력 공업 부문 같은 기업소들에서는 비용 지출을 단계별로 나누지 않고 직접 원가로 계산한다. 반제품식 원가 계산 방법으로 원가를 계산하기도 하는 바, 이것은 생산 공정의 순차적 흐름에 따라 이동하는 반제품의 가치에 각 공정에서 지출되는 가공비를 합하여 계산함으로써, 마지막 공정의 원가가 곧 완제품의 원가로 되게 하는 방법이다.

비반제품식 원가 계산은 반제품의 원가를 계산하지 않고 완제품의 원가를 계산하는 방식인데, 단계별로 지출되는 생산비를 항목별로 구분 계산하고 그것을 통합하여 완제품의 원가를 계산한다. 원가 계산에서는 생산비에

서 계산되지 않는 판매비가 중요하게 계산되는데, 이 판매비는 제품 판매와 관련하여 기업소가 추가적으로 지출한 비용으로서, 여기에는 포장용 자재비, 포장 용기 유지 및 수리비, 판매 수송비, 포장 작업을 하는 근로자의 생활비가 포함된다.

생산 원가와 판매비의 합은 완전 원가를 이루는데, 이 생산 원가는 직장 원가와 기업소 일반비의 합이 된다. 그리고 직장 원가는 직장 범위에서 생산을 위해 소모된 생산 수단과 노동 보수의 화폐적 표현으로서, 여기에는 원료 및 기본 자재비, 보조 자재비, 연료 및 동력비, 생활비, 물자 구입 경비, 직장비(직장 관리비 + 직장 생산 일반비 + 직장 설비 운영비), 오작 손실비 등을 합하여 계산된다. 한편, 기업소 일반비는 생산 조직과 관리를 위해 지출되는 비용으로서 행정 관리비, 생산 일반비, 비생산적 지출의 합으로 계산된다.

원가계산체계는 작업반에서의 시초 계산, 직장 원가 계산, 재정 관리 부서의 원가 계산으로 되어 있으며, 작업반 및 직장의 원가 계산은 기업소적인 유일계산체계와 결합되어 있다. 원가는 생산비 계산을 전제로 하면서도 포괄 범위가 넓다. 기업소의 생산비에는 순소득을 원천으로 하는 벌금, 위약금, 연체료, 이자 등의 지출을 포함하지 않지만, 원가는 그것들을 모두 포함한다. 다시 말하여, 생산비는 생산과 관련하여 지출된 직접적인 비용의 합이며, 원가는 직접 및 간접적으로 지

출된 모든 비용의 합이 된다.

판매 과정

공장·기업소들에서 생산된 제품들은 정무원, 위원회, 부, 총국과 같은 생산 지도 단위에 조직되어 있는 판매상사들을 통하여 수요자 기관, 기업소들에 넘겨준다. 판매상사는 제품 판매 사업을 전문으로 하는 자재 공급 기관이다. 판매상사는 자기 위원회·부가 맡아 지도하는 공장·기업소에서 생산된 제품을 실현하기 위한 계약을 국가 계획에 기초하여 수요자 기관·기업소와 맺으며, 그에 따라 제품을 넘겨주는 것을 기본 임무로 하고 있다. 북한에서 판매상사는 분상사와 지구판매소, 기업소판매소로 체계화되어 있으며, 자기가 속한 정무원 부·위원회의 지도와 함께 정무원 자재공급위원회의 2중 지도를 받는다. 공장·기업소들에서의 판매 활동은 상사의 지령에 따라 움직이며 그 거래에서 상품적 형태의 이용을 원칙으로 한다.

다시 말하여, 공장·기업소들간에 생산물을 주고 받을 때 반드시 등가 보상의 원칙에 기초한 가격으로서 거래한다는 것이다. 이러한 거래에서 적용되는 가격이 바로 도매 가격이다. 도매 가격은 원가와 기업소 이윤으로 이루어지며, 산업 도매 가격의 경우에는 거래 수입금이 첨부된다. 이 도매 가격 책정은 국가 가격 제정 기관들에 의해 이루어지

는데, 가격 제정 기관들은 생산기업소들이 생산에 지출한 원가를 보상하고 순소득(이윤)을 얻을 수 있도록 하는 원칙에서 도매 가격을 정한다. 가격 제정 기관들은 같은 제품의 도매 가격은 전국적으로 동일하게 하며, 여기에 제품의 질을 고려하여 등급별·품위별 도매 가격을 정한다. 각 공장·기업소들은 도매 가격을 이용하여 원료·자재의 소비량을 가치적으로 계산하여 생산물 판매 수입의 크기를 계산하게 된다.

맺음말

북한 경제는 계획 작성으로부터 시작되어 계획 총화로 끝나는 완결된 계획화체계를 이루었다. 계획이 제시되지 않으면 생산 객체들은 도저히 생산을 할 수가 없다. 생산이 필요한 설비·원료·자재로부터 인력 투입에 이르기까지, 모두가 중앙 당국의 계획적 지령에 의해서만 보장이 가능하다. 계획에 반영되지 않는 한 기업은 단 하나의 원료·자재도 받을 수 없다.

만일 계획 당국이 의도하듯 모든 생산 객체들이 유기적으로 결합되어 치차와 같이 맞물리게만 할 수 있다면, 그 이상의 이상적 경제체계는 없을 것이다. 그러나 북한의 계획 경제체계가 가동된 지 수십 년간의 실질적 경험은 경제 객체의 현실과 경제 객체들 사이의 연계에 관한 정보가 항상 동적이고 불

안정한 상태에 있기 때문에, 실제로 합리적인 계획안을 만드는 것은 거의 불가능하다는 것이다. 실제로 오늘날 북한의 계획 일군들은 1년 내내 계획을 작성하고 이미 결정된 계획도 연중 지속적으로 수정을 하면서도, 결국에는 당국이 결정한 계획안을 언제 한번 완전 무결하게 수행해본 적이 없다.

다른 하나는 중앙 집권적 계획경제체제 하에서는 생산 객체들의 자율성이 극히 제한되어 있으므로, 이들이 변화하는 시장에 대처하기 위한 능동적·자발적인 노력을 볼 수 없다. 이것은 생산 과정과 노동 보수, 기업 이윤 분배, 투자 등 기업의 창의성을 제고시킬 수 있는 제반 요소들을 국가 당국이 틀어쥐고 비현실적인 계획에 의거하여 전면적인 통제와 간섭을 하는 데 기인된다고 볼 수 있다.

중앙계획경제체제 하에서는 집권자의 의지와 명령에 따라 엄청난 자원 왜곡 및 배분이 이루어지며, 이러한 행위가 협동생산체제로 연결된 전반적 경제에 가장 큰 타격을 주는 요소가 되고 있음은 두말할 것없다. 이 경제체제 하에서 근로자들의 생산 의욕은 떨어질 대로 떨어지고 그들 속에서 형식주의와 요령주의가 만연되어 있다.

오늘 북한의 피폐된 경제 현실은 바로 이러한 중앙 집권적 계획경제체제에 내재되어 있는 모순과 부조리에 기인된다고 볼 때, 북한 경제 개혁은 더는 피할 수 없는 현실적 요구로 대두되고 있다. **完**