

А. Е. Шавельский,
кандидат экономических наук.

Улучшение использования основных фондов промышленности БССР

Советские люди, вдохновляемые величественными перспективами коммунистического строительства, начертанными в решениях XX съезда КПСС, последующих Пленумах ЦК КПСС, в докладе тов. Н. С. Хрущева на юбилейной сессии Верховного Совета СССР, добились огромных успехов в развитии хозяйства страны.

На основе достигнутых успехов в настоящее время разработан и вынесен на всенародное обсуждение проект контрольных цифр развития народного хозяйства СССР на 1959—1965 годы, который будет рассмотрен на внеочередном XXI съезде партии. Главная задача этой величественной программы коммунистического строительства в нашей стране состоит в том, чтобы обеспечить дальнейший мощный подъем всех отраслей экономики на базе преимущественного роста тяжелой промышленности, усиление экономического потенциала страны и на этой основе осуществить новое значительное повышение жизненного уровня народа.

Выполнение этой программы будет иметь решающее значение для победы СССР в мирном экономическом соревновании с капиталистическими странами.

Огромные задачи поставлены этим перспективным планом перед белорусским народом.

В эти годы всестороннее развитие получит экономика и культура Белорусской ССР. На развитие хозяйства республики направляется примерно 32 миллиарда рублей капитальных вложений, что в два с лишним раза превышает объем капитальных вложений за предшествующее семилетие. Валовая продукция промышленности республики увеличится за семилетие в 1,8 раза. Выработка электроэнергии возрастет в 2,6 раза, производство автомобилей грузовых — 1,5 раза, тракторов на Минском тракторном заводе — более чем вдвое.

Большое значение в решении задач, стоящих перед нашей страной, имеет улучшение использования основных фондов народного хозяйства.

В данной статье рассматриваются некоторые вопросы улучшения использования основных фондов на примере машиностроительных предприятий Белоруссии. Выявление и использование производственных резервов в машиностроении имеет особо важное значение, так как рост производства в этой отрасли позволяет ускорять оснащение и увеличивать масштабы производства во всех других отраслях народного хозяйства.

Основные производственные фонды образуют технический базис социалистического воспроизводства. При социализме они выступают как средства наиболее полного удовлетворения постоянно растущих потребностей работников производства. Поэтому Коммунистическая партия и Советское правительство придают исключительно большое значение их росту, обновлению и улучшению использования.

Как известно, в 1956 г. по сравнению с 1913 г. производственные основные фонды в промышленности и в строительстве СССР увеличились почти в 33 раза. В 1955 г. на одного рабочего и служащего, занятого в промышленности и строительстве, приходилось производственных фондов в 5 раз больше, чем в 1928 г.

Рост основных фондов характеризует также увеличение числа предприятий. За годы Советской власти построено, восстановлено и введено в действие 32.000 крупных государственных промышленных предприятий и большое количество средних и мелких заводов и фабрик. В настоящее время в нашей стране имеется более 200 ты-

сяч государственных предприятий, в том числе в БССР около 2,5 тысячи.

Расширенное воспроизводство основных фондов в нашей стране обеспечивается огромными капитальными вложениями. За годы Советской власти капитальные вложения в народное хозяйство СССР составили 1.694 миллиарда рублей. Вместе с ростом технического оснащения предприятий, совершенствованием техники увеличивается и значение улучшения использования основных фондов. Улучшение использования техники позволяет, как и новое строительство, но без дополнительных капитальных затрат, увеличивать темпы роста выпуска продукции. Следовательно, по своим экономическим результатам повышение эффективности использования средств труда равносильно их расширенному воспроизводству.

Степень использования основных фондов в значительной мере определяет потребность страны в производственных мощностях, в новом капитальном строительстве

Повышение эффективности использования оборудования и производственных площадей обеспечивает не только увеличение выпуска продукции, но вместе с тем является одним из условий снижения себестоимости ее, повышения рентабельности предприятий. Это достигается в результате того, что с улучшением использования основных фондов износ их увеличивается значительно медленнее, чем растет выпуск продукции, вследствие чего амортизация в себестоимости единицы продукции уменьшается. Кроме того, при улучшении использования основных фондов снижаются затраты на содержание оборудования, зданий, а также административно-управленческие расходы на единицу продукции. При улучшении использования средств труда достигается экономия как овеществленного в средствах производства, так и живого труда, т. е. обеспечивается рост производительности общественного труда. Улучшение использования основных фондов обычно сопровождается сокращением длительности производственного цикла, следовательно, ускорением оборачиваемости оборотных средств в сфере производства. Таким образом, улучшение использования основных фондов имеет огромное народнохозяйственное значение. В СССР использование основных фондов с каждым годом луч-

шается, что неразрывно связано с преимуществами социалистической системы хозяйства перед капиталистической.

Так, в машиностроительной и металлообрабатывающей промышленности страны выработка продукции в расчете на один станок за пятое пятилетие возросла (по стоимости) более чем на 90%, а в 1956 году почти вдвое превысила уровень 1940 года. В 1957 году в машиностроении при выпуске значительного количества станков и других машин затраты (в норма-часах) были в 2,3 раза меньше, чем в 1950 году. Улучшается использование основных фондов и на машиностроительных предприятиях Белоруссии.

На Минском мотовелозаводе съем продукции с единицы оборудования возрос с 69,6 тыс. рублей в 1950 г. до 120 тыс. рублей в 1957 г. Выпуск валовой продукции на 1 рубль капиталовложений увеличился с 1 рубля 57 копеек в 1950 г. до 1 рубля 97 копеек в 1957 г. На Минском шарикоподшипниковом заводе съем продукции на 1.000 рублей основных средств в 1957 г. по отношению к 1952 г. составлял 308%, съем продукции с единицы металлорежущего оборудования — 472%, с 1 м² производственной площади — 636%. Значительно улучшилось использование основных фондов на минских тракторном, автомобильном и других машиностроительных предприятиях республики. Однако на многих предприятиях страны оборудование используется еще далеко недостаточно. Об этом говорит тот факт, что коэффициент использования действующего оборудования машиностроения страны составляет 0,48 календарного фонда времени и 0,68 рабочего фонда. При этом по отдельным видам металлорежущих станков (протяжных, фрезерных и других) этот коэффициент почти вдвое ниже.

Поэтому в Директивах XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану предусматривается получение за счет лучшей организации производства и улучшения использования имеющихся мощностей 65% намеченного прироста металлорежущих станков, 68% тракторов, 55% автомобилей и не менее 29% кузнечно-прессовых машин.

Улучшение использования основных фондов осуществляется по двум направлениям — по линии улучшения использования их в единицу времени (интенсивное использование оборудования) и по линии увеличения времени работы основных фондов (экстенсивное использование

оборудования). Повышение интенсивности использования основных фондов достигается главным образом путем совершенствования техники, осуществления комплексной механизации, автоматизации, совершенствования технологии, применения скоростных и других передовых режимов работы оборудования.

Неуклонный технический прогресс в нашей стране обеспечивает непрерывное пополнение действующего парка оборудования новейшими, более высокопроизводительными и более экономичными видами его. В послевоенный период машиностроением страны ежегодно создается и осваивается в производстве до 500—750 типов новых высокопроизводительных машин и механизмов. На предприятиях Управления машиностроения и станкостроения Белорусского совнархоза только в 1957 г. было введено в эксплуатацию 358 специализированных высокопроизводительных станков, 437 единиц новейшей оснастки. В 1958 г. доля прогрессивной группы станков в машиностроительной промышленности страны возрастает до 41%. Важное значение для оснащения промышленности республики и всей страны новым оборудованием имеет станкостроительная промышленность Белоруссии. В текущем году на станкостроительных заводах республики будет освоено производство 60 новых моделей станков и четырех автоматических линий. За 1959—1965 гг. в станкостроении республики будет создано и освоено производство 95 типов универсальных и не менее 700 специализированных высокопроизводительных станков, 165 автоматических линий.

Наряду с освоением новых, более прогрессивных машин важное значение для повышения эксплуатационных свойств оборудования имеет модернизация его.

В настоящее время в станочном парке СССР станки в возрасте до 10 лет составляют 40,3%, от 10 до 20 лет — 41,6% и от 20 и более лет — 18,1%.

При современном техническом прогрессе многие станки и другое оборудование в возрасте 15 и более лет становятся уже морально устаревшими, нередко сдерживающими повышение производительности всего комплекса оборудования.

Опыт передовых предприятий показывает, что модернизация станков этой группы дает возможность повысить

их производительность на 20—30%, а в отдельных случаях — в 1,5—2 раза.

Однако на многих машиностроительных предприятиях Белоруссии план модернизации оборудования часто не выполняется. В 1958 году предстоит модернизировать на машиностроительных предприятиях республики около 5% всего оборудования, в том числе: 565 единиц металлорежущих станков, 43 единицы кузнечно-прессового оборудования. Модернизация этого оборудования должна повысить его производительность на 25—35%. Для успешного выполнения заданий по модернизации оборудования необходимо прежде всего улучшить обеспечение предприятий материалами, нужными для модернизации деталями. Наряду с этим необходимо найти такие формы финансовых взаимоотношений, которые в большей мере заинтересовывали бы предприятия в модернизации имеющегося оборудования, чем в получении финансирования на новые капитальные вложения. Это требует расширения использования банковского кредита на мероприятия, связанные с модернизацией, создания такой системы планирования финансов предприятий, при которой в их распоряжении оставалась экономия от таких мероприятий в сумме, необходимой для покрытия задолженности полученной ссуды.

Важным условием повышения эффективности использования оборудования является завершение комплексной механизации, автоматизации всех производственных процессов. Однако даже на ряде крупных заводов ощущается большой разрыв в уровне механизации основных и вспомогательных процессов. На автомобильном, тракторном и других предприятиях Управления машиностроения и станкостроения Совнархоза БССР количество вспомогательных и подсобных рабочих в результате недостаточного уровня механизации производства составляет от 40 до 60% всех рабочих.

Частичная механизация, автоматизация повышают производительность труда только на механизированных и автоматизированных участках. Это требует увеличения числа рабочих на отстающих участках, либо вызывает недоиспользование оборудования на участках с высоким уровнем механизации.

Отрицательно также сказывается на использовании оборудования непропорциональность мощностей отдель-

ных видов его. Эта непропорциональность возникает главным образом в связи с недостатками комплектования, а также и потому, что совершенствование различных видов оборудования осуществляется не всегда одновременно. Показательным в этом отношении является поточная автоматическая линия по обработке блока мотора на Минском тракторном заводе. На этой линии, наряду с использованием высокоэффективных новейших автоматических станков, часть операций по обработке головки блока производится на универсальном оборудовании (сверлильных, шлифовальных станках). Пропускная способность этих станков в 2—3 раза меньше пропускной способности автоматических станков. Вследствие этого обработка детали на группе автоматических станков линии продолжается 3—4 минуты, а по доделочным операциям — 20 минут, в том числе по притирке и зинкованию — 11,7, по расточке — 8,3 минуты. Конечно, при таком положении не может быть эффективно использовано все оборудование поточной линии. Подсчеты показывают, что при замене универсальных станков оборудованием прогрессивного типа и при обеспечении полной нагрузки линии в две смены съём продукции с поточной линии может быть увеличен более чем в 2 раза.

Значительно улучшается использование основных фондов при внедрении новейших прогрессивных технологических процессов. Так, например, на Минском станкостроительном заводе им. Ворошилова в результате внедрения принудительного охлаждения тяжелых отливок длительность их изготовления сократилась в 3,5 раза, а съём тяжелого литья с 1 м² формочной площади увеличился почти в 3 раза.

Большим резервом повышения интенсивности работы оборудования является сокращение брака. Производственный брак означает не только потерянное время самого рабочего, но и непроизводительное использование прошлого труда, овеществленного в машинах и в других средствах производства. В результате повышения квалификации работников, роста производственной культуры и ряда других причин брак систематически уменьшается. Например, в станкостроении потери от брака в 1955 г. по сравнению с 1950 г. уменьшились в 2 раза. Однако убытки от брака еще велики, на предприятиях Управления машиностроения и станкостроения Белорусского Совнархоза

они составили около 1,2% себестоимости продукции. На Минском тракторном заводе за 1957 г. потери от брака выразились в сумме 5 миллионов рублей, на Минском автомобильном заводе — 1,2 миллиона рублей. Особенно большой брак имеется в литейных цехах машиностроительных и станкостроительных предприятий. Он составляет 80—90% всех потерь от брака. По ряду заводов брак в литейном производстве в 1957 г. в сравнении с 1956 г. возрос: например, на Минском тракторном заводе — с 7,1% в 1956 г. до 7,2% в 1957 г., на автомобильном заводе — соответственно с 5,6% до 5,7%, на заводе имени Ворошилова — с 4,2 до 4,5% литья. Большой брак литья значительно ухудшает использование оборудования и приводит к тому, что производство литья и поковок на многих машиностроительных заводах республики превратилось в «узкое место» и стало лимитировать использование оборудования механических и других цехов предприятий. Одной из причин брака в литейном производстве является нарушение технологии производства, а также недостаточный технический контроль за качеством продукции. Совершенствование литейного производства требует более широкого внедрения литья в металлические формы, литья центробежного, литья под давлением и других передовых способов. В 1959—1965 гг. в цехах машиностроительных предприятий Белорусского Совнархоза выпуск литья с применением быстросохнущих смесей увеличится, примерно в 3,5 раза, кокильного — более чем в два раза, центробежного под давлением — в 1,5 раза. Резко возрастет производство точного литья. Выпуск литья, изготавливаемого по выплавленным моделям, увеличится в 8,6 раза, в оболочковые формы — примерно, в 13 раз. Выполнение этих задач позволит ликвидировать отставание литейного производства, а, следовательно, будет иметь большое значение для улучшения использования основных фондов машиностроительных предприятий.

Улучшение качества продукции, ликвидация простоев оборудования требуют систематического повышения квалификации работников. Часто поломки машин, брак возникают вследствие низкой квалификации рабочих. В машиностроительной и станкостроительной промышленности БССР план обучения и повышения квалификации рабочих в 1957 г. перевыполнен; обучено 4.600 рабочих, повысиле квалификацию в школах передового опыта

2.620 человек, на производственно-технических курсах — 4.223, обучено вторым профессиям 885 человек. Росту уровня квалификации рабочих на машиностроительных, станкостроительных предприятиях республики мешает все еще большая текучесть рабочей силы. Количество рабочих, оставивших работу в этих отраслях промышленности Белорусского Совнархоза, составило в 1957 г. 25,3%. Повышение квалификации является также необходимым условием применения скоростных и других передовых методов производства.

Сущность скоростных методов состоит в ускорении, в сокращении производственного цикла в целом. Это достигается путем совершенствования техники, технологии производства, путем создания новых производственных режимов, введения различных приспособлений и проч.

Скоростные методы обработки особенно успешно применяются в машиностроении. Внедрение высокопроизводительных металлообрабатывающих станков, систематическое улучшение конструкций их, расширение применения твердых сплавов и успешное овладение широкими массами рабочих новой техникой нашли свое яркое выражение в широком распространении скоростных методов на самых разнообразных операциях — в точении, сверлении, шлифовании и в других видах механической обработки металла.

Применение скоростных методов способствует снижению трудоемкости продукции, сокращению производственного цикла. Значение скоростных методов производства состоит также и в том, что применение их подтягивает рабочих на смежных операциях, способствуя созданию единого ритма производства, повышает интенсивность использования оборудования, способствует общему повышению культуры производства, создает дополнительные возможности роста производительности труда.

Внедрение скоростных режимов резания по всей совокупности технологических операций изготовления того или иного изделия обеспечивает переход на скоростные методы работы целых производственных участков, цехов.

На Гомельском станкостроительном заводе им. Кирова был творчески использован опыт мастера московского завода «Красный пролетарий» И. Белова, выступившего инициатором перехода на скоростную работу целыми участками, цехами. В результате перехода на скоростные

режимы резания средняя скорость обработки металла на ряде участков завода им. Кирова увеличилась более чем в два раза по сравнению с 1948 г. В настоящее время более 60% всех станочников предприятия работает на повышенных режимах.

Массовое движение скоростников в машиностроении обеспечило не только повышение производительности оборудования, но и явилось одновременно серьезным стимулом в улучшении технической базы промышленности. Учитывая накопленный опыт скоростников, коллектив станкостроительного завода им. Ворошилова разработал и освоил производство скоростного продольно-строгального станка. Этот станок почти в 3 раз превышает предельные скорости ранее производимых однотипных станков. Новые модели высокопроизводительных станков успешно осваиваются на Минском заводе им. Кирова, на станкостроительных предприятиях Гомеля и Витебска.

Значительно увеличилась точность и долговечность белорусских шарикоподшипников; в республике освоено производство режущего инструмента для работы на скоростных режимах.

Быстро растет применение скоростных методов резания на Витебском заводе заточных станков. Токарь этого завода тов. Климов, завоевавший звание «Лучшего токаря-скоростника», модернизировав для режима высоких скоростей свой станок ДИП-200 и внедрив новые технические приемы при нарезке резьбы ходовых винтов, повысил скорость резания до 600 метров в минуту, что дало возможность выполнять норму на 900 — 1000%.

Метод, предложенный тов. Климовым, нашел широкое применение не только на Витебском заводе, но и на Коломенском заводе тяжелого станкостроения, Московском заводе шлифовальных станков и на ряде других крупнейших предприятий страны.

На базе скоростного режима резания возникла новая его форма — метод силового резания металлов, заключающийся в повышении подачи путем применения специальных резцов. Экономическое значение перехода на скоростные методы при больших подачах огромно. Подсчеты показывают, что перевод на скоростное резание одних только фрезерных станков страны позволит высвободить не менее 1.500 машин общей стоимостью свыше

200 млн. рублей, сэкономить за год 70 млн. человеко-часов и не менее 130 млн. рублей зарплаты¹⁾).

Силовое резание все более широко применяется на многих металлообрабатывающих предприятиях нашей республики. Так, например, на Минском станкостроительном заводе им. Ворошилова более половины токарных станков переведено на работу с увеличенной подачей. Токарь этого завода тов. Ермолкевич на обработке валов цилиндров, винтов и других деталей, увеличив подачу резца на один оборот деталей с 0,4 до 2,1 мм, добился сокращения машинного времени более чем в 8 раз.

Токарь-скоростник этого же завода тов. Лысогор, применяя силовое резание металла, достиг сокращения машинного времени в шесть раз, увеличив выработку на 50%. Слесарь инструментального цеха «Гомсельмаша» тов. Конторович, используя силовое резание, выполняет 3—4 годовых нормы. В процессе освоения силового резания на Минском автозаводе создан комбинированный резец для продольной обточки и нарезки торцов с большими подачами. Здесь же впервые применили силовой метод для обточки деталей длиной до 230 мм, при обточке сложных неконфигуральных и других деталей. На Минском подшипниковом заводе все токарные полуавтоматы, револьверные и универсальные токарные станки в цехах основного производства, а также часть токарных станков в цехах вспомогательного производства переведены на высокие скорости с большими подачами. В результате внедрения силового резания машинное время здесь сократилось на 18—20%. Применение централизованной заточки инструмента, улучшение организации производства в токарных отделениях позволило намного сократить и вспомогательное время.

Большие возможности уменьшения машинного времени таит в себе применение скоростного шлифования, которое дает возможность увеличить производительность труда в 1,5 — 2 раза, улучшить шлифовку поверхности обрабатываемых деталей. Последнее широко используется на Минском шарикоподшипниковом заводе. Особенно с высокой эффективностью применяется здесь скоростное шлифование с использованием электрошпинделей. Электрошпиндель имеет большие преимущества перед обыч-

1) См. «Промышленно-экономическую газету», 3 августа 1956 г.

ным, так как дает возможность на высоких скоростях шлифовать отверстия малого диаметра, значительно улучшает качество шлифования, намного повышается и производительность труда.

На операции шлифовки роликов производительность труда возросла почти в 7 раз. Таким образом, переход на скоростное шлифование таит в себе большие резервы роста производительности труда, повышения интенсивности использования оборудования.

Однако машиностроительные и станкостроительные заводы республики еще недостаточно используют большие возможности скоростного и силового резания. На ряде заводов очень медленно переводится станочный парк на скоростные режимы. Даже на Минском автомобильном заводе из оборудования, которое можно перевести на скоростные режимы, работает на этих режимах только около 40% станков. Значительно больше станков можно было бы перевести на скоростное и силовое резание на Минском тракторном и ряде других заводов республики.

Говоря об улучшении использования основных фондов при применении скоростных режимов, следует иметь в виду, что в ряде случаев внедрение скоростных режимов, сокращая машинное время, приводит к увеличению удельного веса вспомогательного времени. В связи с этим во многих операциях вспомогательное время на обработку деталей достигает 50 и более процентов общей нормы на операцию.

Например, на Минском автомобильном заводе при переводе токарей на силовое резание по обработке полусей заднего моста, удельный вес вспомогательного времени увеличился с 42 до 60% по отношению к машинному. Отсюда ясно, что одним из важнейших путей увеличения производительности оборудования является всемерное сокращение вспомогательного времени.

Сокращение вспомогательного времени достигается разнообразными путями. Важнейшими из них являются: ликвидация отставания механизации вспомогательных работ, автоматизация контрольно-измерительных работ в процессе обработки деталей, внедрение различных пневматических устройств для механизации подачи и снятия деталей, полуфабрикатов, готовых изделий, применение подъемных устройств, гидроконтрольных суппортов, средств активного контроля. Значительная работа в этом

направлении проводится на Минском мотовелозаводе. Здесь для сокращения вспомогательного времени внедрены вальцовые подачи, на прессах применяются пневмодувы деталей, револьверные подачи на прессах, внедрен ряд пневмоэлектроинструментов для сборочных операций, высокопроизводительные приспособления с пневмозажимаателями и т. д. Эти мероприятия позволили значительно уменьшить вспомогательное время, однако оно составляет еще более 30% станочного. Количество вспомогательных рабочих по отношению к основным уменьшилось на заводе с 93,2% в 1950 г. до 82% в 1957 г.

Важная роль в улучшении использования оборудования, в сокращении вспомогательного времени принадлежит новаторам производства. На машиностроительных, станкостроительных предприятиях Белоруссии в 1957 г. каждый седьмой рабочий был рационализатором, изобретателем, на 100 рабочих поступило 24 рационализаторских предложения. Условная годовая экономия от рационализации и изобретательства выразилась в сумме более 35,5 миллиона рублей. Таким образом, всемерное развитие массового движения за внедрение скоростных методов производства при одновременном сокращении вспомогательного времени открывает большие возможности увеличения производительности оборудования.

Значительные возможности улучшения использования оборудования таятся в увеличении количества и удельного веса действующего оборудования во всем наличном парке, а также в увеличении времени его работы. Насколько велики эти резервы, видно из того, что остатки неустановленного оборудования в промышленном строительстве имелись на 1 октября 1957 г. на сумму 13,4 миллиарда рублей. В настоящее время из общего количества станков, имеющихся на предприятиях машиностроения страны, 8% не установлено, а из установленного 7% не работает. Из общего количества металлорежущего оборудования, учтенного по состоянию на 1 марта 1955 г., на предприятиях бывш. Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности СССР было 14,6% неустановленного оборудования. В числе установленного — 1.226 единиц бездействовало, 444 единицы имелось пенуж-

ного для выполнения программы производства и 787 единиц бездействовало по другим причинам¹⁾).

Большие возможности увеличения удельного веса используемого оборудования имеются и на машиностроительных заводах Белоруссии. Так, на Минском тракторном заводе на 1 июля 1957 г. имелось неустановленного оборудования 759 единиц на сумму 4.500 тыс. рублей, на станкостроительном заводе имени Ворошилова — более чем на 200 тыс. рублей и т. д.

Проведенная в феврале 1958 г. проверка показала, что, например, на Минском автомобильном заводе ненужного, неустановленного оборудования скопилось на 468 тыс. рублей. Многие годы здесь лежат и не используются ковочный бульдозер, холодновысадочный полуавтомат, эксцентриковый пресс К-104, несколько револьверных станков и много другого оборудования. Есть на отдельных заводах и установленное оборудование, которое по тем или иным причинам совершенно не используется. Например, в ремонтно-механическом цехе Минского автомобильного завода около 10 лет бездействует токарно-карусельный станок № 6119 стоимостью более 200 тыс. рублей. В инструментальном цехе стоимость бездействующих станков превышает полмиллиона рублей.

Наличие большого количества неустановленного и неиспользуемого оборудования, при этом часто нужного другим заводам, является большой хозяйственной потерей. Оно понижает общий уровень использования основных фондов, так как стоимость бездействующих средств труда не возмещается в новом продукте, в результате чего затягивается на более продолжительное время процесс возмещения основных фондов и увеличивается период оборачиваемости их в пределах всей страны. Наличие неустановленного оборудования объясняется неудовлетворительной организацией монтажных работ, несвоевременной разработкой технологических процессов, некомплектностью поступающего оборудования, частыми изменениями производственной программы и другими причинами.

Задача заключается в том, чтобы путем ускорения монтажа и других мероприятий ввести в действие имеющееся сверх необходимого резерва бездействующее обо-

¹⁾ Академия общественных наук при ЦК КПСС. Сборник статей г. экономическим вопросам, № 1, 1958 г., стр. 40.

рудование. Совнархозу БССР необходимо усилить контроль за вводом в эксплуатацию вновь поступающего на предприятия оборудования и оказывать им всемерное содействие в устранении причин, задерживающих ввод в эксплуатацию оборудования. Ненужное предприятиям оборудование, а также высвобождаемое в связи с дальнейшей специализацией и улучшением кооперирования предприятий, должно немедленно передаваться заводам и фабрикам, нуждающимся в нем. Для успешного решения этой задачи, на наш взгляд, было бы полезным установить такой порядок, при котором руководители предприятий не только один раз в год сообщали бы в соответствующие управления о наличии неустановленного и неиспользуемого оборудования, но и давали бы объяснения причин омертвления оборудования и выдвигали бы предложения по дальнейшему использованию его. Важно также материально заинтересовать предприятия в реализации ненужного им оборудования.

Резервы улучшения использования оборудования таятся в увеличении времени использования, в упорядочении сменности работы установленного оборудования. Это видно из следующих данных.

Показатели использования станочного парка
103 машиностроительных заводов
(по материалам обследования, проведенного в конце 1956 г.).

С м е н ы	Работало в процентах к общему колич. станков		Процент неработающих станков
	полную смену	неполную смену	
Первая	50	32	18
Вторая	42	25	33
Третья	19	17	64

Если принять нормальную работу машиностроительных заводов в две смены, то оказывается, что не было использовано около 26% всего станочного времени (из 91 тыс. станко-часов — 23,5 тыс. станко-часов). Примерно столько же станков работало неполное время и только около 48% было использовано полностью.

Использование оборудования во времени на отдельных

обследуемых заводах видно из следующих показателей:

Наименование предприятий	Отработано станко-часов в процентах к сменному времени		
	I смена	II смена	III смена
Минский мотовелозавод . .	74	68	34
Минский станкостроительный завод им. Кирова .	59	53	29
Витебский станкостроительный завод им. Кирова .	65	57	32

Таким образом, даже в первой смене оборудование использовалось менее чем на две трети времени, во второй — немного более половины. Особенно неудовлетворительно используется оборудование в третьей смене. Коэффициент сменности в машиностроительной и станкостроительной промышленности Белоруссии на 1-е января 1958 г. составляет 1,56.

Большие простои оборудования имелись на машиностроительных предприятиях Белоруссии и в 1957 г. Например, на Минском станкостроительном заводе имени Ворошилова они составили более 150 тыс. станко-часов и сократили режимный фонд использования оборудования на 14%, против 13,4% в 1956 г.

Из этих данных видно, что машиностроительная промышленность располагает огромными резервами для экстенсивного увеличения нагрузки оборудования.

Неполное использование парка оборудования вызывается следующими причинами:

**Структура простоев металлорежущих станков
на 103 машиностроительных заводах
(за вторую половину 1956 г.)**

Причины простоев	Процент простоев
Ремонт всех видов	22
Отсутствие сырья, заготовок, деталей	28
Отсутствие рабочих	24
Прочие причины	26

Простои оборудования во время работы предприятия в 1957 г., как и ранее, возникали, главным образом, из-за организационных неполадок и ремонта оборудования.

Приведенные данные свидетельствуют о том, что большинство простоев может быть устранено при правильной организации производства и снабжения предприятий.

Чтобы увеличить работу оборудования, необходимо также сократить простой его в связи с ремонтом и неисправностью. Для улучшения и ускорения ремонта важным средством является применение поузлового и других передовых методов ремонта. На Минском тракторном заводе в результате внедрения поузлового капитального ремонта время проведения его уменьшилось в среднем с 3 -- 4 месяцев до 8—10 дней. Основой коренного улучшения ремонтных работ является создание специализированных заводов по выпуску запасных частей, узлов, проведению ремонта и модернизации оборудования. Создание таких предприятий позволит значительно сократить время пребывания оборудования в ремонте и уменьшить бездействующую часть парка его.

Наряду с сокращением продолжительности ремонта необходимо всемерно удлинять межремонтный срок службы оборудования на основе улучшения ухода за ним, систематического проведения профилактики и т. д. Удлинение межремонтного периода работы машиностроительных предприятий Белоруссии, например, на один месяц равносильно вводу в действие около тысячи новых станков.

Ликвидация простоев оборудования требует улучшения организации труда, повышения трудовой дисциплины, хорошей подготовки производства, уплотнения каждой рабочей смены.

Наряду с увеличением коэффициента сменности, улучшением организации труда важно обеспечить равномерную работу предприятий. Однако многие предприятия работают еще неритмично, о чем свидетельствуют нижеприведенные данные:

Выпуск продукции машиностроительными заводами БССР в 1957 г.
(в процентах к месячному плану)

Заводы	Декады месяца		
	1	2	3
Автомобильный завод . .	28	33,9	45,4
Станкостроительный завод им. Ворошилова	27,4	24,7	43,4
Минский станкостроитель- ный завод им. Кирова .	15,7	30,6	53,7

В результате неравномерной работы предприятий в первой половине месяца возникают большие простои оборудования, а в конце месяца — перегрузка его. Штурмовщина нередко сопровождается отступлениями от технологического режима производства. Это ведет к росту брака, преждевременному износу и большим поломкам оборудования. На Минском тракторном заводе, где около половины продукции производится в последней декаде месяца, в 1957 г. убытки от брака составили более 5 миллионов рублей. Большие простои оборудования возникают здесь вследствие поломок его, причем большая часть поломок в механическом и других цехах завода приходится на конец месяца, т. е. время штурмовщины. В этот период в результате спешки уход за станками значительно ухудшается, проведение ремонта затрудняется, а поэтому и растут поломки и аварии.

Одной из причин неритмичной работы является плохая организация снабжения предприятий. Около половины всех простоев оборудования на станкостроительных заводах республики возникает из-за несвоевременного обеспечения рабочих материалами, заготовками и деталями, которые часто отгружаются заводами-поставщиками в последних числах месяца. Так, например, станкостроительным заводам республики электродвигатели, гидронасосы и ряд других изделий для комплектации отгружаются заводами Харькова и других городов на программу данного месяца, как правило, в конце месяца, что все время нарушает ритмичность работы белорусских станкостроительных предприятий.

Данные о работе машиностроительных заводов страны свидетельствуют, что при упорядочении материально-технического снабжения без каких-либо дополнительных капиталовложений можно увеличить выпуск продукции на 20 — 30%.

Для правильной организации снабжения предприятий необходимо прежде всего обеспечивать более точную увязку планов снабжения с планами промышленного производства, в особенности с показателями объема, номенклатуры и ассортимента выпускаемой продукции. Однако такой увязки во многих случаях еще нет.

Отрицательно сказывается на ритмичности работы предприятий нарушение предприятиями - поставщиками своих договорных обязательств, особенно по отношению к предприятиям других экономических районов. Все это говорит о необходимости преодолеть возникающие кое-где «местнические» тенденции, усилить санкции за нарушение договоров, за срыв поставок по кооперации в соответствии с указом Президиума Верховного Совета СССР от 24 апреля 1958 года.

Ритмичная работа предприятий во многом зависит от состояния планирования. Четкая организация оперативного внутризаводского планирования является необходимым условием увязки работы цехов и обеспечения пропорциональности их производственных мощностей. Однако на многих машиностроительных предприятиях Белоруссии литейные и заготовительные цехи не обеспечивают необходимого задела заготовок и деталей. Это ограничивает рост производства в механических цехах, что в свою очередь нарушает равномерность сборки и выпуск готовой продукции. Факты эти свидетельствуют о том, что в процессе внутризаводского планирования на предприятии не было установлено правильных пропорций между цехами.

Наряду с внедрением новой техники, совершенствованием технологии производства большое значение для улучшения использования машин имеет частичное их обновление — модернизация, а также правильная организация кооперирования и специализация производства.

При кооперировании предприятия действуют по согласованному плану, помогая друг другу в изготовлении продукции, а также в более полном использовании

производственных мощностей как за счет загрузки свободного оборудования одного предприятия заказами другого, так и за счет ликвидации «узких мест» при помощи других предприятий.

До перестройки управления промышленностью, как известно, распространенным было внутриведомственное, часто нерациональное кооперирование, вызывающее дальние и встречные перевозки однотипной промышленной продукции.

Белорусский Совнархоз уже провел большую работу по дальнейшему кооперированию. Например, если раньше стальное и чугунное литье, штамповки и поковки Совнархоз получал от 85 заводов, расположенных в РСФСР, на Украине, в Прибалтике, Закавказье, Средней Азии, то в настоящее время он получает от 51 предприятия, которые находятся в 25 экономических районах страны. Ряд заводов, получавших ранее материалы из отдаленных районов, теперь снабжается ими с предприятий республики.

Значение кооперирования возрастает с ростом специализации предприятий.

Специализация предприятий облегчает применение высокопроизводительного оборудования, различных специализированных приспособлений. Она ведет к уменьшению переналадок оборудования, к росту производительности труда и увеличению выпуска продукции.

Придавая большое значение вопросам специализации предприятий, Белорусский Совнархоз наметил ряд важных мероприятий в этой области. Минский тракторный завод предполагается освободить от выпуска трелевочных тракторов и специализировать на производстве колесных тракторов, выпуск которых в 1965 г. в сравнении с 1958 г. возрастет почти в три раза. Минский автомобильный завод будет специализироваться на выпуске автомобилей МАЗ 7—7,5-тонных самосвалов, а 25-тонные автомобили — самосвалы будет выпускать второй в республике Белорусский автозавод, завод «Ударник» — на многоковшевых автопогрузчиках. Минский станкостроительный завод будет специализироваться на производстве протяжных станков, выпуск которых увеличится в 1965 г. более чем в два раза. Витебский завод им. Кирова специализируется на выпуске шлифовальных станков. Производство их в 1965 г. по сравнению с 1958 г. должно

возрасти более чем в 4 раза. Специализируются и другие машиностроительные предприятия.

Специализация производства является важнейшей предпосылкой внедрения непрерывно-поточного метода. Только на предприятиях Управления машиностроения и станкостроения Белорусского Совнархоза в 1957 г. было организовано 83 поточных линии обработки деталей. В 1958 г. создается 57 автоматических линий путем соединения ряда отдельных станков в одну систему с непрерывным технологическим потоком. При потоке обеспечивается значительное снижение трудоемкости изделий, повышается ритмичность работы и рост производительности труда. Так, на витебском станкостроительном заводе «Коминтерн» с переводом сборки станков на поток производительность труда повышается почти на 50%.

При потоке не только улучшается использование оборудования, но в результате наиболее рационального размещения оборудования, улучшения транспортных потоков и т. д. значительно возрастает съем продукции с каждого квадратного метра производственной площади. Улучшение использования производства площадей достигается также путем замены устаревшего оборудования новейшим, меньших габаритов и большей производительности, устройством транспортных надземных средств, высвобождением производственных площадей от вспомогательных служб.

Существенное значение для повышения нагрузки производственного аппарата должен иметь хозяйственный расчет. Он призван воспитывать у всех работников бережное отношение к оборудованию, включающее повседневный уход за ним, борьбу против поломок, простоев оборудования. Однако действующая система хозяйственного расчета, сравнительно широко охватывающая многие стороны работы промышленных предприятий, еще не обеспечивает необходимой как хозяйственной заинтересованности предприятий в лучшем использовании основных фондов, так и ответственности за их рациональное использование и амортизацию. Оценка основных фондов, от которой в значительной мере зависят амортизационные отчисления в машиностроении и других отраслях промышленности, в ряде случаев несопоставима, поэтому амортизационные отчисления не отражают уровня использования основных фондов.

Существующие нормы амортизации, как правило, бывают занижены, и, следовательно, амортизационные отчисления меньше стоимости изношенной части основных фондов. Затраты на капитальный ремонт, исчисляемые в текущих ценах, во многих случаях превышают амортизационные отчисления. Ежегодная недоамортизация основных фондов промышленности страны выражается в сумме около 6 млрд. рублей. Между тем до сего времени предприятия не несут ответственности за воспроизводство основных фондов, за их систематическую полную амортизацию. Выбытие основных фондов при недоамортизации не сказывается на себестоимости и прибыли предприятий и находит лишь свое отражение в уставном фонде, который на соответствующую сумму уменьшается, т. е. остаток недоамортизации переносится на национальное богатство. Удельный вес амортизационных отчислений в себестоимости продукции составляет только 3,4%, поэтому степень использования основных фондов не создает ощутимого влияния на финансовое положение предприятий. Недостаточный контроль рублем за использованием основных фондов ослабляет заботу предприятий о полном и бережном использовании средств труда. Эти и многие другие факты показывают, что назрела необходимость в пересмотре и усовершенствовании хозрасчетной организации использования основных фондов.

Важным вкладом в решение этой задачи должна явиться предстоящая переоценка основных фондов, установление новой научно-обоснованной системы амортизации. По нашему мнению, убытки недоамортизации, возникающие от бесхозяйственного использования основных фондов, должны покрываться за счет предприятий. Отчисления в фонд предприятия следовало бы устанавливать с учетом использования основных фондов, т. е. в зависимости от соотношения прибыли по всем средствам, закрепленным за предприятием. В отношении тех фондов, которые функционируют после возмещения их стоимости в интересах стимулирования бережного к ним отношения, целесообразно было бы прекращать накопления амортизации на реновацию в централизованный фонд, оставив лишь те, которые идут на капитальный ремонт.

Развивая социалистическое соревнование, новаторство, улучшая использование на этой основе производственных мощностей, советский народ способствует новым успехам коммунистического строительства.