

1

LETVIJAS VALSTI ARHĪVS

ОТЧЕТ

ЗА 1946 г.



05-I
312 л.

Хранить постоянно
ЦГАОР Латв. ССР
840
5
1

г. Рига

Министерство
Автомобильной Промышленности
СССР
НАВТОЭЛЕКТРОПРИБОР
СЯЩСКИЕ ЗАВОДЫ АВТОМОБИЛЬНЫХ
ЭЛЕКТРОПРИБОРОВ
"АВТОЭЛЕКТРОПРИБОР"

ОБЪЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

"Инварь"
№ 07-96

прод. 1944
о единственной деятельности завода "Автоэлектроприбор"
за 1946 год.

г. Рига, ул. Копыту 14
Тел. 53-50

1. ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Завод "Автоэлектроприбор" начал свою организационную деятельность в 1946 году, не имея проектного задания. Проектное задание было утверждено лишь 25/XI-1946г. /

Единственным руководящим документом по организации деятельности завода служило шлановое задание, составленное техническим отделом Министерства Автомобильной Промышленности и Главным Управлением Автоэлектроприборостроения, утвержденное 11 мая 1946г. Заместителем Министра Автомобильной Промышленности СССР тов. КУЧУМОВИМ П.С.

В виду этого до августа мес. 1946 года работа завода проходила в основном по следующим направлениям:

- а) организация набора рабочей силы;
- б) проведение восстановительных работ коммуникационных сооружений в основном производственном корпусе;
- в) размещение и установка спец.оборудования в ремонтно-механическом и инструментальном цехах в количестве 63 единиц для разворота потребных первоочередных работ по кап.вложениям и подготовке к пуску производства гибких валов во II-м полугодии 1946 года;

г) кроме того, заводом были направлены руководящие инженерно-технические работники во Владимир на завод "Автоприбор" для подбора необходимого материала для составления проектного задания и для подбора всей технической документации /чертежей изделий и деталей/ технические условия, технологические процессы, нормы выработки и др. технические материалы/ для организации производства

18

- - -

цеха гибких валов и др. изделий в соответствии с плановым заданием, утвержденным Министерством;

д/Изготовление силами завода необходимого специального оборудования для пуска цеха гибких валов, т.е. станков для навивки троса и оболочки.

П. ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНИЧЕСКАЯ РАБОТА.

Приказ Министра № 244 от 16/II.46 г. в части программы выпуска гибких валов завод не выполнял, в виду систематического неисполнения материала (проволоки) для навивки троса, и оболочки и оснастки от завода "Автоприбор".

По кооперированию часть заказов на инструменты и покупные детали размещены заводом по следующим предприятиям:

1. Лагерь военно-пленных изготавливает штампы.
2. Консервная фабрика "Каля" осваивает производство вала для масляного манометра и амперметра.
3. Завод № 12 осваивает производство пластикасы.
4. Типография № 6 - унаковочные конверты для гибкого вала к спидометру и коробки для манометра и амперметра.
5. Ремесленное училище № 15 - инструмент (плоскогубцы, круглогубцы, кусачки, пинцеты, молотки, отвертки).

Начиная с августа месяца, завод занимался освоением гибкого вала спидометра, изменив и модернизировав его конструкцию. Завод создал новую конструкцию гибкого вала Рижского завода, значительно отличающуюся от стандартной, а также качественную навивку и ожиг-троса.

Отличие гибкого вала конструкции Рижского завода /РГВ/ от стандартного заключается в конфигурации оболочки, навиваемой из плоской профилированной проволоки. Этим резко уменьшаются габариты оболочки, расход металла и улучшается внешний вид и эксплуатационные качества гибкого вала.

Модернизация гибкого вала потребовала создания 21 единицы специального оборудования.

Кроме подготовки производства гибкого вала завод занимался подготовкой производства масляных манометров.

Состояние подготовки производства указанных объектов выражается в нижеследующей таблице:

	: Гибкий вал	: Масляный манометр	: Шинный манометр
<u>I. Оборудование.</u>			
Требуется	29	23	18
Имеется	26	23	18
<u>II. Прессформы:</u>			
Требуется	-	-	6
Спроектировано	-	-	-
Заказано	-	-	-
Готово	-	-	-
<u>III. Штампы.</u>			
Требуется	7	22	3
Спроектировано	7	22	3
Заказано	7	22	3
Готово	6	8	1
<u>IV. Приспособления.</u>			
Требуется	27	43	45
Спроектировано	26	28	35
Заказано	26	17	25
Готово	25	6	14
<u>V. Мерительный инструмент.</u>			
Требуется	29	52	41
Спроектировано	23	46	41
Заказано	23	23	32
Готово	16	5	-
<u>VI. Режущий инструмент.</u>			
Требуется	17	59	44
Спроектировано	17	39	33
Заказано	17	19	19
Готово	16	1	-

Отставание подготовки производства объясняется следующими причинами:

1. Неукомплектованность инструментального цеха кадрами и оборудованием. По этой причине цех вместо требующихся 15-20 штампов в месяц выпускает только 3-5 штампов.

2. КЭО и Отдел Гл. Технолога недостаточно укомплектованы конструкторами и технологами, что задерживало и задерживает своевременный выпуск техдокументации.

Мощность предприятия в связи с выполнением плана строительства (см. особое донесение).

По экономии электроэнергии были проведены следующие мероприятия:

а/В ремонтно-механическом и инструментальном цехах установлены электромоторы в соответствии с потребной для станков мощностью.

б/Установлено местное освещение на станках и верстаках у рабочих мест.

в/Частично отремонтирована кабельная сеть.

3. Капитальный ремонт на заводе не проводился за исключением котельной, паропроводов и канализации, которые полностью восстановлены.

План восстановительных и монтажных работ выполнен на 166%.

Состояние служб. отдела Гл. механика.

Службы отдела Главного механика до сего времени не оснащены необходимым оборудованием:

а/Нет потребных токарных, зуборезных, а также намоточных станков (для перемотки электромоторов).

б/Нет квалифицированных слесарей-ремонтников станочного оборудования.

3.Подготовкой кадров учеников по типу ЗУ завод стал заниматься с июля м-ца 1946 года.

Рост учеников на заводе постепенно увеличивался в соответствии со спущенными лимитами Глававтоэлектроприбор.

В июле было	30	чел.	учеников
В августе -	38	"	"
В сентябре -	72	"	"
В октябре -	82	"	"
В ноябре -	23	"	"
В декабре -	23	"	"

Отсутствие материальных ресурсов, фонды на обувь, одежду и др. ресурсы заставили завод отправить обратно в конце октября Великолутскую группу в количестве 33 человек и довести количество учеников до 23 человек, которых завод в состоянии был обеспечить всеми видами содержания в 1946 году.

Для разворота производственно-технической работы в 1947 г. необходимы следующие мероприятия:

1. В соответствии с приказом Глававтоэлектроприбор № 120 от 26/ХП-46 г. довести мощность и пропускную способность инструментального цеха до 20 штампов в месяц.

2. Укомплектовать намеченные к пуску в 1947 году цеха: сборочный, механический, прессовый, металлопокрытий, литейный и др. цеха необходимыми кадрами и оборудованием.

3. Усилить КЭО и Отд. Гл. Технолога конструкторами и технологами.

4. Организовать системную и плановую работу в цехах Гл. механика по ремонту оборудования завода.

Ш. РАБОЧИЕ КАДРЫ И ТРУД.

Всего на заводе, включая ОКС, состояло списочное число на 1 января 1947 г. 334 человека,

Из них: 1. Рабочих	-	148 чел.
2. Учеников	-	28 "
3. И.Т.Р.	-	82 "
4. ЕКП	-	49 "
5. И.О.П.	-	8 "
6. В.В.О.	-	24 "

По источникам пополнения количество рабочих распределяется следующим образом: 1/ По вольному найму - 128 чел.

2/ По направлению МВД - 20 чел.

Списочное число женщин на заводе 94 человека и подростков до 16 лет - 12 чел.

По квалификациям рабочие распределяются следующим образом:

Токари	-	18 чел.
Слесари-инструментал.	29 "	
" монтажники	35 "	
Электромонтеры	18 "	
Станочники-автоматч.	26 "	
Шофера	9 "	
Прочие профессии	13 "	

На 1947 год запроектировано открытие школы ФЗО на 150 чел. в системе управления трудовых резервов и укомплектование рабочих по направлениям МВД - 100 чел.

В истекшем 1946 году завод находился в стадии организационного комплектования рабочих, поэтому вопросам организации труда, технического нормирования, а также организации рабочего места не получилось достаточного разворота.

Действующими цехами на заводе были в основном инструментальный, ремонтно-механический, электро-ремонтный, паросиловой и автотранспортный, где расчетные нормы применять не было возможности

и целесообразности (строго индивидуальное производство).

В целях выявления интенсивности труда, а также потерь, влияющих на производительность труда, заводом был проведен ряд фотографий рабочего дня по цехам.

Фотографии показали наличие потерь, по причине необеспеченности инструментом, материалами и в некоторых случаях — по причине отсутствия электроэнергии и соответствующего оборудования.

Для устранения указанных потерь был принят ряд мер по улучшению снабжения рабочих мест материалом и инструментом и намечен смотр организации рабочих мест, труда и оборудования.

В связи с неотработанной технологией по производственным деталям и изделиям количество расчетных норм крайне невелико и охватывает лишь детали, освоены в производстве (гибкий вал).

Проводятся мероприятия расчетно-нормативного порядка для внедрения технических расчетных норм (разработка нормативов на вспомогательные элементы норм, паспортизация оборудования и др.). Вспомогательные цеха работают по опытно-статистическим нормам, учитывая строго индивидуальный характер производства в этих цехах. Нормы на отдельные, часто повторяющиеся аналогичные детали сконструированы в виде альбомов норм (втулки, пальцы, валики, нормали, диски, шкивы и др.). Разработаны также нормы на изготовление инструмента и простых штампов.

Установленные нормы перерабатываются в пределах 20-30%, а некоторые стахановцы перерабатывают эти нормы до 80%.

Невыполнение норм бывает редко и только лишь у вновь принимаемых рабочих при ознакомлении их с характером работ и оборудованием.

Социалистическим соревнованием охвачены все основные категории работающих на заводе между цехами, бригадами и отдельными работниками.

Итоги социалистического соревнования ежемесячно проверяются комиссией, а по цехам - на производственных совещаниях.

Показ дневных норм выработки ведется на специальных досках, кроме того, лучшие достижения стахановцев популяризируются через листовки и молнии. Охват социалистическим соревнованием достигает 85%.

В 1946 году было 4 случая перехода служащих непосредственно на производство.

Перерасхода фонда заработной платы в целом по заводу не было. Перерасход был только по отдельным категориям.

Средне-годовая	ИТР	-	на 5%
	СЛП	-	" 29%
	МОП	-	" 18%
	ВВО	-	26%

Прогрессивно-сдельная система была частично применена при монтаже оборудования завода, в целях ускорения работ по монтажу. Указанной системой были охвачены 4 бригады слесарей, с общим количеством 28 человек.

В результате применения прогрессивно-сдельной оплаты производительность труда повысилась до 200% и намеченная программа монтажа оборудования была выполнена досрочно.

На сдельную систему оплаты труда были переведены следующие категории рабочих: станочники, слесари по изготовлению нового оборудования, штампов и приспособлений, слесари монтажники, сварщики, столяры, плотники, рабочие цеха гибких валов, а также строительные рабочие ОКСа.

В 1947 году по мере запуска производственных линий и освоения производственных деталей все работы будут производиться в порядке сдельной оплаты по техническим расчетным нормам. Для этой цели создаются на заводе нормативы и производятся подготовительные работы.

Вопросы жилищно-бытового обслуживания рабочих в 1946 году

не были решены. Полученный жилой фонд от Горисполкома составлял 2000 кв. метров, требующий капитально-восстановительного ремонта, вместе с заводским общежитием.

Часть его - 600 кв. м. восстановлена и сдана в эксплуатацию, остальная часть будет сдана в мае и октябре месяцах 1947 года. Имеющийся в распоряжении завода полученный от Горисполкома жилфонд, может удовлетворить нужды завода на 3,6% из общего количества потребных заводу людей к моменту работы завода на полную мощность.

IV. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ТРУДА.

Рабочий день установлен на заводе для подростков - 6-ти часовой. В ночных сменах подростки не работают. Отпуска им не предоставлялись, так как их работа на заводе организовалась лишь в сентябре м-це. Случаев инфекционной заболеваемости не было, а также не было случаев травматизма.

Завод своего детского сада не имеет и работа по обеспечению местами в детсадах детей дошкольного возраста рабочих заводом не проводилась.

Специального работника по техбезопасности и охране труда завод не имел и всю эту работу проводил по совместительству инженер ОГМ. Были проведены следующие мероприятия: ограждения на ^{станках} заземлении станков, освоено низкое напряжение на пайках.

V. СНАБЖЕНИЕ.

Заявки на материалы составляются и специфицируются по нормам, утвержденным для владимирского завода "Автоприбор". Запасы создаются в соответствии с нормативами, установленными по Министерству и соотносятся со специфичностью нашего производства.

Удовлетворение потребности фондами и их реализация по основным видам материалов выражается в следующем:

№:	Наименование:	удовл. фондами:	реализации фондов:	ПРИМЕЧАНИЕ.
1.	Рядовой прокат балки и швеллера.	100	100	
2.	Сталь сортовая конструкционная.	100	70	Отсутствие на базах требуемых размеров и марок.
3.	Сталь листовая углеродистая горячекатаная.	100	90	т о ж е
4.	Сталь инструментальная	100	80	т о ж е
5.	Сталь быстрорежущая и заменитель быстрорезей.	100	80	т о ж е
6. Особые стали:				
	а/Армко	0	0	Главки не выделил фонд из-за отсутствия монтажных норм.
	б/Магнитная	0	0	
7. Холодно-тянутые стали:				
	а/Автоматная х/т	85	100	Отсутствие на базе ГИС требуемых размеров
	8. Трубы газовые	50	70	
	9. Трубы чугунные водопроводные.	0	0	
10. Метизные изделия.				
	а) Гвозди проволочные	60	105	Получено с базы Главка. Фонд Главки не выделил. Получали по отдельным распоряжениям от Владимирского з-да.
	б) Проволока электросварочная	20	100	
	в) Проволока стальная пруж.	0	0	
	г) -" - марочная 2-х м/м	15	80	
	д) -" - канатная	12	100	
11.	Лента холоднокатаная штамповальная.	90	100	
12. Цветные металлы:				
	а) Сырье	90	100	Поставщики не выполнили своих обязательств по 3 кварт.
	б) Прокат	90	80	

2. Нефондовые и местные заготовки.

а) Лес круглый	-	550 кв.м.
б) Дрова	-	900 "
в) Известь	-	45,0 тн.
г) Алебастр	-	15,0
д) Кирпич	-	75 т.шт.
е/ Плиты Регинские	-	500 кв.м.
ж) Трубы керамические	-	500 п.м.
з) Плита метлахская	-	1800 шт.
и) Скобяные изделия и печные приборы на сумму		10000 руб.
к/Инструмент разный на "		6000 "
л)Краски разные на "		5000 "
м)Химикаты разные на "		20000 "
н)Лаборат.оборуд.и аппаратура на сумму "		10000 "
о/Стали разные "		15,0 тонн

3. Договоров с кооперированными поставщиками и смежниками в 1946 году не было, так как завод находится в стадии организации.

Внедрением заменителей, снижением норм расходования материалов, регенерацией масел завод в 1946 году не занимался, так как находится в стадии монтажа и организации производства.

Имеющиеся запасы материалов на складах завода - некомплекты, так как Глави не выделял фондов по исправляемой в заявках номенклатуре материалов.

Отсутствие канатной проволоки для навивки троса и проволоки для оболочки троса сорвало выполнение производственной программы в третьем и четвертом кварталах 1946 года.

Имеющиеся на заводе изыятные и неликвидные материалы полностью относятся к материалам "особого поступления", реализация которых задерживается из-за отсутствия санкции Министерства.

Отпуск материалов со складов в цеха завода контролируется. Для основного производства материалы выдаются по утвержденным нормам расхода.

Складское хозяйство завода организовано. Учет движения материалов упорядочен и обеспечивается хранение и сохранность ценностей только с IV квартала 1946 года.

Мероприятия по обеспечению материалами производства и строительства в 1947 году:

а/в I квартале отдел снабжения завода приступил к укомплектованию складских запасов.

б/Ведется работа по размещению заказов на предприятиях Латвийской ССР на покупные изделия.

в/Ведутся подготовительные работы по организации самозаготовок пиломатериала и др. местных материалов.

VI. СЕБЕСТОИМОСТЬ.

Себестоимость нами не освещается, в связи с тем, что завод не выпускал продукции в 1946 году. Вопросами хозяйственного расчета в цехах завод займется в I-м и II-м кварталах 1947 года.

ФИНАНСОВАЯ РАБОТА.

I. Убыток в сумме 1269 тыс. руб. образовался в основном за счет непринятия к финансированию Промбанком в полной сумме накладных расходов по строительству и монтажу оборудования. Убыток по содержанию ОРС"а в сумме 29 тыс. руб. получился, вследствие того, что завод не имеет собственного ОРС"а.

Соответствующие регулирующие снабжение организации Риги не прикрепляют контингент работников завода ни к одному ОРС"у при том условии, что завод не несет расходов по содержанию продавцов магазина, помещения, транспортных расходов по доставке продуктов и т.д.

Убыток от И КО в сумме 5 тыс.рублей образовался по той причине, что с организационной заводу некуда было размещать рабочих. Заводу пришлось нанять дачи на Загорье, за которые в летний сезон оплачивалась квартилата. Помимо того, ввиду непригодности помещений к зимним условиям, все выехали из дачных помещений, а завод вынужден был уплатить квартилату за сезон, т.е. за год.

2. С Промбанком и Госбанком по амортизационным отчислениям завод рассчитался полностью.

На 1/1-47г. имеется остаток неиспользованных средств в Госбанке в распоряжение директора на капитал по основной деятельности в 65 тыс.руб. а в Промб банке - в распоряжение директора на 99 тыс.руб.

3. Собственных оборотных средств имеем 1852 тыс. при нормативе 3583 тыс.руб., т.е. менее на 1731 тыс.

За счет:	а) незавершенн. производства	- 238 т.
	б) готовой продукции	- 106 т.
	в) расходов буд. лет	- 643 т.
	г) основных инт.	- 600 т.
	д) вспомогат. материалов	- 372 т.
	е) малознач. инв. и инструм.	- 175 т.
	ж) в прочих кредиторах	- 178 т.
налицом:	а) Топлива на	- 30 т.
	б) расчеты с ОКС*ом	- 258 тыс.

Основная причина отклонения относится за счет недопоставки сырья и основных материалов по нарядам от поставщиков, в связи с чем и производство не могло дать намеченной готовой продукции. Расчеты с ОКС*ом учтены в январе.

4. Наличие материалов и реализация имеется только трофейных на 615 тыс.руб. (акт № 12 послан Главку Ю.АП-46г. - копия прилагается), которые, вследствие высокой оценочной стоимости реализовать на месте невозможно.

5. По выяснению дебиторской задолженности проделано все возможное. В основном долги возникли в I-м полугодии 1946 года. На основные доли предъявлены чеки через арбитраж. К балансу прилагается полная ведомость по всем дебиторским и кредиторским счетам.

6. Банковскими суммами завод не пользовался, не имея готовой продукции..

7. С ноября м-ца финансовая работа была нормальная, т.к. пополнение оборотных средств поступало планомерно, что в значительной степени помогло выполнению и перевыполнению планового задания по капитальным вложениям.

СОСТОЯНИЕ УЧЕТА И ОТЧЕТНОСТИ.

1. До октября м-ца 1946 года учета на заводе почти не было, а аналитического учета в карточках бухгалтерии и складах вообще не велось. Никакого контроля документо-оборота не было, в связи с чем при инвентаризации материальных ценностей и самого баланса пришлось столкнуться с весьма серьезными затруднениями, как отсутствие приемных актов, счетов, фактур, требований и ряда других документов.

2. Имела место тройная смена людей, и передача ценностей из центрального материального склада производилась без составления соответствующих актов. Таким образом, не известны результаты передачи и невозможно установить конкретных виновников по расхождениям материальных ценностей при инвентаризации.

3. Невозможно контролировать причину образования излишков: возможно, что часть - принадлежит бывшему 13-му заводу, возможно, что часть неучтенных трофейных материалов и, возможно - часть не оприходована за счет дебиторской задолженности поставщиков. Переписка велась на заводе со всеми дебиторами, но от всех еще не получены ответы. Окончательная сумма излишков осталась - 35 т.руб., взамен 65 т.р., которые были первоначально.

Часть оприходована за счет поставщиков, от которых получены ответы и доказано, что им материалы отгружены.

4. Лимитирование отпуска материалов и металла еще не установлено, т.к. завод не выпускал продукцию, а с началом выпуска товарной продукции лимитные карточки ГМС будут сданы.

5. От материально-ответственных лиц взяты подписки-обязательства по установленной форме и со дня инвентаризации все товаро-материальные ценности переданы на хранение ответственным лицам, которые и по соответствующей периодической документации ежедневно отчитываются перед центральной бухгалтерией.

6. На складах имеются карточки по учету материалов и инструментов, которые ведутся ежедневно, и центральной бухгалтерией ежемесячно подтверждается остаток.

7. Вывоз и вынос ценностей с завода производится только по пропуску, который подписывается директором и ст. бухгалтером, выдающим товаро-материальные ценности. Пропуска выдаются бухгалтерией и возвращаются на следующий день охраной и подкладываются к расходному документу.

8. Сверка отработанного времени по нарядам и табелям производится систематически.

9. Цеха на хозрасчет не переведены.

10. Баланс на 1.1-47г. имеет реальное отражение всех статей. Все без исключения балансовые счета прошли инвентаризацию за весь 1946г. и даже некоторые счета с 1945 года, в связи с чем и произошла задержка в сроке представления годового отчета.

11. До того, как приступили к составлению годового отчета и последовательно к заполнению форм, был составлен твердый график работ с конкретными указаниями срока выполнения. Однако, по причине весьма низкой квалификации бухгалтеров, график был нарушен. Общественность и актив никакого участия в составлении годового отчета и проведении инвен-

тарифации не принимали, кроме отдельных работников технического отдела и начальника планово-экономического отдела, которые добросовестно и серьезно помогли.

12. Дальнейшая работа по первичному учету и отчетности будет поставлена строго по графику. Примерный график разработан и, по сдаче годового отчета, будет введен с таким расчетом, чтобы отчетность можно было бы сдавать досрочно.

13. Ревизия завода была произведена в сентябре месяце 1946г. при смене гл. бухгалтеров.

14. Материалы особого назначения, взятые на производственные нужды, оприходованы полностью, в связи с чем завод остался должен бюджету 200 тыс.руб:

15. Средства, ассигнованные на капвложения, - в сумме 3125 тыс. освоены с превышением на 13%, а задолженность основной деятельности 258 тыс. - погашена в январе.

За январь месяц ожидается освоение до 2 млн.руб. - необходимо срочно получить пополнение ассигнований.

КАПИТАЛЬНОЕ СТРОИТЕЛЬСТВО.

1. Капитальное строительство по монтажу и восстановлению оборудования проводилось в 1946 году Отделом Главного Механика завода, а по жилстроительству, начиная с сентября м-ца 1946 года, - ОКС"ом силами производства завода и учитывалось по основной деятельности.

2. Капвложения:

Капвложения выполнены в 1946 году на 3387 тысяч рублей, против 3000 тысяч рублей, утвержденных по годовому титульному списку - или на 113%.

Характеристика работ.	План.	Факт.	%
Всего капит. работ. В т. числе:	3000	3367	113
Строительных	410	248	60
Монтажных	479	444	92
Оборудование	1517	2498	165
Прочие работы и приобретения	595	197	33

Все восстановительные и монтажные работы, а также малостроительство произведены хозяйственным способом против актов выполненных работ и актов сдачи в эксплуатацию.

Обеспеченность оборудования, полагавшегося по проекту, указать не можем, так как в 1946 году завод не имел технического проекта, а проектное задание завода было утверждено лишь 25 ноября 1946 года.

Внеплановых работ завод не производил.

Плана ввода мощностей в эксплуатацию важнейших объектов завод не имел, ввиду отсутствия технического проекта.

Строительных механизмов завод не имел.

И.О. ДИРЕКТОРА ЗАВОДА "АВТОЭЛЕКТРОПРИВОД"
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР

В.К. Сетунь
МОСТИН/

А К Т № 2.

4-2 ноября 1946 года, на основании приказа по заводу от 28/IX-46 года № 12, комиссия в составе: Председателя - тов. БАУДИС А., членов: т. ПАРФЕНОВА и т. ФРЕНКЕЛЬ, в присутствии Зав. Ц.И.С. т. АЛЬБЕРТ А. и учетчицы т. ЖАРОВОЙ, произвела проверку наличия и состояния инструмента центрального инструментального склада Рижского завода "Автоэлектроприбор", по состоянию на 1-е ноября 1946 года, при чем комиссия нашла нижепоименованное количество инструмента особого поступления:

№ инвентарный	НАИМЕНОВАНИЯ	Размер		Фактически найдено в наличии:		Количество по учету	Результат		Категория
		Количество	Цена	Количество	На сумму		Недостающее	Излишнее	
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
01	Сверла спиральные	3,8мм. 38шт.	1-42	53-96	38				П
02	- " -	3,9 8 "	"	11-36	8				Ш
03	- " -	3,95 1 "	"	1-42	1				Ш
04	- " -	4,1мм. 2 "	"	2-84	2				Ш
05	- " -	4,2 18 "	"	25-56	18				П
06	- " -	4,25 8 "	"	11-36	8				П
07	- " -	4,3 10 "	"	14-20	10				П
08	- " -	4,4 5 "	"	7-10	5				П
09	- " -	4,5 12 "	"	17-04	12				П
10	- " -	4,5 7 "	"	9-94	7				Ш
11	- " -	4,6 22 "	"	31-24	22				П
12	- " -	4,65 18 "	"	25-56	18				П
13	- " -	4,7 61 "	"	86-62	61				П
14	- " -	4,75 2 "	"	2-84	2				П
15	- " -	4,8 25 "	"	35-50	25				П
16	- " -	4,9 10 "	"	14-20	10				П
17	- " -	5,1 10	"	14-20	10				П

257

364.94

I.: 2. : 3. : 4. : 5. : 6. : 7. : 8. : 9. : 10.

18	Сверла спиральные	5,2мм.	2шт.	1442	28-40	20	—	—	П
19	- " -	5,25	7"	"	9-94	7	—	—	П
20	- " -	5,3	7"	"	9-94	7	—	—	П
21	- " -	5,4	44"	"	62-48	44	—	—	П
22	- " -	5,5	2"	"	2-84	2	—	—	Ш
23	- " -	5,6	27"	"	38-34	27	—	—	П
24	- " -	5,7	22"	"	31-24	22	—	—	П
25	- " -	5,75	14"	"	19-88	14	—	—	П
26	- " -	5,8	14"	"	19-88	14	—	—	П
27	- " -	5,85	6"	"	8-52	6	—	—	П
28	- " -	5,9	6"	"	8-52	6	—	—	П
29	- " -	5,95	7"	"	9-94	7	—	—	П
30	- " -	6мм.	12"	"	17-04	12	—	—	П
31	- " -	6,1	3"	"	4-26	3	—	—	Ш
32	- " -	6,2	54"	"	76-68	54	—	—	П
33	- " -	6,2	3"	"	4-26	3	—	—	Ш
34	- " -	6,25	9"	"	12-78	9	—	—	П
35	- " -	6,3	18"	"	25-56	18	—	—	П
36	- " -	6,35	18"	"	25-56	18	—	—	П
37	- " -	6,4	11"	"	15-62	11	—	—	П
38	- " -	6,5	36"	"	57-12	36	—	—	П
39	- " -	6,6	48"	"	68-16	48	—	—	П
40	- " -	6,7	26"	"	36-92	26	—	—	П
41	- " -	6,75	15"	"	21-30	15	—	—	П
42	- " -	6,8	61"	"	86-62	61	—	—	П
43	- " -	6,9	42"	"	59-64	42	—	—	П
44	- " -	6,95	15"	"	21-30	15	—	—	П
45	- " -	7мм.	4"	"	5-68	4	—	—	П
46	- " -	7,1	10"	"	14-20	10	—	—	П

561

796-62

I. : 2. : 3. : 4. : 5. : 6. : 7. : 8. : 9. : 10.

047	Сверла спиральные	7,2мм.	47шт.	1-42	66-74	44	—	—	П
048	- " -	7,25"	28	"	39-76	28	—	—	П
049	- " -	7,3 "	14	"	19-88	14	—	—	П
050	- " -	7,4 "	9	"	12-78	9	—	—	Ш
051	- " -	7,5 "	8	"	11-36	8	—	—	Ш
052	- " -	7,5 "	74	"	105-08	74	—	—	П
052	- " -	7,6 "	8	"	11-36	8	—	—	П
053	- " -	7,7 "	13	"	18-46	13	—	—	Ш
054	- " -	7,75"	25	"	35-50	25	—	—	П
055	- " -	7,8 "	13	"	18-46	13	—	—	П
056	- " -	7,8 "	13	"	18-46	13	—	—	П
057	- " -	7,9 "	34	"	48-28	34	—	—	П
058	- " -	8,0 "	6	"	8-52	6	—	—	П
059	- " -	(морзе) 8,0	18	"	25-56	18	—	—	П
060	- " -	8,0	5	"	7-10	5	—	—	Ш
061	- " -	8,1	7	"	9-94	7	—	—	П
062	- " -	8,2	47	"	66-74	47	—	—	П
063	- " -	8,25	6	"	8-52	6	—	—	П
064	- " -	8,3	15	"	21-30	15	—	—	П
065	- " -	8,4	4	"	5-68	4	—	—	П
066	- " -	8,5	2	"	2-84	2	—	—	Ш
067	- " -	8,5	25	"	35-50	25	—	—	П
068	- " -	8,6	7	"	9-94	7	—	—	П
069	- " -	8,7	11	"	15-62	11	—	—	П
070	- " -	8,75	6(морзе)	"	8-52	6	—	—	П
071	- " -	8,75	26	"	36-92	26	—	—	П
072	- " -	8,8	15	"	21-30	15	—	—	П
073	- " -	8,9	19	"	26-98	19	—	—	П
074	- " -	8,9	30	"	42-60	30	—	—	I
075	- " -	9(морзе)	10	"	14-20	10	—	—	П
076	- " -	9	28	"	39-76	28	—	—	II

4. :	2.	3. :	4. :	5. :	6. :	7. :	8. :	9. :	10.
3077	Сверла спиральные	9, Iмм.	5шт.	1-42	7-10	5			П
3078	- " -	9, 2 "	I9"	"	26-98	19			П
3079	- " -	9, 2	I	"	1-42	1			П
3080	- " -	(морзе) 9, 25	II	"	15-62	11			П
3081	- " -	9, 3	3	"	4-26	3			Ш
3082	- " -	9, 4	2	"	2-84	2			П
3083	- " -	9, 4	I5	"	21-30	15			П
3084	- " -	9, 5	8	"	11-36	8			П
3085	- " -	(морзе) 9, 5	47	"	66-74	47			П
3086	- " -	9, 6	7	"	9-94	7			П
3087	- " -	9, 7	3	"	4-26	3			П
3088	- " -	9, 75	I2	"	15-62	12			Ш
3089	- " -	9, 75	II	"	17-04	11			П
3090	- " -	(морзе) 9, 8	5	"	7-10	5			П
3091	- " -	9, 9	22	"	31-24	22			П
3092	- " -	I2, I	2	"	2-84	2			П
3093	- " -	I2, 2	3	"	4-26	3			П
3094	- " -	(морзе) I2, 2	I	"	1-42	1			П
3095	- " -	I2, 4	3	"	4-26	3			П
3096	- " -	I2, 5	22	"	31-24	22			П
3097	- " -	I2, 5	2	"	2-84	2			П
3098	- " -	(морзе) I2, 6	2	"	2-84	2			П
3099	- " -	I2, 75	2	"	2-84	2			П
3100	- " -	I3	22	"	31-24	22			П
3101	- " -	I3	I	"	1-42	1			Ш
3102	- " -	I3	20	"	28-40	20			П
3103	- " -	(морзе) I3, 2	I	"	1-42	1			П
3104	- " -	I3, 25	I	"	1-42	1			П
3105	- " -	I3, 4	3	"	4-26	3			П

256

363, 52

257

5.-

I.:	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
06	Сверда спиральные	I3,5мм.	5шт.	1-42	7-10	5	-	-	П
07	- " -	I3,5	23	"	3-26	23	-	-	П
08	- " -	(морзе) I3,75	2	"	2-84	2	-	-	П
09	- " -	I3,7	2	"	2-84	2	-	-	П
10	- " -	I3,9	2	"	2-84	2	-	-	П
11	- " -	I3,9	1	"	1-42	1	-	-	П
112	- " -	(морзе) I4	13	"	18-46	13	-	-	П
113	- " -	(морзе) I4	51	"	72-42	51	-	-	П
114	- " -	I4,25	1	"	1-42	1	-	-	П
115	- " -	I4,2	4	"	5-68	4	-	-	П
116	- " -	I4,5	19	"	26-98	19	-	-	П
117	- " -	I4,5	2	"	2-84	2	-	-	П
118	- " -	I4,6	1	"	1-42	1	-	-	П
119	- " -	I4,75	1	"	1-42	1	-	-	П
120	- " -	I4,75	6	"	8-52	6	-	-	П
121	- " -	I4,9	1	"	1-42	1	-	-	П
122	- " -	(морзе) I4,9	7	"	9-94	7	-	-	П
123	- " -	I5	22	"	31-24	22	-	-	П
124	- " -	(морзе) I5	24	"	34-08	24	-	-	П
125	- " -	I5,3	1	"	1-42	1	-	-	П
126	- " -	I5,4	1	"	1-42	1	-	-	П
127	- " -	I5,5	9	"	12-78	9	-	-	П
128	- " -	(морзе) I5,5	12	"	17-04	12	-	-	П
129	- " -	I5,75	4	"	5-68	4	-	-	П
130	- " -	I5,7	1	"	1-42	1	-	-	Ш
131	- " -	I5,7	3	"	4-26	3	-	-	П
132	- " -	I5,8	2	"	2-84	2	-	-	П
133	- " -	I5,9	5	"	7-10	5	-	-	П
134	- " -	I6	7	"	9-94	7	-	-	П

232

329-44

25/XI-1946 года Инвентаризационная Комиссия, на основании при-
 каза по заводу "Автоэлектроприбор" от 28/IX-1946 года за № 12, в со-
 ставе: Председателя т.МИТЯШЕВА и НИКИФОРОВА, в присутствии зав.сто-
 ловой УСАНОВОЙ В., произвели учет наличия материальных ценностей оте-
 чественного поступления:

Имен- пат.	НАИМЕНОВАНИЕ:	Раз-	Фактически най-		Коли-	Результат		Ка- тег.
		мер:	дено	в наличии:	че-	Недо-	Излиш-	
		К-во:	Цена:	На	ство	стает:	не	
		3.	4.	5.	по уч:	8.	9.	10.
	2.			сумму:	7.			
	Чашки глиняные	67	1-44	96-48	359	242 ³⁴⁸ / ₄₈		
	Кружки глиняные	69	1-59	109-41	215	146. ²³² / ₁₉		
	Стаканы	4	5-32	23-28	82	28. ¹⁶² / ₉₆		
	Ведро	4	10-66	42-64	16	-		
	Кастрюли	4	181-80	727-20	4	-		
	Ложки столовые	60	2-19	131-40	153	93. ²⁰³ / ₆₇		
	Вилки	8	2-61	20-88	73	65. ¹⁶⁹ / ₆₅		
	Поваренки	1	3=	3=			1 шт. 3=	
	Терка	1	1-15	1-15			1 " 1-15	
	Ложки чайные	66	= 72	47-52	30		36, 25-92	
	Кр. стеклянные	4	3-75	15=	-	-	4 " 15=	
	Вазы	5	8=	40=	50	45 шт. 360=	-	
	Противени	2	21-20	42-40	2	-	-	
	Бачки	2	1=	2=	2	-	-	
	Поднос деревянный	1	10=	10=			1 шт. 10=	
	Пестки картонные	2	5=	10=	2	-	-	
	Простыни	4	21-20	84-80	12	8 шт. ¹⁶⁹ / ₄₀		
	Занавески	8	7=	56=	12	-	8 шт. 56=	
	Куртки поварские	3	13=	39=	3	-	-	
	Передники	4	9-30	37-20	2		2 шт. 12/60	

290

	2.	: 3.:	4.:	5.:	6.:	7.:	8.:	9.:	10.
Халаты		9	30=	270=	6	-	3 ш. 180 ²		
Алюминиевый котел		1	275=	275=	1	-	-		
Мешки спец. (сумки для тал.)		2	65	130=	2	-	-		
Бочки		-	1711	-	60	60 ш. 1027 ¹²			
Бидоны		2	200=	400	2	-	-		
Мясорубки		1	150=	150	1	-	-		
Ножи кухонные			9-55	-	6	6 ш. 57/29			
-"- столовые			2-60	-	26	26 ш. 6777			
Весы	188		188	-	4	4 ш. 7525			2 весов за взвешивания
Ботинки брезентовые			65	-	1	1 ш. 65=			
Замки висячие			21-4	-	2	2 ш. 4228			
Чаны д/засолки		5	100=	500	5	-			

ВСЕГО:

~~4173-66~~ 3657-96 . 300-67
3267-66.

Председатель:

Митяшов

(МИТЯШОВ)

Члены:

Оле

(НИКИФОРОВ)

Яков

... на ответственное хранение: