

ОТЧЕТНЫЙ ДОКЛАД

о работе Даугавпилсского завода Мотозелозцепей  
за 1956 год.

ОБЩАЯ ЧАСТЬ.

Объем производства 1956 года по сравнению с 1955 годом возрос на 1207 т.р. или составляет 109%.

С целью своевременной подготовки производства были проведены следующие организационно-технические мероприятия:

1. Внедрены бункеры для подачи пластин 32-01 на обдавку заски и клейма.
2. Модернизировано 10 штук револьверных станков для подезки гилье.
3. Освоено производство моторсей для многорядных цепей на холодно-высадочных автоматах типа А-121-А.
4. Запрессовка и распрессовка втулок в Ремонтном цехе осуществляется на специальном прессе.

Удовлетворительная реализация основных материалов к концу года, создание комплектного незавершенного производства в декабре 1955 года позволило заводу с первых дней 1956 года работать ритмично.

Основные технико-экономические показатели 1-го полугодия были выполнены следующим образом:

1. Валовая продукция	101,4%
2. Товарная -"-	102,1%
3. Выработка на одного рабочего /производительность труда/	101,4%
4. Фонд зарплаты-экономия	134 тр.
5. Получена экономия от сверхпланового снижения себестоимости	50 т.р.

Во втором полугодии с целью выполнения повышенного задания по выпуску дополнительного количества велоцепей для ХВЗ завод принял - 100 человек рабочих. В конце июля месяца с Левска поступило 70 тонн ленты для производства деталей 32-01, 32-02 повышенной нагартванности, ввиду чего резко снизилась производительность первых штамповочных операций.

Таким образом, содержание излишней рабочей силы, получение ленты повышенной нагартованности, совершенно неудовлетворительная поставка основных материалов в III и IV кварталах привело к резкому ухудшению технико-экономических показателей работы завода во втором полугодии. Особенно это сказалось на производительности труда. Так годовой план по выработке продукции на одного рабочего выполнен на 99,5%.

Задание по валовому выпуску 1956 года выполнено на 101,9%, по товарному на 102,5%.

Усугубляет положение завода также наличие совершенно изношенного оборудования, малопроизводительного, эксплуатируемого в течение 25-30 лет.

Со стороны Главного Управления не принимаются должные меры по пополнению парка оборудования основных цехов новыми высокопроизводительными станками для производства цепей.

1. ВЫПОЛНЕНИЕ ПЛАНА ПРОИЗВОДСТВА.

Выполнение по товарной и валовой продукции в 1956 году по месяцам / в т.р./

Месяц	<i>валовая</i> Товарная			<i>товарная</i> Валовая			Примечание
	План	Вып.	%	План	Вып.	%	
Январь	1050	1068	101,7	1051	1058	100,6	
Февраль	1100	1135	103,2	1080	1104	102,2	
Март	1150	1168	101,6	1122	1175	104,7	
Апрель	1080	1084	100,4	1079	1087	100,7	
Май	1180	1198	101,5	1181	1232	104,3	
Июнь	1340	1344	100,3	1323	1332	100,7	
Июль	1250	1276	102,1	1215	1230	101,2	
Август	1310	1316	100,5	1285	1384	107,7	
Сентябрь	1240	1152	92,9	1208	1210	100,2	
Октябрь	1350	1399	103,6	1350	1362	100,9	
Ноябрь	1200	1142	95,2	1190	1106	92,9	
Декабрь	1250	1500	120,0	1242	1407	113,3	
<hr/>							
1956 год	14500	14782	101,9	14333	14687	102,5	

Структура товарной продукции.

- а/ Номенклатура в суммовом выражении в/ц 1/УП-55г.
  - в т.р. 14321,7
- б/ Капремонт механическ. оборудов. " 123,6

в/ Капремонт энергетического оборудования	4,8 т.р.
г/ Изготовление нестандартного оборудования	21,1 т.р.
д/ Запчасти /замки, переход. звенья, запас- ные звенья/	139,2 т.р.
е/ Т а р а	77,1 т.р.

Как видно из таблицы невыполнение плана по товарному и валовому выпуску имело место в ноябре м-це. Невыполнение плана ноября м-ца объясняется отсутствием в ноябре м-це проволоки  $\emptyset 3,6; \emptyset 4,6$ ; а также ленты  $0,85 \times 50$ , поздним поступлением ленты  $1,2 \times 50$  и  $1,2 \times 40$  в октябре, в результате на ноябрь не было создано переходящего задела в деталях, узлах.

Второй причиной неудовлетворительной работы завода в ноябре м-це это выход из строя единственного сильноизношенного генератора постоянного тока для гальванического отделения. Только благодаря помощи, оказанной соседним заводом "Электроинструмент" и создавалась возможность выполнения плана декабря и вообще годового плана производства.

В настоящее время завод получил купрусной выпрямитель, благодаря чего мы расшили узкое место в производстве.

## Выполнение плана в номенклатуре.

	Велоцепи			Мотоцепи рол.			Мотоцепи безрол.		
	План	Фактич.	%	План	Фактич.	%	План	Фактич.	%
Январь	261000	261154	100,0	28000	28081	100,2	3500	3718	106,2
Февраль	268000	269484	100,6	29000	29176	100,6	3600	3607	100,2
Март	280000	280592	100,2	30000	32914	109,7	3900	3909	100,2
Апрель	247000	247073	100,0	36900	36903	100,0	3150	3153	100,1
Май	296000	296274	100,1	33000	33081	100,2	2350	2378	101,2
Июнь	361000	361283	100,1	22500	22620	100,5	5600	5616	100,3
Июль	297000	297049	100,0	34400	34415	100,0	2800	2882	102,9
Август	342500	363582	106,1	29000	29083	100,2	1800	1808	100,4
Сентябрь	297500	299115	100,5	31000	35178	113,5	6900	1716	24,8
Октябрь	346500	346797	100,1	30900	30914	100,0	4400	4411	100,2
Ноябрь	300000	292562	97,5	31200	25887	83,0	3600	694	19,3
Декабрь	307000	359244	117,0	33000	33035	100,1	3700	4811	130,0
1956 год	3600000	3674209	102,1	373500	371287	99,4	45000	38703	86,0

Невыполнение номенклатуры роликовых и безроликовых цепей произошло вследствие неудовлетворительной работы завода в ноябре месяце. Для выполнения роликовых цепей не было полной обеспеченности проволокой Ø 4,6, а для выполнения безроликовых не имелось ленты 0,85x50.

Удовлетворительная работа в декабре, ввиду упущенного времени не позволила наверстать довыполнение.

Выполнение плана кооперированных поставок другим заводам Министерства по каждому заводу в отдельности.

	План на год в т.м.	изготовлено
МосЗИЛ- велоцепи	610,0	690,0
ГАЗ - велоцепи	523,0	610,6
-"- детские велосипеды	97,0	90,0
Лысковский ЭТЗ	90,0	90,2
СТЗ	1,0	1,1

Равномерность работы завода по декадам.  
/ в %/

	I дек.	II дек.	III дек.
Январь	28,7	42,0	29,9
Февраль	41,8	30,3	30,1
Март	37,3	28,5	38,9
Апрель	20,1	40,3	40,3
Май	23,6	31,8	48,9
Июнь	23,4	29,1	48,2
Июль	27,2	30,8	43,2
Август	30,9	25,5	51,3
Сентябрь	26,4	31,0	42,8
Октябрь	24,1	29,0	47,8
Ноябрь	20,0	30,7	42,2
Декабрь	27,9	40,5	44,9
Год 1956.	27,4	32,3	42,8

Неравномерность по декадам в основном создавалась за счет поступления металла в последних числах месяца, а также наличия внутренних недостатков в заводе. Ввиду большой изношенности оборудования часто выходит в ремонт, отсутствие покупного инструмента как концевых фрез, сверл, разверток, а также ряда размеров конструкционных и поделочных сталей не дает возможности сократить время пребывания станков в ремонте.

Завод длительное время пребывал в тяжелом состоянии из-за поступления из Ижевска сначала повышенной негартванности металла, а затем отожженной ленты. Силами ИТР завода и специалистами республики не удалось найти метод быстрой переработки металла и это в основном явилось одной из серьезнейших причин невыполнения задания Главка. Следует отметить пассивное отношение Главмотовелпрома в оказании технической помощи обработки указанной выше ленты.

Постепенная переработка этой ленты потребовала больших затрат дорогостоящих штампов, уплаты двойных, а то и тройных расценок штамповщикам, наличия массовых простоев на последующих операциях. Все это нанесло убытки заводу в несколько десятков тысяч рублей.

Опыт работы показывает, что назрела необходимость в приближении поставщикам материалов к заводу, тем более, что возможности имеются.

Необходимо отказаться от выделения фондов заводу и размещения их на Новосибирских и Ижевских заводах, а дать возможность получать эти-же размеры с Ленинградского завода им. Молотова. Это выгодно в государственной точке зрения и нашему заводу и заводу им. Молотова.

#### Состояние незавершенного производства.

Надо отметить, что вторая половина декабря 1956 года и первые дни января 1957 года характеризовались массовым поступлением материалов, что ясно создало возможность более менее комплектовать незавершенное производство, особенно по велоцепям.

Так по велоцепям на 1-е января 1957 года имеем комплектность на 90 тысяч метров, что составляет 6 дней обеспеченности января месяца.

По мотоциклам, ввиду малого наличия проволоки  $\varnothing 4,6$  совершенное производство не полностью и составляет комплект на 6 тыс. метров или 4 дня работы января. В первой деке мы уже имеем большое отставание по мотоциклам.

Завод испытывает явную недостаточность в производственных площадях. Проектная мощность завода в 1,1 млн. метров велоцепей в год уже перекрыта без добавления площадей более чем в четыре раза. В сутки же изготавливается 17-18 млн. штук мелко-аритных деталей. Ввиду ограниченности в площадях отсутствуют элементарные условия хранения деталей, а отсюда и нет возможности организовать настоящий учет. Из-за этого бывают случаи шивания, перепутывания и потерь деталей.

Программа в 1957 году особенно по велоцепям резко растет.

В 1956 году изготовлено 3674 т.м., а на 1957 год планируется 4700 т.м. или 28,3% роста.

С целью ее выполнения необходимо:

1. Создать увеличенный переходящий запас металла до 45 дней/ получаемого с завода Красная Этна гор. Горький завода п/я 157 г. Новосибирск, с завода п/я 11 гор. Ижевск.
2. Начать строительство дополнительного корпуса Авто-сборочного цеха.
3. Начать проектирование и изготовление нового оборудования для ценного производства.
4. Выделить необходимые средства для строительства канализационного коллектора.
5. Закончить в первом полугодии пристройку Инструментального цеха.
6. Закончить строительство жилого дома по ул. Райниса Советской в первом полугодии текущего года и начать строительство 34 квартирного жилого дома по ул. 5-го августа.
7. Обеспечить завод бесцентрово-шлифовальными станками

## II. ВНЕДРЕНИЕ НОВОЙ ТЕХНИКИ .

По плану оргтехмероприятий и новой технике выполнены следующие, наиболее эффективные мероприятия:

1. Спроектированы, изготовлены и внедрены бункеры для подачи пластинки 32-01 на обдавку фаски и клейма.
2. Изготовлены опытные мотоцепи облегченного образца.
3. Модернизированы 10 револьверных станков.
4. Изготовлена и смонтирована установка для вращения пластинки без применения химикатов.

Нижеследующие мероприятия не выполнены по следующим причинам:

От внедрения штампа по подсадке и калибровке велоблока предложению тов. Рьяко завод отказался, так как проведение работы с этим штампом показали ухудшенные качества блока.

Бункер для подачи роликов оказался неудачной конструкции и завод ведет работу по отработке другой конструкции бункера. Проведившиеся работы по внедрению газовой цементации дали положительные результаты / большое сажесобразование /.

Изготовление осей мотоцепей на холодновысадочных автоматах не внедрено из-за отсутствия б/ц. шлифовального станка.

### Освоение производства новых изделий и модернизация выпускаемых изделий.

Во второй половине года в связи с прекращением выпуска цепей на ХВЗ, завод приступил к освоению новых видов велосипедных цепей / гонимых /. Подготовлена техническая документация и начато изготовление оснастки.

В 1957 году завод изготовит по заказу ЦКБ Мотоциклетостроения гонимые цепи новой конструкции. В настоящее время вырабатывается технология их изготовления.

### Механизация и автоматизация производственных процессов и контроля.

Вальцовка замковых вилок переведена на полуавтомат, что повысило производительность труда вдвое и ликвидировало тяжелый труд.

Вальцовка многорядных цепей переведена на автомат, что увеличило производительность труда на 150% и ликвидирован тяжелый ручной труд.

Уровень механизации на 1 января 1957 г. составляет:



по велоцепям: 80,5%.

По моту /1000/: 84,0%.

Для механизации тяжелых и трудоемких работ изготовлена спец. тележка для перевозки бунтов металла и изготовлена конструкция бунтодержателя облегчающая установку бунтов.

Характеристика использования установленных мощностей. Узкие места и принимаемые меры по их устранению.

На 1957 год намечен рост выпуска:

велоцепей на 28%

Производственная мощность завода не обеспечивает работы завода в 2 смены, поэтому необходима будет почти на всех участках работать в три смены. Расширить узкие участки путем увеличения количества оборудования, нет возможности из-за отсутствия площадей.

Для частичной расшивки узких мест в 1957 г. необходимо провести следующие работы:

1. Изготовить два станка для посадки цепей.
  2. Спроектировать и изготовить станок для растяжки цепей.
  3. Изготовить два вибрационных сита.
  4. Изготовить 16 барабанов для сухой галтовки.
  5. Изготовить 5 барабанов для мокрой галтовки.
- Оборудование, которое заводу необходимо получить в 1957 г. со стороны:

1. Бесцентрошлифовальные станки 2 шт.

С"ем продукции в ценностном выражении с 1м<sup>2</sup> производственной площади и на единицу установленного производственного оборудования характеризуется нижеследующей таблицей:

изводственного оборудования характеризуется нижеследующей таблицей:

По состоянию на 1/1-1956 г.					По состоянию на 1/1-57 г.				
Производ. площадь в м <sup>2</sup>	Количество станков в шт.	Стоим. вы- пуска за 1955 г. в т.р.	На 1 м <sup>2</sup> выпуска в т.р.	На один станок выпуска в т.р.	Произв. площадь в м <sup>2</sup>	Колич. произв. станков в шт.	Стоим.вы- пуска за 1956 г. в т.р.	На 1 м <sup>2</sup> выпуска в т.р.	На 1 станок выпуска в т.р.
2062	250	13293	6446	53,2	2062	252	14782	7169	59,1

Внедрение новых видов материалов и достигнутой  
эффективность.

В 1956 г. внедрения новых видов материалов не было.  
Характеристика состояния опытно-эксперименталь-  
ной базы завода и основные показатели ее работы  
за 1956 г.

За отчетный период по лабораториям завода проделана  
следующая работа:

По химической лаборатории было произведено анализы:

- а) металлов - 563
- б) химикатов для основного производства - 12.
- в) электролитов - 43 .

По станцовой лаборатории по испытанию цепей.

Испытанию цепей на износостойкость:

- 1. Велозцепей - 126 шт.
- 2. Мотозцепей роликовых - 32 шт.
- 3. Мотозцепей б/роликовых - -

Соответственно производилась проверка на прочность  
прессовых посадок предусмотренная ГОСТ'ом 3609-52.

Безроликовые цепи не испытывались из-за того, что  
что полученные станцы ИЦ-М до сих пор не сданы в экспло-  
атацию, так как не укомплектованы частью эл. оборудова-  
ния. Завод неоднократно ставил вопрос перед Главным  
Управлением о поставке недостающего оборудования, но  
безрезультатно. Крайне слаба экспериментальная база за-  
вода и поэтому все опытные работы приходится проделывать  
в основных и вспомогательных цехах, что затруднительно  
ввиду работы этих цехов на пределе мощности.

Связь с Институтами Министерства.

- 1) С ЦКБ Мотозиклетостроения
  - а) по заказу ЦКБ заводом в 1956 г. были изготовлены  
гонимые цепи.
  - б) завод участвовал в совещании при ЦКБ по уточнению  
станцовых испытаний и корректировки ГОСТ'а 3609-52.
- 2) НИИТ Автэпрэм.
  - а) завод участвовал в испытаниях и отладке макета  
автомата по сборке цепи разрабатываемым Институтом и  
дал свои предложения.

III. КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ.

За отчетный год на завод поступила одна рекламация на цепи типа П № 2 / ИЦ-00/ в количестве 3567,2 метра. Дефект - трещины на пластинках и коррозия. Эти цепи были изготовлены в 1955 г. Причиной коррозии на цепях являлось неправильное хранение их потребителем. Причиной трещин в пластинках являлась плохая отладка штампов при штамповке.

Трещины на пластинках имели место и в некоторых цепях выпуска отчетного года. Меры принимаемые заводом недостаточно эффективны и благодаря массовому производству и большому количеству пластинок, в готовых цепях изредка попадаются пластинки с трещинами.

Завод до сих пор не может обеспечить выполнение некоторых пунктов ГОСТ 3609-52 как, стрелу прогиба цепи и зазор между пластинками цепи. Завод не производит изменения прямолинейности оси цепей из-за отсутствия приспособления для замера прямолинейности.

Завод по вышеуказанным пунктам ГОСТ"а в ЦКБ Машиностроения высказал свои замечания по изменению вышеуказанных пунктов, а также корректировке других пунктов ГОСТ"а 3609-52

В течение отчетного года не выполнен ряд мероприятий направленных на улучшение качества продукции, так по независящим от завода причинам не введены испытания безроликовых цепей 2-х типоразмеров / бездействующие станцы ИЦ-М/, не освободен выпуск мотоциклов с центрами на хол. посадочных автоматах / отсутствие производственной мощности б/ц. шлифовального участка/, не утверждены чертежи на измененную конструкцию мотоциклов / гладкая ось/.

Завод не обеспечил создание оснастки для изготовления блоков цепей по чертежным размерам - имеются отклонения по высоте блоков, что в собранной цепи влияет на зазор между пластинками.

До сих пор завод не обеспечил учет деталей и узлов цепей выдаваемых на сборку из кладовых.

Увеличиваемая программа по выпуску цепей не подкрепляется производственными машиностроительными площадями, завод работает в стесненных условиях в результате чего часты случаи смешивания деталей, не возможно наладить учет деталей и узлов цепей, резко увеличился процент брака.

Имеющийся склад металла - неотапливаемая времянка и не обеспечивает нормальных условий хранения металла, в результате чего металл корродирует.

Динамика брака по кварталам в сравнении с 1955 годом по заводу и цехам.

	I кв.		II кв.		III кв.		IV кв.		Г о д.	
	1955	1956	1955	1956	1955	1956	1955	1956	1955	1956
пово- нический	<u>5,1</u> 0,23	<u>2,7</u> 0,16	<u>2,6</u> 0,12	<u>3,3</u> 0,19	<u>2,9</u> 0,19	<u>3,9</u> 0,21	<u>5,4</u> 0,28	<u>4,1</u> 0,22	<u>16</u> 0,20	<u>14,1</u> 0,20
матно- рочный	<u>0,4</u> 0,01	<u>0,213</u> 0,01	<u>0,7</u> 0,02	-	<u>0,6</u> 0,02	<u>0,9</u> 0,05	<u>1,4</u> 0,05	<u>0,5</u> 0,03	<u>7,3</u> 0,06	<u>1,6</u> 0,03
рументаль- цех	<u>2,5</u> 0,87	<u>4,7</u> 1,56	<u>2,7</u> 0,89	<u>2,8</u> 0,98	<u>3,7</u> 1,39	<u>2,01</u> 0,61	<u>3</u> 0,98	<u>2,7</u> 0,81	<u>11,9</u> 1,02	<u>12,3</u> 0,98
заводу	<u>8</u> 0,25	<u>4</u> 0,15	<u>8</u> 0,26	<u>4</u> 0,14	<u>5</u> 0,19	<u>35</u> 1,2	<u>6</u> 0,20	<u>9</u> 0,29	<u>27</u> 0,23	<u>52</u> 0,45

Примечание: Числитель - потери от брака в  
тыс. руб.

Знаменатель - процент брака к  
валовому выпуску.

Одними из основных причин брака является недоброкачественный металл поставляемый с отступлением от ГОСТ'ов, изношенное до предела оборудование, закрепление за рабочими большого количества обслуживаемых станков чем предусмотрено по нормам с целью повышения заработка.

Неритмичное снабжение завода металлом / в III декаде месяцев / приводит к штурмовщине со всеми отсюда вытекающими последствиями, в том числе ведет и к увеличению брака.

Неоднократные просьбы завода об улучшении снабжения металлом не увенчивались успехом.

Для улучшения качества продукции завод разработал план на 1957 год.

## IV. ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЕ ХОЗЯЙСТВО

Выполнение плана по выпуску инструмента характеризуется следующей таблицей:

Наименование инструмента	План 1956г.		Фактическое выполнение		
	т.р.	шт.	т.р.	шт.	%
Режущий инструмент	20	-	18,1	-	90,5
Мерительный инструмент	10	-	11,5	-	115,0
Крепежно-вспомогательный	40	-	46,8	-	117,0
Приспособления	290	-	263,9	-	91,0
		2000		2377	118,8
<b>Ш т а м п ы</b>	720	-	809,8	-	112,1
		300	-	334	111,3
Восстановление режущего и мерительного инструмента	30	-	1,7	-	5,6
Прочий инструмент, ремонт штампов, приспособлений, сменного инструмента и разные работы	90	-	99	-	110,0
<b>В с е г о :</b>	1200	-	1250,8	-	104,2.

Ценностное невыполнение плана по приспособлениям объясняется следующей таблицей причиной:

Начиная с 2-го полугодия инструментальный цех производит ремонт приспособлений и сменного инструмента, в результате фактическое выполнение в натуральном выражении составило 118,8, а при ценностном выражении невыполнение составило 26,1 т.р.

По специфике нашего производства восстанавливается только мерительный инструмент. Нами восстанавливается около 15% мерительного инструмента.

Коэффициент сменности составляет:

Производительность труда - выпуск инструмента на одного рабочего составила в 1955 г. 27047 руб.

В 1956 г. выработка составила 28900 руб. или 107 % к выработке 1955 г.

Имеющиеся в наличии ЦИС"а запасы инструмента являются комплектами по следующим причинам:

1. На заводе до сих пор времени нет технически обоснован-

ных норм расхода на инструмент / имеются только нормы оставленные заводом на основании опытных и статистических данных/.

На заводе не внедрено планирование запасов по системе минимум-максимум.

Отсутствие необходимых марок сталей вынуждало цех изготавливать инструмент из других марок, что резко меняло его прочность.

Следует отметить, что одним из факторов неритмичной работы инструментального цеха, является небезопасность и износ в фондах остриженным инструментом и абразивными изделиями.

Так при увеличении программы с II полугодия за счет программы ХВЗ дополнительного выделения инструмента Главки не произвел. Это обстоятельство во многом отразилось на деятельности завода во втором полугодии.

В 1956 г. инструментальным цехом освоены следующие инструменты:

а) штамп для подсадки цепи на автомате "Зейт".

б) механизм для двойной подачи плющенки.

в) сменный инструмент для двойной подачи плющенки.

г) освоено изготовление инструмента для холодно-высадочного автомата на цепи Ц00, ЗЦ00 и Ц00.

д) освоено изготовление малозходных штампов для наружной пластинки цепи 32-00.

е) освоено и внедрено изготовление гладких дыропробивных пуансонов методом электровысадки.

ж) на станке "Тиль-32" освоена фасонная строжка всех видов контурных пуансонов для штампов.

#### Предложения для расширения узких мест в цехе:

1. Для снижения трудоемкости и с целью экономии металла инструментальный цех намечает следующие мероприятия:

1) получение фасонной заготовки методом электровысадки на 18-тонном прессе.

2) механизировать подачу заготовок гладких пуансонов  $\phi$  от 3 до  $\phi$  6 мм при  $l = 58$  мм на бесцентрово-шлифовальном станке "Мультимет".

3) Внедрить штампование инструмента из полосуемого материала на прессе "Альба" - 372 - 20 тн.



4) Спроектировать и изготовить соляную печь, работающую от трансформатора для калки и отжига инструмента.

5) Сконструировать и изготовить масляную проварочную ванну с рабочей  $T^{\circ} \pm 180^{\circ}$ .

6) Сконструировать и изготовить ванну для промывки деталей после калки с рабочей  $T^{\circ} = 100^{\circ}$ .

7) Оснастить токарно-винторезные станки типа ТЛ-1М и 6-16 цапговыми зажимными приспособлениями для обработки осевых заготовок инструмента.

Для механизации ручных работ необходимо:

- 1) Приобрести два шлифовальных станка типа "Тиль".
- 2) Отрезной станок с ножовочной пилой гидрофицированный 1 шт.
- 3) Заточной настольный станок Д кр. 200.  
ЗС<sub>2</sub> - 2 шт.
- 4) Вертикально-фрезерный станок 6 п и 10  
200x800- 1 шт.

## У. СОСТОЯНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ, ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ.

Установленное на заводе специальное цепное оборудование сильно изношено, устаревшей конструкции, находится в эксплуатации свыше 20-ти лет, значительное количество не соответствует современным требованиям.

Большой процент оборудования, как специальное цепное, и металлорежущее требует замены.

В 1956 году ремонт оборудования производился согласно утвержденного плана.

### 1. Выполнение плана предупредительного ремонта механического и энергетического оборудования.

Наименование объектов	План на год в физ. един.			Фактически отремонтировано с начала года.		
	Кап.	ср. Текущ.	Капит.	Ср. Текущ.	Капит.	Ср. Текущ.
2	3	4	5	6	7	8
Механическое оборудование	39	103	180	44	98	195
Энергетическое оборудов.	81	1445	3693	81	1461	4139
Электромашин	54	544	3804	60	550	3810
Трансформаторы силовые	1	1	12	1	1	12
Двигатели	12	30	-	6	30	-
Котлы паровые	1	-	-	-	-	-
Другое энергетическое	13	870	317	14	880	317.

Освобождение средств на капремонт оборудования:

План - 105 т.р.

Выполнено - 126 т.р.

Получено запчастей за 1956 г. на сумму 37 т.р.

Получено запчастей на 1/1-57 г. -" 28 т.р.

Для хранения запчастей имеется кладовая.

Приемку оборудования из ремонта производит мастером совместно с мастером цеха приемщика. После испытания стан-работчем месте составляется акт и устанавливается оценка качества ремонта.

Обеспеченность оборудованием РМД на 1/1-57 г.

Наименование оборудования	Модель	К-во оборудова- ния
Долбежный инвентарь	Людвиг-Леве	1
Горизонтально-фрезерный	ТУ-2	1
Вертикально-фрезерный	ТВ-М	1
Вертикально-фрезерный	-	-
Токарно-винторезный	ДИП-200	1
" " "	"Удмурт 161А	1
" " "	1А62	1
" " "	"Удмурт 161А	1
" " "	1А62	1
Вертикально-сверлильный	21-25	1
Механическая наждак		1
Фуговальный по дереву		1
Поперечно-строгальный	7А35	1
" " "	7А36	1
Отрезной	8А66	1
Обдирочно-шлифовальный	3М634	1
Круглопильный	Ц5	1

Обеспеченность рабочей силой ремонтно-механического цеха.

Наименование профессии	Разряды								Учени- ков.
	1	2	3	4	5	6	7	8	
Слесарь	-	-	-	-	2	4	1	-	-
Токарь	-	-	4	1	4	2	-	-	-
Фрезеровщик	-	-	-	1	-	1	-	-	-
Электрик	-	-	-	1	4	2	-	1	2
Столяр	-	-	-	-	-	1	-	-	-
Жестянщик	-	-	-	1	-	-	-	-	-
Кл.заготовитель	-	-	-	-	-	-	1	-	-
Разнорабочий	-	-	1	-	-	-	-	-	-
Газоэлектросв.	-	-	-	-	1	-	-	-	-
Кочегар	-	-	-	-	4	-	1	-	-
Плотник	-	-	-	-	2	-	-	-	-

именование проф.	Разряды							
	1	2	3	4	5	6	7	8
<u>Обеспеченность рабочей силой / ремонтными слесарями / основных цехов.</u>								
механо-механич.	-	-	-	-	2	-	-	-
автоматно-сборочн.	-	-	-	-	3	-	-	-
инструментальный	-	-	-	-	-	-	1	-

Количество и виды модернизированного оборудования в 1955 г. и намеченный об"ем работы на 1956 г.

именование оборудования	План Факт.		Краткая характеристика производимой модернизации	Технико-экономическая характ.
	в ед.	в ед.		
2	3	4	5	6
дуавтоматы	10	10	Автоматизирована подача гильзы в цангу, зажим, выталкивание после обработки и ход суппорта	Облегчение труда рабочего, замена ручных операций на автоматич.
пресс	1	1	Двухэлектрончатый пресс из бездействующего модернизирован на операцию вырубке контура пластины цепей с механической подачей ленты	Увеличение мощности участка 1 штамповки.
пропробивной	-	3	Модернизирован узел штока пробивки и вытяжки ролика. Упрощена конструкция направляющих штока, и кулачковая система вала	Увеличивается жесткость, констр. надежность в работе, улучшено качество обработки деталей.
валочный	-	1	Станок перекулирован на механическую вальцовку вилки цепи	Облегчение труда рабочего, замена ручной операции.
вальцовочный	-	6	Модернизированы: узел шпиндель. переведен на более мощные подшипники качения. Установлены более жесткие опоры шпинделей Упрощен узел	После модерниз. станок имеет преим. 1) исключ. примен. цвет. металлов. 2) подшипники скольжения

2	3	4	5	6
Шпинделя заме- нены на подшип- ники качения				
3) Уменьшены габариты станка				
4) Конструкция более жесткая и надежная в работе.				
Увеличена мощ- ность участка первой штамповки				
Шпинделя заме- нены на подшип- ники качения				
3) Уменьшены габариты станка				
4) Конструкция более жесткая и надежная в работе.				
Увеличена мощ- ность участка первой штамповки				
Улучшено качест- во велосипедной цепи.				
Шпинделя заме- нены на подшип- ники качения				
3) Уменьшены габариты станка				
4) Конструкция более жесткая и надежная в работе.				
Увеличена мощ- ность участка первой штамповки				
Улучшено качест- во велосипедной цепи.				

шь враща-  
ющаяся *качка*

томат для  
сборки велоси-  
педной цепи  
миксовой

План модернизации металлорежущего, кузнечно-пре-  
ссы и прочего оборудования на 1957 год по  
заводу "МОТОВЕЛОЦЕПЕЛ"

1 наименование оборудования	2 Характер модернизации	3 Ожидаемая эффективн. экономиз. в год.		4 Срок исп.	5 Приме- чание
		В нат. выраж.	В де- нежн. выраж.		
6 пресс криво- шипный 2-х речн. давл. 16 тн. ус- ревшей кон- струкции 309 I ед.	7 Переоборудовать пресс для высадки на нем пу- тем соответствующих штампов и электропод- грева, заготовок для наиболее ходового инст- румента для производст- ва цепей, как то мелкие матрицы, пуансоны и т.д.	8 Освобожд- дается токарь- инструм.	9 12 т.р.	10 III кв.	
11 пресс 0,5 т. /де- антирваный иду внедрен- я новой тех- нологии/ ед.	12 На базе станины этого пресса изготавливают спецстанок для балан- сировки абразивных кру- гов перед постановкой	13 Ускорит- ся про- цесс и улучшится качество баланси- ровки		14 II кв.	
15 томат для составления улок вело- педных це- пных и плоч.	16 Путем модернизации ме- ханизма подачи плю- сильной ленты и распред. вала автомата за I ра- бочий ход автомата	17 Освобожд- дается 2 рабочих	18 15 т.р.	19 II и III кв.	

2	3	4	5	6	7
ы 5 ед.	Изготавливается 2 втулки вместо одной				
сс односторонней обработка вала до 8 мм	Переоборудовать данный станок в полуавтомат для подрезки осей замков велопедей индекса 32-13	Замена ручного труда автомат с повыш. произв. на 15%	0,6 Шкв. т.р.		
с односторонней эксцент. инв. № 362	Оснастить пресс автоматической подачей для автоматизации процесса клеймения и набивки фаски на пластинку 32-01	Замена ручной подачи на авт.	3,0 кв. т.р.		
центриковый с или спец. автомат для сборки валов велопедей фирмы "Гте" 5 ед.	Модернизировать станок, снабдить его соответствующим инструментом и механизмом для автоматической подачи, с целью полной автоматизации операции "набрать и посадить ведблэк"	Высвоб. 4 рабоч.	30,0 П и т.р. III кв.		

Недостатки в работе ремонтного цеха.

статочная обеспеченность контрольно-измерительными приборами и инструментом. Отсутствие нормативов на точность спец. цепного оборудования.

РМЦ не достает следующего оборудования.

- Токарно-винторезный станок с В.Д. 300 мм.
- Фрезерный станок
- Углошлифовальный станок
- Поскошлифовальный станок
- Замена токарно-винторезных станков - 2 ед.
- Замена горизонтально-фрезерного - 1 ед.
- "- вертикально-фрезерного - 1 ед.

Отсутствие на заводе помещения под слесарное отделение.

Низкая обеспеченность покупным инструментом / фрезы, сверла, метчики, резцы и т.д./.

Низкая обеспеченность чертежным хозяйством из-за разности оборудования инвентаря и отсутствия паспорта, а также слабой конструкторской группы/.

Низкая обеспеченность материалами для механического и энергетического оборудования.

В 1956 г. было внедрено недостаточное количество порезиновых и клиновидных ремней, обмоточного и установочного провода, магнитных пускателей.

На 1956 год планом на ремонт зданий предусмотрено 0 тыс. руб., в т.ч. на ремонт жилого фонда 10,0 т.р.

произведений 20,0 т.р. Выполнено за 1956 год 30 т.р. капитальный ремонт кровли, по жилому фонду, из-за отсутствия средств и материалов по 16-ти кв. жилому дому не сделан. По произведениям также из-за отсутствия средств и материалов часть работ не закончена: смена тёрцевых полов на бетонные 360 м<sup>2</sup>/. Устройство цеховых ворот.

Для обеспечения капитального ремонта в 1957 г. необходимо предусмотреть на 1957 год по жилому фонду 30,0 т.р. по произведениям 50,0 т.р.

#### У1. СНАБЖЕНИЕ И СБЫТ .

По состоянию на 1-ое января 1957 года реализованы в основном все выделенные фонды по металлам и вспомогательным материалам. Наряду с успешной реализацией фондов необходимо отметить, что это достигнуто путем вывоза металла от поставщиков автотранспортом.

Естественно, что такой вид транспортировки металла повлек за собой перерасход средств в сумме 100 т.р..

Ввиду крайне неудовлетворительной отгрузки металла поставщиками / особенно III и IV кв./ и благодаря вывозки металлов автотранспортом, что не создавало условий нормальной количественной подачи металла производству, завод работал не ритмично. По-прежнему наблюдались случаи "штормовщины" и работы "с колес".

При размещении заказов завода Главметаллосбыт не руководствуется принципом районирования завода, что вызывает значительно-длительное время нахождения металла в пути, от поставщика к заводу. Имелись случаи когда заказы оформлялись вне требования завода, т.е. с отступлением от заводских ТУ. Принципиальное возражение завода по этому вопросу

подилась к тому отказу поставщика от изготовления метал- по я казу, а со стороны " Главметаллосбыта" к предупрежде- ю, что заказ не будет передан на другой завод.

Выдача металла и вспомогательных материалов для жд производства основной и вспомогательной деятельности, уществлялась по лимитированным картам.

Лимитированные карты составлялись на основе утвер- енных норм расхода материалов и плана. Эти карты контро- ровались и проверялись ППО, отделом снабжения и бухгалте- ей.

В 1956 году имеется незначительный перерасход метал- / метизов-ленты и проволоки/. Это об"ясняется использо- нием в производстве ленты ХВЗ переданного заводу из ос- шегося наличия после снятия с производства ХВЗ изготов- ния велосипедов, а также переработкой металла получаемого Ижевска повышенной нагартованности.

Крайне неудовлетворительно обстоит юпрос со склад- имми помещениями. Метизы специального проката, повышенной чности, светлые по поверхности, хранится в совершенно не- испоспособном в неотапливаемом деревянном складе, не отве- ющим элементарным требованиям складирования этих материа- ов. Аналогичное положение и с хранением всех химикатов.

Приемка материалов производится как по количеству, и по качеству, с участием представителя ОТК, однако в ловиях неприспособленного хранения этих материалов, пос- дние подвергаются частичной порче, так как реализация по таллам в основном проходит самовывозом, то складские запа- не комплектны. Заменители не употребляются. Из местных цдов топлива, заводом используются только дрова, получаемые ерез заготовительные организации. Самозаготовку леса завод е производит.

Отходы производства не используются.



УП. ТРУД И ЗАРПЛАТЫ

Основным показателем производительности труда на нашем заводе является выработка на одного рабочего в денежном выражении.

Выполнение плана по производительности труда за 1956 год видно из следующей таблицы:

	Выработка на одного рабочего в ценах на 1/УП-55 г. в руб.			
	План	Факт	% вып.	% роста в I кв.
I квартал	7500	7661	102,1	100,0
II " "	8182	8222	100,5	107,3
III " "	8636	8175	94,7	106,7
IV " "	8636	8672	100,4	113,2
1956 г о д	32954	32776	99,5	

План по производительности труда выполнялся по всем кварталам, за исключением третьего, который выполнен на 94,7%. Однако, несмотря на то, что уровень по производительности труда систематически растет по кварталам план по выработке на одного рабочего за 1956 год выполнен только на 99,5%. Основными причинами невыполнения плана по производительности труда являются:

1. Поступление оборудования из Харьковского велозавода с опозданием, что сказалось на работе июля месяца.
2. Содержание рабочих сверх плана, для выполнения повышенного задания по изготовлению дополнительного количества велозцепей для Харьковского велозавода.
3. Невыполнение этого повышенного задания, в связи с неудовлетворительным поступлением на завод металла в III и IV кварталах, и с поступлением с Ижевского завода ц/я № 11 ленты размера 1,2x50 и 1x40 с большой нагартованностью, что резко снизило производительность труда на операциях первой штамповки.

Аналогичные показатели у нас имеются и в основном производственных цехах:

Динамика

роста производительности труда по основным  
производственным цехам по кварталам 1956 года.

	Производительность труда в %				Год
	I кв.	II кв.	III кв.	IV кв.	
механо-механическ.	105,0	103,9	95,0	103,9	101,6
сборочн.	103,2	100,0	100,2	111,0	107,4

Несмотря на невыполнение плана выработки на одного рабочего за 1956 год производительность труда за 1956 год в сравнении с 1955 годом возросла на 7,5%.

Выработка на одного рабочего за 1955 г.	Выработка на одного рабочего за 1956 год	%
--	---	---

В ценах на I/II-55 года.

30488	32776	107,5
-------	-------	-------

Росту производительности труда способствовали следующие факторы:

Модернизация 10 револьверных станков.

Механизация отдельных производственных процессов.

Вальцовка замковых вилок переведена на полуавтомат, что увеличило производительность труда на данной операции почти в 2 раза. Вальцовка многорядных цепей также переведена на автомат и увеличило производительность труда на данной операции на 150%.

Повышению производительности труда способствовало также освоение норм выработки и уменьшение количества рабочих, выполняющих нормы выработки при росте численности сдельщиков.

	1955 год	1956 год
Рабочие невыполняющие нормы выработки	19	17

На ряду с этим отрицательно влияли на рост производительности труда неритмичная работа завода, вызванная несвоевременной поставкой металла, поступлением металла с отклонениями от технических условий, сильной изношенностью парка оборудо-

ия, недостаточностью производственных площадей, а также  
ициением потерь рабочего времени.

	1955 год	1956 год
цент потерь рабочего времени	10,1	12,3

Увеличение потерь рабочего времени в основном произошло  
счет увеличенных декретных отпусков и увеличения потерь по  
анию помощи сельскому хозяйству.

Мероприятия, проведенные заводом по улучшению использования  
вспомогательных рабочих.

Удельный вес вспомогательных рабочих в общей численности  
рабочих систематически уменьшается. Однако необходимо отметить  
проверка продукции, за исключением велосей производится  
ную, а так как ежедневно приходится проверять 17-18 млн.  
деталей, то из общего количества вспомогательных рабочих  
% составляют контролеры.

Отношение вспомогательных рабочих к производственным ра-  
м за 1956 г. в сравнении с 1955 и 1950 г.

	1956 г.		1955г.		1950 г.	
	Числ.	% вспо- морг. раб. к произв.	Числ.	% вспо- морг. раб. к произв.	Числ.	% вс- помог. раб. к произв
производственных рабочих / за 1956г. и ученики/	278		243		62	
вспомогательных рабочих	220	79,1	193	79,4	112	180,6

Структура  
вспомогательных рабочих

	Вспомогательные рабо- чие на 1/1-57 г.
рабочие Инструментального участка:	48
из них заняты изготовлением инструмента	44
" - " - ремонтом и заточкой "	2
" " раздатчиков инструмент.кладовых	2
рабочие занятые по эксплуатации инструмен- та в цехах	3
кладчики	25

Контролеры ОТК	86
Рабочие Ремонтного участка	35
из них станочников	10
" " ремонтных слесарей	6
" " электромонтеров	8
Автокарщики	1
Прочие вспомогательные рабочие	42

Соотношение роста производительности труда с ростом заработной платы рабочих в сравнении с планом 1956 года.

	1956 год		
	план рб.	Фактич. рб.	%
Выработка на одного рабочего	32954	32776	99,5
Средняя зарплата одного рабоч.	7900	7734	97,9

План по производительности труда недовыполнен на 3%, в средней заработной платы одного рабочего на 2,1%. Таким образом рост производительности труда опередил среднюю заработную плату на 1,6%.

Использование фонда заработной платы по категориям персонала характеризуется следующей таблицей.

	План	% выполн. валов. произ.	План с пересч. на % вып. по вал пр.	Факт.	%
Пром. произв. персонал	4635	101,9	4723	4680	99,1
в том числе рабоч.	3476		3542	3488	98,5
" " И Т Р	878		895	757	84,6
Непромышлен. персонал	45		45	24	53,3
Промышлен. и непромышл. персонал	4680		4768	4707	98,7

Как видно из этой таблицы экономия по фонду заработной платы составляет 1,3% или 61 тысячу рублей.

Экономия заработной платы имеется по всем категориям работников за исключением учеников, так как в связи с повышением заданием по выпуску продукции завод имеет на 1/1-57 года человек вместо 5 по плану.

## М е р о п р и я т и я

которые были проведены заводом по упрощению структуры управленческого персонала и высвобождению работников административно-управленческого персонала.

В текущем году завод перешел на безцековое обслуживание, так как взамен цехов были организованы участки, сокращены четыре инженерно-технические должности.

## Т р у д о е м к о с т ь.

Выполнение плана по снижению трудоемкости за 1956 год характеризуется следующей таблицей.

№ п.п.	Индекс цепи	Ед. изм.	План Главна на конец 1956 г в часах	Фактическое выполнение на конец 1956 года в часах	Выполн. в %
1	32-00	метр.	0,155	0,1566	99
2	1Ц-00	"	0,460	0,436	105
3	2Ц-00	"	0,640	0,617	104
4	3Ц-00	"	0,650	0,650	100
5	4Ц-00	"	0,580	0,580	109
6	10Ц-00	"	0,660	0,706	увеличение на 6,5 %

Из приведенной таблицы видно, что план по снижению трудоемкости по велоцепи 32-00 невыполнен на 1%. Фактически за 1956 год трудоемкость цепи 32-00 снижена на 7,1%.

По мотоцепям 1Ц-00; 2Ц-00; 3Ц-00; и 4Ц-00 план снижения трудоемкости выполнен.

Трудоемкость по цепи 10Ц-00 увеличилась на 6,5%.

Увеличение трудоемкости объясняется тем, что технологической операции "Обкатать цепь" подвергались те цепи длина которых, меньше номинальной. Поэтому цепи обкатывались редко.

В настоящее время учитывая то, что цепь 10Ц-00 работает в картере мотоцикла и в случае ее разрыва может быть поврежден двигатель, завод в 1957 в целях улучшения ее качества предусматривает ввести 100% обкатку цепи.

Выполнение норм выработки.

Таблица № 1

Период	Основное производство				Вспомогательное производство			
	% вып. норм выработ. по кал. врем.	К-во сдельщиков	Не выполн. норм выработ. чел. %	% вып. норм выработ. по кал. врем.	К-во сдельщиков	Невыполняющ. норм выработ. чел. %		
Январь	161	247	- -	187	60	-	-	
Февраль	152	240	- -	177	58	-	-	
Март	152	241	- -	184	62	-	-	
Апрель	164	238	- -	201	61	-	-	
Май	163	235	1 0,5	200	60	-	-	
Июнь	164	240	3 1,2	194	62	-	-	
Июль	156	217	1 0,4	228	64	-	-	
Август	164	235	2 1,0	216	64	-	-	
Сентябрь	159	236	5 2,1	202	69	-	-	
Октябрь	158	236	- -	221	70	-	-	
Ноябрь	156	234	5 2,1	220	68	-	-	
Декабрь	162	234	- -	220	69	-	-	

В таблице № 1 указан % выполнения норм выработки за 1956 год.

Техническое нормирование.

Задание по расчету технических норм выработки на 1956 год %, фактически выполнено на 14%. Незначительный удельный вес расчетных норм объясняется тем, что в настоящее время не решены ряд вопросов предусматривающих упорядочение заработной платы и нормирования труда. Сейчас на заводе проведена подготовительная работа согласно приказа Министра № 149 от 3 августа 1956 года.

Проведена работа по упорядочению технологической документации.

Утверждена таблица двойных ходов оборудования по основному производству.

Выявлено, что целый ряд рабочих как то: установщики, слесари, ремонтники, электромонтеры и рабочие других специальностей необходимо перевести с сдельной системы оплаты труда на повременно-премиальную.

Проводилась работа по изменению и дополнению тарифно-квалификационного справочника, но в настоящее время эта работа приостановлена т.к. неуточнен вопрос о новых тарифных званиях.

Проводится работа по проверке действующих технических норм выработки. Установлено, что значительная часть этих норм требует перерасчета.

Завод испытывает значительное затруднение по расчету технических норм основного производства, т.к. нормативных материалов по определению вспомогательного времени для производства цепей не имеется.

Необходимо оказать заводу помощь и совместно с работниками ЦКТЕ разработать необходимые нормативные материалы.

### К а д р ы.

В течении 1956 года принято на завод новых рабочих 5 человек следующих категорий:

Рабочих 187, И Т Р - 6, служащих - 1, охрана - 1

Увеличение количества приема новых рабочих объясняется приемом более 100 человек во II полугодии 1956 г. в связи с увеличением задания по выпуску велоцепей для ХВЗ.

Прием новых рабочих проходил по вольному найму за счет местного населения.

По направлению Министерства прибыло 4 молодых специалиста.

За 1956 год уволено всего 103 человека из них:

Рабочих - 89, И Т Р - 9, служащих - 2, охрана - 3.

следующим причинам:

В Советскую Армию	- 6 чел.
По болезни и на пенсию по старости	10 "
Переезд по месту работы мужа	10 "
По призыву на стройки 6-ой пяти-летки	8 "
На учебу	8 "
В связи с арестом	1 "
В колхоз	3 "
По семейным обстоят. и собственному желанию	57 "

В течении 1956 года путем индивидуального обучения подготовлено 65 новых рабочих. Техническое обучение по повышению квалификации закончили 66 человек.

С о ц с р е в н о в а н и е .

В социалистическом соревновании участвуют все рабочие и завод. Несмотря на наличие большого числа простоев из-за неудовлетворительного обеспечения материалами благодаря активному индивидуальному соревнованию рабочих по операциям, смежной годовому плану производства выполнено досрочно 25 декабря.

146 человек выполнили досрочно задание 1-го года шестипятилетнего плана.

Особенно следует отметить лучших рабочих завода, выполнивших годовое задание.

1. Александров И.В.	-автоматчик	139,9%
2. Лица Р.Я.	-"-	121,7%
3. Игнатов В.И.	термист	162,4%
4. Козырева Н.В.	револьверщица	108,7%
5. Финкельберг А.А.	слесарь	147,5%
6. Шильников В.Т.	-"-	143,3%
7. Грекис В.К.	токарь	153,0%
8. Прусакон Б.И.	электрик	161,1%

Выполнение норм выработки регулярно вывешивается в цехах:

В Автоматно-сборочном цехе - подекадно

В Штампово-механическом - ежедневно

Ежемесячно на заседаниях завкома подводятся итоги соревнования между цехами.

Для цехов занявших 1-е место установлено переходящее Красное Знамя и денежная премия.

Охват индивидуальным соревнованием составляет до 90%. Опытные рабочие шефствуют над молодыми малоквалифицированными рабочими, благодаря чему производительность труда у них повышается.

В книгу Почета занесено - 13 человек.

На Доску Почета " - 33 человека

Награждены Почетными Грамотами - 51 человек.



III. СЕБЕСТОИМОСТЬ ПРОДУКЦИИ.

При составлении плана снижения себестоимости на 6 год завод максимально учитывая все факторы снижения себестоимости, просил Главное Управление утвердить 12,7% снижения себестоимости сравнимой товарной продукции. Но Главное управление, не приняв во внимание наши расчеты, утвердило и снижения себестоимости продукции в 13,4%, а затем план увеличен до 13,7%.

Этот план был для нас невыполнимым, что еще усугубилось неравномерной поставкой металла и большими затратами на транспортировку металла автотранспортом и другими дорогостоящими видами транспорта. Только лишь благодаря утверждению на первоначальном его объеме 12,5%, нами выполнен план снижения себестоимости. Фактическое снижение себестоимости составляет 12,7%. Сверхплановое снижение составляет только %.

## Себестоимость всей товарной продукции

	План	Фактич.
е и материалы	4372	4309
спортно-заготовительные расходы	275	269
ботная плата	1689	1719
ещение износа, ремонт и восстановление румента и приспособлений	1004	995
оды по освещению	-	18
вые расходы	3279	3278
ри от брака	-	52
заводские расходы	985	954
иальные расходы	-	-
лично-заводская себестоимость продукции	11604	11594
роизводственные расходы	134	110
ая себестоимость	11738	11704

По себестоимости всей товарной продукции достигнуто снижение в сумме 34 т.р. Некоторая небольшая экономия достигается по всем статьям. По статье заработная плата имеется расход 30 т.р. Это объясняется тем, что не были внедрены производство штампы с автоматической подачей по предложению Рияко для калибровки и подсадки велоблоков, так как эти штампы себя не оправдали. Не было также внедрено предусмотренного в плане воронение пластин всех цепей в электропечи.

ражающимся муфелем. Получаемая с Ижевского завода лента  
 отклонениями от технических условий, вызвала на первых опера-  
 циях штамповки доплаты за отклонение от нормальных условий ра-  
 боты.

Выполнение плана себестоимости основных видов изделий  
 по из следующей таблицы:

Год	Велоцепи			Мотоцепи <i>ролики</i>		
	План	Фактич.	%	План	Фактич.	%
2-39	2-39	100,0	6-40	6-30	98,4	

По велоцепи фактические затраты почти по всем статьям  
 соответствуют плановым. По мотоцепи имеются небольшие откло-  
 нения по отдельным статьям затрат.

Цехов полностью переведенных на хозрасчет не имеется.  
 В предыдущие годы цехам устанавливались следующие показа-  
 тели: Производственная программа, план по труду и заработной  
 плате, лимиты на основные <sup>чернометаллические</sup> материалы и смета цеховых расходов.

Дальнейшие перспективы снижения себестоимости сравнимой  
 продукции в 1957 году невелики.

Нормы расхода металла Главным Управлением утверждены  
 по норм существующих в 1956 году.

Разработанные заводом оргтехмероприятия предусматривают  
 по отдельным цепям увеличением трудоемкости в целях улучшения  
 качества продукции. Для дальнейшего снижения себестоимости  
 продукции в 1957 году требуется содействие со стороны Главного  
 Управления в части равномерного и комплектного снабжения заво-  
 да металлом, что даст возможность устранить неравномерности в  
 работе продукции, снижать потери от брака, будет способство-  
 вать экономии материалов, заработной платы, топлива и произ-  
 вственных расходов.

В целях борьбы с имеющимися потерями деталей требуется  
 внимание как производственных, так и подсобных площадей.

Все это создает нормальные условия, необходимые для сниже-  
 ния себестоимости продукции.

## IX. ФИНАНСОВАЯ РАБОТА

В течение отчетного года завод не испытывал финансовых трудностей, т.к. на протяжении всего года не наблюдалось; недостатка оборотных средств, значительной иммобилизации средств в сверхнормативные остатки или в дебиторскую задолженность, что при выполнении плана производства и намеченного планом снижения себестоимости выпускаемой продукции, явилось основным фактором здорового финансового состояния завода.

1. Годовым планом предусмотрено получить прибыли 443 т.р., фактическая прибыль составила 4692 т.р., т.е. достигнута сверхплановая прибыль, в сумме 1149 т.р.

Следует отметить, что почти вся сверхплановая прибыль получена в результате отклонения действительно полученной прибыли по реализации продукции от намеченной планом.

По плану прибыль от реализации	-	3548 т.р.
Фактически	-"-	- 4692 т.р.
Отклонение от плана		- 1144 т.р.

При чем при выполнении плана реализации годовой продукции на 99,1% указанная сверхплановая прибыль от реализации получена в результате:

- а) Завышения по плану суммы налога с оборота на 633 т.р.
- б) Занижения суммы выручки на 452 т.р.
- в) Снижения себестоимости по непрояв. расходам на 20 т.р.
- г) Снижения фабр. за в. себ. реализ. продукции на 19 т.р.

И т о г о : 1144 т.р.

Занижение планом суммы выручки получена в результате занижения надбавок к оптовой цене по реализации продукции торгующим организациям, так как разница между отпускной ценой .

2. Анализ состава прибылей и убытков усматривает отклонения от плана:

## План. Факт. Отклон.

Прибыли:

От реализ. гэт. продукции	3548	4692	1144
От непрмышл. хоз-ва	5	9	4
Превыш. скидок по косинусу "Фи"	-	12	12
<b>И т о г о :</b>	<b>3553</b>	<b>4713</b>	<b>1160</b>

Убытки:

От эксплуатации ЖКХ	10	21	11
<b>И т о г о :</b>	<b>10</b>	<b>21</b>	<b>11</b>

Убыток по эксплуатации жилищно-коммунального хозяйства получен в кзызветствии следствии занижения планом:

1. Амортизационных отчислений на - 5 т.р.
2. Текущих расходов /крайне необходим./ - 3 т.р.

Следует отметить, что по смете вообще не предусмотрено затрат на текущий ремонт тогда, как без них нельзя обойтись и фактически израсходованные на ремонт 3 т.р. были крайне необходимы.

Значительная сумма убытка / шесть тысяч р./ получена содержания общежития молодых специалистов, т.к. получаемая их плата за койко-место ни-чуть не оправдывает совершенно изательных, согласно положения, расходов по содержанию общежития.

3. Начисление амортизации.

План по начислению амортизации и соответственно по взносам в Госбанк и Промбанк перевыполнен:

	<u>Госбанк</u>	<u>Промбанк</u>	<u>Всего</u>
По начислению	18	18	36
По взносам	18	-	18

Внесенные Промбанку 18 т.р. переданы через изменение устава фонда Главку для централизованных расходов.

4. Состояние оборотных средств.

Наличие собственных и приравненных к ним оборотных средств на 1/1-57 г. составляет 2437 т.р. при нормативе 2407 р., т.е. завод сохранил собственные средства.

За счет выполнения и перевыполнения плана накоплений произошел отвлечение средств.

	<u>План.</u>	<u>Фактич.</u>
1. Вносов в бюджет от прибылей	2956	3476
2. Перечислено Министерству	457	425
3. Создал. авансовое отчисл. в фонд предприятия	100	153
4. На мероприятия связанные с электроустановками	-	6
5. На финансиров. кап. стрит. ч/Госб.	20	-
<b>И т о г о :</b>	<b>3533</b>	<b>4060</b>

с. отвлечено свыше предусмотренного планом на 527 т.р., и чем из них зачислено в бюджет 520 т.р., как 50% сверхнормы прибыли.

#### 5. Состояние нормируемых средств.

На протяжении всего отчетного периода нормируемые средства завода были ниже нормы. Незаполнение нормативов такой статьи актива как сырье и основные материалы отрицательно сказывались на ритмичной работе завода.

В связи с неритмичной работой завода в последнее время по состоянию на конец месяца мы имеем сверхнормативные остатки готовой продукции на складах.

По состоянию на 1/1-57 г. эти остатки превысили норму 123 т.р.

Всего нормируемых средств мы имеем на 1/1-57 г. на 63 т.р. при норме на 2407 т.р.

#### 6. Дебиторская и кредиторская задолженность.

По состоянию на 1/1-57 г. резко снизилась дебиторская задолженность и всего составила 26 т.р. тогда как на начало года она составляла 234 т.р.

Заметно возросла кредиторская задолженность по сравнению с суммой на 1/1-56 г. рост составил на 235 т.р.

Рост по данной статье баланса в основном вызван суммой отфактурованных поставок на 132 т.р., ростом суммы поставок по акцептованным счетам на 44 т.р., не оплаченные банки нелимитированные чеки на 22 т.р. и ряд других сумм по кредитам, рост которых произошел вполне закономерно по условиям расчетов.

В числе товаров отгруженных нет счетов с длительной задолженностью, т.к. в декабре месяце произведен правительственный межминистерский зачет.

## Х. СОСТОЯНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ТРАВМАТИЗМА.

38

неспи- рое чис- рбота-	Число про- исшедших несчастных случаев	Число нес- частных слу- чаев, по ко- торым закн- чилась вре- менная нетру- доспособность	Число дней нетру- доспо- сбных	Кэффи- циент частоты на 1000 работаю- щ.	Кэффи- циент тяжес- ти
595	25	23	381	42	16,56

### С В О Д К А

Всех несчастных случаев с временной утратой трудоспособности, происшедших за отчетный период, по организационно-техническим причинам.

Причина несчастных случаев	К-во нес- частных случа- ев
Применение опасных приемов работы при недостаточной оценке опасности самим пострадавшим	25
Тяжелых несчастных случаев	Не было.

Меры принятые к снижению травматизма:

Усилена трудовая дисциплина в части техники безопасности.  
Усилен технадзор на рабочих местах.  
Усилен инструктаж на рабочих местах.  
Каждый рабочий проходит повторный инструктаж не реже 6 мес.

Широко используется агитация в части техники безопасности. Читается лекции, приобретены плакаты.

Согласно соглашения по технике безопасности <sup>но до</sup> было выполнено 14 пунктов. Из них полностью не выполнено 2, частично 3.

К невыполненным мероприятиям относятся:

5. Ремонт полов в штампово-механическом, автматно-сбороч-  
м цехах и термическом отделении.

7. Капитальный ремонт полов в складе металла.

Невыполнение мероприятий по технике безопасности объясняется отсутствием материалов - леса, цемента, кровельной леза. Ввиду этого из 167 т.р. намеченных средств использовано только 72,3 т.р.

Для выполнения мероприятий по технике безопасности

1957 г. необходимо Главному Управлению выделить необходимые материалы для этих целей:

Кровельное железо	- 3,5 тн.
Лесоматериалы	- 20 м3
Цемент	- 20 тн.
Металл прокат	≈ 5 тн.

### XI. ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНОЕ ХОЗЯЙСТВО И БЫТОВОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ РАБОЧИХ.

По состоянию на 1-ое января 1957 г. жилищный фонд завода составляет 1619 м<sup>2</sup>, в том числе арендованной жилплощади у Гэрисполкома 89 м<sup>2</sup>.

Заводские дома благоустроены, оборудованы водопроводом, канализацией, центральным отоплением.

В арендованной жилплощади 89 м<sup>2</sup> центрального отопления не имеется. На заводской жилплощади проживают 224 чел.

Имеющаяся заводская жилплощадь для коллектива завода является крайне недостаточной.

На 1/1-57 г. в заводе имеются 250 заявлений от работников завода, нуждающихся в жилплощади. Из обследований жилищных условий работающих установлено, что отдельные семьи проживают в совершенно непригодных для жилья помещениях. Большинство подавших заявлений на жилплощадь проживают с семьями в кол. 5-6 человек на жилплощади 8-9 м<sup>2</sup>.

Одиночки работающие на заводе арендуют у частных частные места, платят по 100 р. в месяц и больше.

В 1956 г. в одной из квартир заводского дома, площадь которой 56 м<sup>2</sup> организовано общежитие для молодых специалистов, прибывших на завод в 1956 г.

Для направляемых Министерством молодых специалистов 1957 г. завод из-за отсутствия жилья вынужден будет арендовать жилье для них в частном секторе.

В целях создания нормальных условий для коллектива завода в части обеспечения жилплощадью необходимо увеличить финансирование и выделение материалов для имеющегося строительства 34 квартирного заводского жилого дома.

ХП. ТРАНСПОРТНОЕ ХОЗЯЙСТВО.

На заводе всего имеется грузовых автомашин - 7 шт.  
грузоподъемность 21 тн. Из них по маркам:

ЗИС-150 - 2 шт.

ЗИС-50 - 1 шт.

ЗИС-5 - 1 шт.

ГАЗ-93 - 2 шт.

ГАЗ-51 - 1 шт.

В 1956 г. в работе участвовали все автомашины.

Капитальный ремонт прошли 1 автомашина, средний ремонт - 2

автомшины. Техническое состояние: технически исправны.

Общий пробег 151283 км. Перевезено тонн груза 28861,45.

Сделано тонн-километров 226540. Себестоимость тн.км. 83 к.

Погрузо-разгрузочные работы.

Погрузка и разгрузка на машины тяжеловесных грузов, а также оборудование, контейнеры и другие грузы механизированы. Погрузка на самосвалы как гравий, песок, грунт, строительный мусор производится экскаватором. Разгрузка самоспрыскиванием.

Гаражное хозяйство.

Автогаража на заводе не имеется. Машины содержатся на открытой площадке, что затрудняет эксплуатацию, особенно зимний период.

Оборудования для ремонта машин не имеется. Вулканизационный аппарат, а также станции для зарядки аккумуляторов отсутствуют. Запасными частями, аккумуляторами, авторемонтное обеспечение недостаточно. Бензином и маслами обеспечены полностью.

Мероприятия по улучшению эксплуатации автотранспорта и погрузо-разгрузочных работ.

1. Построить типовой гараж на 10 машин.
2. Построить тупиковую эстакаду.
3. Асфальтировать две площадки для отходов металла /бетонные/.
4. Приобрести лебедку для снятия груза внутри завода грузоподъемностью 5 тонн.



### XIII. Состояние учета и отчетности.

Планом внедрения передовых методов организации учета в отчетном году предусматривалось.

1. Организовать учет партионного раскрытия металла.
2. Централизовать расчеты по зарплате.
3. Организовать нормативное бюро завода.
4. Внедрить нормативный метод учета производства.
5. Закончить внедрение утвержденной Министерством

нутризаводской документации.

6. В целях обмена опытом посетить Львовский завод и Рижский завод "Автэлектрприбор".

Следует признать, что первые четыре вида мероприятий на заводе не удалось осуществить и притом не потому, что не хотели это сделать.

1. При организации учета партионного раскрытия металла мы столкнулись с рядом трудностей, затраты времени, на проведение которых фактически не оправдывается теми результатами по учету использования материалов в производстве и учету отклонений от норм, который мы получаем, при применении метода "партионного раскрытия металла".

На практике потребовалось иметь излишних кладовщиков, дополнительных рабочих на вторичное взвешивание металла при отпуске из цеховой кладовой на рабочие места, а также на взвешивание после каждой партии получаемых рывов отходов.

Вместе с тем этот способ учета не даст четкого разграничения причин и виновников отклонений от норм, в результате перерасход или экономия обычно шифруются одной причиной "немерность металла".

Все это в конечном счете приводит только к дополнительным расходам не оправдывающим себя, а по этому мы основались на наиболее распространенном методе выявления отклонения по расходу металлов и наименее трудоемком - инвентарном методе учета.

2. Централизация расчетов по зарплате в условиях нашего завода неэффективна, т.к. один бухгалтер при каждом цехе, а на вспомогательные цеха - даже один бухгалтер на два цеха он при любых условиях необходим, откуда осуществление данного мероприятия отлажено, как не оправдывающее себя.

3. Нормативное бюро на заводе не организовано, да и организация его невозможна при том и без того скатом штате

плановиков, а эффекта от этого мы иметь не будем.

Более того при условии когда наш завод переведен на бесцеховую систему по схеме заводоуправление - участок встает вопрос о необходимости, и наде сказать, целесообразности постановки учета затрат не по отдельным цехам, а в целом по заводу.

Этот вопрос требует разрешения со стороны Главка на 1957 год.

3. Закончен переход на унифицированные формы внутри-заводской документации.

Помимо этого осуществлен ряд мероприятий по сокращению документации в частности:

а) на участке вспомогательных погрузочно-разгрузочных работ, путем обобщения ряда операций часто повторяющиеся в течение месяца без изменения расценок <sup>660000</sup> - один общий двух-недельный наряд, что позволило сократить до 100 индивидуальных нарядов ежемесячно.

б) слесаря-ремонтники оборудования на производственных участках, в целях сокращения к-ва индивидуальных нарядов, переведены на сдельную оплату труда от выполнения плана по участку, что дало возможность сократить к-ва нарядов по этим видам работ до 200 ежемесячно.

в) вместо отдельных требований, выписываемых на отпуск специнструмента, введен порядок оформления отпуска раздаточной ведомостью, в связи с этим сокращено к-во требований до 750 в месяц.

г) значительно расширен охват отпуска материалов лимитными картами и заборными листами, чем достигнуто сокращение выписки разовых требований.

д) Передача из цеха в склад готовой продукции осуществляется план-картами, чем отменено составление отдельных актов / партионные / до 400 штук в м-ц.

Разрабатывается мероприятие на переключение слесарьско-го участка работ на двухнедельные индивидуальные наряды, что даст возможность на много уменьшить количество выписываемых отдельных нарядов.

В целом мы считаем состояние учета и отчетности по заводу удовлетворительным, однако это не значит, что мы все сделали в этой области. Требования текущего момента обязывает нас совершенствовать методы учета, упрощать и сокращать документацию и мы считаем это нашим повседневным долгом.

#### XIV. ИНВЕНТАРИЗАЦИЯ И РЕАЛЬНОСТЬ СТАТЕЙ БАЛАНСА .

Все товарно-материальные ценности и основные средства, а также расчеты в отчетном году перед составлением годового отчета подвергнуты инвентаризации с охватом на 100%.

В результате проведенной инвентаризации полученные результаты отражены:

	<u>Излишки</u>	<u>Недостачи</u>
а) за счет себестоимости	731-33	190-01
б) за счет виновных	-	-
в) за счет износа	-	-

Учитывая проведенную инвентаризацию ценностей и расчетов, следует отметить, что реальность статей годового отчета несомненна.

#### XV. КАПИТАЛЬНОЕ СТРОИТЕЛЬСТВО.

На 1956 год объем капстроительства составлял 1224,0 тыс. руб., в том числе: строительно-монтажных работ 950,0 тыс. руб., на приобретение оборудования 247,0 тыс. руб. По строительно-монтажным работам планом предусматривалось жилищное строительство 870,0 тыс. руб., продолжение строительства 20-ти квартирного жилого дома Имантас 40 и 18-ти квартирного жилого дома с общежитием ул. Райниса и Советская. Строительство 20-ти квартирного дома Имантас № 40 окончено. Дом сдан в эксплуатацию в 1956 году, сметная стоимость дома 1796,3 т.р., фактическая стоимость с перерасчетом 1801,0 тыс. руб. Получено жилой площади 981 м<sup>2</sup>. По 18-ти квартирному жилому дому на 1/1-57 года с начала строительства выполнено 978,0 тыс. руб. в сметных ценах, сметная стоимость дома 1834,3 тыс. руб. без перерасчета. Переходящий объем по дому на 1957 год 856,3 тыс. руб. Все строительно-монтажные работы выполнялись подрядными организациями, по 20-ти квартирному дому Имантас 40 строительство осуществлял 3-ий строительный участок "УБалттрансстрой", а по 18-ти квартирному дому продолжает строительство ОСУ-123 Приб. В.О.

Всего по двум домам на 1/1-57 года выполнено строительно-монтажных работ 2674,9 тыс. руб., в том числе за 1956 год 849,9 тыс. руб. фактической стоимости.

По промышленному строительству предусматривалось 30,0 на выделение помещения шлифовального отделения инструментального цеха. Сметная стоимость этого помещения 182,0 т.р.列入 на 1/1-57 года 84,0 тыс. руб.

Для создания минимальных жилищных условий трудящимся дома, необходимо предусмотреть в 1957 году окончание 18-ти квартирного жилого дома с общежитием, выделить средства 3 тыс. руб. на окончание дома и материалы, а также выделить средства 1500,0 тыс. руб. на начало строительства 34-х квартирного жилого дома с магазинами по ул. 5-го Августа и т.д. с выделением соответственно материалов.

При наличии материалов строительство 18-ти квартирного можно было закончить в 1956 году. В настоящее время в отсутствия материалов строительство дома консервируется. При обеспечении строительства дома средствами и материалами подрядчик имеет возможность закончить дом в II-III квартале года.

По промышленному строительству на 1957 год намечается окончание помещения шлифовального отделения инструментального и строительство пристройки автоматически-сборочного цеха согласно разработанного проекта Рижским Проектным институтом

Необходимо предусмотреть на 1957 год по жилищному строительству 2360,0 тыс. руб. для окончания строительства 18-ти квартирного жилого дома и начала строительства 34-х квартирного жилого дома, с выделением соответственно материалов.

По промышленному строительству - 1500,0 т.р. для окончания строительства помещения шлифовального отделения и строительство пристройки автоматически-сборочного цеха с реконструкцией канализации.

#### Анализ складских остатков.

Оборудование складских остатков объясняется отсутствием водосточных площадей. В настоящее время, т.е. на 1/1-57г. установленном оборудовании находится 31 единица оборудо-

- Из них:
- 1) Металлорежущего - 2
  - 2) Кузнечно-прессового - 8
  - 3) Оборудование специальное для цепного производства - 18.
  - 4) Прочее - 3.

В т.ч. оборудования особых поставок всего 5 ед.  
Из них три излишних.

Всего по заводу, из числа неустановленного оборудования, 2 металлорежущих и 3 специальных являются излишними.

Остальное оборудование будет введено в действие в течение 1957-1958 г.г. т.е. после сдачи дополнительных производственных площадей.

ДИРЕКТОР ЗАВОДА:

/ ХАСИН/.

ПРОТОКОЛЫ  
=====

от 14 января 1957 года.

партийно-хозяйственного актива по вопросу -  
обсуждения итогов хозяйственно-финансовой  
деятельности завода за 1956 год.

СЛУШАЛИ: Доклад директора завода т.Хасина М.А о результатах  
~~экономических~~ хозяйственно-финансовой деятельности  
завода за 1956 год.

В прениях выступили:

1. ХОЛОСТОВ - гл.бухгалтер завода - несвоевременное обеспе-  
----- чение завода материалами привело к резкому  
ухудшению технико-экономических показателей, в основном не-  
удовлетворительно сработали по производительности труда.  
Годовой план производительности труда выполнен на 99,5%.  
Мы содержали излишнюю рабочую силу. Однако внутренних внут-  
ренних недостатков много. Потери от брака возрасли в 2 раза.  
Имеются потери деталей. Только в декабре м-це на перевозке  
металла автотранспортом израсходовано 50 т.р.

2. ЭПШТЕЙН - Мы имеем перерасход по металлу. Если-бы нам  
----- удалось выполнить все задание Главка по вело-  
цепям у нас не хватило-бы металла. Предлагаю ежемесячно  
вслушивать начальников цехов по балансу движения деталей  
и принимать меры.

3. СВИНИН - начальник Автоматно-сборочного участка.  
----- 1-е полугодие завод работал хорошо. Это значит,  
что коллектив может работать. Со 2-го полугодия началась  
плохая работа. Получили металл с повышенной нагартованностью  
в количестве 70 тонн. Не смогли найти метод быстрой перера-  
ботки. Рабочих те набрали на выполнение большой программы.

В производстве совершенно ненормальные условия работы.  
Наш цех рассчитан на выпуск 1200 т.м. цепей, а сейчас задана  
программа 5131 т.м.

Большая скученность станков, все проходы забиты це-  
пями. Второй год идут разговоры о расширении площадей.  
Главк кроме ежегодного увеличения программы ничего заводу  
не помогает.

44

4. ТАМАНИС - установщик станков - По металлу мы имеем перерасход. Особенно по плющенке, поступающей неравномерной толщины. Надо пересмотреть припуски на шлифовку некоторых деталей.

5. ФИНКЕЛЬБЕРГ - Очень неблагоприятны условия работы в Инструментальном цеху. Начатое строительство пристройки осталось на полпути, сейчас законсервировано. Надо Главному Управлению помогать лучше заводу в начатых строительных работах.

Выстроенная стена пристройки заслонила дневной свет и ухудшила условия работы слесарей.

6. СМАКОВ - Итоги работы неблагоприятны. Надо острее выявлять недостатки наши внутренние, а их очень много. Большие затраты потребовались и денег и инструмента для переработки Ижевской ленты.

7. Потери рабочего времени только на простоях, причем не полностью улучшенных составляют 7,0 т. часов.

За это время мы могли-бы дополнительно выпустить 45,0 т.м. велоцепей.

8. Потери деталей переведенных в металл также позволили-бы заводу выпустить дополнительно тыс. 50-60 метров велоцепей.

Это дало-бы продукции сверхплана на 250-300 т.р. Надо продолжить обсуждение итогов работы по цехам, рабочие подскажут много ценного, все это изучить и разработать организационно-технические мероприятия позволяющие выполнить гораздо лучшие технико-экономические показатели завода.

**РЕШЕНИЕ.**  
=====

Совещание хозяйственного актива констатирует, что несмотря на выполнение годовой программы и задания по снижению себестоимости, в работе завода имело место ряд серьезных недостатков:

1. Завод по-прежнему работал в течении всего отчетного года не ритмично. Так среднегодовая равномерность составляла:

I - 27,4    II - 32,3    III - 42,8

- 2. Не выполнен план оргтехмероприятий.
- 3. Потери от брака возрасли, по сравнению с прошлым годом
- 4. План по трудоемкости цепей не выполнен.

5. Не выполнен план по производительности труда рабочих.
6. Средняя годовая зарплата рабочих, ИТР и служащих ниже плана, а численность рабочих и учеников превышает план.
7. Допущен перерасход металла и административно-управленческих расходов.
8. Количество случаев травматизма вместо снижения против 1956 г. / с 11 случаев возросло до 25/.
9. Обеспеченность основными материалами проходила не нормально, что создавало простои рабочих и привело к невыполнению производительности труда.

Хозяйственный актив постановляет:

Считать основной задачей коллектива завода в 1957 году ряду с выполнением государственного плана -

1. выполнение всех технико-экономических показателей,
2. дальнейшее снижение себестоимости.
3. Обеспечить рост производительности труда не ниже предусмотренного планом.
4. Снизить потери от брака до минимума.
5. Усилить работу по внедрению новой техники и по модерации имеющегося оборудования.
6. Обеспечить бесперебойную доставку основных и вспомогательных материалов.
7. Не допускать перебоев в работе завода и вообще исключить простои рабочих.
8. Впредь практиковать периодические заслушивания начальков участков о балансе деталей в производстве с целью выявления причин потерь и ликвидации их.

С целью достижения намеченных настоящим решением за-

а/ разработать подробный план оргтехмероприятий, направленный на выполнение заданий по снижению трудоемкости, на повышение производительности труда, качества продукции, снижения брака и на снижение себестоимости.

б/ довести оргтехплан мероприятий до коллектива завод, конкретно до каждого исполнителя.

в/ продолжить обсуждение итогов финансово-хозяйственной деятельности завода за 1956 год на цеховых собраниях рабочих



г/ Начать строительство корпуса Автоматно-сборочного цеха и сдать в эксплуатацию в I кв. текущего года.

д/ Создать 45 дневный запас металла, получаемого с заводов Красная Этна гор. Горький, с завода п/я 157 г. Новосибирск, с завода п/я 11 гор. Ижевск.

е/ Закончить пристройку Инструментального цеха в I полугодии текущего года.

ж/ закончить строительство жилого дома по ул. Райниса Советской в I-ом полугодии текущего года.

з/ приблизить к заводу поставщика ленты для производства цепей. Необходимо отказаться от размещения наших фондов на ленту на Новосибирском и Ижевском заводах, а разместить их на Ленинградском заводе им. Молотова.

ПРЕДСЕДАТЕЛЬ:-

*Симонова*

/СИМОНОВА/

СЕКРЕТАРЬ:-

*Смаков*

/СМАКОВ/