

14/81

Лен. арх. ментал. и новейшей истории
 Удмуртской Республики
 Фонд № 16 Дело № 1844
 Сл. № 1 Кор. № 1

Партия Удм. ОК КПСС
 Описание № 11
 Фонд № 16
 Дело № 1844
 Связка № 54

Удмуртский обком ВКП(б)
(название партийного комитета)
 промышленно-транспортный отдел



Сведения о совещаниях при отделе обкома ВКП(б). Документов о перестройке промышленности (протоколы, совещания при директоре Института завода, списки участников, докладные записки, справки руководства завода).
 Имеются документы за 1933 год

Начато: январь 1934 г.
 Окончено: октябрь 1934 г.

На 97 листах
 хранить постоянно

Партия Удм. ОК КПСС
 Описание № 11
 Фонд № 16
 Дело № 1844
 Связка № 54

Лен. арх. ментал. и новейшей истории
 Удмуртской Республики
 Фонд № 16 Дело № 1844
 Сл. № 1 Кор. № 1

ГУ «ЦДНИ УР»
(наименование архива)

Лист подготовки дел к микрофильмированию

В деле № А44 опись № 1 фонд № 16
Пронумеровано 94/обменом листов + сид листов внутренней описи

В том числе:

1. Литерные листы —
2. Пропущенные листы —
3. Чистые листы 98
4. Фотографии 40
5. Брошюры —
6. Карты, схемы, чертежи 68, 94
7. Вложения в конверт —
8. Проступание текста —
9. Текст напечатан на цветной основе 22, 23, 24, 41, 43-55, 60
10. Цветные чернила 4900, 80
11. Текст покрыт чернильными пятнами —
12. Размытые чернила —
13. Листы с угасающим текстом 11-16, 80
14. Реставрированные листы 26, 32, 68
15. Склеенные листы —
16. Широкоформатные листы 68, 94, 18
17. Дублетные листы —
18. Обрезанные листы (утрата текста) —
19. Повреждения (плесень, порвано, загрязнения) —

Дата 3.09.2014 должность зуп оии оооо подпись [подпись]

ОТМЕТКА

отдела микрофильмирования, сканирования и реставрации документов ГУ «ЦГА УР»
о проведенных работах

Не микрофильмировались листы № 38

Смикрофильмировано:

Количество листов в деле 97

Количество кадров 159

Дата 05.09.2014 Подпись С. Логов

Отреставрировано и отремонтировано:

Количество листов _____

Дата _____ Подпись _____

Нереплет: дата _____ Подпись _____

Подшивка: дата 01.10.14 Подпись С

Примечания _____

1
200

С О В Е Щ А Н И Е

У директора завода 20|П-34 года
Работников Прокатного цеха.

т. СТАРОДУВ. В связи с решениями с"езда нами сейчас рассмотрены и ужесточены допуски на 35 % по сравнению с теми допусками, которые у нас существовали раньше. На больший % сокращения допусков мы пока пойти не могли, потому что оборудование у нас пока не совсем точное, но и это мероприятие даст нас с одной стороны уменьшение затрат, металла и выход годного увеличится.

Второе мы пошли по линии уменьшения сорто-размеров, до сих пор у нас было много сорто-размеров и цех очень много терял на браке, когда пересмотрели сорто-размеры, то выявили, что часть сорто-размеров можно сократить без всякого ущерба для заказчика и при сокращении сорто-размеров мы будем иметь больший выход годного и повышение производительности труда. И сейчас у нас не будет существовать тех надстроек какие существовали, до сих пор у нас было 12 надстроек.

Мы приняли целый ряд мер по линии разгрузки и чистоты цеха, раньше очень много браку было от того что рабочее место загрязнено, сейчас этого нет.

Длительность нагрева зависит исключительно от дров, нам дают слишком взвие сырые дрова и мы не можем дать той температуры которая нужна, а мы плавим при более низкой температуре, что отражается на качестве металла. Когда поступают пихтовые дрова свежей раски, то они не горят совершенно и в этом отношении вы должны нам оказать содействие — обеспечить сухими дровами, особенно на обжимном стане, т.к. там наименее первоначальный брак и если мы прокатаем сталь с трещинами этот брак пойдёт дальше и в результате будут волосовины и т.д.

Вопрос качества заострили и на рабочих собраниях. Просматриваем штаты — если человек не соответствует своему назначению бригада прямо заявляет об этом и если он не подтянется по тхминимуму его снимают с

этой работы и снижают разряд.

В отношении структуры аппарата и единоначалия. По единоначалию дело завернуто крепко, бригадир бригады чувствует что он бригадир своей бригады и в здоровых начинаниях администрация оказывает ему помощь, он полнейший хозяин расстановки бригады по рабочим местам, передвижке и т.д. (в пределах своей бригады.) Передвижку он делает такую - когда тот или иной человек не соответствует своему назначению он об этом ему заявляет, и переставляет на другую работу.

У нас все бригады практики окончившие техникуму.

т..... (Н-к Проволочной м-кой)

В части организации аппарата - имеется нач смен на две м-ки холодной прокатки и штамповки и проволочной. У каждого н-ка смены имеется мастер, у мастеров имеются бригадиры. Имеется распределитель в м-кой.

В части единоначалия - бригадиры являются полными хозяевами бригады, у них имеются лимиты.

По выполнению решений 17 партс"езда авеэе намечено очень много но продвигается еще недостаточно. Мы в 34 г. наместили увеличение скорости волочильных станков уже заказали шестерни, но продвижение этого заказа ремонтно-механическим цехом задерживается, этот заказ нужно было бы продвинуть.

В части особо высококачественных сталей - серебрянки, хромо-ванадиевой проволоки, нихрома-имеются затруднения с хромо-ванадиевой проволокой в декабре пропустили 50 тонн и пошла она вторым сортом, получается массовый волос и исследовательская лаборатория выявила, что здесь виноват сталелитейный цех, который дает недоброкачественную заготовку. Нихрома за год мы должны сдать 2,5 тонны, мы сдали 230 тонн килограмм в течение 2-х м-цев, в течение этого м-ца сдадим еще 300 кг. С серебрянкой плохо, плохо потому что во первых у нас не приспособлено

этой работы и снижают разряд.

В отношении структуры аппарата и единоначалия. По единоначалию дело завернуто крепко, бригадир бригады чувствует что он бригадир своей бригады и в здоровых начинаниях администрация оказывает ему помощь, он полнейший хозяин расстановки бригады по рабочим местам, передвижке и т.д. (в пределах своей бригады.) Передвижку он делает такую - когда тот или иной человек не соответствует своему назначению он об этом ему заявляет, и переставляет на другую работу.

У нас все бригадиры практики окончившие техникуму.

г..... (Н-к Проволочной м-кой)

В части организации аппарата - иеются нач смен на две м-ки (холодной прокатки и штамповки и проволочной). У каждого н-ка смены иеются мастер, у мастеров иеются бригадиры. Иеется распределлпарат в м-кой.

В части единоначалия - бригадиры являются полными хозяевами бригады, у них иеются лимиты.

По выполнению решений 17 партс"езда заеве намечено очень много но продешивается еще недостаточно. Мы в 34 г. наместили увеличение скорости валочильных станов уже заказали шестерни, но продвижение этого заказа ремонтно-механическим цехом задерживается, этот заказ нужно было бы продвинуть.

В части особо высококачественных сталей - серебрянки, хромо-ванадиевой проволоки, нихрома-иеются затруднения с хромо-ванадиевой проволокой в декабре пропустили 50 тонн и пошла она вторым сортом, получается массовый волос и исследовательская лаборатория выявила, что здесь виноват сталелитейный цех, который дает недоброкачественную заготовку. Нихрома за год мы должны сдать 2,5 тонны, мы сдали 230 всего килограмм в течение 2-х м-цев, в течение этого м-ца сдадим еще 300 кгр. С серебрянкой плохо, плохо потому что во первых у нас не приспособлено

само оборудование, станок Цинцинати работает не с большими переборами, мы 3,5 м-ца вместо того, чтобы работать на ремнях работали на веревках и притом сами покупали эти веревки на рынке. Нет алмазов, которые нам необходимы. В отношении серебрянки еще недостаточно работы проводится, серебрянка требует особого ухода и у нас пока еще его нет.

В части рояльной проволоки - здесь все дело стоит в патентировании проволоки, мы этого на заводе не имеем и из-за этого в одном и том же бунте получается неодинаковая техническая характеристика проволоки.

Программу за февраль выполнили всего на 60 %

Кедрово
Безруцкий *Брашнев*

Н-к Холодной прокатки. т.

В м-кой холодной прокатки представляют оенту холодно-катанную облойму и ламени. Если т. Стародуб говорит, что у них изменяются допуски и припуски, то холодная прокатка получила свое лицо только в первую пятилетку, если раньше существовала холодная прокатка то изготовляли только 2 - 3 сорта размера, сейчас изготовление холодно-катанной ленты повышается каждый день как по количеству так и по качеству и нужно сказать, что технологического процесса установленного полученного в наследство нет и мы производим работу на ходу, по всем заказам которые поступают мы приспособляемся к требованиям заказчиков на ходу, этим я хочу сказать, что в части технологического процесса мы учимся на тех сортах которые получаем на сегодняшний день и отсюда у нас очень плохо с выходом годного, и в отношении катировки и по технической причине получаем большой процент отходов, получаемых главным образом в отсечке, это влечет безусловно за собой снижение себестоимости выпускаемой продукции.

Программу за 33 г. в суммовом выражении выполнили, в январе м-це тоже в суммовом выражении выполнили на 133 %, правды задание на 1-й квартал было принято ориентировочно, промывки еще не готов. Основ-

ные недостатки в работе что мы по ассортименту чрезвычайно мало занимаемся, и учет по ассортименту мы не сумели еще организовать, чтобы знать выполнение ежедневно по ассортименту - это во многом по ряду объективных и субъективных причин.

Бывают случаи что нет соответствующей марки стали - это конечно не влияет. В последние дни особенно остро стал вопрос в отношении пружины Бендикса, мы ее изготавливаем в порядке опыта 300 кгр., ее туда ездил Сунцов и он привез акты что в некоторых случаях она даже лучше импортной, мы сейчас приступаем к валовому изготовлению, на первый квартал нам дано 5 тонн, мы работу проворачиваем, сейчас у нас на испытании полтонны, если результаты испытания будут хорошие то завтра сдадим ее и начнем часть отправлять.

Плохо в отношении изготовления обоймы. С январским не доделом на сегодня сдали 21 % и 50-55 % имеем готовой но не сданной из-за того что нет звязки оружейного сажа, есть угроза, что мы программу выполним, а сдать продукцию не сможем, притом обойма нежный материал она очень быстро окисляется и ржавеет - это сильно нас беспокоит.

В отношении установки стана - мы один стан поставили, работаем с октября м-ца, сейчас устанавливаем дополнительно еще два стана, устанавливает их Ижстальстрой и очень медленно проводит эту работу, один стан уже установили, требуется подводка оборудования, второй стан можно завтра же установить, фундамент сделан, но если Ижстальстрой будет в дальнейшем также тянуть то есть опасение, что к I их не установят.

Плохо с вальками, потому что станок имеет одну пару вальков, валки импортные мы не изготавливали их, но технический процесс для изготовления вальков для холодной прокатки есть и мы заказали валки для этих станов 2 валька будут готовы завтра.

Слаба борьба за ассортимент, в этом отношении сейчас работу перестраиваем, в отношении борьбы с браком - брак выражается в форме отходов, хотя по уменьшению брака тоже принимаем меры.

Слаба работа в отношении чистоты и уборки рабочего места.

У нас поставили 3 дополнительных стана, продукции прибавилось и получилась очень большая загроможденность, теснота, кроме того готовую продукцию некуда убирать, у меня вся продукция в ящиках очень громоздкая и не предоставляют складов для уборки ее. И я прошу о принятии мер чтобы рабочая площадь освобождалась своевременно.

т. МИХАЙЛОВ (бригадир проволочного стана) .

О единоначалии в бригаде. В бригаде 23 чел., единоначалие проводится хорошо, бывают иногда ошибки - не выполнит распоряжение один, или другой работник, после этого бригада собирается, проводится совещание, делают соответствующие выводы в отношении того или иного работника - лишают звания ударника на месяц, если он за месяц не исправится его совсем увольняют с бригады, но на сегодняшний день бригада выполняет все распоряжения не только бригадира, но и его помощника.

О хозрасчете. До хозрасчета работали хладнокровно, ко всему относились халатно - к производству, к оборудованию и к инструменту, когда стали работать при хозрасчете дело пошло лучше и в настоящее время видны результаты. По заключенному договору между цехом и бригадой нужно сказать, что не все пункты мы иногда не выполняем, иногда хозяйственники не все пункты выполняют, самое больное место на проволочном стане с пропусками на которых работаем, заключаешь договор подписываешь начинаешь работать - того нет, другого нет, третьего нет.

Бригада имеет экономию на браке. В бригаде есть "счетчик", который следит за тем или иным работником делает ли он брак и если он делает то на следующем совещании его критикуют и дают установку как работать чтобы не было брака.

От передачи рабочего питания и снабжения в ведение завода есть результаты, если я получаю карточки ударника я их раздаю лучшим работникам и это имеет большее влияние на работу. Учетные охвачены вся бригада.

г. ЕГОРОВ (Листопрокатный, н-к ломки стали)

Что влечет за собой снижение производительности? У нас очень плохие взаимоотношения с нашими потребителями, самые плохие взаимоотношения с термической м-кой, Максимов ставит очень жесткие требования напр., если сталь заклеимена и у пятерки не вылет хвостик она сталь не принимает, со второй прокатной тоже плохие взаимоотношения, сдаем сталь в кладовые и там ее у нас тоже плохо принимают, если в первую смену не успевают все принять и нужно во второй ~~взвешивать~~ сдавать то приходится их просить и упрашивать, чтобы они принимали во второй смене.

У нас очень плохое помещение - слишком тесное, протекает и нам приходится сталь промывать керосином и через две недели она опять ржавеет, опять приходится ее промывать, второй сорт от нас мало принимают. Нам в этот месяц нужно сдать 100 тонн, но нам это дело не обеспечить. Выполнение программы на сегодняшний день 61 % в деньгах, в тоннах 73 %, почти всю сталь сдаем по ассортименту, свободного наличия % 3.

По организации труда в этом году мы всю работу перестроили и имеем большие пики в работе.

В вопросе снабжения имеется уравниловка в цеху в том отношении - если бригада выполняет задание на сто % то ее всю прикрепляют к ударному магазину, раньше прикрепляли лучших работников а сейчас всю бригаду полностью, по моему нужно прикреплять не всю бригаду, хотя она выполнила и 100%, а лучших ее работников и из бригады которая не выполнила также лучших работников прикреплять к ударн. магазину.

Раньше нам давали вагоннов 7 - 8, а последнее время совсем не стали давать вагонов.

Необходимо ~~срочно~~ принять меры к расширению нашей м-кой и наладить вопрос взаимоотношений с термической м-кой.

Путаница стали у нас есть, последнее время начали наживать это дело, но все таки пока еще сталь путаем.

Н-к м-кой чистки стали

Чистка стали в 33 г. являлась узким местом, она не удовлетворяла требованиям цеха, в 4-м квартале 33 г. м-кая начала справляться с программой, а последнее время чистка стали стала так работать, что ей не хватает работы.

Отдел снабжения нас в 33 г. очень плохо снабжал шитвом, ремнями тоже недостаточно снабжал, в последнее время начал снабжать ремнями хотя и не того качества какое нужно. Ввиду увеличения снабжения ремнями и шитвом и установки новых станков это послужило к увеличению мощности и послужило к тому; что у нас не хватает работы.

Очистка стали работает дедовскими способами. М-кая находится в стесненном положении, в виду стесненности получается травматизм рабочих, все это служит причиной выхода из строя рабочих и текучести рабочих, хотя оборудование обновили у нас, но есть % 30 оборудования на котором не только нельзя выполнять нормы, но на котором вообще нельзя работать.

По сетке Наркомтруда токарям спецодежда не полагается, а токарям по очистке стали по моему необходимо дать спецодежду, так как у них работа очень тяжелая и очень грязная, из-за того что их не обеспечивают спецодеждой получается большая текучесть рабочие панашивают последние бубузы и ему нечего купить и я прошу чтобы токарям по очистке стали давали брезентовые

веревками фертукки.

У нас в столовой качество блюд очень плохое, они не удовлетворяют по калорийности, и нашим рабочим которым приходится работать очень тяжело физически нужно было бы получше питаться. У нас на очистке стали не имеется даже раздевалки, нет красного уголка, есть только столовая всего на 40 человек что совершенно нас не удовлетворяет.

Необходимо чтобы отдел снабжения обеспечил нас Олундовыми кругами.

МЕХАНИК Цеха.

Самое узкое место на заводе ремонтный цех, он является бичом на заводе, особенно для нашего цеха, у нас имеется ряд заказов, которые не выполняются очень ^{для освоения} продолжительное время. Недавно нам были представлены Ижсталбостроем ² станка для протяжки проволоки, к ним нужно было сделать подсобные станки и на сегодняшний день эти станки не сделаны. В ремонтном цеху составляют калькуляцию, в ново-ремонтном цеху составляется вторая калькуляция, здесь получается двойная работа и задержка выполнения заказа.

~~Итого все это приводит к тому, что в настоящее время в цехе для прокатных стоек отсутствуют следующие инструменты: плоскогубцы, молоток, отвертка.~~

Я предлагаю выделить в Ново-ремонтном цеху группу оборудования для работ ремонтного характера чтобы этим устранить образовавшуюся пробку.

Плохо со снабжением, в особенности критическое положение с бабитом, бабит для прокатных станов нам нужен не ниже 3-го номера. За последние дни мы не имеем качественной бронзы. Не совсем хорошего качества смазочные вещества, за последнее время в смазку попадает и песок и гвозди и проволока, здесь есть отчасти и наша вина, мы не умеем ее хранить.

т.....(Мастер Обжимного стана)

Сейчас у нас плохо с топливом - получаем сырое топливо и плохо с подсадкой слитков в печ. Из-за сырого топлива плавка в печи находится более установленного времени и качество магациции ухудшается. Ежедневно я пропускаю в свою смену примерно 55 тонн, до ста бочанок, если будут сухие дрова будем обжимать больше. Независимо положение с кранами, они плохо работают. За чистотой рабочего места начинаем следить, доходит до того что даже начали обтирать станины.

Нас сейчас гробит тепло-силовой цех паром, они говорят что у нас стол не в исправности, стол у нас в порядке, вызвали их механика он проверил и убедился что стол в порядке, а как только начинают работать молота так стол не поднимает?

Моя просьба обеспечить нас сухими дровами.

*Мужик
Кубит, пометил
сидит в цехе*

т.....(Бригадир ломки стали)

Когда персонально работали со всего завода к нам суботники стоняли, тогда у нас была большая путаница металла, сейчас мы работаем коллективно, каждый работник поставлен на разряд к которому он соответствует. Сейчас мы перешли на хозрасчет, проводим 5-ти минутные совещания, выясняем на них как мы должны работать, путаницы стали у нас сейчас меньше.

*сократил обжимку, но не мешаю, тусишь ср
состав бригады*

т.....(Ломка стали, бригадир-женщина)

Бригада хозрасчетная. Утром когда собираемся проводим 5-ти минутные совещания, на которых говорим, что сделано и что нужно сделать. Путаница стали есть очень много с Прокатки, кванда и с Прокатки же часто посылают нам косую сталь, это никуда не годится, мы работаем вручную и должны за счет прокатчиков их работу делать.

56
Г. Ж. (бригадир ново-среднего стана).

В бригаде есть 35 чел., иногда нехватает работников, но мы расписку расставляем так, чтобы она была везде. То что мы плохо работаем зависит отчасти от нас, отчасти и не от нас, напр. стан 400 не везет ничуть, отремонтировали его недавно, но он всетаки плохо везет из-за этого получается невыполнение программы, - из-за машинного отделения план не выполняем и отсюда же получается брак.

Игорь Иванович Ступа

Т. (бригадир проволочного стана, проволочного отделения)

У нас самая высококачественная сталь. Нам в настоящий момент прибавили два новых стана и выработка у нас улучшилась. Брак изредка бывает. Для крупных сортов стали введены победитовые зорьки. Выполнение за январь, при новых станах, - 129%. Борьба за чистоту рабочего места ведется. 5-ти минутные совещания проводятся, сменно-встречный тоже самое.

Т. ЛОМОВСКИЙ. План рационализации запроектирован 353 т.р. экономии, которую мы должны получить в этом году, кроме сумм переходящих от прошлого года, а всего по плану рационализации по всем мероприятиям в течение этого года мы должны получить экономии 984 т.р.

По моему мнению на станах должны быть контролеры, которые следили бы за качеством продукции, нужно добавить 10-12 высококвалифицированных мастеров, которые были бы освобождены от беготни и следили бы исключительно за качеством продукции.

Недостатки в работе аппарата еще имеются - не на достаточной высоте наше планирование, в особенности есть недостатки в работе ТНБ. Плохо с весовым х-вом, здесь имеются большие потери.

Т. (н-к смены ново-среднего стана).

Насчет машины - раньше коэффициент обжата машины был больше чем сейчас, кричали что у нас буксуют канаты, сейчас канат не буксует и машина не везет и причину этого нужно искать в самой машине.

Из-за подшипников и смазки мы вывели из строя много валков.

В отношении отливки запасных частей чугуно-литейным цехом нужно сказать, что они из-за отпуска рабочих в декретный отпуск приостановили отливку некоторых деталей - это куда не годится. Нужно выделить место для раздевалки у нас в м-кой.

Т. ОСТРОУШКО.

Мы сейчас 75-80 % инженерно-технических работников переобрабатываем непосредственно в станку - это одно из больших достижений. Мы на лучшем оборудовании даем худшие показатели чем на германских заводах, одним из больших мест является то что нач.м-ких обезличены в вопросах борьбы за снижение себестоимости и производительности труда, у нас общецеховые показатели, в этом отношении мы не можем планировать производство и вести учет по м-ким.

У нас нехватает н-ков смен, надо бы бросить в проволочную м-кую 3-4 инженеров.

Слаба работа обслуживающих отделов, они не могут сами договориться с отделом снабжения, с погрузкой и разгрузкой и т.д. а нач.цеха должен сам договариваться, а пом.н-ка не могут договориться.

Считаю что добавить 12 чел. мастеров это не так много и этот штат нужно утвердить.

Функциональные отделы часто забывают что есть нач.цеха приходят в цех и сами дают распоряжение помимо нач.цеха - этого не должно быть.

Есть перегибы со стороны отдельных работников, в частности со стороны Рыкина, который самовольно меняет ОСТ, считаю, что это

может печатать только директор завода.

Наш директорат не смотрит за выполнением своих распоряжений - было распоряжение отдать патентовку портативному цеху, но Молотовой цех до сих пор не отдает, хотя она им не нужна.

т. МАКСИМОВ - У нас сейчас в цехах замечается большой энтузиазм, большее желание работать. Оружейный цех сейчас налаживает поточное производство в трех ~~цехах~~ и-ках, заточка инструмента проводится во всех и-ках, вводится новая винтовка, новое ружье. Станкостроение берет 7 типов новых станков, дело движется с большей энергией, большей силой. Сверлильно-Токарный цех 15 лет не хотел вводить американские станки, сейчас ввез эти станки и в результате 200 станков вытесняет совсем из цеха, 400 чел. сокращают и дальнейшие перспективы огромные.

внедрения новых производств
Мы сделали очень многое в области ~~качества~~ в прошлом году, но Вам прокатчики и холодной протяжки нужно подтянуться, у вас перспектив больше чем у ~~каждых~~ других цехов ~~завод~~, безусловно вы в прошлом году многое проделали, но я боюсь как бы не закружилась у вас голова, т.е. как бы вы не отстали от других цехов, вы хорошо работали в 33 г., но в первом и втором и-це 34 г. в других цехах больше оживления чем у вас, вы ~~отстаете~~, вы топчетесь на месте и видимо двигаться вы не хотите.

В отношении грязи нужно сказать, чтобы вы почистились, у вас много грязи, уход за станком самый варварский - все говорит слабо и расхлябано, машины говорят не везут - везли и должны везти, потому что если пускать параллельно 3 клетки они не везут, но 2 они должны везти, здесь видимо засоренность машины. Я предостерегаю, что за холодную протяжку и прокатку вы должны взяться с огромной силой, потому, что если вы будете в дальнейшем так работать вы поплывете в хвосте.

В отношении бюрократического-формального руководства на с"езде т. т. Каганович, Серго и в особенности т. Сталин прямо сказали, что мы упираемся в это дело. Как организационные вопросы на с"езде стояли, т. Сталин сказал, что основная задача правильно организовать людей и вся суть в этом, не будем хорошо организованы будем идти на зад., расстановка сил - самое главное, надо этим вопросом заняться сейчас же и считаю что формальное руководство заключается в наших аппаратах, отделов в заводе 10-11, они питаются цехами, а цеха ч-кими, придется видимо заводоуправлению перестроить аппарат и может быть сделать 3-4 отдела вместо 10. и их будет достаточно, а остальные аппараты видимо придется ликвидировать, я сейчас не решаю этого вопроса нужно будет его проработать, тоже самое и цехам нужно будет посмотреть, чтобы мы к реализации решений с"езда партии приступили как следует.

В отношении недостатков по дроям, по материалам - думаю, что Копит примет все меры к тому, чтобы ликвидировать эти недостатки, но в тоже время нельзя забывать и то что зависит от нас.

Мне нравится как выступала женщина бригадир с точки стали - что путаница стали зависит от нас самих.

Говорят что нет пирометров, нет аппаратуры, взрвзвзвзвздостать что вы вчера их достали - а раньше достать не могли? если мы не будем драться мы ничего не получим.

Надо вам т. т. на дальнейшее позаботиться о подготовке кадров по Стаеволочичке, по новым и старым дечам и блэмэнту - ведь это также ваши детище, если на это нужны средства - дадим средства.

В отношении рационализаторских мероприятий и снижения себестоимости - я заявляю, что 900 тыс. рубл. по вашему цеху мало. Мы организуем склад металлов, в это вкладываем 2 мил. рубл. это даст возможность гораздо лучше работать.

У вас неполная загрузка рабочих станов, они % на 25 недогружены, нужно их полностью загрузить.

Я приму все меры чтобы провести мероприятия для облегчения
вашей работы, приму меры по Отделу снабжения, капитальным работам,
и ремонтному цеху приму все меры, но в то же время нужно и вам под-
тянуться не отставать от других цехов.

С О В Е Щ А Н И Е

8 204

У директора Завода - т. МАКСИМОВА 22/П-34 г о д а.

ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ЦЕХА: Н-ка цеха, главного инженера цеха, н-ков м-ких, бригадиров.

т. КНЯЗЕВ - |н-к м-кой 87|

he is some of interest of finding

По штампам двигаемся плохо, потому, что не дают очень долго заключения по пробным партиям, и результатов до сих пор не получено удовлетворяют ли они цеха или не удовлетворяют. Если удовлетворяют то нам нужно сейчас же делать кой какие приспособления цеката и т.д., но ответа нет, д.с.пор нет заключения ни на одну деталь кроме защелки и штыка, которую признали годной, ее нужно развертывать и даже может быть обновить зав спец.запасы, которые имеются, не форсируем мы ее потому что в ряде случаев нет металла, напр. в молотовую м-кую за - казано килограмм 50 металла для стаканов защелки, уже месяц прошел как дали заказ, но его не выполняют говорят что нет стали. Для штампов по спецтехбюро нужна специальная штамповую сталь ее нет. Нам нужно сейчас развернуть выработку цекат, но мы не знаем какие цеката вырабатывать т.к. не имеем отзывов. Нам необходимо скорее получить заключение где что нужно изменить и т.д., здесь могут нас застать врасплох и кой кто может пошатиться, но в общем нужно сказать, что инструментальная м-кая готова к выполнению каких бы то ни было требований и обязательств.

т. КАЛАШИН (цекальная м-кая).

По цекальной м-кой программа за январь была выполнена на 101 % на 21 февраля нами выполнено всего 49 %, так что есть некоторое опасение, что программа за февраль, если не мобилизовать все силы, может быть сорвана, необходимо мобилизоваться на это дело, все перспективы на выполнение есть.

У нас нет показателей по качеству, нам их не дают, а нужно было бы их нам давать.

Вопрос о плане рационализации в 34 г. стоит очень остро. Чтобы обеспечить все оружейные м-кие как количественно, так и качественно лещками, также все установки как АВС, ИЖБИ, реконструкцию винтовки и др., чтобы справиться с этой программой лещальная м-кая много проделала и по плану рационализации, хотя у нас есть переходы, которые обеспечивают гораздо больше той программы, которая намечена по лещальной м-кой на 34 Г. Мы выполнили план рационализации по токарным работам, чем добились и качества работы и количества. Второй пункт мы выполнили пока всего на 20 %, и мы примем все меры к тому чтобы обеспечить выполнение этого пункта полностью.

Нужно чтобы не только лещальная м-кая была готова, но чтобы и др. м-кие были готовы. Некоторые м-кие не обеспечены мерительным инструментом. В течение 6 дней мы проверяли лещала - Оружейный цех кричит, что у них боевики и после проверки оказалось что из 36 боевиков 31 боевик зависит от самой м-кой оружейного цеха, все эти лещала имелись на складе, но цеха не знали что они имеются на складе и сидели без лещал, это безобразие и на это нужно обратить внимание чтобы этого больше не повторялось. В последнее время из всего оружейного цеха на лещальную стали сыпаться боевики, по этому поводу было очень много переписки через дирекцию завода и в результате оказалось что из всего пред"явленного количества боевиков-всего нет - 5% . Те заявки, которые были предусмотрены на 34 г. они неверны, т.е. они составлялись без контроля и ответственности, проверка это выявила и это должно в дальнейшем послужить уроком для Оружейных цехов. Безответственность создала массу боевиков в 33 г. и массу ненормальностей в лещальном х-ве и в частности лещальная м-кая по рядовой продукции вышла с некоторым удорожанием, его нужно отнести исключительно за счет оружейных м-ких. Удорожание происходит потому что если лещальная м-кая де-

цает 1-2 шт. лекала, то за мелкоту партии работникам переплачивается \$ 50-100 \$, увеличивается расход на шаблоны, а шаблоны мы ценим в 10-15 раз дороже лекала, и наши работники изготовляя сложные лекала 2-3 шт. могут издержать шаблон на 2-3 шт. и на 40 шт. и поэтому получается что мелкую партию гораздо дороже изготовить нежели крупную - в 20 шт.. Я прошу обратить самое серьезное внимание по поводу заказов. С новыми заказами мы справимся и сейчас мы справляемся - мы в течение 4 дней обеспечили станкострой и механическую м-кую лекалами, за исключением одного сложного лекала и в дальнейшем мы программу выполним при условии если безобразие которое имеется сейчас будет изжито. Это безобразие следующего порядка - лекальная м-ная база это время подготовить очень много лекальщиков, но закрепить их очень трудно, потому что м-кие занимаются выкачиванием кадров из лекальной м-кой, скажем работник 6-7 разряда его переманивают на разработку ИЖБК и т.д., они переходят потому, что они там могут гораздо больше заработать. Необходимо прекратить это переманивание, потому что это очень опасно, у меня сейчас 4 заявления работников об отпуске их в другие м-кие.

Сейчас техническое бюро не справляется у нас с работой, оно очень загромождено новыми установками, но с этим не считаются и работников перебрасывают временно в др. м-кие в частности т.т. Куликова и Бочкарева перебросили для помощи по АВС, было поставлено примерно человек 18 перебросить на АВС, а сняли только у меня 2-х человек и за их счет хотеть проехать, почему остальных не снимают на АВС, а только двух, ясно что 2 человека очень долго будут работать. И нам предъявляют огромные требования, так и у нас не нужно обирать работников.

Мы получаем металл нехорошего качества - с волосовиной и т.д. это не совсем хорошо, на этот счет нужно обратить внимание, т.к. с нас требуют качество, так необходимо чтобы и нас обеспечили качественным металлом.

В отношении снабжения нужно сказать, что не видишь - того на складе нет, ни масла, ни вазелина, ни замши - ничего нет.

Замша большое место в пекальной, она необходима для сохранения шаблона, мерительного инструмента и т.д., нет мыла и целого ряда других материалов на складе нет.

В м-кой имеется 15 служащих и 26 ИТР - техническое бюро, сократились мы на 70 %. ТНБ подчиняется нач.м-кой, операционный контроль подчиняется мне, а окончательный подчиняется ОТК завода.

Китайских винтов...

Мастеров у меня 6 человек, бригадир подчиняется мастеру, нормировщик подчиняется мне.

Вызывает еще дergание-у нас много спортсменов и их снимают с работы на разные спорткоманды без согласия нач.м-кой.

Питание сейчас лучше чем было в начале 33 г., настроение рабочих хорошее.

Т. ГИНДЕНСОН

Мощность для нас на сегодня основное и если мощность у нас будет большая мы сможем выполнить пред"явленные к нам требования. Подходя с этой точки зрения цех вложил не мало сил в нашу м-кую. У нас изготавливают фрезы с гладким отверстием и... фрезы. Здесь проделана большая работа, м-кая на сегодня может удовлетворить требованиям которые пред"являет спецтехбюро в связи с реконструкцией винтовки и в этом направлении весь технологический процесс нами ~~хорошо~~ полностью освоен, за мелкими исключениями. Мы вводим разработку операций в токарном отделении этим самым повысить мощность, тем что мы ввели на окончательном переходе шифровку, подсобную шифровку окружности мы за счет этого достигаем повышенной точности и несколько уменьшаем брак, который нас довольно крепко заедает и на сегодняшний день. И с этим основным классом инструмента, я считаю, что м-кая под руководством цеха справится.

Недостаточно если мы будем только осваивать технику не имея

меня организационные веши. Мы перестроили свою работу организационно если мы раньше имели вертикальное построение бригад - это значит, что в такой то бригаде один работник сменял другого работника сменял по станку таким образом, что последующий работник продолжал работу предыдущего, это создавало обезличку, не давало возможности контролировать работу, кто делает брак, как кто работает, и т.д. то сейчас мы от этого пути отказались, мы перестроились на горизонтальные бригады этих бригад у нас 6, причем в каждой бригаде по численности от 16 до 21 чел., бригадир здесь выскажет что это дело на сегодня. Мастер приобрел в лице бригадира большого и крепкого помощника, это позволяет нам на сегодня иметь больше половины бригад состоящих на хозрасчете. Причем одна бригада выработалась на 96%, другая на 98%, а все остальные на сто и выше %.

Кроме того мы провели по нашей м-кой в виде опыта, что мастер занимается и распределением работы и контролем и администрированием и техническим руководством своего участка. Раньше у нас был распределитель, который распределял работы по сменам, а сейчас мастер получает работу от планировщика и распределяет уже работу по рабочим.

В связи с ^{ре}организацией ОТК мы контролеров, которые раньше ожидали когда к ним принесут работу, мы их сейчас пустили к станкам чтобы они предупреждали брак, а не только фиксировали его, хотя брак у нас сейчас большей, но я ожидаю снижения брака в связи со всеми проведенными мероприятиями.

Раньше на заводе был установлен порядок что мы работали по атласу, в м-кой два атласа и мастер должен найти атлас, сделать для рабочего обрисовку детали, Владимир Александрович сразу поставил вопрос, что нужно давать чертеж тогда это нельзя было провести из-за отсутствия бумаги, а сейчас мы составляем пооперационные чертежи.

Кроме того мне хотелось остановиться на том, что мы поставили задачу подносить инструмент и материалы к рабочему месту. Мы мыслим это осуществить следующим образом - у нас мыслится организация

единой инструментальной кладовой, а раньше было 4 раздаточных пункта по м-кой мы их ликвидируем, в частности 34-ая м-кая и штамповая об"единены, инструмент сосредоточен в одно место и кроме того имеется 5 чел. служащих в кладовых и мы оставляем только 2-х человек, эти люди должны будут представлять инструмент по требованию бригадира, кроме того самый ходовой инструмент мы передали бригадире и весь инструмент числится на бригадире, он должен

выдавать инструмент рабочим, в начале работы, в середине смены и в конце работы, он выдает инструмент на смену, с бригадиром этот вопрос проработан, они согласны на это.

О снижении себестоимости - мы этих сведений не имеем, нам дают программу, дают количество рабочих, зарплату, но всех элементов, которые давали бы везу качественные результаты работы мы не имеем, нам безусловно это нужно было бы дать, это стоило бы не очень дорого, для этого требуется каких-то прибавить 4 - 5 человек служащих в цеховой аппарат, чтобы каких-то давать эти сведения по всем м-ким, это нужно было бы все сделать.

У меня обслуживающего персонала и ИТР 33 чел., из них: служащих 13, ИТР 31, мастеров 8.

Об обще заводских органах. ППО завода для инструментального цеха почти не существует, те функции которые дает ППО в деньгах мог бы дать ОТЭП завода.

Из за неснабжения шивками, ремней мы имеем 50-60% простоя и из каких-то общего количества простоя, нет свинцовых молотков, начали делать дубовые молотки, но они никуда не годятся, если в дальнейшем не будет свинцовых молотков, нужно металлургам подумать чтобы дать какой нибудь суррогат, который мог бы заменить свинцовые молотки.

По реконструкции винтовки - первый заказ, который был дан - комплектные фрезы, весь находится на шифовке, за исключением 2-3 шт, в середине следующего м-ца мы оба комплекта вам сдадим, 20 вы прислали еще срочный заказ, он тоже планируется, и то же

самое запускаем в производство, что касается АВС, то сегодня к нам поступило 10 наименований, 5 мы сегодня же спустили в м-кие.

Огромные затруднения с металлом, нет металла нужного ассортимента, качество металла плохое, и нередко случаются путаницы металла. Я прошу отдел снабжения обеспечить нас кругами карбарундовыми и ступундовыми, ремнями и хлуж прошу чтобы нас обеспечили металлом хорошего качества и по ассортиментам.

т. ВОЛОЖАНИН (бригадир м-ко-34)

В отношении перестройки, когда стали перестраивать из мелких бригад в более крупные, рабочие сначала протестовали, но в результате оказалось, что при укрупненных бригадах работать стало лучше, мы стали скорей улавливать, кто делает брак, подыра корчит и т.д., раньше деталь начинает выработать один работник, жехжжжж заканчивает другой и в конце концов если получается брак, то мастер не знает кто сделал этот брак, сейчас же мы сразу видим кто делает брак. В мелких бригадах работники не выработали того, что им полагалось, а в январе они выработали гораздо больше. Устроили сейчас по м-кой ячейку качества, выявляем бракоделов, вывешиваем их на видное место, чтобы по цеху знали кто подрывает выполнение программы в нашей м-кой, собираем 5-ти минутные совещания, на которых подтягиваем бракоделов.

Нужно отметить что нач м-кой посулил нам одно, другое, но ни" чего не дает, а с нас требует, нужно чтобы и он выполнял свои обещания.

т..... (бригадир)

Укрепление бригад дало улучшение, оно делает проще учет, можно скорей выявить имеющиеся недостатки чем ^{при} мелких бригадах. Сменные бригады лучше тем, что если мастер не всегда хорошо знает рабочего то бригадир всегда находится с рабочим и очень хорошо его знает.

знает кто лучше и кто хуже работает. Нам - бригадирам и мастерам было предложено повысить разряд кому можно и как раз работница, которая говорит, что не делает брака, я ей дал боевик сделать 60 шт. и она заявила браку 10 шт., а мастер ее хвалит. Бригадир больше следит за оборудованием. В цеху у нас всего 27 бригадиров в ^{в шлифовочном отделении} ведении мастера находится 3 бригадира. Большинство бригад организовано индивидуально, полундивидуально и есть коллективные бригады - как моя бригада, при коллективных бригадах получается уравниловка и я никак не могу сломить их что нужно уравниловку уничтожить и работать индивидуально, они не соглашаются, вся бригада работает сдельно в одну кружку и весь заработок делят по разрядам.

Есть у нас еще одиночники 4-5 разряда.

Работу бригады бригадир учитывает повседневно, и информирует рабочих о сделанной ими в день работе.

Первоначально когда мы перешли на сменные бригады, некоторые работники занялись рвачеством, старались выработать большее количество не гонясь за качеством от чего получилось много второго сорта, за это бригадира накачали, а бригадир взял в оборот рабочих чтобы не гнались за количеством, а дали качество и сейчас второго сорта гораздо меньше.

Ордера распределяет мастер и профуполномоченный, а ударные книжки распределяет треугольник, но они часто приходят к бригадиру и спрашивают у него кто заслужил ударную карточку.

Каждая бригада, каждый одиночник имеют лицевой учет, приходишь в распределитель он видит по лицевому счету какие работы сданы и какие не сданы и просит сдать все работы, а потом учитывает зарплату.

По снэбжению нужно сказать, что нет алмазов.

Необходимо избавиться шлифовальное отделение от "грамофона" т.к. он мешает работать. В отношении учета по бригадам, необходимо чтобы учет велся по пятидневкам и чтобы ставили в известность

каждого бригадира в каком положении его работа, какое количество брака и т. д.

т. ТАЛАНОВ (бригадир лекальной и-кой) .

Раньше были бригады-коммуны и мелкие бригады, сейчас у нас организовались более крупные бригады. Мы сейчас заключили договор начали соревноваться и после этого выполнение программы стало лучше, больше ста % начали вырабатывать. У нас в бригаде есть рабочие 7-8 разряда, работающие очень долго, самый молодой рабочий в нашей бригаде с 4 летним производственным стажем лекальщика. Сейчас у нас нет выполнения, потому что нас мало загружают, не во время дают работу и поэтому у нас 7 часовой рабочий день не загружен полностью, потом нам дают мелкие партии, а на мелких партиях не выработаешься, приемка у нас очень строгая доводит до микронов. Нам нужно давать побольше работы и во время ее тогда мы будем выполнять программу. Брак получается отчасти из-за калки - раз закалили работу - ~~каждому~~ лекала раздуло, то мягкие получаются и необходимо улучшить закалку..

Насчет единоначалия - рабочие слушаются бригадиров. После работы проводим 5-ти минутные совещания.

Насчет распределения заказов - когда заказа распределяет треугольник, он не может правильно распределить их т.к. не знает всех рабочих, такое распределение не годится.

т. ЕЛЬЯНОВ (Закалочная и-кая) .

Неоднократно мы слышали что закалочная дает брак, но этот брак не только по вине закалочной. Оружейники не работают на техническим усовершенствованием инструмента, никакой научной мысли нет, ничего не делается, инструментом, которыми работали десятки лет тому назад работают и сейчас.

Сталь на инструмент должна подаваться лучшего качества, как обстоит у нас дело с сталью? Если инструментальные стали, которые поступают Т03"у и ИИЗ"у контролируются как следует - т.е. контролируются не только на твердость, но и на структуру, то сталь поступающая в инструментальный цех контролируется только на твердость этого мало, нам тоже нужно контролировать сталь на структуру и не пропускать сталь со структурой № 3 для инструмента. Закалочная ч-ка начала сейчас сама контролировать сталь под микроскопом, и пропускает только сталь удовлетворительного качества. На сверлах у нас бывает сталь с волосовиной и др. дефектами, не говоря уже о волосовинах, которые на глаз не видны и сказываются только после кадки.

В настоящее время единственный Из завод работает на Ижрапиде, на котором никто не работает, недавно был приказ о переходе на новые марки стали, собираются перейти на марку Р51, а в настоящее время работают на Ижрапиде и не удивительно что лекальщики говорят что у них раздувает лекала, конечно это будет при чужеродистой стали, и для лекал нужна сталь определенного назначения не деформированная, в этой части со стороны Исследовательской лаборатории не уделяется внимания.

Особенно обижаться на снабжение не могу, но из-за березоля, который необходим для цементации я позавчера чуть не остановился, а Березоль завод не получил потому, что не уплатил денег заводу "Березоль". Пасчет минерального масла нужно сказать, что вместе масла vapor - дает вискозит, стойкость, которого в 345 раз меньше стойкости пара. На заводе имеется примерно 10 раквел, 2 у меня, аппараты обеспечены как будто бы хорошо, но алмазных камней к ним нет, т.е. по существу самого прибора. В прошлом году была бу-мажка из треста о том чтобы мы прислали испорченные конуса в трест конуса послали, но до сих пор их обратно не возвратили.

Благодаря материальной помощи т.Харькова мы с"умели нашу м-кую привести в более приличный вид, то что мы имеем на сегодняшний день достаточно для того чтобы требовать от меня проведения необходимого технологического режима.

Бригадный хоарасчет у нас в мастерской поставлен лучше чем в других мастерских, у нас в бригадах учитывается все вплоть до ветоши, результат от этого положительный, нет ни одной бригады где быт бы перерасход на материалах и топливе, по топливу Инструментальный цех на втором месте на заводе.

Но
 Скверно со спецдеждой, рукавицы выдают на 3 м-ца, они плохого качества, больше 2-х недель не выдерживают и каждый раз начинается волынка, составляеш акты, но взамен рукавиц не дают.

Есть небольшое недовольство со стороны калыщиков - калыщик 6-го разряда имеет ту же ставку, что токарь 6-го разряда, несмотря на то что закладка работа горячая, а в термической м-кой металлургического цеха ставка выше чем у нас, несмотря на то что профессия одинаковая и приравнять калыщика к холоднику не совсем верно.

т. ВИБИКОВ (механик цеха).

Ремонтная м-кая инструментального цеха не обеспечивает ремонт оборудования цеха, это получается от того, что оборудование не было в особом почете у наших м-ких, благодаря этого оно очень сильно поистаскалось и большинство требует большего и серьезного ремонта и если к нам попадает станок мы его очень долго ремонтируем, хитххххх пока приводим в надежщее состояние, хотя это не наша работа, а работа механической м-кой завода, но в виду того, что она очень долго держит станки в ремонте нам приходится подменять механическую м-кую и ремонтировать самим, ремонтная группа у нас слабая и благодаря этой работе мы не обеспечиваем

профилактических мер по отношению оборудования. Кроме того у нас нет запасных частей, благодаря отсутствию запасных частей продолжительность ремонта еще более усиливается, Чугунно-Литейный не подает нам ни чугуна, ни бронзы, за последнее время начали немножко шевелиться, в общем все дают производственным цехам, а на ремонтные ноль внимания, т.ч. в отношении обеспечения нас литьем со стороны Чугунно-Литейного цеха безобразное отношение.

В отношении поломок - нужно сказать, что в последние 5 м-цев намечается сдвиг в сторону повышения случаев поломок, особенно много поломок у Левина - около 10 станков. В основном поломка является результатом халатности рабочих, недосмотром мастеров и их халатного отношения самого нач. м-кой покрывает это дело. По линии общественности борьбы с поломкой станков не ведется. Приказ относительно ухода за станками - чистки станков не выполняется и несмотря на наказания некоторые нач. м-ких этим делом мало занимаются, можно найти еще очень загрязненные станки.

Процент годности оборудования по цеху не выше 60%.

Очень большей простой из-за плохого качества как самих ремней так и шивки - достигает 50-60% от цифры простоя по вине ремонта, т.ч. примерно 3-я часть простоя составляет простой из-за шивки. В отношении масла - есть бюро оборудования, которое должно заниматься рационализаторскими мероприятиями, назначить марки масла, нормативы, но они этим делом не занимаются и не помогают нам.

Главный механик - наш методический руководитель, никогда нас не собирает, не инструктирует, только все время требует сведения, один раз пришел инструктор от главного механика, который сам ничего не знает - пришел и начал указывать как нужно смазывать станок и начал лить масло в самоварчик в котором должна находиться порошковая вода для охлаждения инструмента. Мы заострили вопрос о руководстве и более тесном контакте перед комиссией наркомтяжпрома нам это обещали. Главный механик говорит что я обязан отходить за смазочно-ременным х-вом, я с этим согласен, но у меня нет для

M 210

этого штата, и штат мой нужно усилить, у меня рабочие 30 % времени занимаются перестановкой оборудования и в результате переброски мы занимаемся не ремонтом, а передпланировкой.

О приемке станков из механической м-кой - на сегодня механическая м-кая не хочет отвечать за ремонт станков, необходимо, чтобы механическая м-кая отвечала за качество ремонта, т.к. в настоящее время качества ремонта очень неважно.

т. ШВЕЦОВ

В инструментальном х-ве существует в настоящее время обезличка. Проектирование, Планирование, конструирование и изготовление инструмента должно быть сосредоточено в одном месте, для этого существуют два пути - или передать инструментальное х-во в ведение оружейного цеха, или создать сильный инструментальный центр в заводе, который взял бы в руки все 4 элемента от начала до конца и провел бы жесткую линию на заводе, только по этим двум путям можно пойти, середины быть не может, иначе будет обезличка.

т. (Бригадир м-кой № 84)

Когда работали в мелких бригадах, состоящих из 2-3 человек была обезличка, если делали брак не знали кто его делал, сейчас когда мы укрупнили бригады мы стали лучше работать, увеличили производительность уменьшили брак. Работаем все вместе в общую кружку и распределяем общий заработок по бригадам.

Нужно сказать что инструмент никуда не годится, в день мы ихтехкиваих точим инструмент два раза.

Т. А. ВИН.

Петр Андреевич поставил перед нами задачу что мы как обслуживающий цех завода должны обеспечить ~~хозяйственные нужды~~ другим цехам возможность выполнить свою программу. В текущий момент нашей международной обстановки мы должны во что бы то ни стало обеспечить и создать возможность цехам чтобы завод мог выполнить программу. Перед нами эта задача стоит в том отношении, что если обеспечим хорошиими приспособлениями, инструментом и ~~текалами~~ ^{аэсептиком} основной цех сумеет выполнить те задания, которые стоят перед ним, поэтому перед Инструментальным цехом стоит большая задача, я считаю, что мы со стоящей перед нами задачей справимся, вопрос только обстоит в том чтобы создать нам обстановку, которая позволила бы выполнить стоящие перед нами задачи. Обеспечить нас бесперебойно снабжением. По снабжению есть материалы, которые трудно достать по которым есть трудности по всему Союзу, как ремни, масла и др. здесь нужно искать выход из этого положения, но если мы испытываем нужду в металле, который вырабатывается на заводе с этим мириться нельзя, надо покончить с этим делом. У нас сейчас есть настроение на заводе, что инструментальный цех можно снабжать металлом в последнюю очередь - сначала ИНЗ, ТОЗ, а потом нас - этого не должно быть, сейчас ШУ под угрозой срыва потому что не дают металла, мотовая нам не кует деталей для ШУ говоря, что у них сейчас тракторные детали - это необходимо упорядочить, ППО завода необходимо планировать все производство завода, с нас требуют инструмент и нас должны обеспечить металлом. Сейчас нам присылают заказы по реконструкции мы должны их выполнять немедленно, а металла нет, в этом отношении мы просим чтобы нам дали тот инструмент и металл, который нам необходим, то же самое в обеспечении ~~текалами~~ ^{аэсептиком}, мы стараемся чтобы текала были более стойкими, но мы не можем добиться чтобы нам отлили специальную плавку стали в электропечи, в этом мы просим помощи.

15-271

Много трудностей в смысле оборудования, в особенности когда поставили вопрос о расширении приспособлений, механический цех который должен ремонтировать оборудование в срочном порядке этого не делает мы помощи со стороны механического цеха не имеем, наш механик также не обеспечивает т.к. у него слишком малый штат и не хватает оборудования.

Мы в 34 г. взяли на себя большие обязательства в смысле точности, увеличения стойкости инструмента, задачи очень большие и необходимо чтобы наши м-кие немедленно включились в это дело, от нас зависит своевременное выполнение плана реконструкции винтовки, ИЖБК, АВС и если в начале года не включиться в это дело мы со стоящими перед нами задачами не справимся. Нужно будет ~~во~~ что бы то ни стало в вопросы рационализации, вопросы освоения новых видов инструмента приспособлений, как можно скорей и как можно тесней включиться в работу чтобы мы могли ее освоить не в конце года, а вначале, потому что ^в 2-3 кв. будет тяжелее чем в первом квартале.

Программа февраля у нас выполнена всего на 50 %, остается только 5 дней и если не принять категорических мер мы можем сорвать выполнение февральской программы, возможности еще есть и надо будет последние дни нажать так, чтобы собрать все возможности, чтобы и февральскую программу выполнить.

10000
10000
10000

Сибирский университет
10000
10000

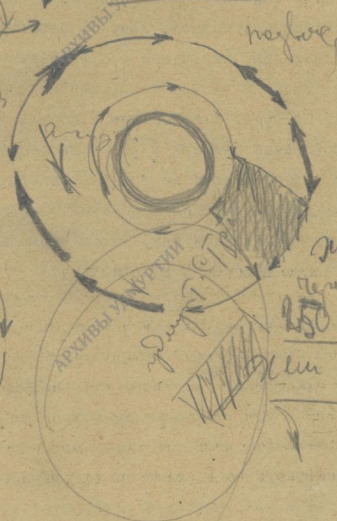
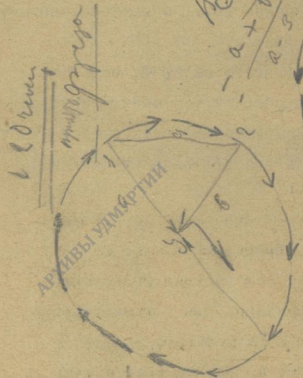
7-10 год

Курс 2-й сем. 2-й сем.

губ им плен секретес. here nous smok

уменьш работ колпачко.

$$\frac{3}{a+b} - \frac{a+b}{a-b}$$



250

Курс

Курс 2-й сем. 2-й сем.

Курс 2-й сем. 2-й сем.

10
10000

Курс 2-й сем. 2-й сем.

Курс 2-й сем. 2-й сем.

202
16

ИЗ МАТЕРИАЛОВ СОБЕДАНИЯ ДИРЕКТОРА ЗАВОДОВ
22 ФЕВРАЛЯ 1934г.

Тов. Калебин (нач. лекц. в мастерской) обращает внимание на то, что трудности, возникающие в производстве, цехах из-за недостатка лекал и друг. мерительных инструментов происходят зачастую по вине самих этих цехов, не значащих состояния своего хозяйства. Например, в одной из мастерских оружейного цеха в течение продолжительного времени шли разговоры о том, что по 36 лекалам имеется боевики, но по проверке оказалось 31 боевик создан самим оружейным цехом, имеющим у себя на складе достаточное количество этих лекал.

Далее тов. Калебин заявляет, что вошло в систему, особенно по оружейному цеху, давать дутые, не проверенные эскизы на лекала и на инструмент, тогда практика мило того, что срывает нормальную работу производства, к тому же значительно удорожает продукцию из ³²мелких и ненужных эскизов (по 1-2 шт. лекал).

Тов. Калебин жалуется на частые отрывы у него из мастерской рабочих на разные спортивные выступления, без согласования этого с ним, как с нач. мастерской.

194 263

тов. ГИДИНСОН (нач. мастерской инструментального цеха)

"Об общезаводских органах. План произв. отдел для инструментального цеха почти не существует, те задания, которые опускает план производствен. отдел, выраженные в деньгах, мог бы дать планово-экономический отдел".

тов. БИБИКОВ (механик инструментального цеха) указывает,

что главный механик завода, на котором лежит методическое руководство цеховыми механиками, кроме бесчисленных запросов сведений, в работе не помогает. Т. Бибиков приводит курьезный случай, когда однажды от Главного механика появился в цех инструктор и начал показывать смежку стяжки, но при этом обнаружил, что сам дело не знает: нечеть лить масло в самоверчик, к которому должна находиться поташная вода для охлаждения инструмента.

Тов. ШЕЛЕПОВ (главн. инженер инструментального цеха)

констатирует наличие подобной обезлички в состоянии инструментального хозяйства, для ликвидации которой он предлагает изобрести: или слияние с оружейным цехом, или создание на заводе самостоятельного инструментального центра, в котором были-бы сосредоточены от начала до конца все элементы работ по проектированию, планированию, конструированию и изготовлению.

(см. № обор.)

125

Тов. ОСТРОУШКО. (проектный цех) отмечает, что на заводе при наличии весьма хорошего оборудования получаются плохие показатели работы. Одной из причин этого, по мнению тов. Остроушко, является обезличка начальником мастерской в вопросах борьбы за снижение себестоимости и повышения производительности труда, ибо планирование производства в масштабе цеха исключает в заданиях для мастерской необходимые качественные показатели.

Архивы Удмуртии

Архивы Удмуртии

Архивы Удмуртии

Архивы Удмуртии

Архивы Удмуртии

Архивы Удмуртии

Ф А К Т Ы П О Л О М О К

оборудования по цехам завода за 1933 год.

№ № цехов	Дата поломки	Характер и объект поломки.	Причины поломки и виновники.	Принятые меры.
14.	-	Поломки параллели пол*емного стола обжимного стана.	Не внимат*ельность пол*емщика.	Виновник судан общ*е суд.
"	-	Обрыв хвостовой части рамы пол*емного стола обжимного стана.	Халатность бригадира и мастера.	Дело пр*ег*ено на общ*е суд.
"	-	Погнут вал у сачки крупносор*ного стана.	Из-за халатности машиниста.	Виновнику дан расчет.
"	-	Приварило ножи у первой сачки.	Большое число оборотов сачки отчего пр*ег*ались и приварились ножи.	
"	-	Расплавлены подшипники у первой кл*ети проволочного стана.	Не своевременная смазка смазчиком.	
15	-	Поломка ползуна эксцентрик*ового пр*есса на обр*езки щис*ов.	Халатность рабочего.	На общ*е суд дан расчет.
"	-	Поломка фр*езного станка.	Рабочий уснул.	Обсуждалось на тов*е суд*е - взыскания за р*емонт.
"	-	Поломка эксцентрик*ового пр*есса на обр*езк*е коробов.	Не своевременная обтяжка облоя с пуансона работ*е.	Тов*е судом снят с работы.
"	-	Порваны кольца у импортного пр*есса "Ремук*".	П*ег*е узка по мощности.	Виновник снят с работы.
13	-	На уборочном стан*е кран*е порван пр*есс.	Неправильная эксплуатация крана крановщиком.	
13	-	Сожжена арматура электромагнитного крана.	Неосторожно*е обращение со снами.	Дело пр*ег*ено суд*е влад*е Механик цеха снят с работы, мастер по оборуд*ению с завет*е.
"	-	Оборван трос на уборочном кране.	Невыполнение правил эксплуатации крановщиком.	Крановщик снят с работы.

13	-	Сломан крюк на электромеханичном кране.	Неправильная посылка груза	Крановщику дан строгий выговор
-	-	Поломка приспособлений на усочном кране при вытаскивании "козла"	Перегрузка крана по распоряжению инженера Волобянова.	Дан выговор смею инженеру
-	-	Залит механизм ковша на старом мартене.	Негражданин жалоб отчего металл пошел на механизм ковша	
86	-	Погнут вал у двигателя 15 тн крана	Неправильно управл краном	Крановщику дан выговор
75	-	У импортного станка № 14636 сожжены 2 шариковые подшипники	Несоответственная смазка	
75	-	У станка № 9716 из-за двойного сцепления сломана валовая и двойной тяги сломаны три шестерени, повреждены подшипники шпинделя, сломана коробка фартука и др. детали		Рабочему дан выговор
75	-	у полуавтомата № 14039 застряло шайку конуса полиающего валика и зубья трех парасерных шестерен	Плохая смазка станка	Начи м-кой дан выговор с расписанием удержания стоимости в ремонте
85/86	-	Полмка пр-вса - сломан колесный вал / неогнукратно /	Халатность рабочих	Дело передано в тов. суд
85	-	Специальный станок / дождан / во второй смене не был смазан, отчего подшипники сильно перегрелись Установщик испугавшись этого облил станок водой, отчего в III-й смене станок поржал и его пришлось разобрать и чистить.	Установ	Обсуждалось на общ собрании удерживщик снят с работы
85	-	У импортного автомата № 13013 сорваны зубья червячной шестерни	Халатность рабочего	Дан выговор, дело передано в тов. суд
62	-	Поломка импортного зубчатого станка "Праутер"	Неправильно использован станка по конструкции	
38	-	Поломка шестерен фартука у токарного станка № 9006	Халатность рабочих	Дан выговор рабочим
38	-	Поломка суппорта у токарного станка № 9158 и поломка порога у станка № 9150	Халатность рабочих	Дан выговор
69	-	Во время ремонта пилковой машины в цилиндр был оставлен ключ благодаря чему была поломка ползуна		<i>Решено и дано с работ</i>

280
19

69 УГ

Нагретые подшипники и пальца машины

750 №

Халатность машиниста

Вопрос
Обсуждался на парткомитете

169. 26/ХИ

Выход из строя конденсацион. насоса благодаря чему получился останов станции на 45 минут.

Нераспорядительность инженера и невнимательные наблюдения мастера за изменениями на трубах

Старший аппаратчику дан строгий выговор будет обсуждаться на общем собрании

69

Порча паропроводной арматуры котла № 4

Халатность ст. котельной

Ст. котельной парового дан строгий выговор обсуждался на общем собрании

ПРИМЕЧАНИЕ: Указанные выше факты не исчерпывают всех случаев поломки оборудования, а являются лишь более характерными

ГЛАВНЫЙ МЕХАНИК

АРХИВЫ УДМУРТТИИ

АРХИВЫ УДМУРТТИИ

АРХИВЫ УДМУРТТИИ

АРХИВЫ УДМУРТТИИ

АРХИВЫ УДМУРТТИИ

АРХИВЫ УДМУРТТИИ

АРХИВЫ УДМУРТТИИ

АРХИВЫ УДМУРТТИИ

АРХИВЫ УДМУРТТИИ

Волжские архивы
Иркутск Иркутск
№ 10199. Иркутск
Иркутск Иркутск

АРХИВЫ УДМУРТТИИ

АРХИВЫ УДМУРТТИИ

АРХИВЫ УДМУРТТИИ

АРХИВЫ УДМУРТТИИ

АРХИВЫ УДМУРТТИИ

АРХИВЫ УДМУРТТИИ

Ф А К Т Ы П О Л О Ж И Т И Я О В О Р У Д О В А Н И Я И О П Е К А М

ТТИИ

ТТИИ

ТТИИ

224
20

Степень уравниловки в зарплате, взятая на выборку
за ноябрь - декабрь месяца 33 года.

Наименование цехов и мастерских	Профессия	Разряды	Фактическая часовая зарплата
Цех № 35 мастерск.32	Станочники	4	77,2 к.
	" "	5	77,4 к.
Мастерская 25	Станочники	3	Ир.26 к.
	" "	4	90 к.
Инструментальный цех мастерская 34	Фрезеровщики	5	71,5 к.
	" "	6	79,3 к.
	Токаря	5	Ир.48к.
		6	Ир.48 к.
	Слесари	5	Ир.20 к.
		6	Ир.38к.
Станкостроительный	Токаря	3	60,2 к.
		5	Ир.20к.
	Стругали	6	52 к.
		6	87,4 к.

1. Мастерская №3 дает заявку в цех 75 /Инструментальный/ в ШНБ 29/1-34 года, там надели резальщик тов. Лукиных в мастерскую № 87 /почему так скоро? потому что я лично взял эту заявку из ШНБ цеха 75 и отнес в мастерскую 87. В заявке говорилось об изготовлении штампа на 5 деталей: скобы, соединительная планка, спусковой крючок, штифт, что они делают штампы, нужны кубики, которые должен отковать цех 15 /деталей/.

31/II - ШНБ мастерской 87 дает заявку в цех 15 через ППО завода - непосредственно она не может дать. ППО получив заявку 31/II и наскрив несколько резальщик 3/II - отправил в цех 15. В цехе № 15 до моего прихода 8/II заявка лежала у начальника ШНБ и вторая заявка за зашелку /отковать кубики/ мастерская 87 дает заказ 15/II опять в цех 15 через ППО завода. Там получил заказ тов. Вахленов и спустил в цех 15 только 5/II, т.е. через 20 дней. Срок же изготовления штампов 15/II.

2. 25/1-34 года на заседании спец. тех. бюро цеха 85 постановили переделать две печи в мастерской 23, срок переделки 25/II, ответственный за это механик цеха тов. Сисеев. Здесь tecnici обрисовать не могу, как писался заказ и сколько дистанций пролет, знаю только одно - ШНБ спец. тех. бюро цеха 85 тов. Черных написал или вложил в штамп, а ШНБ цеха 85 тов. Дзидзиков отменил. Заявку на кирпич, цемент цех и т.д. районский механик цеха 85 тов. Михайлов дал только 15/II - в ШНБ цеха 85 тов. Чекмареву и знаю, что на 23/II - ничего еще не пакуется и работы не начинались.

3. На переделку электросварочного аппарата для мастерской 40 ШНБ цеха 85 тов. Сакокимин дает заказ 17/III - 35 года механику цеха срок изготовления в декабре. Проходит декабрь, январь и 13/II удалось выяснить, что Сакокимин не заинтересовался узнать почему заказ не выполнен в срок. Я получил заказ мастер по при способлению тов. Погородов /цех механика/ до моего прихода не делал. Когда я стал спрашивать, говорит: "нет сварки, медной трубки и т.д." А сам Погородов дал заявку в ШНБ цеха 85 тов. Чекмареву 11/II, 13/II и 15/II, просрочив около 2-х месяцев.

4. Мастерская 40 дает заказ на изготовление плит в цех 75 5/II. Цех 75 со сроком заказа не согласился. 10/II Зав. ШНБ цеха 75 тов. Лукиных - пишет бумажку в цех 85, что срок изготовления плит устанавливается один месяц при условии, когда получит поковку № цеха 15. А заказ на поковку цех 15 Лукиных дает 16/II - т.е. через 11 дней.

5. Факт обезлички и неувязок в одном цеху - ответственный тех. слесарь по разработке курка по мастерской 27 Фраки заготавливает при способление, патроны для стика /а стоек стоек в мастерской 24/, когда Фраки биле проводить спити, тов. Фел. Шумилов спрашивает у тов. Фраки, а где брать станок, тов. Фраки указал в мастерской 24, когда тов. Шумилов стал брать станок то Фраки хотели отправить к конструктору завода - не давали. Выяснили через неделю, что станок действительно предоставлен мастерской 27.

6. Согласно имевшейся графика в ШНБ цеха 85. Также же графики спущены и в мастерские. Примеры: Изготовление чертежей ШНБ на приспособление, инструмент и локале назначиле сроки. Соединительная планка, срок изготовления чертежей с 22/III по 22/II казалась бы постепенное чертёжи на первые операции должны готтены и инструмент заказываться, но это не так, в лучшем случае чертёжи готтены все сразу к 22/II и в всей пачке складся в цех 75 на изготовление. Там же получил чертёжи, что вы думайте делают первые операции, на оборот делают последние, а первые в последнюю очередь, это может

№6
подтвердить тов. Шумилов /по соединительной планке/.

7/ Малевский еще примерки заказанные при исполнении
проблеме в мастерской 45 еще в Сентябре. В январе 1938 года - Боевая
личника - сроки меняются уже пять раз и последний срок намечен-
ный тов. Рубежником 14/1, 15/1 и 30/1 не выполнен.
Вт примере 7 фактики которые явно говорят за себя, не я желею
не проверил весь путь прохождения.

26/1. 34 года.

кг.

ТИТОВ.

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

РТИИ

РТИИ

ДРАЖИНСКИЙ Д.СЕМ.

Методы труда и системы оплаты.

Коллектив существовал в протяжении многих лет на принципе заработка делится по формуле, не зависящей от интенсивности труда члена коллектива. Из состава коллектива ударники и индивидуальные выделить никак рабочей обществ. единицы, буквально, не представлялось возможным при падении сугубо учета результатов труда каждого в отдельности из члена коллектива. Соч. соревн. единицы, как высшей формы трудового процесса не имели места потому, что ударные темпы и интенсивность не были одними и реальны потому, что достижения одного взаимозачислялись недостатком другой производительностью другого. Ударники на первом протяжении пропорционально распределялись по равну на всех членов коллектива. Коротко говоря — достижение одного делилось достоянием всех и наоборот. Группы членов коллектива заметно тяготелись данной формой труда, не в коллективе преобладало мнение: "так было до нас, а иначе, как можно работать вне коллектива?".

В конце концов коллектив был ликвидирован, жизнь уравнили в зарплате и обязанности в труде.

В/В одним из производственных заданий для мастерской студента ИИВ цеха 85 /от 24/1/34 года/ имеется следующая:

* брак, оказавшийся при сборке, подлежит обязательной замене годично; т.е. если потребитель при сборке испортит деталь — мастерская обязана ее заменить годично. Но ИИВ цеха 85 не поторопился вызвать сразу же в задание процентом могуемого быть при сборке брака, а требует от мастерской только беспрекословной замены его без организации /останит перед мастерской неразрешимый вопрос: "какая же должна быть в мастерской изгот. единицей деталь запуск на первую операцию и какова будет потребность в работ. силе и как можно спланировать нормальный ход работ, имея ввиду, что деталь трудоемкая??

3/ Следующий пример: из единицы материала при изготовлении
получается 4 изделия /без учета брака/, тех. отдел цеха на 1000 изделий
даст 10,9 единиц материала.

СПРАШИВАЮТСЯ: сколько штук мастерская должна по данной норме
сделать из одной целой единицы материала?

4/ На единицу изделия идет 4 штуки полуфабриката, т.е. 4
штуки которых весят 1,8 гм. Технический отдел на 1934 год дает
норму 0,93 кг.

За счет чего уменьшился вес данного полуфабриката, если
ассортимент его остался прежний?

5/ С 1/1-34 года в мастерскую не отпускаются металки для
уборки мастерской. На запрос ЦБ мастерской к ответственному испол-
нителю материального бюро при цехе 85 к тов. Дрижимову: "как обстоят
дела с металками?" Дрижимов ответил: "стало поговаривать о таких
материалах, когда мы живем среди леса".

ПРИМЕЧАНИЕ: Мастерская в течение времени отсутствия металок заго-
товляла своими средствами в лесу Горместаса.

24/1-34 года.
ИГ.

ГОРМЕСТА.

288
113

КОММУНА НА ОБЪДИНАВЕНИ СЪ РАЗРАБОТКЕ СТЪЛЪВИ СИ КОРСКИ.

ПОПРАВКА: Рабочик работят не единично в зависимост от постъпленя качества на прокунина, аси карбонки поступают с меньшими дефектами поправки карбонки требуют меньше, аси карбонки поступают с большими дефектами, то рабочие требуются увеличивать, например, в октябре с пер^вичи число работан 18 человек с 10 стали работан 15 человек. сделали 20400 - заработок увеличился 244 руб. каждого работан, заработок колеблется в зависимости от увеличения работан.

например в 1952 году ст 140 человек до 180 руб., что лежал в основе объединения коммуны: рабочие работают, т.е. поправляют по 80 декалам, по всем декалам в специальности рабочий не поправляет, а поправляет по группе из 6-5-7 декал. Рабочие работают слабо спланировалось в том же размере на свет работан, которые работают сильнее. Инициатива администрации устроить эту коммуну была, но не позволились из конца - коммуна и сейчас работает по старому.

Желая перейти на индивидуальную работу рабочие предлагают установить расценку по каждой серии декал, т.е. 56-расценки, т.е. 56 серия декал.

КОММУНА НА ПРАВЕ СЕЛОВА МАСТЕРСЛАВ 31. -

Все рабочие в коммуне 6 человек, разряд 7-й, норма 210, поправка на этом переходе после бригадочки передовой, одна ст другой имеет разницу, рабочие работают не одинаково, разница в сериях ступках, но заработок получают одинаковой - заработок увеличился в декабре больше 300 рублей.

После коммун сами не заинтересованы в том, чтобы увеличивать эту коммуну, т.е. есть стремление работать на бригаде, т.е. "натурально" хотя последнее время коммуне увеличила рабочего увеличина работать самостоятельно, т.е. он работает слабо. Работа на этом переходе не деканальная - работа не плюс по каналу ступка.

Хотя сейчас работает еще коммунно, но перейти лучше ступка на самостоятельную работу в специальности каждого рабочего.

М.А. - 34 года.

кг.

249 285
Заявки на металл для мастерских цеха - индивидуально частей
вытекает, описывает План все-производительное бюро, СП.Т. Бюро на-
чинание цеху 85 - через Илденко-производственный отдел цеха 85
и т.д. и получается такая картина:

По графику мастерской 85 выясняется, что металл на детали
состава магазинная-коробка, Спускной крючок, соединительная планка,
шпатель и т.д. должен заказаться не позднее 5 февраля уже в Илденко-
производствен. отделу, ^{Заявка} мастерская заказывать самостоятельно в ПИВ Завода
не может. Так начинается интервал:

Мастерская 85 заказ цеха в Спец.тех.бюро цеха 85 3-4 февраля
после этого в Зав.Илденко-производительное бюро, спец.тех.бюро, тов.
Черемных эту заявку принимает, после этого передает свою заявку.
Илденко-производит. отдел, затем идет подписывать Начальнику Спец.тех.бюро
тов. М.И.С. - эта заявка поступает в Илденко-производительное
бюро цеха 85 и тов. Кузгурцеву, в заявке тов. Черемных указывает -
Срок изготовления металла на деталях 24/II 1/II и 16/II.
Тов. Кузгурцев ответственный исполнитель П.П.Е. цеха 85.

Направляет заявку 10/II в Илденко-производственный отдел
завода, там принимает заявки тов. Серина по 10/II, эта заявка ходит
по отделу Илденко-производственного отдела завода, потом заказ
принимается в 10/II заявка пришла из П.П.Е. завода в филиал ПИВ, так
назначенную базу металла к тов. Степанову. Так Степанов получил данную
заявку видя сроки жестко указанные в заявке и зная загрузку
Металлургического цеха /он так объясняет/ стал требовать от
ПИВ цеха 85 тов. Кузгурцева удлинения сроков и указать куда брать
металл на эти детали старой конструкции.

Тов. Кузгурцев сам сроки не мог изменить, а так же при-
стоять изгот. изготовление деталей старой конструкции - обратился к
Зав. П.П.Е., Спец.Тех.бюро цеха 85 к тов. Черемных с изменением
сроков и указанием по отпуску металла. Тогда тов. Черемных

140
не отменяя перерыв сроков в первой заявке дает другие сроки
приготовления данных деталей - вместо первоначального срока 10/4
просто изготовлении во 4 квартале /в январе месяце не известно/.
На базе металлов опять не удовлетворена и заказ не принимает, тогда
гос. черными докладывает инж. спец. тех. бюро тех. архиву в данном
случае и гав. архива за двумя подписями гав. Черенца и Харькова
посылает отнесение к базе металлов в котором указывается:

Не изготовлению некие металлы в указанные сроки старой реконструк-
ции изготовить прекратить. После этой бумажки заказ гос. Сталин
принимает и дает 10/4 заявку в п/отдел планирования металлургиче-
ского производства.

Дальнейшая судьба изготовления этой заявки не известна.

10/4-4 года.

СПРАВКА.-

О расхождениях в программах П.Д.О. и О.Т.Э.П.

1. На запасных частях ППО были сданы две спецификации деталей на общую сумму 2,253 тыс. руб. согласно этих спецификаций и были составлены планы по мастерским цеха на 1934 г. Последнее поступает программа из ОГЭП завода в Бюро ТЭП цеха, где на запасных частях предусматривается лимит на год 1,600 тыс. руб. Начальник Бюро ТЭП цеха тов. Эрлов на основе этого лимита предложил составить новую ведомость в пределах указанной суммы. Когда обратились за разъяснением в ОГЭП завода к тов. Чаплеву, последний подтвердил указанный лимит и предложил снять с производства детали старой конструкции. В соответствии с этим нами были составлены перечни деталей, которые следует снять с программы и передать в ППО Челябинку для подтверждения снятия этих деталей. ППО в этот момент отказался не в курсе этого дела и изменение программы сделано не было. Снятие деталей согласно нашего списка было подтверждено /условились только для производства ППО через 2-3 дня, а программу с мастерских не сняли.

2. Программа на длинные пулеметные ленты для I квартала ППО установлена в 7500, программа же сдвоенная ОГЭП завода в Бюро ТЭП цеха - предусматривает выпуск в I квартале 5000 штук.

3. Осветительный пистолет запроектирован для производства по разбивке высланный нами в ППО сдвоенная же 9/1 программа ОГЭП оказалась с другой по квартальной разбивке.

4. По квартальной разбивке программы по ружьям Иж.Вз полученная из ОГЭП так же расходится с разбивкой ППО и графиком развертывания работ разработанным на основе программы ППО в цехе.

Нав. ПТВ цеха 35 - Длетников.

24/II-34 года.

ИР.

С В О Д К А

затраты рабочего времени на службу мастеров мастерских № 30 и № 26.

№ п.п.	наименование работ.	Мастер Эдвина мастер. 30.		Мастер Юдма мастер. 30.		Мастер Динка мастер. 26.		Среднее всех мастеров.	
		Время в мин.	в %.	Время в мин.	в %.	Время в мин.	в %.	Время в мин.	в %.
1.	Дежурный обход по участку с выдачей мелких указаний и объяснений у станочных рабочих.	108	25,7	186	44,04	57	13,54	116,7	27,8
2.	Отдача необходимых распоряжений.	23	5,5	-	-	-	-	7,7	1,83
3.	Наблюдение над работой.	33	7,8	59	14,05	-	-	30,7	7,32
4.	Установка, проверка инструментов.	47	11,2	32	7,62	-	-	26,3	6,26
5.	Разговор с администрацией лицами мастерской.	131	31,2	61	14,53	19	4,53	70,4	16,73
6.	Канцелярская работа /письма карт и т.п./	34	8,1	5	1,19	39	9,29	-	6,2
7.	Проверка качества работы станочника.	38	9,1	8	1,91	-	-	15,3	3,65
8.	Частый разговор, курение.	6	1,4	7	1,67	26	6,19	13	3,1
9.	Дача пояснений сотрудникам.	-	-	43	10,23	-	-	14,3	3,41
10.	Инструктирование рабочих.	-	-	2	0,48	13	3,10	5	1,19
11.	Проверка наличия в кладовых /работы, материалов, инструментов/.	-	-	-	-	30	7,15	10	2,38
12.	Деловой разговор с подчиненными.	-	-	18	4,28	-	-	6	1,43
13.	Исполнение работ по ремонту оборудования.	-	-	-	-	236	56,2	78,6	18,7
	Итого:	420	100	420	100	420	100	420	100

Зав.Стп. - Чертоботов.

ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ.

фотография рабочего дня над мастерскими показывает, что функции мастера на производстве далеко стоят в стороне от тех требований какие поставлены в настоящее время. Из наблюдений установлено два направления в методах - I голос администрации, заключается в том, что не спрашивается о сроках выполнения не качественных и количественных показателей /руководство вообще/.

В функции мастера должны все элементы мастерской - ремонт станков, проверка инструментов и т.д. в чем получается полная обезличка, установщики не чувствуют ответственности, что и поясняет выше приведенная сводка.

Чтобы осветить мастеру на организацию рабочего места, где много теряется рабочего времени, на излишние зарплаты рабочим всякие неоплаченные днижки, не только устраняются но на замечание Сомировского отвечает что на выработку нормы это не влияет. Пример - мастер Юдма Мастерская 30 на замечание Сомировского Омскова на детали Отвольная - Коробка переход 50, что он устраняет излишние ходки на рабочем месте окончательная операция детали по три часа в сторону, чтобы положить детали на место, то со стороны мастера Юдма Омскова распоряжение не в порядке своей инициативы, а в порядке заявки со стороны нормы. Симанова изменить место укладки деталей, и получилось не лучше прежнего, сделавши так что рабочим приходится озабочиваться кругом - так обстоит дело с организацией рабочего места, так обстоит с труднотемпной у хакя этого мастера - работница 77 пер. Ств. Коробка - экономила работу на 35 минут со стороны Юдма хотя она и видел на каких замечаний не дал, так обстоит дело с труднотемпной.

Пример - приведенный в кратких чертах по фотографии засятой в период кампании upholstery рабочего дня. Более ясные пояснения будут даны на вновь засятой материалах 26/II-34 дня.

Ок ВКП(б) 2000 22/11

ВСЕМ ЦЕХОВЫМ КОМИТЕТАМ

Направляя при этом мероприятия, намеченные Райзавком по перестройке профорганизации и дополнению на ф-вещани председателей цехкомов, 23/II-34 г. РЭК предлагает широко проработать на широких рабочих собраниях и суммированные материалы прислать в Райзавком к II/III-с/г.

Одно время с этим Райзавком разъясняет, что указанные мероприятия не могут быть еще окончательными, а будут подвергаться дополнительной, тщательной проработке, а кроме того имея в виду большое разнообразие производства по заводу и специфические особенности каждого цеха, цехкомитетам во избежание механического переноса данного шаблона во все цеха, предлагается давать к указанному сроку свои собрания, детально изученные и всесторонне обсужденные. -

Председатель РЭК

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

МЕРОПРИЯТИЯ

Внимание к перестройке профбанков Ижстальзавода и местной промышленности со* единением союзом Машиностроения в связи с решением ХУП- С*езда.Партии.

1. В целях достижения резкого сокращения заседаний и придания большей ответственности и самостоятельности ответственным раб*отникам, Президиум Райзавкома ликвидировать. Наиболее важные вопросы разрешать на Пленуме, который созывать не реже одного раза в месяц.

Одновременно с этим ликвидировать следующие функциональные отделы: Орготдел, Культмассовый Отдел, Отдел Рабочего Снабжения и быта сектора: зарплат и премирования, массово- производственной работы и кадров, финансовый Отдел реорганизовать в финансовую группу, сохранить за ней функции Финотдела. Отдел Охраны Труда, как самостоятельный отдел, ликвидировать, имеющихся инспекторов по этому отделу прикрепить непосредственно к председателю. Оставить по старому организации, находящиеся при Райзавкоме на особом положении, как то: РКК, Кассу Социального Страхования, Кассу Взаимопомощи Особого Типа, Бюро ИТС и Бюро Физкультуры. Райшефсовет при Райзавкоме ликвидировать, оставив только одного уполномоченного для связи с Облшефсоветом и связями при цехах. Одновременно с этим укрепить цеховые Шэфсоветы и весь центр тяжести Шэфской работы целиком перенести в цеха.

2. Основное руководящее ядро при Райзавкоме создать: из Председателя РКК, его заместителя, института ответственных инструкторов, руководителя фингруппы, Секретаря Бюро ИТС, ответственного руководителя кассы Соцстраха, председателя КВОТ, при чем ответственные ин-

2 29

инструктора обязательно прикрепляются к группе цехов и несут полную ответственность за состояние профсоюзной работы в прикрепленных цехах наравне с председателем цехкомов.

8. В соответствии с этим цеха разбить на следующие группы:

I. Прокатной, Кузнечно-Термической, Сталелитейной, Чугунно-Литейной и Чугунно-Литейный завод.

II. 85, 2I, Фабрика Охотружей, ОСБК и "Динамо".

III. Транспортный, Тепло-Энергетический, Ремонтно-Механический.

IV. Инструментальный, Станкостроительный, Пилосубный.

V. Административно-хозяйственный, ФЗУ, ВТУЗКомбинат, Лаборатория и культурное учреждение.

VI. ОРС, общественное питание, пригородное хозяйство.

4. Существующие ^{Уездские} цехкомитеты (сохранить освобожденных работников по принципу прикрепления инструкторов к мастерским, причем РКК цеховые оставить с прежними функциями и объемом работы, освобожденные работники РКК по усмотрению цехкомитета так же могут быть прикреплены к группе мастерских, не нанося этим ущерб работе общезаводской РКК.

5. Существующие отделенческие комитеты ликвидировать с одновременным установлением непосредственной связи между инструктором цехкомитета и профгруппоргком. В мастерских же с количеством профгрупп более пяти обязательно иметь выборного члена цехкомитета, работающего в данной мастерской, который по поручению цехового инструктора выполняет отдельные поручения как то: проведение общих собраний рабочих по мастерской и т.д.

Тем не менее этот член цехового комитета не должен иметь постоянных на-
грузки. При отсутствии члена цех. комитета в мастерской администра-
ция профгруппировки безусловно не допускается, а все они имеют
совершенно одинаковые права и обязанности.

6. Основным решением являем профработы сделать профгруппу, для
чего необходимо: I /Существующие профгруппы, в которых в отдель-
ных случаях количество работающих доходит до 250 чел. разукрупнить
и довести до 10-25 человек, только в исключительных случаях допус-
кать наличие работающих в группе до 35-40 человек и в каждом отдель-
ном случае с разрешения Разведкома.

II/ Профгруппы организовывать по принципу бригады-группы, отлича-
ясь от существующих принципа мастер-группы или смены-группы.

III/ В тех цехах, где смены являются как бы постоянными
допустить организацию профгрупп по сменам не покая, однако, произ-
водственного принципа

IV. В производственных бригадах организацию двух или нескольких
профгрупп, как правило, считать целесообразным, не допускать это в
исключительных случаях, при условии, если производственная бригада
превышает 40-50 человек и в каждом отдельном случае с разрешения

ЖК.

7. Внутри самой профгруппы существование постоянно нескольких
8. Внутри самой профгруппы существование постоянно нескольких од-
ну и ту же нагрузку для всех, кроме совещания, а также
обсуждать, инструктора не сходя с труд и других сохранять, не реко-
мендовать профгруппировку довести отдельные поручения членам с обяза-
с теми расчетом, чтобы все поручения и результаты их работы сумми-
ровались и учитывались самим профгруппиргом, по указаниям инструк-
тора цехового комитета.

8. Количество продукции по цехам Института завода и заводом местной промышленности установить следующее:

Цех	Вид групп	Должно быть
85	88	151
21	18	18
Инструментальный	79	74
Пилорубный	19	19
Станкострой	43	50
Прокатной	56	80
Сталелитейный	33	46
Кузнечно-Термический	18	52
Чугунно-Литейный	9	15
Ремонтно-Механический	28	58
Тепло-Энергетический	18	43
Транспортный	81	80
Управленческий	42	169
Школа Ф.З.У.	71	70
ВТУЗКомбинат	4	4
Клуб К О Р	-	4
Лаборатория		6
Чугунно-Литейный завод	2	6
Фабрика Охот.Ружей	4	4
Фабрика "Динамо"	5	5
	619	954

Орготдел Р.З.К.

Машин

48
32

ОРГАНИЗАЦИОННЫЕ ВОПРОСЫ ПРОФСОЗНОЙ РАБОТЫ.

ЧЛЕНСТВО и вовлечение в профсоюзы. Движение численности членов союза представляет следующую картину:

На 1/X-31 г. Членов союза по области	46641 ч.	или 58,1 %
из них удмуртов.....	7417 ч.	" 15,9
На 1/X-32 г. Членов союза.....	61262 ч.	" 66,0
Из них удмуртов	7707 ч.	" 12,6
На 1/X-33 г. Членов союза	68039 ч.	" 71,7
Из них удмуртов.....	9039 ч.	" 14,3

Таким образом за период с 14 Областной партийной конференции рост союзного членства выражается в 13,6 %, что несомненно является результатом повседневной массовой работы по кругу вовлечения в члены профсоюза, однако, общий процент охвата союзным членством 71,7 % совершенно недостаточен, т.к. тот процент показывает, что рост работающих шел гораздо быстрее, чем рост союзного членства.

Наряду с общим ростом союзного членства, мы видим рост удмуртов в составе членов союза (см. вышеприведенные цифры), имея рост, мы тем менее не выполнили полностью директивы Обкома РКП(б).

НАП.ПРОФАКТИВ: За период с 14 обл. партконференции ОСПС уделял значительное внимание вопросам вовлечения удмуртов в активную профработу, это характеризуется следующими цифрами:

В составе пленума Облпрофсовета:

В 1931 г. Из общего числа членов пленума	53 чел. удмуртов	= 45 человек или 28,3.
В 1932 г. Из 63 чл. пленума удмуртов	22 чел.	= 34,9.

В составе пленумов профорганизаций:

1931 г. Всего 186 чел. из них удмуртов	56	= 30,1
1932 г. " + 272 " " "	92	= 33,8
1933 г. " + 306 " " "	109	= 35,6

В составе кизлвогского профактива :

1931 г. Всего профактива 4046 чел. из них удмуртов	729	= 18,0
1932 г. Всего профактива 4549 чел. из них удмуртов	1075	= 23,6
1933 г. Всего профактива 4808 чел. из них удмуртов	1412	= 29,4

Таким образом наряду с общим ростом профактива идет и вовлечение удмуртов в активную работу (рост на 11,4%).

ПЕРЕВЫБОРНАЯ КАМПАНИЯ: Прошедшая в начале этого года переизборная кампания ЦСМК прошла под знакомой мобилизации масс вокруг хозяйственно-политических задач. Эта кампания прошла как действительно массовая кампания. Об этом говорят следующие цифры:

Участвовало в самопроверочных бригадах - 1188 чел.

Ударничество выросло на 5096 чел. организовано новых 157 ударных бригад и 141 взростачная бригада.

% посещаемости отчетно-перевыборных собраний от 75 % до 100 %.

Внесено рабочих предложений 1161.

Проведено худож. Выступл. - 300.

Впущено стенгазет - 393.

Вновь организовано 6 столовых и 9 буфетов.

Реализовано займа на 184726 р., в результате имеем следующие изменения в профактиве:

	1932 г.	1933 г.
Всего профактива.....	4549	4808
Из них удмуртов	1075 - 23,6 %	1412 = 29,4 %
Ударники в	65 %	80 %

76 % избрано в профактив впервые.

СВЯЗЬ И РУКОВОДСТВО ПРОСОРГАНИЗАЦИЯМИ: со стороны ОСПС выразилась в повседневных практических указаниях в проведении с ними различных совещаний, проведенный президиумом облпрофсовета с присутствием председателей всех союзов и практической непосредственной помощи союзам, чл. президиума и ответ. работники ОСПС на время проведения хозяйственных кампаний прикрепляются к союзам (переизборная кампания ЦСМК, переизбрание колхозгоссов, месячник реализации рабочих предложений и т.д.) руководство зреспрофсовета выразилось в сознании обл. совещаний, радио переключек и выезд на места для непосредственной помощи (с 1 января было до 80 выездов) с пребыванием в дороге от 5 дней до 1 1/2 месяцев).

В основном ОСПС уделял много значительное внимание Инсталъзаводу и строительству как основным предприятиям Удм.области.

Исполнитель: Долганов (Долганов)

ак. ВКМ(Б) с Ворошино

170
83

МАТЕРИАЛЫ

характеризующие недостатки в проработе при функциональной системе по Райзавкому ВСРМ.

I/ Основным недостатком при существующей функциональной системе является неизбежный отрыв от производства ответственных работников Райзавкома и бесконечное отдергивание от основной работы низовых работников. Такое явление вызывается тем, что ни один из работников РЗК не имеет физической возможности непосредственно проверять свои указания в цеху, в мастерской вследствие большого объема работы, в результате вынужден бывает созывать совещание и проверять на слух работникам низов, не проверив это на месте, а низовые работники будучи часто отдергиваемы от своей работы так же не всегда имеют возможность сами довести данное им поручение до конца и в результате дело или проваливается или выполняется недостаточно.

Благодаря такой организации дела у ответственных работников начинает появляться мнение о том, что цеховые комитеты не достаточно хорошо понимают его указания и начинают писать раз'яснение за раз'яснением и буквально наводняют различного рода бумажками цеховые комитеты, а те, разумеется, не только выполнять точно данные указания, но и прочитывать не всегда успевают.

Характерно отметить то, что количество бумажек, посылаемых в цеховые комитеты находится в прямом соответствии с количеством освобожденных работников, т.е. чем больше работников, тем больше писанины и наоборот.

Существующие органы проверки исполнения при профорганизациях точно так же себя не оправдали и получилось это главным образом по следующим причинам: огромное количество различных решений и указаний просто лишали физической возможности хоть сколько

ко никому серьезно подойти к проверке исполнения, т.к. на это не хватает ни живых людей, ни времени. Кроме того чрезвычайно трудно проверять выполнения тех или иных указаний, данных другим лицам, т.к. прежде чем приступить к проверке нужно детально и в том же образе познакомиться с тем указанием, которое собирается проверить, а этих указаний настолько много, что не только проверить их на месте, но и прочитать невозможно.

В функционалке есть также и такой недостаток, что людей имеющих те или другие нагрузки огромное количество, естественно при этом никакой возможности нет подобрать достаточно хорошо подготовленных работников, и это несомненно сказывается не только в практическом выполнении задач поставленных перед профорганизациями, но иногда искажается даже и политический смысл, что вместо ожидаемой пользы приносит или вред, или в лучшем случае ни то, ни другое.

Некоторые мероприятия вышестоящих партийных и профсоюзных организаций, имеющие сугубо политическое значение, благодаря наличию функционалки, зачастую идут от РК до самого профгруппорга по функциональной линии и иногда получается так, что председатели цеховых комитетов узнают об этом тогда, когда дело уже провалилось, это особенно сказывается на работе Культмассового отдела.

Практикуемое прикрепление ответственных работников, особенно членов Президиума Райзавкома, к определенным цехам, об"ектам, хотя и дает некоторое улучшение, но полностью себя не оправдывает потому, что каждый работник определенно работает по принципу "своя рубашка ближе к телу", т.е. если к цеху прикреплен работник по зарплате, то по этому вопросу работа через некоторое время заметно улучшается, но одновременно с этим страдает другая сторона, точно такое же явление и с другими работниками. При всем желании при существовании функционалки внушить работникам, что они отвечают за всю работу Райзавкома? не удается.

Приблизительно такое же положение и в цеховых комитетах, а если прибавить к этому еще то, что Райзавкомом иногда за шестидневку созывается от 4 до 6-7 совещаний и заседаний, то картина становится совершенно новой.

Отделенческие комитеты /мастерских/ являются промежуточным звеном и по существу, кроме путаницы ничего не дают и дель не могут, поэтому сейчас совершенно необходимо их ликвидировать и профгруппы связать непосредственно с цеховыми комитетами через инструкторов цехкомитета.

В подтверждение этого можно привести ряд отзывов самих низовых работников об отрицательных сторонах профработы при существовании функциональной системы.

Председатель отделенческого комитета мастерской 84 Инструментального цеха тов. Каргашин говорит, что при существующей системе отдельные работники цехкомитета дают поручения через голову отделенческого комитета и иногда просто не знают, что делают члены отделенческого комитета, а после узнаешь о том, что какая нибудь работа провалена.

В отношении ликвидации отделенческих комитетов он говорит, что это мероприятие кроме хорошего ничего не дает, т.к. при этом условия профгруппорги получат больше самостоятельности и будут чувствовать себя ответственными, но ликвидацию их нужно спрессовать обязательно хорошим подбором профгруппоргов.

По мнению профгруппорга той же мастерской тов. Копотева, переотровка является своевременной и полезной, могущей дать хорошие результаты, потому что прикрепленный к определенному участку работник, вынужден будет относиться к работе более серьезно, а кроме того работники, имеющие опыт в работе будут связаны непосредственно с профгруппоргами. У тов. Копотева имеются в группе следующие выборщики и активисты: сборщик членских взносов, секретарь МОПР, орга-

низатор РОКК, организатор по Осавиахимовской работе, Секретарь Осавиахимиа, Сантиспектор, Культурорганизатор и экономработник. Такое построение работи по мнению одного тов. Коптеева уже дает возможность проявлять обезличку, т.к. благодаря тому, что функции добровольческого актива и профгруппорга строго не разграничены. и те и другие надеются один на другого и в конце концов ни тот ни другой порученного дела не сделает.

Откуда исходит обезличка при существующей системе наглядно показывает построение отделенческого комитета мастерской 77. В этой мастерской-отделенческий Комитет из 10 человек и выполняют они следующую работу: Шияев- председатель, Душкарев-его заместитель, Медьников- экономработи, Редников- культурорганизатор, Пибанов-Тариф работ., Туров- казначей, Лопатин-нац.орг., Богатова- женорганизатор, Песаковичков-по добров. общ., Русских-Секретарь

И вот эти десять человек поменьшеку обязаны дергать профгруппорга и тот, естественно не успевает выполнять все, что ему приходится и в результате он у себя в профгруппе строит такой же аппарат и сознательно передает руков одство в чужие руки, а члены цехома тогда начинают давать указания через голову группорга и этим самым его обезличивают.

Весьма важным фактором в работе профгруппы является и то, что в заводе группы построены неправильно. Основной принцип организации профгруппы - это бригада- группа, а у нас на заводе до сих пор существует система мастер-группа, а поэтому отдельные группы / 86 цех / доходят до 250 человек. Тут конечно никакой профгруппорг ни в состоянии справиться. Не даром профгруппорг мастерской № 40 тов. Пашева, которая об"единяет 130 человек, заявляет, что если бы группа была меньше, то она работала бы значительно лучше. Точно так же профгруппорг 83 мастерской Стень-

34 124

строительного цеха тов. Арефьев говорит, что чем меньше группа, тем работать легче.

Председатель отделенческого комитета мастерской 36 Инструментального цеха тов. Кошнев говорит, что на собраниях профгрупп при существующей структуре нельзя было увидеть не только работников ОБПО и Райкома, но и цеховых работников. Это в дальнейшей работе необходимо устранить.

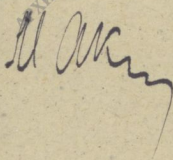
Такое состояние профработы на заводе на сегодняшний день, поэтому предстоящую перестройку необходимо провести с учетом всех имеющихся недостатков, так чтобы максимально приблизить освобожденных профработников непосредственно к группе, к работам, где решается судьба промышленности.

В целях улучшения профработы Ставка строительный цех, например, сейчас выдвигает такое мероприятие, которое обеспечивает полностью обслуживание всех трех смен и это делается так, что член цехкомитета прикрепляется к определенной смене и он все время работает с ней, т.е. его смена выходит в первую смену и он должен выйти с ней, смена выходит во вторую смену и он во вторую смену и т.д.

Это мероприятие Райзавком склонен поддержать, но это применимо только в тех цехах, где смены постоянные.--

Зам. Пред. РК ВСРМ

28/II-34 года



г. Возрождение 208
107 8
33

ПРИКАЗЫ И РАСПОРЯЖЕНИЯ ДИРЕКТОРА ЗАВОДА

За 1933 год всего издано приказов 343
Распоряжений 282

ВСЕГО 625

На 20-е февраля 1934 г. издано приказом 44, распоряжением 40, если сохранить темпы выпуска приказов и распоряжений за прошедшие 50 дней то количество их будет больше чем в январе в 1933 году. Тогда как по заявлению работников Орг. Адм. отдела количество приказов значительно сокращается.

Общая дневная переписка в переводе на пакеты равняется до 600, при чем к вне завода надо отнести до 250-300 пакетов, с количеством слов от 10 до 75 и даже свыше.

Общий тоннаж бумаги на 1934 г. запроктировано в размере 44 тонн, но после ряда уточнений доведен до 18 тонн.

Но кроме приказов директора, каждый функциональный отдел ведет переписку с цехами, запрашивает ряд сведений.

На мой вопрос "Как вы боретесь с бюрократизмом, волокитой, излишней и ненужной перепиской". Тов. БОБРИКОВ / зам. зав. орг. отделом / ответил "Трудно отучить людей что-б не писали". "Но сейчас, как бы это поменьше пишу, ни кое кого отучили. Я заинтересовался, чем отучили. Тов. БОБРИКОВ горюлся у себя в столе и в числе других лежали больших и малых штампов достал средний, имел эмблему бичем бюрократизма". Приложил его к листку бумаги на котором красиво выжидало "Бюрократизм пользуетесь телефонными или личными переговорами."

"То-би убедительнее книжки заучало я прилагаю сам оттиск Бича бюрократизма". Тов. БОБРИКОВ, СТЕРХОВ, а вместе с ними и др. работники дирекции завода, полагают, что достаточно приложить эту печать и бюрократизм пойдет книжк стремглав в них. Тогда как этот штампик ничто иное, как самая настоящая ничем не прикреплен, ведомственные бюрократизм, а авторы его бездушные, отвратительные бюрократы, не понимавшие вреда бюрократизма и необходимости жестоко его изгонять и личным вмешательством.

II. КАК ПЕРЕСТРОИЛСЯ ОРГОТДЕЛ

Орготдел при реорганизации отделов завода в приказе тов. МАКСИМОВА от 10-го августа 33г. Реорганизован в организационно-административный отдел.

В приказе так буквально и записано "Реорганизовать орготдел завода и Управление делами и на их базе организовать Организационно-административный отдел."

Но нового дала реорганизация орготделу? - вы думаете повысилась его роль, гибче стал он? Нет он остался тем же самым орготделом, даже название это сохранилось в нем и по сей день. Только и нового, что во главе его стоит не ПАХОМОВ, а СТЕРХОВ / а раньше он сам был замом /

88
и что у СТЕРХОВА есть заместитель. Мне сказали, что ведь теперь он подчинен самому директору. Ну пусть это так, а почему же до сих пор управление построено на штампах и штамповках, расходуется тонны бумаги, игнорируются приказы директора, о иногородних командировках, о сохранении учета и отчетности и ряд других. Кроме отдела существует отдел кадров, которые выполняет ряд функций отдела и наоборот. Их следовало бы реорганизовать в один.

/ В А Т У Т И Н /

40

ПЕРЕБРОСКА И. Т. Р.
ИЗ АППАРАТА В ПРОИЗВОДСТВО,
СОГЛАСНО ДИРЕКТИВ ПАРТИИ

И
ПРАВИТЕЛЬСТВА



41/11

РЕЗУЛЬТАТЫ

перестройки технического руководства по Ижстальзаводу за
период май- октябрь 1933 года

Переброска на производство.

№ п/п цехов	Переброшено на производство			
	Инженер.	Техник.	Практик.	ВСЕГО
Сталелитейный.....	1	-	15	16
Прокатный.....	-	2	2	4
Кузнечный-Тармачский	4	3	6	13
Станкостроительный	3	2	-	5
Ремонтный цех.....	2	1	-	3
Инструментальный цех. ...	4	7	20	31
ИТОГО	14	15	43	72

РАЙБЮРО ИТС

Иванов

Ижора Гельсдорф 0-10

2/10-34

Р. С. 1974
АРХИВЫ УМУРТИИ

АРХИВЫ УМУРТИИ

АРХИВЫ

МАТЕРИАЛ

по перестройке технического руководства основных цехов завода.

Стапельный цех.

Переведено на производство

Инженеров I чел.
Техников
практиков 15 "

16 чел.

Структурные изменения

Изражен эконом. нас. сектор, функции Брига переданы техн. б-ре.
Управлено ТЭИ с передачей функции тех. б-ре.
Качественная расстановка ИТР по цеху / на производство / удовлетворительное.

АРХИВЫ УМУРТИИ

Инжен. Техн. Практ. ВСЕГО

До реорганизации в аппарате	3	2	32	37
" " на производстве	14	12	54	80
После реорган. в аппарате	3	1	14	18
" " на пр-ве	15	11	69	95

Снижение техников об"ясняется уходом т. Абрамова и переходом на генератор т. Баденова.
После перестройки приблизилось технич. руководство со старыми нач.-ков мастеровских.
Улучшены жилищные условия инженеров и техников по обр-т. они получили квартиры 4 инженера и 1 техник.
Подтянулась за последнее время зарплата мастеров и сибир. инженеров по сравнению с зарплатами рабочих, но отстает от др. заводов / *Машиностроения и др.*
Перебранные ИТР получили 10 % надбавку.
Премияльная система внедрена, за август фактически никто не получил
Укрепилось тех. руководство с ремонтом печей.
Однако имеется ряд недостатков, а именно:
Не все производственные участки обеспечены техническим руководством / кровное хоз-во, лихтовый цех и др. /
Отсутствует четкого разграничения обязанностей ИТР, в результате суется, а на отдельных участках многоначалье / ремонт

АРХИВЫ УМУРТИИ

АРХИВЫ УМУРТИИ

АРХИВЫ

УМУРТИИ

УМУРТИИ

печей, технологический процесс, вспомогательные мастерские.
 Численность смены нач.-ков цехов /за последние 4-5 месяцев сменилась 4 нач.-ка - Бронштейн, Абрамов, Кошут, Цветков/
 Общественный цех - территориально сильно разбросан, что не дает возможности цеховому руководству /нач. цеха непосредственно и регулярно руководить.

По прокатному цеху.

Переведено на производство : Техники 2 чел.
 Цех.практиков 2 "

Упразднены: Эконом.-массовое бюро, бюро снабжения, бюро найма и быта.

Цех от сектора металлург. также и Заводуправления специалистов не получил /Кроме Ломовского Инстр. ц./

Принимала перестройка ИТР.

Вахити - из см. *Иванова* перев. в нач. мастерск.

Стародуб - пом.нач. цеха переведен нач.-кам мастерской

В Пролачной мастерской выделены и-ки смен.

В аппарате Гл.Механ. выделен работник по электрооборудованию

Мастерские техническим руководством обеспечены

Беготня за транспортом, материалами и пр. со стороны руководящего персонала цеха не уменьшилась.

Перестройка аппарата

Положительные результаты в работе Технического Бюро

Техническое бюро приблизилось к производству

Например:

Инженер по Технологическому процессу т.Сергеев/проводил./ непосредственно участвует в технологическом производстве и находится постоянно на производстве

Также улучшилась работа ТИБ по сравнению с работами до реорганизации по части приближения к мастерской, мастеру, нач.-ку стан., узязка технических норм с технологическим стандартизацией

Производственно планирование также приблизилось к пр-ву
 Планирование станок производится непосредственно в цеху / вместо ИНО / до реорганизации/.

Зарплата И.Т.Р.

Зарплата мастеров с 1 октября подтянулась по сравнению с зарплатой рабочих.

нашей работы.

Ставки ИТР никак не сравнятся со ставками ИТР других заводов.

Премияльная система оплаты ИТР внедрена. Фактически премия ни к кому из ИТР не пошла и не пойдет.

За август ввиду проведения персчета металла произошло снижение в один месяц - этим срезалось выделение по валовой продукции.

Материальные условия.

Остро-нуждающиеся ИТР имеются - инж. Голос и др.

По Кузнечно-Термическому цеху.

Переведено из производства инженеры.....	4 чел.
Техников.....	3 чел.
Практиков.....	6 чел.

	13 чел.

Кузнечно-Термический цех - тов. Сивкин.

Выделена специальная ремонтная группа для освобождения производства мастеров от работ по ремонту.

Усилено техническое руководство мастерами. Цех получил больше самостоятельности.

На многие уменьшилась разница переписки, отчетности и др., что связано с работой работников бюро / рационал., бриз, ПЭВ /

Руководящий персонал цеха тратит очень много времени на заседания, разговоры с внешними и внутренними заказчиками, поездки на материалы.

Кроме нач.-ка цеха и зав. Бюро ИТР использованы не напрямую, а назначены, назначаются исключительно производством.

На заводе ни кто не занимается оперативным межцеховым планированием.

Молотовой цех сам дает заявку всем металлург. цехам.

Оперативного руководства со стороны ППО и пом. Технического Директора нет никакого / Куркин бих в цеху за все время I раз /

Не чувствуется также помощи от технического отдела. Тех.отдел только согласовывает технические условия.

Общая заводская руководство отделилось от производства

1305
П.Э.В. и Ц.Н.О. не объединено по указанию ОТЗП /заяв да/.
Правильнее было бы объединить, чтобы планировать одновременно в рублях, штуках и тоннах.

Презентация

Презентация выдрана, но ни кто не получает и не получит, хотя количественные и качественные показатели и хорошие /105 % за 9 мес., 92 % за сентябрь/.

Презентация должна быть не по оперативной программе, а от главного, т.к. имеется целый ряд заказов требующих новых процессов и их исполнение зависит не только от нашего цеха.

Квартиры

Квартиры получил только Печенкин. Остро нуждающихся имеется около 4-х человек /Почеткин и др./

По Стаж остро нуждается.

Переведена на производство:	Инженеры....	3 чел.
	Техников.. ...	2 чел.

		5 чел.

Улучшения: акомом, массов. отдел, с передачей функций технич. бюро и пред. цехкомы и Врия с передачей функций Техническому Бюро.

В результате перестройки:

1. Укреплено технич. руководство мастерские во все 3 смены.
2. Усилен надзор за оборудованием, в результате снижения простоев №-за поломки оборудования.
3. Усилено хранение, учет и ремонт кондукторов и приспособлений на отдельных участках.
4. Лучшим организация рабочего места в цехе и обеспечении рабочих материалами, инструментами и приспособлениями.
Приведены в порядок рабочие / в результате, раз'конат. работы, ящики для хранения инструмента и приспособления.
5. Повысилась комплектность подачи на оборку.
Одним рабочим уделяется недостаточное внимание к серьезным производственным вопросам /техническое нормирование, борьба с браком и т.д./

44 119

По Ремонтному цеху

Переведена на производство :	Инженеров ...	2 чел.
	Техников	1 "
	-----	3 чел.

Укреплена техническим руководством от ремонтно-строит. мастерской. Переобучено 2 инженера.

В отрицательную сторону перестройка повлияла на возможную мастерскую в техника / *Лавригина* и Кошнев / переобучены в об"единенных цехах и мастерская не имеет сейчас ни одного инженера или техника.

Структурные изменения.

Упразднены: финансовое бюро отд. снабжения, Брис. Все не проработан вопрос о планировании аварийн. работ в результате ИТР тратят много времени на несоответств. им работы по проталкиванию разных материалов, заказов и пр.

По инструментальному цеху.

Переведена на производство :	Инженеров	4 чел.
	Техников	7 чел.
	Ценных преемников	20 чел.
	-----	31 чел.

Структурные изменения

Упразднен Брис с передачей его функций мастерским
Упразднено ТЭВ - с передачей его функций в ТИВ и ВТЭИ
Упразднено материально-финансовое бюро с передачей функций ПИВ и бухгалтерии.

Выделена Яковозубная в отдельный цех.
Ликвидирована маст. № 70 - изготовляла инструм.передачи по мастерским

Перестройка дала положительные результаты, отразившиеся уже на выполнении Сентябрьской программы. Например Дежальная мастерская.

Участок I /охожено слесарных работ/ рук. техн. Субботин. До перестройки программа систематически не выполнялась - в Сентябре выполнение - 106%

Участок № 2- рук. техн. Олябин. До перестройки систематически не выполнялась программа, в сентябре 116%

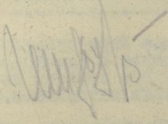
Укрепилась трудовая дисциплина по этим участкам
По организации производства к рабочему месту техник Короздинский / маст. 77/ вместе с ИТР и рабочими мастерской провели ряд мероприятий.

1. Организована центральная заточка резцов и резок
2. Организована проверка окон в окнах мастерской.
3. Организован поднос работы и наряда к рабочему месту и обратно готовых изделий приемышку - силами вспомогательных рабочих.

446
Составляю памятку по обращению со стужком и деж лед, ~~по плану~~
вана консультации для рабочих. *и Фогалово*

Одновременно выявлены следующие недостатки.

1. Отсутствие планов своей дальнейшей работы, поэтому нет системы в работе.
2. Перебранные ИТР еще не освобождены от несвойственных им функций.
3. Недостаточно внимание вопросу поднятия трудовой дисциплины и полной загрузки 7 часового рабочего дня.



ОБОДКА

45 ЛК

в результате перестройки технического руководства по цехам завода.

	Коллич. Нихон.	Коллич. Угит	Коллич. цен. практ.	Всего
----- Стальные изделия				
До реорганизации	14	12	54	80
После " "	15	11	69	95
----- Кузнечно- Термический				
До реорганизации	3	3	38	44
После " "	7	6	44	57
----- Чугунно-литейный				
До реорганизации	3	II	9	23
После " "	5	14	9	28
----- Прокатная				
До реорганизации	8	9	25	42
После " "	8	II	27	46
----- Транспортный				
До реорганизации	3	8	33	43
После " "	7	9	31	47
----- Сверляльно-Токарный				
До реорганизации	2	2	5	9
После " "	3	4	8	15
----- Инструментальный				
До реорганизации	5	12	20	37
После " "	9	19	40	68
----- Средний				
До реорганизации	9	9	95	113
После " "	10	18	104	132
----- Станкостроительный				
До реорганизации	5	4	50	59
После " "	8	6	50	64
----- Пилозубный				
До реорганизации	I	I	31	33
После " "	I	I	31	33

105

Колич. нйкен.	Колич. техн.	Колич. прат.	Всего
------------------	-----------------	-----------------	-------

Энергетический

До реорганизации	10	2	50	след. дано без энерг. бюро
После	7	7	50	

Ремонтно-Механич. цех.

До реорганизации	2	5	41	48
После	4	6	41	51

Отд. Главного Механ.

До реорганизации	5	9	29	43
После	5	14	45	64

ВСЕГО	До реорганизации	70	88	480	636
	После реорг.	89	126	549	764

Зам. Пред. РБ ИТС

Секретарь

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВ

АРХИВ

ПРИЦЕЛЬНАЯ КОЛОДКА.1. НЕЗАВЕРШЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО:

До поточной системы незавершенное производство слагалось из 28.000 деталей. С момента внедрения запуск был рассчитан ниже сменного задания с целью выкачки незавершенного производства из кладовой (остаток от допоточной системы). Сменное задание было 500 деталей, запуск - 450 дет., кроме того 6 смен запуска совершенно не было, т.к. на I-й переход черновой колодки было 7.000 шт. На 25-е февраля незавершенное производство доведено до 7.900 шт. деталей, из которых 3650 шт. находятся в обработке и 4.250 шт. - гарантийный запас.

Стоимость незавершенного производства до поточной системы в 28.000 шт. выражалась в 25.200 рублей. При потоке стоимость незавершенного производства в 7.900 шт. выражается в 7.110 рублей. Эффективность от снижения незавершенного производства - 18.090 рублей (ориентировочно). 18.090 рублей являются освобожденной суммой от оборотных вложений завода.

2. ЦИКЛИЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ:

До поточной системы весь технологический процесс обработки протекал в течении 18,5 рабочих дней. В настоящее время (при потоке) обработка длится 64-65 часов (4,5 рабоч.дня), т.е. в четыре раза ускорилась оборачиваемость материальных ценностей.

3. ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА:

Идет за счет того, что при потоке рабочий не ходит за получением полуфабриката из кладовой и не сдает его обратно после обработки (как это было до поточной системы), а непрерывно получает детали

468
с предыдущего перехода, т.е. работа производится без запаса полузабрюкаты в кладовую. Кроме того рабочий не ходит за получением инструмента и материала. Выигрываемое таким образом время идет на прямую производственную работу.

В первое время внедрения наблюдалась обратная картина - т.е. снижение производительности, что объясняется рядом организационных неполадок пускового периода. (Учащенный ремонт станков, отсутствие режущего инструмента и т.д.).

Начальник СТБ:- (ХАРЬКОВ)

Ложа,
Ствольная коробка,
Ствол с глубоким сверлением,
К у р о к.

бригада Московского Н.И.И.
при бывш.Тресте "РУЖ".

Мелл

26.П.1984 года.
отп.2 экз. (кап)

Копия
Внедрение поточной
системы в м-ной № 40

47 ~~113~~

ПРОТИРКА.

I. НЕЗАВЕРШЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО:

До поточной системы незавершенное производство слагалось (плановое) из 15 тысяч деталей, при поточной системе должны иметь - 4.300 деталей. Тактически имеется .63..тысячи на 25/II-1934 года (соединенная с медной частью 5 $\frac{1}{2}$ тысяч, стальная - 57 $\frac{1}{2}$ тысяч).

Первая поточная партия была пущена 8/II-с.г. К этому 8-му февраля незавершенного производства было 55 тысяч.

Увеличение на 8 тысяч незавершенного производства после потока объясняется работой во вторую смену рабочих, не связанных с поточной системой на стальной части и отсутствием латунной проволоки (сегодня, завтра ее совсем не будет, имеющаяся некондиционна), поэтому стальная часть протирки делается, но с медной частью протирки не соединяется - застревает на 10-м переходе, замораживается.

Нужно сейчас полторы тысячи килограмм латунной проволоки.

Стоимость незавершенного производства в 15-ть тысяч деталей выражается в 2 $\frac{1}{2}$ тысяч рублей, а 4300 деталей - 750 рублей. Эффективность от снижения могла-бы быть - 1785 рублей (уменьшение оборотного капитала), но этого нет, а на оборот стоимость незавершенного производства гораздо больше.

Лица (СЕМЕНОВ, МИЧНОВ и ОРЛОВ), которые проводят работу по потоку, в настоящее время находятся двое в отпуску и один в командировке.

Начальником мастерской является тов. КОЗЛОВ.

II. ЦИКЛИЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ:

На 1933 год была установлена длительность обработки протирки в 18,4 дня. На 1934 год была запрокирована длительность в 17,5 дней. При поточной системе длительность рассчитана (ориентировочно до включения в поток последних переходов) на 4 дня, т.е. в четыре раза ускоряется обрабатываемость материальных ценностей.

17/05
Всего 3 листа

Нормальная длительность технологического процесса протирки
рассчитана на 7 часов для партии или в 6-7 минут на штуку, (с уче-
том перевода всех переходов на поток), но в настоящее время пос-
ледние переходы (полировка и 20-й переход) не вошли в поток.

Ш. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА - учелит~~ся~~ за счет ор-
ганизации рабочего места (подача инструмента, материала при помо-
щи транспортеров).

п.п. Начальник мастерской - (КОЗЛОВ)

- " - Распред-мастер - (СОКОВНИН)

М.М.С.

25.П.1934 года.

НЕКОТОРЫЕ МАТЕРИАЛЫ ПО ФУНКЦИОНАЛЬНЫМ В ИЖСТАЛЬСТРОЕ. 48

А. - Имеется 9 точек ведущих планирование по отдельным функциям:

- 1/ Титула планирует Проектный отдел;
- 2/ Вопросы труда планирует Отдел Органа. Труда;
- 3/ Вопросы кадров планирует Отдел Кадров;
- 4/ Вопросы стройфинплана планирует Планово-Экономич.отд.;
- 5/ Финансовые вопросы планирует Финансовый отдел;
- 6/ Вопросы ввода объектов в эксплуатацию и составление пр.финплана по вновь строящимся объектам планирует Бюро подготовки эксплуатации;
- 7/ Материалы по снабжению строительства планирует Отдел Снабжения;
- 8/ Производственно-календарное планирование по цехам ведет Планово-Производственное Бюро;
- 9/ Вопросы рационализации планирует главный инженер.

Все эти точки, ведущие планирование по отдельным функциям в настоящем объединяются в единый плановый отдел.

П. - Имеется следующий порядок прохождения заказов по вновь строящимся объектам:

- 1/ Начальник объекта дает заявку производственному отделу Ижсталстроя;
- 2/ Производственный отдел Ижсталстроя заказ передает отделу Снабжения Ижсталстроя;
- 3/ Отдел Снабжения Ижсталстроя передает заказ для исполнения отделу Заказов и Сбыта заводов;
- 4/ Отдел Заказов и Сбыта согласовывает размещение заказа с Планово-Производственным отделом завода;
- 5/ Планово-Производственный отдел завода, по согласованию заказа, таковой возвращает обратно отделу Заказов и Сбыта завода.

1825
6/ Отдел Заказов и Сбыта завода выписывает наряд соответствующему заводскому цеху-исполнителю;

7/ Цех-исполнитель, по изготовлению заказа, таковой передает в отдел Заказов и Сбыта завода;

8/ Отдел Заказов и Сбыта завода выработанную продукцию передает отделу снабжения Ижстальстроя;

9/ Отдел снабжения Ижстальстроя данную продукцию передает на объект;

10/ Начальник строящегося объекта данную продукцию передает соответствующему Монтажному цеху для исполнения.

Если же заводский цех-исполнитель не согласен с ценой, установленной по данному заказу, то он направляет заказ обратно отделу Заказов и Сбыта завода, тот отделу снабжения Ижстальстроя, отдел снабжения Ижстальстроя начальнику вновь строящегося объекта и так поступает затем ~~далее~~ по всем инстанциям пока вновь не вернется заводскому цеху-исполнителю уже с новой ценой.

В настоящем этот порядок утвержден и установлен порядок, что заказ вновь строящегося объекта размещается непосредственно начальником этого объекта в соответствующем цехе-исполнителе действующего завода, минуя все выше перечисленные инстанции и функциональные ячейки.

III. Хотя, на начальника вновь строящегося объекта возложена обязанность и ответственность по расходованию денежных средств на строительство своего объекта, однако существовал порядок, что деньги оплачивались функциональным финансовым отделом Ижстальстроя по представляемым цехами-исполнителями, Ижстроем, а так же и другими контрагентами счетам не всегда подтвержденными начальником вновь строящегося объекта, чьими деньгами финансовый отдел расплачивался.

184
49

Установлен порядок, что в дальнейшем каждый рубль расходимый по вновь строящемуся об'екту оплачивается финансовым отделом только сведениями и утверждения начальника вновь строящегося об'екта.

IV.- Существует порядок, что все Проектно-конструкторские работы для вновь строящихся цехов выполняет только проектный отдел Икстельстроя без достаточного участия в этом технического персонала вновь строящегося цеха, что приводит к увязки, переделки, к безответственности и взаимные ссылки об'ектов на Проектный отдел и наоборот.

Установлен порядок, что технические корректировки и рабочее проектирование по об'ектам, имеющие уже утвержденный проект, передаются на об'екты под руководством начальника этого об'екта, каковой эту работу ведет используя Проектный отдел Икстельстроя по вопросам имеющим значение методов об'ектного строительства /водопровод, канализация, электрификация и пр./

V.- Существует порядок, что производственные сметы для монтажных цехов составляются в функциональном Проектно-Сметном отделе, в результате чего таковыми на производстве руководствовались мало и за составление таковых не несли ответственности работники монтажных цехов, хотя они в своей практической работе обязаны руководствоваться этими сметами.

Этот порядок отменен и дело составления производственных смет передано начальникам монтажных цехов, каковые эти сметы должны составлять на основе единых республиканских расценок и в соответствии с лимитом утвержденным по титульному списку, с тем, чтобы сметы превратить в основное оружие хозяйственного расчета и технического руководства на производственном участке.

435

VI. -- Существует порядок, что бараки и жилища лишь формально прикреплены к монтажным цехам, все обслуживание рабочих отдано на отпуск функциональному жилищному отделу. Этот порядок изменен -- бараки прикрепляются к каждому монтажному цеху и об"екту, которые несут непосредственную ответственность за культ-быт обслуживание своих рабочих в этих бараках.

*Начальнику
 функционального
 отдела
 21.2.34. Клеп*

30

ФАКТИ О ФУНКЦИОНАЛКЕ В АППАРАТЕ ПЛАНИРУЮЩИХ
ОРГАНОВ ЗАВОДА.

В системе заводоуправления имеются 6 основных планирующих органов: Отдел Техничко-экономического Планирования - /ОТЭП/; Планово-производственный Отдел - /П.П.О./; и при Техническом отделе завода Подотдел Организации Труда и Зарплаты /ТОЗ/. ОТЭП - подчинен директору завода, а два последних отдела зам. директору завода по тех.части.

Эти отделы занимаются:

- а/ОТЭП - сводным экономическим планированием и технико-экономическим анализом производственной деятельности завода;
- б/П.П.О. - оперативным планированием производства;
- в/Т.О.С. - планирование потребной рабочей силы; фондов зар. платы; техницированием и планированием роста производительности труда.

Все эти отделы работают плохо. В лучшем случае - на половину в пустую, а иногда и совсем в пустую. Все они в своей работе друг от друга зависят, друг друга дополняют. Это свойство вытекающее из функциональности их построения приводит к тому, что эти отделы друг другу мешают работать; взаимно содействуют к установлению на практике системы подлой ответственности. Благодаря плохой работе этих отделов, технициплан завода на 1934 г. еще до сих пор не составлен.

Вот некоторые примеры, показывающие взаимоотношения этих отделов и их работу:

1. Расчет потребной рабочей силы на программу I-го квартала составлялся 5 раз и окончательно утвержден лишь 29. I. 34 г.

Первый расчет был составлен 19. I. 33 г. Второй - 10. I. 34 г. Через 4 дня после того как был закончен расчет на потребную раб-

1000
силу, ОТЭП изменил программу и ТЭО составил третий расчет закончив составление его 15.1.34 г. ОТЭП снова внес изменения в программу - расчет пересоставлялся в 4-й раз и наконец ОТЭП окончательно утвердил программу на I-й квартал только 25.1.34 года и на основе этой окончательной программы составлен 5-й раз и последний расчет - утвержденный 29.1.34 года.

ТЭО считает, что во всем этом виноват ОТЭП, а ОТЭП считает, что он тут не причем. Он вынужден вносить "коррективы" в программу потому, что П.П.О. завода дает противоречивые данные о мощностях цехов. П.П.О. в свою очередь считает, что он конечно не причем, а виноваты начальники цехов. Установилось как обычная система, что эти отделы ни один более или менее важный вопрос без таких споров не решают и перекидывают вину то друг на друга, то еще на кого нибудь.

2. Начальник Т.Э.О. завода ОСИЦЕВ - сообщил следующее: зам. директора Выховский дал ему распоряжение немедленно выявить какое количество рабочих надо сократить. Он это распоряжение, для выполнения не мог, т.к. Глаголев начальник ОТЭП не дал еще ему программы.

Тов. Выховский - в порядке проверки выяснил, что Осинцев еще не выполнил его распоряжения. При разборе нить жму потянулась к начальнику ОТЭП Глаголеву, Глаголев тут же обяснился, что он не может дать т. Осинцеву необходимые данные, т.к. он сам не получил их от захваткина, начальника П.П.О. завода.

Тов. Выховский разобравшись в этом деле, по существу отменив свое первое распоряжение и не наказав за невыполнение никого /система такая, наказывать нельзя/, дал новое распоряжение - подсчитать ориентировочно.

Осинцев давал 4-х ориентировочных подсчета на подлежащее количество рабочих к сокращению. Это говорит о том, что планирование и анализ очень примитивный, сугубо относительный по "поточным источникам".

5/186

Наиболее общим недостатком работы всех планирующих органов является то обстоятельство, что они не знают чем живут цеха, не знают "сегодня-завода". При оперативном - сроковым планировании знание условий и работы является безусловно обязательным - этого нет. Это приведет к тому, что оперативный план превращается в пустышку, не кому не нужный формализм.

Вот примеры: 1/ Пл. Пр. Отдел завода дает программу по мартеновским спецсталям на январь м-ц 820 тонн, при годовой программе 2280 тонн или 36% годовой программы. Понятно, что цех принять такую программу не мог, т.к. выполнить ее не возможно из-за небеспечности ферро-сплавов.

Нужно было с дня доказывать, что это наледицы. Только после этого программа января по мартеновским стальным спецсталям была снижена и вместо 820 тонн дано 480 тонн.

2/ В начале января в сталелитейном цехе. Не было первородного /импортного/ алюминия. Цех об этом сообщил П.П.О. завода и завод производством завода. Однако через 1 - 2 дня после этих сообщений, цех получает телефонограмму отлит А.М. А.Э.П.О. хорошо знает, что эту сталь без импортного алюминия отлить нельзя, а все-таки дает распоряжение - отлить.

3/ В начале февраля П.П.О. дает задание отлить ТЭП сталь. Для этой стали требуется: молибден, ванадий, вром и никкель. Молибдена не было и сейчас нет. П.П.О. это знал и знает, а все-таки задание - дает дал.

4/ Сталелитейный цех запроектировал в феврале м-це отлить 420 тонн тигельной стали. Зав. производством дури - П.П.О. завода дали 500 тонн, заранее зная, что эта программа из-за отсутствия тиглей не выполнима.

5/ П.П.О. завода мощность фасонного литья определил в 820 тонн в год, а на I-й квартал санкционировал заказы превышающие эту годовую мощность.

6/ 17.1.34 года зав. производством ЛУПИН
и Зав. П.П.О. завода ЗАВВАТИН дали распоряжение не отливать
58 А 2 на электропечи № 3, 30.1 - такое же распоряжение дает
Главный металлург т. ПУШИН, а 26.1. - зав. производством луп-
ри и Зав. П.П.О. захватки в свои распоряжении цеху обязыва-
ет отливать 58 А 2 в электропечи № 3, не отменяя при этом перво-
го своего распоряжения Гл. Металлурга.

Необходимость устранить эти пороки в работе плани-
рующих органов завода совершенно очевидна. Четкая, оперативная
и боевая работа по планированию и анализу производственной
деятельности будет достигнута путем создания единого планово-
го органа в заводе, об"единяющего в своем составе:
оперативное срочное планирование, экономическое планирование,
планирование организации труда со всеми элементами и планирова-
ние рационализации и совершенствования технологических процес-
сов - Такая реорганизация должна привести не только к об"еди-
нению ОТАП, ЦПО и ТСО, но и коренной перестройки работы техниче-
ского отдела. Технический отдел завода должен быть беспособным
оперативным органом технического директора и помогать цехам
лучшей постановке работы.

Очень плохо работает аппарат Отдела снабжения.
безответственность, как следствие функционалки свили прочное
гнездо в аппарате, Отдела снабжения. В работе Отдел снабжения
основным является канцелярско-бюрократический метод.
Вот факты: / Ответственный Исполнитель ТОЛСТУМИН по группе
флюсов, отбесудоров, руды и не рудоскопаемых. Работает по этой

52/187

линии 8 лет. Завода не знает. Даже в сталелитейном цехе, по снаб-
жению которого работает - бывает не более 3-х раз в год и то,
тогда, когда цех приглашает. Более того - не более 3-4 раз в год
бывает на своих складах. Назначение материалов, которые заготов-
ляет - не знает. Месторождения их тоже не знает. В кондиционности
и некондиционности не разбирается. Толстухина спросили:
хорошо или плохо когда в металлургическом магнезите кремнезема
/ / 6 - 10%. Ответ: очевидно плохо, т.к. если кремнезема бо-
лее 6% цех не принимает, но чем вредит большое содержание кремне-
зема не знает.

Его же спросили: хорошо или плохо, если в железной руде / /
кремнезема / / 10 - 15%. Ответ: н е з н а ю.

Утвержденных технических условий на приемку материалов нет.
Поэтому Толстухин руководствуется техническими условиями Чермско-
го Пушечного завода / Мотовилиха / выработанными в 1870 году?
Декрет правительства от 8/ХII-1933 г. о качестве продукции не зна-
ет. Такая компетентность ответственного исполнителя Толстухина
привела к тому, что проект договора на поставку Металлургического
магнезита был составлен так, что он предусматривал, что в магнези-
те окиси магния / М д О / должно быть не менее 88%, а от 88 - 92%
Поставщик оказался честным и предложил магнезитовый порошок с со-
держанием М д О в 88%.

В проекте договора на поставку доломита /
..... / значилось: " доломит не должен иметь более
10% мелочи до 5 мм., но компетентность снабженцев привела к тому,
что в договоре снабженцы разрешили иметь мелочи 10% менее 5 мм.
Таким образом поставщик в числе этой допускаемой мелочи пошел
на завод около 200 тонн земли ни кому не нужной.

Точь-в-точь такой же и ответ. исполнитель по Черным ме-
таллам и ферро-марганцу. Работает 9 лет.

На днях Отдел Снабжения нашел на станции Ижевск Ванadium
/ / импортный 30 бидлонок, на сумму 40.000 рубл. золотом.

Этот ванадий прибыл на станцию Ижевск в начале ноября месяца, а обнаружили его на станции Ижевск только не давно в феврале месяце. Ванадий для сталелитейного цеха был очень необходим. В тот период когда он лежал на станции Ижевска, ванадий брали из мобзапаса. Начальник Отдела снабжения т. Тарасов и зам. директора завода т. ЛЕШИНСКИЙ считали, что очевидно отгруженный с Ленинградского порта ванадий кто-то перехватил в пути. Оказалось, что он прибыл в Ижевске и 3 месяца лежал на станции. Нашли же ванадий не в результате поисков, а сообщила какая-то посторонняя женщина, которая ранее работала в погрузочно-разгрузочном аппарате и потому знала, что в таких облатках материал приходит в Отдел снабжения завода.

В. Кручинин

ТИПОВОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

О мастерской производственного цеха.

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ.

1. Мастерская является основной производственной единицей цеха, в которой непосредственно осуществляется, в известной своей части, производственная программа цеха.

2. Вся свою производственно-техническую и хозяйственную деятельность мастерская осуществляет на основе производственного задания цеха, которое включает:

- а/- количество, качество и сроки по выпуску, вырабатываемой мастерской продукции;
- б/- технический план /конструкции, рабочие чертежи, расчеты, спецификации и т.п./;
- в/- технологический план /способы обработки, последовательность операций и т.п./;
- г/- технические нормы процесса /скорости, нормы расходов сырья, материалов, рабочей энергии и т.п./;
- д/- показатели по труду и заработной плате;
- е/- предельно допустимые потери производства /брак, отходы, простои, прогулы и т.п./;
- ж/- лимиты незавершенного производства и нормы запасов материалов, полуфабрикатов и т.п.
- з/- перечень рационализаторских мероприятий и порядок их осуществления.

3. Ответственность за своевременное обеспечение мастерской всеми необходимыми материалами, полуфабрикатами, инструментом, рабочей силой и др. согласно установленному для нее производственному заданию несет аппарат цеха в лице соответствующих его частей /планово-производственное бюро, техническое бюро и др./.

4. Мастерскую возглавляет назначаемый Начальником цеха Начальник мастерской, который является распорядителем в хозяйственно-производственно-технической и административной деятельности мастерской, будучи таким образом единолично - ответственным за состояние мастерской перед Начальником цеха в оперативной работе, подчиненный непосредственно Пом. Нач. цеха по производству.

5. Руководство отдельными участками мастерской и видами работы, Начальник мастерской проводит через Нач. смен, мастеров, бригадиров, старших рабочих и т.п., которые являются организаторами и руководителями работы каждый по своей области и на соответствующем участке.

II. СТРУКТУРА И ЗАДАЧИ МАСТЕРСКОЙ.

6. В соответствии с основными задачами мастерской, указанными в пункте 1-м настоящего положения, в структуру мастерской входят следующие группы исполнителей, подчиненные Начальнику мастерской:

- а/ - планово-распределительный аппарат,
- б/ - кадр производственных мастеров,
- в/ - табельный аппарат,
- г/ - кладовщики междооперационных кладовых,
- д/ - делопроизводитель.

7. В функции планово-распределительного аппарата мастерской входят:

- а/ - распределение производственного задания внутри мастерской по отдельным стадиям, агрегатам и рабочим местам, в соответствии с технико-экономическим планом, техническими нормами и сроками процесса, установленными органами подготовки производства цеха /ТНБ, Тех. Бюро/;
- б/ - обеспечение передвижки по мастерской обрабатываемых изделий, равно как и доставки к местам работы сырья и полуфабрикатов в сроки, установленные органами подготовки производства цеха;
- в/ - выписка документов на доставку сырья, материалов, полуфабрикатов, инструмент, приспособления, раскату и т.п.
- г/ - контроль сроков производственного процесса;
- д/ - введение ежедневного оперативного учета по загрузке рабочих мест и выполнению заданий;
- е/ - обязательная информация органов подготовки производства цеха о изменениях в ходе производства, количества и сроках выполнения плана;
- ж/ - внесение коррективов в календарный план работы мастерской в связи с изменением программных заданий со стороны органов подготовки производственного цеха;
- з/ - хранение и учет чертежей и технических условий на продукцию вырабатываемую мастерской;

к/ - ведение технической отчетности и выполнение донесений установленной формы для мастерской в органы подготовки производства цеха; составление наряда-отчета по хозяйственным бригадам и прочих документов, входящих в систему хозяйсчета бригад и доведение их до бригад;

л/ - учет, анализ и отчетность деятельности хозяйсчета бригад;

ПРИМЕЧАНИЕ к п. "к" и "л". Там где по территориальным условиям это целесообразно-аппарат по планированию учета хозяйственных бригад, сосредоточен в цехе в составе БГАП.

ФУНКЦИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫХ МАСТЕРОВ.

8. Производственный мастер, будучи ответственным в мастерской за техническое и хозяйственное состояние вверенного ему определенного производственного участка, действует на основании предоставленных ему четких прав единоначальника и поэтому обязан:

а/ - знать установленную по его участку программу работы с соответствующими технико-экономическими показателями и всемерно добиваться ее выполнения и перевыполнения;

б/ - проводить в работе рациональные и эффективные приемы и методы

в/ - следить за исправным состоянием машин, станков и всего прочего оборудования во время работы и принимать меры к устранению всех возникающих неполадок;

г/ - наблюдать за обеспечиванием своего участка работы полудефектами, материалами, инструментом и проч. и принимать непосредственно меры к устранению на своем участке всех неполадок;

д/ - наблюдать за качеством выпускаемой продукции, выяснять причины брака, принимать меры к снижению процента его;

е/ - наблюдать за безопасностью работ и исправностью оградительных приспособлений и правильным использованием таковых на вверенном ему участке;

ж/ - следить за надлежащим состоянием санитарно-гигиенических условий на своем производственном участке;

з/ - руководить работой ударных и хозяйственных бригад, систематически следить за показателями соревнующихся бригад и учетом их работы, проводить анализ деятельности бригад за месяц;

и/ - непосредственно руководить внедрением установленных технических норм на переходах;

к/ - проводить ежедневно кратковременные совещания с бригадами с целью подведения итогов в работе за день;

л/ - подводить по бригадам месячные итоги их работы с выявлением всех показателей;

- 4 -

ФУНКЦИИ ТАБЕЛЬНОГО АППАРАТА МАСТЕРСКОЙ.

- а/ - ведение в табельных картах или в табелях отметки выходов и невыходов работников мастерской на работу и ежедневная дача этих сведений табельному аппарату цеха для составления рапорта о движении работы цеха;
- б/ - проверка соответствия данных производственного времени /в рабочих картах/ с данными табельного учета;
- в/ - прием болельничных листов от работников мастерской, отметка в них необходимых табельных данных и передача листов в расчетный стол цеха;
- г/ - раз'яснение работникам мастерской недоразумений, происшедших вследствие неправильного расчета или отметки рабочего времени;
- д/ - передача работникам мастерской различного рода извещений, исходящих из аппарата цеха, касающихся учета личного состава /вызовы и вручения повесток из милиции, судебных органов и др./, сдачи и получение всяких документов и т.п./;
- е/ - составление и представление в табельный аппарат цеха списков личного состава мастерской на предмет получения заборных документов.

ФУНКЦИИ КЛАДОВЩИКА И НЕОПЕРАЦИОННОЙ КЛАДОВОЙ.

- а/ - прием, хранение и отпуск изделий из металлопродукции в неоперационной кладовой полуфабрикатов и готовых изделий;
- б/ - ведение оперативного учета полуфабрикатов и готовых изделий;
- в/ - доведение до сведения планово-распределительного аппарата мастерской с всех изделий, поступающих цехам-заказчиками, согласно заключенного заказа;
- г/ - выдачу полуфабрикатов в работу производить по пред'явлению соответствующих документов, требований, раб. карт и т.п./;

ФУНКЦИИ ДЕЛ СПРОИЗВОДИТЕЛЯ МАСТЕРСКОЙ.

- а/ - списочный количественный и качественный оперативный учет работы, дебетных списков, учет вложенных дисциплинарных взысканий, учет рабочих предложений и др. дача этих данных аппарату цеха;
- б/ - прием из аппарата цеха поступающих для мастерской документов и распределение их по исполнителям, а также отправка документов из мастерской в аппарат цеха;
- в/ - выполнение работ по указаниям начальника мастерской;
- г/ - выполнение работ, направленных к максимальной разгрузке производственных мастеров от канцелярской работы.

п.п. Начальник Организационно-
административного Отдела - /СТУХОВ/
/МАЛЫХ/

14/XI-1933г. ВЕРНО: Подписатель:

тираж: 120 экз. экз.

И.О.и С.З.
Орготдел
№ 1720
8.10.33 г.

УТВЕРЖДАЮ: Бр. и СЗам Директора завода
по Техн. часта (УСПЕНСКИЙ)
17/XI-33г.

ТИПОВОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

о ц е х е на Ижевских заводах.

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. Цех является основной хозяйственной единицей в системе завода, непосредственно ответственный перед Директором завода за выполнение установленного для цеха Заводоуправлением Техпромфинплана со всеми соответствующими технико-экономическими показателями

2. Цех, будучи непосредственным исполнителем техпромфинплана завода, ответственен за финансовое состояние цеха и в частности за своевременное обеспечение выплаты заработной платы работникам цеха.

3. Цех, как хозяйственная единица, имеет самостоятельный баланс и единый учетный пункт, обслуживаемый бухгалтерским учетом цех в целом. Цех обеспечивает необходимый учет основных технико-экономических показателей мастерской и доводит это своевременно до Начальника мастерской.

4. В целях стимулирования условий надлежащего выполнения техпромфинплана Заводоуправлением выделяет цеху часть средств экономии против сметной самостоятельности, достигнутой при одновременном условии выполнения требований качества продукции; эти средства цех расходует по собственному усмотрению на улучшение условий труда, рационализации производства, премирования рабочих, ИТР и служащих цеха, указывая на экономию, выделяется цеху ежеквартально по утверждению Директором завода бухгалтерского отчета.

II. СТРУКТУРА ЦЕХА.

В соответствии с основными задачами цеха, указанными в разделе I настоящего положения структура цеха организуется следующие технические и административно-хозяйственные единицы:

- производственные мастерские:
 - Техническое бюро.
 - Планово-производственное Бюро.
 - Механик цеха.
 - Бюро Технико-Экономического Планирования.
 - Бухгалтерия.
 - Административно-Хозяйственная часть.
 - Спец работа

1. Каждая из указанных единиц возглавляется соответствующим руководителем, на которого возлагается полная и жесткая ответственность за выполнение вверенный ему участок работ.

2. Штат работников по отдельным единицам устанавливается Начальником цеха совместно с руководителями этих единиц и передается на утверждение Тарифно-Нормировочного под-отдела Технического отдела.

3. Фруг деятельности работников отдельных единиц, их права, обязанности и ответственность устанавливаются Начальником цеха путем внедрения персональных рабочих инструкций, согласованных с соответствующими частями и Оргадомделом завода.

4 Исходя из изложенного и в соответствии с принципом единоначалия, непосредственное руководство цеха, осуществляется Начальником, назначаемым, перемещаемым и увольняемым Заместителем Директора заводов по Технической части, которому он непосредственно подчиняется и перед которым несет полную ответственность за работу вверенного ему цеха в целом.

Ш. ФУНКЦИИ Ц Е Х А.

А. ПО ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ МАСТЕРСКИМ.

Производственные мастерские осуществляют свою деятельность согласно штатного положения.

Б. ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ Б Ю Р О.

Технологическое планирование.

1. Разработка последовательности производственных операций обрабатываемых изделий, способов обработки для каждой стадии пр-ва, выбор типа или группы оборудования, приспособлений и инструментов на основе плана технологического процесса.

2. Внедрение и контроль за осуществлением предопределенного мастерским технологического процесса изготовления изделий и деталей.

3. Разработка, в случае необходимости, проектов изменения технологического процесса и получения утверждения их в техническом отделе завода.

Изучение вынужденных отклонений технологического процесса и систематизация данных этого изучения.

4. Хранение разработанных карт технологического процесса и их систематизация.

5. Составление чертежей на детали машин и приспособления, а также исправление чертежей в соответствии с происшедшими и утвержденными изменениями, хранение архива чертежей изделий.

6. Установление и анализ нормы расхода материалов, инструмента, полуфабрикатов, брака, отходов производства и др. элементов расхода на единицу изделия, принятие соответствующих мер и сокращение расходов.

7. Участие в составлении техпрофила цеха, в части коррективов технических норм, вводимых в план.

8. Разработка технических условий на вырабатываемую цехом продукцию и вновь принимаемые заказы и получения утверждения от технического отдела.

9. Изучение отклонений от технических условий, с последующей разработкой практических мероприятий по повышению качества продукции.

10. Применение и внедрение установленных положений по нормализации и стандартизации в производстве цеха.

11. Систематический анализ технического состояния производства.

12. Наблюдение за правильной эксплуатацией инструмента, оборудования и приспособлений.

13. Организация и проведение плана обязательного технициума для работников цеха, согласно указаниям техниц.отдела.

14. Составление плана мероприятий по технике безопасности.

15 Составление плана технических мероприятий, как составной части тех.промфинплана; наблюдение, руководство выполнением и анализ выполнения плана мероприятий

16. Организация и руководство учетом фактического расхода материалов, полуфабрикатов, инструмента на единицу изделия и систематизация этих материалов.

Техническое нормирование

17 Установление и внедрение в жизнь через производственных мастеров и работников группы нормирования технически обоснованных норм выработки разрабатываемых цехов Тарифно-нормировочным аппаратом на основе норм времени, таблиц технического нормирования, хронометража, фотографии рабочего дня и материалов исследовательской группы.

18. Непосредственный инструктаж работников на производстве по освоению и внедрению в жизнь технических норм выработки

19. Проведение планового пересмотра норм по указанию центрального ТНБ.

20. Разработка и внедрение мероприятий, направленных к выполнению технических норм на производстве.

21 Установление технически-возможных норм и расценок на вновь вводимые работы цеха.

22 Установление норм на разовые и одурачные работы.

23. Организация и руководство учетом фактических затрат времени на единицу изделия и систематизация этих материалов

24. Изучения изменений условий выполнения норм и подготовка материалов для корректирования норм при плановом пересмотре или по указанию ТНБ.

25. Внедрение инструкционных карт с техническими нормами изучения и анализа результатов от их внедрения.

26. Участие в составлении цехового техпромфинплана в части производительности труда и норм выработки по изделиям.

27. Составление плана технических мероприятий по труду Участие в составлении анализа работы цеха путем включения в него анализа выполнения плана мероприятий и анализа выполнения норм выработки.

Тарифно-экономическая работа.

28 Проведение тарификации труда рабочих, служащих и ИТР

29. Регулирование зарплат в цехе

30. Контроль и наблюдение за выполнением техпромфинплана по рабочей силе и заработной плате.

31. Разработка премиальных систем оплаты на основе положений и указаний преподанных Тарифно-нормировочным под"отделом Технического отдела и проведение их по утверждению Нач.технич.отдела или Зам. Директора завода по техчасти.

32. Наблюдение за проведением коллективного договора в части вопросов труда и тарифной политики.

33. Подготовка материалов к пересмотру норм и расценок планирования производительности труда и заработной платы цеха.

34. Участие в цеховых РКК.

35. Составление техпромфинплана в части показателей по труду

Работа по рационализации производства.

36. На основе контрольных цифр, получаемых от технического отдела, составление годового плана рационализации, с разбивкой по кварталам и месяцам по установленной форме.

37. Подведение под плановые рец. работы экономической базы, с определением затрат и эффективности.

38. На основе план карт, получаемых от технич. отдела, выдача заказов на исполнение плановых работ и контроль за их выполнением в обусловленные сроки.

39. Учет и анализ рационализаторских работ.

40. Наблюдение за расходование средств, отпущенных на рационализацию и за правильным их отнесением.

41. Составление, в установленные сроки, отчетов по рационализации по предопределенным формам и методам.

42. Доведение контрольных цифр по рационализации до рабочего места.

43. Выявление причин, тормозящих выполнение плана рационализации и устранение их.

44. Разработка методов наилучшего использования брака, отходов и развития производства предметов широкого потребления.

45. Работа по рабочему изобретательству ведется в разрезе инструкции и положений, заданных на этот предмет, при методологическом руководстве технического отдела завода.

Организация производства.

46. Изучение условий работы отдельных категорий работников цеха (за исключением начальника цеха, заместителя и помощника, нач. м-ской) разработка на основе этого соответствующих должностных и рабочих инструкций и представление их на утверждение в установленном порядке.

47. Изучения взаимодействия в работе отдельных частей цеха и разработка положений и мероприятий, направленных к улучшению производственных взаимоотношений и организации цеха.

48. Организация рациональнее постановки в цехе всех видов делопроизводства /общего, по учету личного состава и др./

49. Разработка рациональных методов и способов ведения складского дела цеха и утверждение их установленным на заводе порядком с последующим внедрением их в жизнь.

В. ПО ПЛАНОВО-ПРОИЗВОДСТВЕННОМУ БУРСО

распредгруппа

1. Выявление и учет производственной мощности и пропускной способности оборудования отдельных мастерских и цеха в целом.

2. Определение и разработка на основе мощностей максимально-возможной программы по выпуску отдельных видов продукции /в том числе предметов широкого потребления/ в разрезе мастерских.

3. Сроки и планирование производства деталей и изделий, как по основной продукции, так и по нр-бу предметов широкого потребления по мастерским.

4. Выдача нарядов-заказов на производство работ и ведение

57 102

оперативного учета и контроля за ходом выполнения задания по срокам и количеству по мастерским и цеху в целом.

5. Контроль за правильным и своевременным составлением перво-документов (рабочих карт, накладных, требований и др.) распределителем мастерских, а также техжурналов (кур).

6. Оперативный учет использования наличных мощностей оборудования мастерских и цеха в целом.

7. Ведение графика выполнения заданий.

8. Доведение через аппарат мастерской плановых заданий до бригад и участие в организации бригад по производственным признакам.

9. Проработка программы цеха для техпромфинпланов годовых и оперативных в количествах и нематериальных (отпусковых) ценах и ведение анализа выполнения программы.

Снабженческо-бытовая группа.

10. Рациональное ведение всего материально-складского дела в цехе, заключающегося в приеме, хранении, отпуске и количественном учете материально-вещественных ценностей.

11. Своевременное и бесперебойное снабжение производственных мастерских материалами, полуфабрикатами, инструментом, хозяйственным и т.п. в пределах установленных лимитов.

12. Составление годовых, квартальных и месячных смет и заявок на материалы, топливо, полуфабрикаты, инструмент, хозяйственный, услуги и проч. по группам согласно номенклатуре материалов /или ценников/ с учетом имеющегося наличия этих ценностей в складовых цехах.

ПРИМЕЧАНИЕ: Заявки составляются по данным:

- а) Распределитель, которая дает Снабженческо-бытовой группе спецификацию на материалы, полуфабрикаты, инструмент и т.п. Программу выработки отдельных изделий и нормы расхода на единицу изделия.
- б) По данным отдела Снабжения, который дает номенклатуры ценники на материалы, полуфабрикаты, инструменты и т.п.
- в) Заявки на материалы, полуфабрикаты, запасные части и инструменты, потребные для ремонтных работ, составляют аппарат цехового механика и сдаются в Снабженческую группу для реализации в окончательно обработанном виде.
- г) Заявки на материалы, полуфабрикаты, инструмент и пр. потребные изделия не имеющие окончательно разработанного и также не установленного технологического процесса, составляются силами распределителя мастерских.
- д) В части сырья и главных видов основных материалов цеха даны Отделу Снабжения (для составления плана снабжения), лишь обоснованные нормы расхода на единицу изделия и программу выработки отдельных изделий.

13. Заключение договоров с цехами и отделами на снабжение цеха материалами, полуфабрикатами, инструментом, услугами и т.п. с цехами-потребителями, а также наблюдение за своевременным и точным

выполнением этих договоров

14. Контроль за реализацией годовых, квартальных и месячных материальных смет согласно установленным на заводе системы и порядка.

15. Составление календарного плана работ по мобилизации внутренних ресурсов цеха и проведение его в жизнь.

16. Участие в работе по пересмотру норм расхода и запасов в кладовых материалов, полуфабрикатов, ли-та и пр., выявление на основе этого излишков и немедленной их реализации.

17. Взятие на учет и передача в Бюро мобилизации внутренних ресурсов или в Отдел Сбыта, по принадлежности, излишествующих материально-имущественных ценностей.

18. Составление годовых, квартальных и месячных планов на потребности цеху транспортные средства, выданные соответствующих договоров и выпуск заявок на перевозки.

17. Контроль за своевременным выполнением указанных выше планов и заявок со стороны транспорта, хозяйства отдела, отдела жел. до- транспорта и погрузо-разгрузочного цеха.

18. Анализ выполнения планов снабжения цеха материальными ценностями.

Г. ПО БЮРО ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКОГО ПЛАНИРОВАНИЯ.

1. Инструктаж и функциональное руководство частью аппарата цеха по вопросам составления техпромфинплана, технико-экономических анализов и конъюнктурных обзоров.

2. Проработка цеховых расходов техпромфинплана на планируе- мый период. Составление общих смет производства по элементам за- трат и по элементам калькуляции, а также составление детализирован- ных сметных калькуляций на главные изделия.

Анализ выполнения смет производства и анализа отчетной кальку- ляции на главные изделия.

3. Составление в установленном порядке конъюнктурных обзоров работы цеха по оперативные-статистическим данным.

4. Участие в проработке программ цеха для техпромфинпланов (годовых и оперативных) и увязка программ цеха с другими частями техпромфинплана.

5. Разработка и составление на основе указаний и директив Сектора технико-экономического планирования и данных функциональ- ных частей аппарата контрольных цифр на предстоящий год и защита их при утверждении.

6. Распределение утвержденных контрольных цифр перед состав- лением техпромфинплана по функциональным частям аппарата цеха, разработка оргплана по составлению годового техпромфинплана.

7. Обединение, проверка и увязка отдельных годовых планов функциональных частей аппарата цеха / программа, труд, кадры, снабже- ние, финансы, план рационализации / в общий техпромфинплан цеха. Обединение в том же порядке анализа работ цеха.

8. Составление в том же порядке месячных и квартальных тех- промфинпланов / по составленным формам и инструкциям / и анализ их выполнения в нарастающем порядке; составление конъюнктурных обзо- ров.

9. Разработка, на основе материалов анализа, практических мероприятий направленных к устранению недочетов в деятельности мастерских.

10. Подготовка и оформление всех плановых заданий к наряду- отчету хозяйственным бригадам.

11. Всесторонний учет работы и деятельности хозбригад.
12. Анализ выполнения производственных заданий бригад и определение размеров подлежащих к выдаче премий.
13. Разработка и составление финансовых планов на будущий период (годовых и оперативных).
14. Систематизация показателей по труду и зарплате и представление их в установленные сроки в Технический отдел завода.

Д. ПО ЦЕХОВОЙ БУХГАЛТЕРИИ.

1. Бухгалтерия цеха является единым органом, осуществляющим функции бухг. учета, отчетности и контроля по всем произв. хозяйственным операциям цеха.

2. Бухгалтерия цеха ответственна за полное и своевременное отображение результатов выполнения цехом промфинплана и доведение показателей его выполнения до Начальника цеха.

3. Бухгалтерия цеха осуществляет бухгалтерский учет по принципу хозрасчета цеха.

4. Бухгалтерия цеха осуществляет: а/ контроль за проведением всех положений по учету цехового хозяйства и его деятельности

а/ контроль за правильным оформлением операций по имущественным ценностям передокументами.

б/ контроль за правильным оформлением перво документов по расчетам с рабочими и служащими и своевременным их поступлением для расчета.

в/ контроль за правильным оформлением перво документов на расходы в пр-во.

г/ ведение учета и отчетности по счетам имущественного порядка,

д/ ведение расчетов с рабочими и служащими цеха и группировка по цеху раздаточных списков на заработную плату.

е/ ведение учета производства путем фиксации всех операций в книгах или картах, с составлением производственных отчетов и отчетных калькуляций.

ж/ представление в гл. бухгалтерию всего отчетного материала для включения его в сводный отчет по заводу в целом, в сопоставлении его с данными техпрома, а также отчетного материала в цеховые БТДП и в ОТДП завода, согласно табеля бухгалтерской отчетности.

з/ Наблюдение за состоянием расчетного счета цеха в фимотделе завода.

и/ Истребование денежных средств /составление заявок/ на текущие расходы цеха, согласно утвержденным лимитам.

5. Для осуществления вышеизложенных заданий в составе цеховой бухгалтерии организуется:

а/ группа учета имущества и материалов цеха.

б/ группа расчетов с рабочими и служащими друг. расчеты операций.

в/ группа учета производства.

Каждая группа бухгалтерии получает в свое ведение группы счетов балансов в объеме счетов, предусмотренных номенклатурой на отчетный год, каковыми и ведет законченный учет.

Учет и отчетность цеха строится на основе первичных документов и отчетных сведений в полном соответствии с установленными и одобренными по заводу номенклатурами, инструкциями и положениями.

Каждая группа по своей линии производит инструктаж функциональных частей цеха.

Б. ПО БУРО ЦЕХОВОГО МЕХАНИКА.

Учет оборудования.

1. Технический учет, как в количественном, так и в качественном/степень износа/ отношении всего отечественного и импортного оборудования цеха (и приспособлений к ним) находящегося в эксплуатации, запасе и ремонте/текущем и капитальном/.

ПРИМЕЧАНИЕ: Под оборудованием, подлежащим учету и наблюдению, надлежит понимать:

1. Станочное и машинное/станки, пркатные станы, молота, бегуны, трансмиссии и т.п./
2. Тепло и электро-силовое оборудование/моторы, котлы и т.п./
3. Подъемные механизмы, краны, лебедки и т.п.
4. Производственные печи разных конструкций.

2. Учет движения оборудования, выявление излишков оборудования и составление заявок на новое оборудование.

3. Участие в техническом осмотре и испытании, поступающего в цеха, как отечественного, так и импортного оборудования.

4. Собиранье основных каталогов на оборудование.

Планово-предупредительный ремонт оборудования.

5. Составление календарных планов/ежемесячных, квартальных, годовых/ планово-предупредительного и капитального ремонтов оборудования цеха, а также учет и анализ выполнения этих планов.

6. Оперативный учет запасных частей оборудования.

7. Составление технических условий на приемку станков из ремонта, с последующим утверждением их в технич. отделе.

8. Выдавание и получение лимитов на ремонт оборудования и изготовление запасных частей, а также систематический контроль за расходованием этих средств.

9. Организация парка запасных частей для обеспечения планово-предупредительного ремонта.

10. Составление заявок на капитальный ремонт оборудования, зданий и сооружений.

11. Внедрение установленных стандартов при ремонте оборудования.

12. Конструктивная разработка отдельных частей оборудования.

13. Осуществление всех текущих ремонтов цеха.

14. Собиранье и систематизация материалов по ремонту оборудования.

Ременно-смазочное хозяйство.

15. Осуществление технического руководства смазочно-ременным делом цеха для обеспечения:

- а/ нормальной работы трущихся частей механизмов, приводов и ремней;
- б/ уменьшения расхода энергии на трение и потери в ремнях,
- в/ уменьшения износа трущихся частей оборудования,
- г/ сокращения расходов на ремни и смазочные материалы; составление предварительных заявок на потребное количество смазочных материалов и передача их в ППБ для включения в общую заявку.

Электрическое хозяйство цеха.

16. Осуществление технического руководства электрическим хозяйством цеха:

- а/ наблюдение за пуском и работой моторов, надзор за находящим их в состоянии, ограждением и необходимым ремонтом.
- б/ надзор за состоянием электрической осветительной сети цеха, в соответствии с правилами техники безопасности.
- в/ наблюдение за состоянием и режимом электрического совещания на рабочих местах.

Техника безопасности.

17. Организация проведения в жизнь всех предписаний Техн. отдела и утвержденных планов работ по технике безопасности в установленные сроки.

- 18. Контроль за техническим состоянием производственных помещений и оборудования цеха с точки зрения техники безопасности.
- 19. Участие в рассмотрении всех проектов перепланировки производственных площадей и оборудования цеха.
- 20. Участие в приеме в эксплуатацию новых установок оборудования, зданий и сооружений.

Ж. ПО АДМИНИСТРАТИВНО ХОЗЯЙСТВЕННОЙ ЧАСТИ.

Группа по найму, культуре, промсанитарии окр. труда и хозбол.

- 1. Табельный учет явки рабочих и служащих цеха и контроль отметки рабочего времени по перводокументам.
- 2. Осуществление количественного и качественного учета рабочей силы цеха в соответствии с действующими положениями и инструкциями.
- 3. Оформление приема и увольнения рабочей силы цеха, а также перемещений и переводов ее.
- 4. Составление и реализация планов внедрения в производство нацпадров /удмуртов/ и женщин.
- 5. Составление планов и осуществление плановой передвигки рабочих на производство.
- 6. Ведение учета военно-обязанных и др. видов спецучета рабочей силы.
- 7. Составление соответствующей отчетности по рабочей силе, предусмотренной табелем периодических донесений.
- 8. Разработка и осуществление планов по культурному ободуживанию работников цеха, в направлении их отдыха и предоставления мест в домах отдыха, в санаториях, обслуживание лечебной медицинской помощью, предоставление детям работников мест в ясе

лах, предоставление нуждающихся жилплощади, обслуживание библиотеками, красными уголками, клубами, кино, радио и т.п.

9. Учет несчастных случаев по цеху и уведомление об этом Техн. отдела завода.

10. Составление планов мероприятий по оздоровлению условий труда в цехе.

11. Выполнение по цеху противопожарных мероприятий, предписанных отделом сторожевой и противопожарной охраны завода.

12. Осуществление мероприятий направленных к созданию санитарно-гигиенических условий труда в цехе / ликвидация загрязненности рабочего места, производственной площади цеха, зоны вокруг цеха, - столовых, красных уголков и др. помещений/.

13. Проведение в жизнь всех действующих законоположений и постановлений в области промсанитарии и охраны труда.

14. Проведение в жизнь всех предписаний технического отдела по вопросам промсанитарии и охраны труда, а также утверждение планов работ по промсанитарии и охране труда в установленные сроки.

15. Участие в работе по установлению форм и видов спецодежды, установление для некоторых категорий работников, сокращенного рабочего дня, дополнительных отпусков опечитания, и осуществление этого по утверждению.

16. Контроль за правильным использованием спецодежды в цехе.

17. Разработка и подготовка материалов к заключению соглашений по охране труда.

18. Прием и учет документов, поступающих в цех, через курьерскую связь и распределение их по исполнителям.

19. Отправка документов из цеха.

20. Хранение дел цеха, согласно установленной номенклатуры и сдача дел в заводской архив.

21. Организация перепечатки материалов на пишущей машинке.

22. Ведение приказного и протокольного дела цеха.

23. Организация приема и передачи телефонграмм цеха.

24. Составление заявок и получение со склада и выдача исполнителям канцелярских принадлежностей.

25. Контроль выполнения запросов цеха другими цехами и отделами, а также контроль выполнения исполнителями цеха указаний началька цеха.

26. Выполнение положений и инструкций регламентирующих работу по делопроизводству.

27. Выполнение работ по указанию начальника цеха.

Группа по рабочему снабжению.

28. Составление раздаточных списков на выдачу заборных документов.

29. Составление заявок на потребное количество карточек согласно раздаточных списков и предоставление их в бюро заборных документов.

30. Получение заборных документов из бюро заборных документов и раздача их рабочим и служащим цеха.

31. Контроль за правильным отношением служащих по группам снабжения.

32. Ответность перед бюро документов в раздаче заборных документов, согласно действующих инструкций.

33. Принятие конкретных мер и своевременному изъятию заборных документов от прогульчиков и сообщение списков уволенных в бюро заборных документов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Вышеуказанная работа осуществляется при помощи табельного аппарата цеха.

34. Принятие мер к своевременному снабжению цеха завтраками и обедами ОРС^{ом}, обеспечение столовых и буфетов соответствующими помещениями.

35. Составление списков и распределение талонов на дополнительное снабжение рабочих, ИТР и служащих, выполняющих и перевыполняющих производственные задания.

36. Организация самодельных огородов для рабочих цеха, путем получения от ОРС^а земельных участков и семян; распределение участков между группами рабочих и наблюдение за соответствующей обработкой этих участков рабочими.

37. Организация рабочих совещаний цеха по вопросам рабочего снабжения и информация рабочих о перспективах его.

3. Спецр а б о т а .

Спецработа цеха регламентируется особо.

1У. ВЗАИМОТНОШЕНИЯ ЦЕХА С ЗАВОДУПРАВЛЕНИЕМ И ДР. ЦЕХАМИ.

Отделы заводуправления, по принадлежности, обслуживают производственный цех соответствующим организационно-техническим и методологическим руководством, всеми материальными основными и вспомогательными средствами производства, на основе утвержденного цеху техпромфинплана.

1. Планово-Производственный отдел определяет, на основе учета мощностей цеха, производственную загрузку и спускает соответствующую производственную программу. В процессе производства регулирует условия и взаимоотношения с другими цехами, в части своевременной подачи полуфабрикатов, металла, инструмента и т.п. Об^еднывает в цехом по заводу учет и анализ выполнения программы в количествах и неизменных ценах.

2. Сектор технико-экономического планирования на основе устанавливаемой цеху производственной программы спускает контрольные цифры по качественным показателям техпромфинплана, дает все необходимые методологические установки к составлению техпромфинплана. Разрабатывает и дает цеху систему расчета внутри цеха и расчетов отношений с другими цехами и отделами завода, производит анализ выполнения расходов финплана и об^еднывает весь анализ выполнения техпромфинплана в целом по заводу. Разрабатывает систему и форму оперативного и статистического учета.

3. Техн.отдел спускает цеху технические условия на заданную по программе продукцию, дает общие методологические установки по техническим расчетам производства, технологического планирования с элементами конструирования, устанавливает стандартные нормы изделий и т.п. Руководит техническим формированием. Организует опытные и научно-исследовательские лабораторные и проч. работы. Осуществляет техническую информацию и обмен опытом, организует работу по технициуму, тематическим кружкам и вводным курсам, оказывает непосредственную помощь в руководстве в организации всех видов технической пропаганды и в порядке проведения технициума, техкружкам в цехе, спускает контрольные цифры по техучебе и утвержденные планы, выделяет цеху необходимые лимиты на техпропаганду, обслуживает цех в порядке обмена опытом материалами других заводов и

цехов своего завода, организует техническую библиотеку, составляет общий план по технике безопасности, получает лимиты и распределяет их по цехам.

Дает непосредственно указания дежу в отношении соблюдения технических условий техники безопасности, включительно до приостановки работ отдельных участков или переходов. Осуществляет отчетность по травматизму и регулирует вопросы со следодеждой. Дает указания дежу в отношении исключения технических норм и составления плана по труду. Дает цеху разработанную систему сдельной и повременной оплаты и положения о премировании.

Обслуживает цех организацией командировок и экскурсий на родственные заводы, направляет работу цехов в отношении развития рабочего изобретательства.

4. Заведующие производствами, (металлургическими и металлообрабатывающими) являясь ближайшими помощниками технического директора, осуществляют своевременное и правильное руководство производственно-технической деятельностью цеховой администрации цехов завода, (металлургических и металлообрабатывающих) по всем основным производственным вопросам возникающим в процессе работы этих цехов, и немерущим быть разрешенными цеховой администрацией.

5. Отдел снабжения, база инструментов и др. снабжающие органы завода на основе хозяйственных договоров осуществляет плановое снабжение цеха, всеми вспомогательными средствами производства: материалами, металлом, инструментом, смазочными и горючими веществами, топливом, электроэнергией и т. д.

6. Управление железно-дорожного транспорта на основе хоз. договоров обслуживает цех необходимыми железно-дорожными и водным транспортом.

7. Транспортно-хозяйственный Отдел, на основе заключенных хоздоговоров обслуживает цех необходимыми автогрузовым транспортом.

8. Погрузочно-разгрузочный цех на основе хоз.-договоров производит необходимые погрузочно-разгрузочные работы для цеха.

9. Финансовый Отдел завода, дает указания о системе и периодичности ведения финансовой работы в цехе, выделяет денежные средства на зарплату, техническую пропаганду, культурно-бытовые мероприятия и проч., выделяет денежные лимиты по всем остальным статьям расходов цеха.

10. Заводской Отдел Найма - организует прием потребной для цеха рабочей силы, наблюдает и осуществляет общее руководство плановым передвижением рабочей силы на производстве, осуществляет увольнение и перемещение рабочей силы, руководит постановкой производимого цехом учета личного состава.

Производит подбор и комплектование цеха необходимыми кадрами инженерно-технического и руководящего административно-хозяйственного персонала, следит за движением этих кадров внутри цеха, ведет количественный и качественный учет их.

11. Главный Механик (Отдела Оборудования) - дает цеху установки по количественному и качественному учету оборудования, по передвижке его, суммирует все заявки цехов на приобретение недостающего оборудования. Дает цеху указания в отношении планово-предупредительного ремонта оборудования и ведения ремонтно-смазочного хоз.-ва, осуществляет надзор за оборудованием и сооружениями в части технической безопасности, осуществляет контроль за поднимными механизмами, обеспечивает чертежами работы по технике безопасности.

12. Отдел Подготовки кадров - на основе техпромплана цеха осуществляет подготовку и переподготовку необходимых для цеха кадров - рабочих, служащих и ИТР.

13. Организационно-административный Отдел обеспечивает основной кадр работников цеха инструкциями и положениями; дает общие указания в части рационализации работы аппарата цеха, распределение функций внутри аппарата, взаимоотношения с другими цехами и т.п. / Оформляет цеховые командировки за пределы завода, обслуживает цеха кольцевой курьерской связью, интегрированными работами, распределяет и направляет все внешнюю корреспонденцию.

14. Главная Бухгалтерия разрабатывает систему и форму бухгалтерского учета в цехе, опускает план бухгалтерского учета и отчетности, осуществляет общее методологическое руководство деятельностью цеховой бухгалтерии.

15. Отдел Клуба - учитывает все потребности цеха в части культурно-бытового обслуживания рабочих, служащих и ИТР /жилище, организация отдыха, лечение, обеспечение членов семей услугами органов народного образования, здраво-охранения и т.д./ добивается необходимых фондов или условий и обеспечивает таковыми потребности цеха.

16. Отдел военизированной сторожевой и противопожарной охраны завода - несет по цеху в порядке договора военизированную сторожевую охрану, выдает работникам цеха - пропуска, устанавливает правила противопожарной охраны и безопасности цеха, осуществляет наблюдение и инструктаж в этом направлении.

17. Бюро мобилизации внутренних ресурсов спускает план мобилизации внутренних ресурсов по цеху и дает соответствующие указания в отношении порядка и способов мобилизации.

18. Отдел Сбыта - принимает от цеха готовую продукцию на основе заключенного хоз. договора, в соответствии с установленными количествами, ассортиментом и сроками сдачи продукции.

П/п: Нач-к Организационно-Администр. Отд. (СТЕРХОВ)

23/Х-33г.
тираж 150 экз.
(с)

Сфера функционирования
 производственного предприятия
 в области функционирования предприятия

23.11.14

Директор
 Завода

Зав. Зав. 166
 на
 техн. часть

Зав. Зав. 340
 на
 Фабрич. Конт. 123

Технический отдел				Линейно-проектный отдел			Главный механик			Лабн.	ОТК	ОМЭН	Отдел кадров		Служ. отдел	Тяжел. Фураж	Служб. отдел	Женск. отд.	Отдел	Служ.	Служ.	Служ.	Служ.
%				%			%			%	%	%		%	%	%	%	%	%	%	%	%	
Техн. отдел	ма-карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт	Фирм. карт
(Тех)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)	(Фирм)

Производственный

63 226

Лакимов
К делу
Удмуртский архив

СОСТОЯНИЕ УЧЕТА И ОТЧЕТНОСТИ НА ИОЗ"е в 1933 году.

I. Качество перводокументации по учету производства.

Завод, имея громадное количество документации, порядка 130000-150000 в месяц /рабочие карты/, не достиг еще достаточной качества рабочих карт. Документы часто заполняются неполностью, или заполняются не правильными данными.

Например: Станкострой имеет случаи выписки рабочих карт без указания фамилии рабочего, без проставления расценок, без подписей ответственных лиц и т.п. Число дефективных карт по Станкострою достигает 10 % от общего их количества по цеху.

По Кузнечно-Термическому цеху также большое количество дефективных карт. Имели место такие случаи, когда мастера при бригадной работе отмечали в рабочей карте лишь одного бригадира, не показывая работу отдельных работников, что имело следствием обсчет целой бригады.

Из-за плохого качества карт, а также в следствии низкой квалификации работников, сопрясающихся с первичной документацией, на заводе еще много случаев обсчетов работников. Например, за сентябрь месяц было в целом по заводу случаев обсчетов 1019 и в Октябре 941. По отдельным цехам /за Сентябрь и Октябрь

	Сентябрь	Октябрь
Сталелитейный.....	118	137
Прокатной.....	183	237
Кузнечно-Термический..	205	105
Оружейный.....	222	191

Виновными в этом являются /по данным Октября месяца/: Распред-аппарат 28 %, ТНБ цехов и ТСО -21%, Расчитанные столы 19 %, Администрации 19 % и табельная 13 %.

Борьба за поднятие качества рабочих карт и сокращение обсчетов ведется путем возвращения дефективных документов для доработки, а также путем выявления лишней работы. Пересматриваются формы рабочих карт с целью сделать их более удобными для заполнения. К конкретным нововведениям применяются административные меры /выговора, увольнение с работы/.

Прочая документация /материальные требования, накладные и др./ также не имеет полной качества.

II. Сроки бухгалтерской отчетности и качество отчетного материала.

Продолжительность составления месячного отчета по заводу за II месяце в 1933 года составляют в среднем 26 дней /в прошлом году -24 дня/, при директивном сроке 17 дней, т.е. составлялась с опозданием на 9 дней.

По отдельным цехам и отделам средне-месячное опоздание за II месяце в 1933 года составляет /против установленных для них сроков/:

- 1. Оружейный, Сверильно-токарный - 4 дня.
- 2. Инструментальный, Пилоубный, Тран.хоз. 5 "

- 3. Станкостро-Ремонтный - 6 дней.
- 4. Сталелитейный, Кузнечн. термич. Отдел Сбыта и БУА - 7 дней.
- 5. Прокатной Чугунно-Литейн. Тепло-Энерг. - 8 дней.
- 6. Отдел снабжения. - 9 дней.

Причины опоздания с отчетом:

- 1. Двойная перестройка учета в 1933 году /переход на секторские балансы в Январе месяце и на цеховые в апреле/.
- 2. Задержка с установлением плановых данных и плановых цен на 1933 год.
- 3. Запоздание поступления рабочих карт и техжурналов.

а/ рабочие карты при сроке 2-го числа следующего месяца часто поступают с опозданием на 5 и больше дней./по Кузнечно-термическому и прокатному цехам имели место опоздания до 10 дней/

б/ технические журналы - при сроке 5-е число след. месяца имели место опоздания до 20-ти дней /Кузнечно-термическ. цех/.

4. Неукомплектованность штата счетных работников и низкая их квалификация.

В части качества отчетности завода, ее нельзя отнести к разряду неудовлетворительных, так как при наличии отдельных дефектов, она давала необходимые данные для руководства как цехами, так и заводу в целом. Имеются отдельные замечания Треста, касающиеся некоторых моментов раскрытия отчета с планом и недостаточного количества отчетных калькуляций /см. ниже/.

III. Отчетные калькуляции.

Отчетные калькуляции, составлялись после отчета, имеют еще больше опозданий. Например: калькуляции за 9 мес./ни главнейшие изделия/ были отправлены в Трест 20 ноября/.

Дефекты калькуляций, по которым имеются замечания и со стороны Треста, можно пояснить следующими примерами: количество полуфабрикатов в отдельных случаях на единицу изделия показывалось без учета брака /Служерный цех/, не было достаточной детализации материалов по их видам /ряд цехов/.

Также имелся ряд дефектов вытекавших из ошибок технического и бухгалтерского учета: неправильное отражение отходов /Св. токарный цех, Инструментальный/, оценка брака выше стоимости годового изделия /Кузнечно-термический цех и др./.

Недостаточное количество счетной работы вытекает уже из того, что калькуляторы, занимающиеся этим делом имеют в среднем общий стаж по калькуляционной работе всего лишь один год. Для такой сложной работы этот стаж безусловно недостаточен. Здесь играет роль текучесть вследствие низкой оплаты, которую завод не мог повысить из-за отсутствия лимитов.

Заводом установлена специальная группа по анализу калькуляций и налаживанию этого дела, но, за отсутствием работников соответствующей квалификации, эта группа на сегодня не сформирована. Поэтому дефекты изживаются очень медленно.

IV. Роль системы ^{аналитической} калькуляции.

Первичная Документация, в той системе учета, которая имеет

СОСРЕДИЩЕНИЯ ПО ПЕРЕОБОРУДОВАНИИ МЕТОДОВ РУКОВОДСТВА
ПРОИЗВОДСТВОМ НА ИОЗ "в".

на основе совещания при Райбюро ИОЗ 23-24
" "

1. На ИОЗ "в" иметь два крупных отдела - Плановый и Технический, при чем:

а) Плановый Отдел организовать на базе существующих планово-производственного Отдела, Отдела технико-экономического планирования и Тарифно-Экономической части Технического отдела,

б) Технический Отдел реорганизовать, имея базой существующий Техотдел.

2. Структурно каждый из этих отделов построить по отраслевому признаку, с таким расчетом, чтобы с одной стороны отраслевая группа отдела включала в себе все функции по отношению к цеху и была бы ответственна за выполнение производственной программы, с другой стороны - цех знал бы в этих отделах определенную отраслевую группу (в частности, ее руководителя), от которой мог бы получить руководство по всем вопросам, входящим в компетенцию данного отдела.

О ПЛАНОВОМ ОТДЕЛЕ.

3. В Плановом Отделе иметь следующие отраслевые группы:

а) металлургическую, включающую в себе обслуживание цехов Прокатного, Сталелитейного и Кузнечно-термического,

б) Машиностроительную, включающую в себе обслуживание цехов Станкостроительного и Чугунно-литейного,

в) Металлообработки, включающую в себе обслуживание цехов Оружейного, Инструментального, Пилосубного и Сверлильно-токарного,

г) Обслуживающих хозяйств, включающую в себе обслуживание железнодорожного транспорта, Отделов Главного Механика и Главного Энергетика, Транспортно-хозяйственного Отдела, цеха погрузки и разгрузки, цеха Ширпотреба, ФЭУ, учебных единиц и Жилодела.

Кроме того, в Плановом Отделе иметь:

д) сводную группу для сводки общезаводских данных как действующего завода, так и самостоятельных частей завода (Управление Лесного хозяйства, Ижстальстрой, РС),

е) бюро технико-экономической статистики, объединяющее в себе как все внутризаводские статистические данные, так и пропускающие через себя все статданные в вышестоящие внезаводские организации (кроме бухгалтерских статданных).

4. Каждая отраслевая группа Планового Отдела обслуживает соответствующие свои цеха полностью в части:

- а) - технико-экономического планирования (техпромфинплан, технико-экономические показатели, учет выполнения их),
- б) - производственного планирования с учетом мощностей цеха (программа по количеству и ассортименту, прием заказов, изменение программы, учет выполнения заданий),
- в) - тарифно-экономической деятельности (осуществление тарифной политики, определение лимита заработной платы и штатов, потребности рабочей силы, определение тарифных разрядов, подготовка материалов к колдоговору и т.п.),
- г) - Хозрасчетной деятельности.

5. Во главе планового отдела иметь лицо с правами заведывающего производствами действующего завода.

6. В Плановом Отделе иметь инженера-металлурга для разрешения вопросов принятия поступающих внешних заказов.

7. Исполнителей сводной группы подчинить непосредственно Начальнику Планового Отдела, не выделяя отдельного руководителя этой группы.

О ТЕХНИЧЕСКОМ ОТДЕЛЕ.

8. В Техническом отделе иметь следующие отраслевые группы:

- а) - металлургическую, обслуживающую все четыре металлургических цеха,
- б) - Холодной обработки, обслуживающую все металлообрабатывающие цеха.

Кроме того, в техническом отделе иметь:

- в) - сводную группу, - для сводки общезаводских данных.

9. Из ведения существующего Технического Отдела, кроме выделения тарифно-экономической части, изъять также:

- а) - оперативную исследовательскую работу, передав ее в цеха и частично в Научно-исследовательские лаборатории,
- б) - оперативную работу по паспортизации оборудования, передав ее в цеха,
- в) - оперативную работу по разработке технических условий на изготавливаемую продукцию, передав ее в цеха.

сохранить
За *тех. условия* *охранительных условий*

- г) - руководство работой цехов по проведению технического минимума передать Отделу кадров,
- д) - оперативную работу по суррогатированию передать цехам и частично Научно-исследовательским лабораториям под общим руководством последних.

10. Каждая отраслевая группа технического отдела (металлургическая и холодной обработки) обслуживает соответствующие свои цеха полностью в части:

- а) - увязки вопросов технологического порядка между цехами (допуски, качество и другие),
- б) - руководства техническим нормированием,
- в) - руководства исследовательской работой и паспортизацией оборудования (с технологической стороны),
- г) - постановления работы по технической безопасности,
- д) - руководства по планированию и учету технических мероприятий,
- е) - руководства работой по нормализации, стандартизации и техническим условиям,
- ж) - оперативной работы по технической информации с включением работы технической библиотеки.

11. Исполнителей по сводной группе подчинить непосредственно Начальнику Технического отдела, не выделяя отдельного руководителя этой группы.

ИНЫЕ МЯРОПРИЯТИЯ.

12. Начальника опытных работ передать в непосредственное ведение Научно-исследовательских лабораторий.

13. Термическую мастерскую Кузнечно-термического цеха выделить в самостоятельный цех с непосредственным подчинением Заместителя Директора завода по технической части.

14. В отделениях мастерской холодной прокатки и протяжки Прокатного цеха иметь отдельных Начальников смен (а не одного на оба отделения).

15. Дать право Начальникам мастерских производственного цеха непосредственно пользоваться ремонтной группой мастерской, изменив порядок, по которому пользование этой группой допускается только через механика цеха

665
16. Табельный аппарат цехов передать в ведение бухгалтерии цехов.

17. Дифференцировано подойти к структуре мастерских производственного цеха, придав более полнокрывный аппарат крупным мастерским (кладовые, исполнителей по трудовым вопросам и др.) с целью лучшего оперативного обслуживания мастерской и освобождения Начальника мастерской от ряда мелких забот.

18. В соответствии с изменением структуры Планового и Технического отдела в цехах произвести следующие перестройки:

- а) - организовать плановое бюро на базе планово-производственного бюро, бюро технико-экономического планирования и тарифной группы технического бюро.
- б) - Из технического бюро цеха изъять группу по тарифным вопросам (передать ее в плановое бюро).

19. *Реорганизовать одну снабженческую по отрасли форму признаку с тем чтобы отраслевая группа полностью отвечала за снабжение определенной группы ухот в крайнем внешние заказы передать ~~плановому~~ плановому отделу, сохранив за КДМ коммерческой газетой формирование документов и защиту коммерческих интересов завода.*

25. II. 1934 года.

Целью уточнения существующей организации управления производством завода является уничтожение "функциональной" системы руководства и канцелярско-бюрократических методов и предоставления больших прав и самостоятельности в руководстве производством цеха - Начальнику цеха, мастерской, мастеру.

В общеаводских отделах по состоянию на 21/II-1934 года числится 580 человек ИТР и 581 человек счетно-конторского персонала, т.е. ровно половина имеющихся на заводе счетно-конторского персонала сидит в общеаводских отделах и пишет для цеха "руководящие бумаги". На I-е января 1933 года - 1.700 человек, на I-е января 1934 года - 1.250 человек.

В настоящее время "руководят" цехом 25 функциональных точек завода и 9 отделов (см. прилагаемую схему), а в цехе, мастерской "руководят" 10 функциональных точек. При такой системе организации Начальник цеха ежедневно получает от 20 до 80 разных бумаг из которых 90 % идут от функциональных частей самого завода. Такая "система" отдаляет начальника цеха от производства и лишает его самостоятельности.

Необходимо оставить 700 человек ИТР, 50% необходимо передать в мастерские для укрепления производства. Оставшемуся аппарату завода установить переписку вести может только Начальник Отдела или цеха и других переписок не допускать.

В области планирования:

В настоящее время планированием на заводе в основном занимаются 3 функциональных части:

- 1)- Отдел Техничко-Экономического Планирования,
- 2)- Планово-Производственный Отдел,
- 3)- П/отдел Организации Труда и Зарплаты Технического Отдела.

Такая организация естественно вызывает междуведомственную переписку между самими отделами. И главное, цех имея трех "хозяев" в планировании, ставится в условия канцелярщины и получает задание-программу разную от разных отделов.

66
П Р И М Е Р: 1-й. Чугунно-литейному цеху на ремонтное литье ППО дает на 1934 год программу 2100 тонн, а ОТЭП по их расчетам дает 1200 тонн. Для того, чтобы увязать этот вопрос потребовалось полмесяца на споры.

- "

2-й. Этому же Чугунно-литейному цеху 90 тонн отливок на молота ППО включает только в оперативную программу, а ОТЭП завода в основной план и для того, чтобы выяснить включать или не включать в план - цеху потребовалось 2 пятидневки на хождение в эти отделы.

- "

3-й. В течении 8-ми месяцев ППО и ОТЭП не могут договориться, кто должен спускать программу цехам в ценностном выражении.

- "

4-й. В количественном отношении программу цехам дает Планово-Производственный Отдел - в качественных показателях - Отдел Техничко-Экономического Планирования. Лимиты по заработной плате и рабочей силы - Технический Отдел.

В результате цех получает 3 плана, зачастую неответчающие действительной программе выполняемой цехом.

Для изжития подобных неувязок необходимо слить Планово-Производственный Отдел, Отдел Техничко-Экономического Планирования и Тарифную часть Технического Отдела, организовав на их базе единый Производственно-Экономический Отдел по отраслевому принципу.

По Техническому Отделу:

Имея в аппарате Технического Отдела 113 человек ИТР и 30 человек (счетного персонала (всего 143 человека) все-же существующая организация его не способствовала производству и лишала цех самостоятельности.

64 201

П Р И М Е Р: I-й. Паспортизация оборудования, исследование работ в цехах для построения технических норм проводится аппаратом Технического Отдела без участия цеха и мастерской.

В результате этого не зная особенностей и полноты об"ема работы - допускаются ошибки и начальники цехов не всегда соглашаются с вы"одами.

- "-

2-й. Аппаратом Технического Отдела сейчас проводится работа по составлению технических норм на материалы, инструмент и т.д. тогда как эта работа исключительно цеха.

В целях предоставления большой самостоятельности и ответственности цеху необходимо всю оперативную работу по паспортизации и исследованию передать в цех, значительно сократив аппарат Технического Отдела и перебросить ИТР в мастерские.

Оставить на обязанности Технического Отдела только функции руководства и разрешения технических неувязок между цехами. Непосредственную же разработку различных технических мероприятий передать цеху (в мастерскую).

Ликвидировать бюро учета и планирования технических мероприятий, оставив только I-2 человека для ведения учета выполнения плана рационализации и рабочих предложений, а также - по составлению сводного плана рационализации.

В целях уничтожения функциональности ликвидировать Отдел Найма, Отдел Культбита и Отдел подготовки кадров и на их базе создать единый Отдел к а д р о в.

Начальник мастерской, мастер сейчас не имеют возможности быстро произвести мелкий текущий ремонт станков на ходу, т.к. ремонтная группа подчинена Механику цеха и мастер прежде чем отремонтировать станок должен дать заявку механику цеха.

Такое положение естественно усложняет работу мастера и увеличивает простои оборудования и рабочей силы.

1. В мастерской и во всем заводе необходимо обратить серьезное внимание как основную задачу 1964 года на организацию поточной системы производства, организовать доставку материалов, инструмента, полуфабрикатов и т.д. к станку, освободив от этого рабочего. На доставку этих материалов сейчас рабочими затрачивается до 15-20% своего рабочего времени.

2. Особенно плохо на заводе со снабжением. Плохая постановка этого дела вынуждает мастера, начальника смены, начальника мастерской бегать за материалами, на что затрачивается до 50% своего времени.

Аппарат Отдела Снабжений громоздкий, неповоротлив и как следствие этого зачастую на складах не бывает нужных материалов.

Перед заводом стоит задача пересмотреть работу завода сверху до низу, выявить все организационные неувязки и на основе решений XVII партсъезда перестроить свою работу с таким расчетом, чтобы дать возможность начальнику цеха, мастерской, мастеру больше заниматься производством. Спустить в мастерскую из общезаводских отделов не менее 200 человек ИТР и служащих в особенности всех молодых специалистов, застрявших в аппаратах завода, которых насчитывается 23 человека инженеров и 65 техников.

26. II. 1964 года.
отп. З. Зав. (кап)

ПО УПРАВЛЕНИЮ ЛЕСНОГО ХОЗЯЙСТВА.

Основными недостатками в работе УЛХ, тормозящими нормальный ход дроволесозаготовок, являются:

1. Задолженность по зарплате рабочим лесорубам около 1.000.000 рублей, вследствие чего начинается утечка с работ. ИОЗ расчеты за дрова УЛХ задерживает, задолженность уже имеется свыше 600 тыс. рублей.

2. Промфинплана на 1934 год нет по причине задержки экспедиции Мослесоргпроекта составления плана эксплуатации лесов.

3. Продолжает быть низкая производительность всех механических установок по разделке дров. Механические установки в значительной степени изношены, ремонта не производится и нет технического руководителя в УЛХ. Ново-Ремонтный цех ИОЗ "а" бригаду специалистов для ликвидации дефектов не высылает.

4. Производственный сектор - основной сектор по лесозаготовкам не укомплектован специалистами. Работа идет самотеком. Нач. УЛХ - ТУРОВ об"ясняет трудности поскивания подходящего человека якобы в связи с невысокой оплатой труда.

5. Гражданское строительство в I-м квартале 1934 г. находится под угрозой полного срыва. Полученный из ГЕМУ Финплан на I-й квартал с/г. по строительству, предусматривающий проведение капитальных работ в I-м квартале на 1.390.000 рубл., не может быть освоен в силу отсутствия в УЛХ "а", утвержденных об"ектов строительства, смет, чертежей. Сметы, чертежи и проекты, задерживает экспедиция

Мослеспроекта. Нач. ОМ УЛХ - ЛОКАТУН мер к получению таковых не принимает, заявляя: « Нет смет, об"ектов строить не могу. До настоящего времени на капитальное строительство израсходовано лишь около 200.000 рублей.

6. Из рук вон плохая работа Чернушинской тракторной базы. Трактора в большинстве своем находятся постоянно в ремонте. Квалифицированного механика, специалиста по тракторному делу нет. В настоящее время ощущается большой перебой горючего (лигроин) и смазочного (аетол), благодаря этому значительное рабочее время трактора стоят без дела. Снабжение горючим и смазочным производит КОЗ через материальные базы УЛХ"а.

К НЕДОСТАТКАМ ТРО ОТНОСИТСЯ.

1. Отсутствие механизации разгрузочно-погрузочных работ. Ново-Ремонтный цех в продолжении 3-х лет тянул вопрос об изготовлении транспортера для разгрузки грузов. В начале Января с/г. транспортер изготовлен, но установить его нельзя, благодаря не точности в расчете конструкции, например: мал диаметр валков и т.д., в результате транспортер не работает и дооборудовать его мер никто не принимает и ответственного лица нет.

2. Для ускорения погрузки топлива на паровозы был установлен механический журавль. Изготовленный журавль в н/время работает с большими перебоями. От к. бадьи, изготовленные Из сталльстроем по эскизу КАЗАНСКОГО не пригодны и требуют для нормальной их работы немедленной переделки.

3. Программы перевозок на 1934 год до сих нет. УЛХ-а, а главным образом Энергбюро КОЗ"а каждый раз бьют другие цифры потребности топлива КОЗ"у. Это положение тянется с Ноября м-ца 33 года. В результате нет твердой программы в ТРО, даже о необходимом количестве паровозов и вагонов для удовлетворения перевозок как по лесовозной, так и по внутривозвской ж.д.

4. За недостаточностью подбивочного материала заварочной кошки и концов, грозит выходом из эксплуатации ряд вагонов. Наличие на складах строительная кошка не пригодна для подбивки.

5. Наличие частых аварий, сходов по нормальной колеи. Причина в том, что рельсы прибиты в большинстве своем болтами узкоколейных дорог. Под шпалами прокладок нет, что приводит к частому расширению пути, а следовательно и к крушению (крушение по Увинской линии в Ноябре, декабре 33г. Январе и начало февраля с/г.). Вначале такое крепление шло как временное явление с последующей заменой в виду неимения болтов, но сейчас это забыто и никто не выправляет этот участок.

6. Большой недостаток в работе ТРО лесовозной дороги, является невозможность быстрой подачи вагонов со станции Ижевск внутри завода. Подачу дровотоплива через пробный склад в завод продолжается около 3-х часов, ввиду отсутствия по Старковой улице под "ездного" пути нормальной колеи.

7. На Пробном складе необходимо увеличить точки для слива цистерн с мазутом, т.к. имеющиеся точки не удовлетворяют количеству подаваемых ежедневной Казанской дорогой цистерн. Это положение вызывает значительный простой цистерн в ожидании их выгрузки.

8. Построенные пути внутри завода Ижсталстройком еще в 1932-33 году до сих пор не сданы в эксплуатацию, хотя и эксплуатируются, а тогда как имеется ряд недоделов, вызывающие аварийность, недостаточное крепление, нет стрелок и т.д.

9. До сих пор не налажено водоснабжение паровозов у Газогенераторной и нового депо, в результате увеличенный пробег за водой паровозов и простой.

СРС ИОЗ "а" ПО ПОДГОТОВКЕ К ВЕСЕННЕМУ СЕЗУ.

1. Из 132 гол. имеющихся в совхозе лошадей, средней упитанности насчитывается только 10 лошадей, остальные заморены и не работоспособные и 11 лошадей больные. Лошади кормятся гнилой овсяной соломой. Уход за конем обезличен и фактически отсутствует.

2. На 1/II- с/г. потребность семян огородных культур обеспечена только на 26 %. Заявки Краем приняты на поставку этих семян, но по опыту прошлых лет они не выполнялись. Совхоз приступает к заготовке хозяйственным способом, но реального пока ничего не сделано.

3. Совхоз имеет собственную МТС в 17 тракторов, приобретает дополнительно 4 трактора. Ремонтрует трактора ИОЗ. Ремонт идет медленно. Ремонт каждого трактора обходится Совхозу по 4.000 рублей, что обходится на 100 % дороже нового. С/хоз. инвентарь, прицепной и мелкий обеспечивает потребность только на 80 %, имеющийся в наличии ремонтируется слабо.

4. Наличествующий тракторный парк и конское поголовье не обеспечивает своевременный сев. По всем расчетам на период сева не хватает еще 60 лошадей и если фуражем совхоз не будет достаточно обеспечен разрыв в тягле увеличится.

5. По плану Совхоз в зимний период должен вывезти до 7500 тонн навоза в поле, вывезено около 6.000 тонн, остальной навоз не вывезется из за плохой упитанности лошадей.

Лавров Г. Николаевич 203
2/ 4.4.34.
Делин

9.7.43.7

по командировке на Всесоюзную конференцию по промышленной диспетчеризации т.т. Захваткина и Дельца.

ОБЩАЯ ЧАСТЬ.

1. Конференция работала по секциям. Мы участвовали в работе Машинно-строительной секции, руководителем которой был т. КАПУСТИН /зам. ответственного редактора газеты "Техника", ВОНИТО/.
2. Работа конференции проводилась с 21/II по 26/II, включала посещение заводов и ознакомление с выставкой "наши достижения" при политехническом музее.
3. На машинно-строительной секции был заслушан ряд докладов заводов по диспетчеризации и обмен мнений участников секции.

Вступительное слово тов. КАПУСТИНА.

4. Тов. КАПУСТИН подчеркнул, что до настоящего времени движение по диспетчерскому управлению производством на заводах в порядке общественной инициативы без ^{государство} добровольного активного участия соответствующих наркоматов и только 20/II-34г. подан приказ по НКТП, в котором указывается о переводе на диспетчеризацию в 1934 году около 60 заводов. Между прочим, наш завод в этот список заводов не включен, хотя в первую очередь переводился на диспетчерское управление все наши заводы авиастроения и автостроения/.
5. Тов. КАПУСТИН призывает секцию показать лучшие образцы работы по диспетчеризации и вскрыть все возможные ошибки.
И ошибкам Капустин отнес:

а/ увеличение разработкой психо-физических свойств диспетчера /принял его/ в настоящий момент, когда главное внимание должно было бы оставаться на должной организации планирова-

на производстве и др. моментах диспетчирования;

б/увлечение внимания в диспетчерство толочехальники, считая, что нельзя переприживать к этой области через ряд научных организационных моментов, что толочехедение можно бы быть применено не теперь, а значительно позднее - примерно через 5-8 лет.

6. Тов. КАШИТНИИ считает, что в основу диспетчерского Управления на данном этапе должно быть положено следующее:

а/ План производства на каждый день, т.е. должно быть пересмотрены планы производства;

учет выполнения плана

в/ Определены взаимоотношения главного и своих диспетчеров с ПНО, с Нач. цехов, мастерами и др. с учетом ликвидации функций цехов и укреплении единичности.

г/ Связь, причем связь не должна быть самоцелью, а только вспомогательное средство.

Доклад технического директора завода № 39 т. КОМАНДИСЛА.

7. В 1932 году завод был в провале и чтобы выйти из него решено перенести штаб Калуги из диспетчерского.

Заводом № 39 весь состав Нач. цехов и основных отделов был переведен через Калугу и только после этого было приступлено к работе вопроса диспетчерского управления на своем заводе.

Часть руководящего состава ИТР энергично занялась за проработку вопроса, большая же часть ИТР относилась к этому делу скептически и ряд Нач. цехов не хотели звать диспетчера в цех.

8. Завод решил еще до получения аппаратуры провести большую подготовительную работу, причем:

а/ Главного диспетчера завода было решено подчинить техническому директору, а не включать в ПНО, чтобы не дать развиться разногласиям среди руководящего состава ИТР.

Разработали план на декаду /теперь завод перешел на пятнадцатый план/;

в/ разработали документацию;

г/ подобрали таких диспетчеров, которые не могли бы сэкономить пропускать идею диспетчеризации.

✓ В некоторых цехах диспетчерами посадили бывших Ин. цехов.

д/ подготовка картотеки, графика, спроектировали средства связи.

9. Тяжело было получить аппаратуру; когда ее установили, то все уже было, как сказано выше, подготовлено. Начала диспетчерская служба осуществлялась слабо. Вопрос решались без диспетчера, ему звонили один раз в 10 мин. мало было звонили диспетчеров и это было нормально в период освоения. Теперь совсем другое дело - теперь дело освоено и каждый диспетчер занимается за день до 400 раз, наоборот, теперь уже поставлен вопрос о том, что бы не звонили авеня цеха осуществляли известное мероприятия или внутренним путем, а не через диспетчера.

10. Завод в диспетчеризации шел следующими этапами:

1-й этап - получили проработанный план и спустили его к рабочему месту,

б/ учитывали выполнение этого плана /пока без охвата подготовки пр-ва/.

2-й этап - те же два момента /проработка плана и учет его выполнения /или охват подготовки производства.

3-й этап - Освоение всей производственной линии; этот этап для завода является перспективной. Если в осуществлении первого этапа имеются диспетчер завода ~~и диспетчер цехов~~ и диспетчер цехов, то во втором и третьем этапах завод мыслится довести связь с рабочим местом, кладовыми, производств. материалами и т.д.

11. Диспетчеризация дает уже первые результаты, в частности:

- а/ отпал от Нач. цеха мастера, рабочего ряд оперативных работ.
- б/ ЦР больше стали отдавать времени технической работе.
- в/ характерным является то, что ответственность очевидна значенке и роль диспетчера; якому, например, месте случал, когда рабочий задуется на то или иное моменты в действительности диспетчера.

12. Докладчик рассказывает, что когда в годовом отчете по капитальному строительству за 1933г. завод указал нерасходоуванную сумму на диспетчеризацию, то в следующем отчет этот не приняты, назвав поступок завода антирасходоуванными.

ответов на

13. В порядке вопроса докладчик сообщил, что:

а/ в подготовительный период - еще до получения аппаратуры - в целях тренировки диспетчерской службы на заводе прои проводилась игра, т.е. диспетчеру задавались вопросы и обсуждалась его ответы; в играх участвовали диспетчеры, Нач. ЦПО и др.

б/ В отделе снабжения завода имеется свой диспетчер;

в/ План работ цеха ^{Завод} ~~не~~ Нач. цеха, поэтому взаимоотношения старшего диспетчера завода с диспетчером цеха в пределах плана не противоречат принципам единоначалия.

г/ Когда изменяется программа, то главный диспетчер завода предварительно узнаывает ее в Нач. цеха, после чего план поступает к диспетчеру цеха и является обязательным и выполнению.

д/ Диспетчер цеха отвечает за выполнение плана /планирование, сроки/ а за технологический процесс, за брак отвечает мастер.

е/ На заводе, как брак как таковой не считается действительным ввданный наряд /рабочий карта/, если в нем не указаны начало и окончание работ по наряду.

ж) распределение работы к рабочему месту обязательно идет через производственного мастера.

з) Мастер обязан максимум своего времени обращать на техническую работу, а не на подготовку пр-ва/подача ин-та, материалов и др./.

и) Диспетчер особое внимание обращает на то, чтобы была выдержан срок начала известной работы, т.к. если работу начать во время, то и легче скончить ее в срок.

к) Главнейшими условиями при введении диспетчеризации являются организация отдела снабжения, подбор кадров диспетчерской службы и мобилизация общественности.

л) С чего начинать диспетчеризацию? надо начинать с реальных участков, а не с вспомогательных; готовых рецептов нет, надо каждому заводу самому конкретно решать этот вопрос.

м) Вопрос оснащения графиками не должен быть упущен, но не должно быть бутасории в этом деле; главное - предусмотреть все детали.

н) исключительное внимание надо обратить на подсчет незавершенного производства; уязвимым местом является то, что находится на рабочем месте.

Доклад Директора Калужского завода т. КАЛИСТЕРОВА.

14. Докладчик начинает свой доклад в истории зарождения диспетчерской службы на заводе; раньше на заводе были дежурные по производству, которые бродили, по его выражению, как телята, а так как телята не боятся, то и дело стояло. Нужно было иметь лиц, ответственных за выполнение плана, поэтому ввели старшего диспетчера завода без всякой специальной аппаратуры, посадили его около самого обыкновенного заводского телефонного аппарата, посадили при ППО диспетчеров смен и они начали работать.

Докладчик рекомендует заводам, у которых не введены диспетчерские, начать ее с этого первого этапа, с абсолютной аппаратуры.

15. В настоящее время все мелкие вопросы находят разрядку у старого диспетчера и до директора завода эти вопросы не доходят, что дает возможность Д.С. и Техдиректору разрешать вопросы организации еще менее организованных участков, зная, что небольшие неполадки не разовьются, т.к. есть старший диспетчер.

Тов. КАЛЫТЧЕВ сообщал по секрету, как он выражался, что ему иногда иногда окучно работать, так как мелкие вопросы производства через него не идут; иногда окучно стало с дата и ст. диспетчеру, к нему обращаются стали обращаться реже, так как большинство вопросов разрешается в пределах цеха.

16. Диспетчерские цехов вначале были квалифицированными рабочими, потом техникой, а теперь надо иметь диспетчеров из числа корских мастеров.

Важноítani надо назначать квалифицированных хороших производных рабочих, чтобы они могли увидеть, разобраться и проверить что и в каких условиях делает бригадир.

17. Докладчик основываясь на организационной перестройке структуры завода, заявил следующее:

а) Создан единый плановый отдел (вместо планово-производственного и планово-экономического) в составе группы сводного планирования и статистики и группы оперативного планирования по отраслевому признаку.

б) Планирование, в пределах лимитов, передано в цеха.

в) Производство цеха подчиняем директору завода и кунктиром к техническому директору, т. Калытчев ^{список, то техдиректор} должен сидеть в Техническом отделе /бюро/, где конструируется технологический процесс.

г) Планирование в цехе осуществляется так:

1. Цех получает квартальный план от Планового отдела.

2. Никаких хозяйственных договоров цеха между собой не заключают.

3. План составляет цех и передает его другому зависимому цеху, который подтверждает его. После этого планы передаются диспетчеру для выполнения.

4. Головные цеха дают заказы в другие цеха.

5. Диспетчером цеха является Зам. Нач. цеха.

в) В отделе снабжения имеются единая группа и группы снабжения каждого цеха в отдельности.

е) В цехе имеется техническое бюро; по всем вопросам техбюро работники цеха должны обращаться к его Начальнику, т.к. нет обособленных групп технического нормирования, группы технологического планирования и др.

Функции технического нормирования и технологического планирования есть, а специальных групп не создано.

ж) Также самое по Планово-распределительному бюро цеха. Обращаются к начальнику по всем вопросам, он дает указания лично опираясь на отдельных работников своего бюро. Это уничтожает функционяку.

з) Создана главная контора завода, ведущая вопросами личного состава и быта, кадров, пожарной охраны; сюда входит и комендатура.

и) В цехе создана контора цеха, в которой сосредоточены функции личного состава, быта, кадров, сторожевой и противопожарной охраны, хозяйственного обслуживания и бухгалтерия, причем во главе конторы цеха посадили бухгалтера.

Доклад представителя завода Ростсельмаш.

18. Докладчик считает, что при введении диспетчеризации должно быть пересмотрено структурное построение Управления заводом и цехом.
- а) Цех на Ростсельмаше имеет в среднем 1000 рабочих; Управление цеха - Нач. цеха, подчиненный ему главный мастер с двумя сменными помощниками главного мастера (сменные диспетчера) и мастера / их всего примерно 10-12 в зависимости от количества отделений цеха/.
 - б) Главному Мастеру придана группа оперативного планирования;
 - в) Из ЦРБ цеха вопросы снабжения, складские и др. переданы в техническое бюро цеха.
 - г) Нач. цеха подчинен Техническому директору.
 - д) Технический директор является главным диспетчером завода и имеет двух сменных помощников (диспетчеров).
 - е) У технического директора имеется единый плановый отдел, построенный по принципу обслуживания группы цехов /отраслевой признак, причем в плановом отделе сосредоточены функции планирования, нормирования и тарификации.
 - ж) Плановый отдел дает в цеха план изготовления общего количества машин и в копии диспетчеру завода.
19. Ростсельмаш считает, что он вполне правильно разрешил вопрос ликвидации функционалки, введя линейную систему управления, которая выражается в следующем:
- а) технический директор руководит непосредственно Начальниками цехов;
 - б) сменные диспетчера завода, являющиеся помощниками технич. директора, руководят сменными диспетчерами цеха;
20. Сменные диспетчера цеха не связаны непосредственно с рабочим местом. Ростсельмаш считает, что если мастер является руководителем производственного участка и ответственен за работу на этом участке то диспетчер цеха через его голову не может влиять на рабочее место, иначе было бы умаление прав мастера, как единоначальника.

21. Склонения на рабочих местах /цеховые и др./ локализует сам мастер. Мастер сообщает о таковых или иных неполадках сменному диспетчеру цеха только в тех случаях, когда он сам те или иные неполадки не может ликвидировать.

22. Исходя из вышеназванного Ростсельмам считает, что механизация должна идти не по линии связи диспетчера цеха с рабочим местом /помимо мастера/, а по линии автоматизации учета выполнения задания.

Вклад г. СТРОГАНОВА (центральной лаборатория промышленного диспетчера).

23. Г-н СТРОГАНОВ считает "застойными" тех кто не подготовив организацию работ на заводе проектирует сложную диспетчерскую связь и предупреждает диспетчерство аппаратуры, применяемой в диспетчерстве на жед. дорогах.

24. ЦИЦ проводил в опытно-поисковом порядке создание на заводе Баркоподшипник. Спроектирован специальный центральный диспетчерский пульт, являющийся одновымным столом для диспетчера и его оператора с репродуктором, вделанным в стол и телефонным коммутатором.

25. На заводе "Баркоподшипник" широко развито применение оптических сигналов /светофоры/ для вызова мастеров, Нач. цехов и других ответственных должностных лиц.

Светофоры - это фонари с цветными стеклами; условные комбинации 4-х цветов фонари означают вызов определенного лица.

26. Производства мастера имеют в кармане телефонные трубки, при помощи которых, включенные в розетки, находящиеся в цехе, мастер или другое лицо может вести переговоры с диспетчером. ЦИЦ считает, что никаких специальных будок в цехах, на которых ведут переговоры мастера и др. лица, не нужно иметь.

27. По мнению ЦЛПД необходимо сделать:

- а) отказаться от аппарата системы Булата, так как при помощи его можно вести одновременно разговоры только 2-х точек.
- б) Надо закончить с передачей в диспетчерской установке (нажим ногой передачи при переговорах, как это применяется на железнодорогах/).
- в) Искать акустических сигналов; лучше иметь световые.
- г) Не нужно загружать диспетчера трамбной сигнализацией, освободив его от сигналов с рабочего места к мастеру и др.

28. Следует уже теперь подумать о запасных частях диспетчерской аппаратуры.

29. ЦЛПД констатирует, что нет кадров слабачников, что их надо готовить.

30. Докладчик заявляет, что дороги нумераторы и телефонные трубки. Их нужно переоборудовать и выпустить для широкого применения более дешево и удобнее.

Экскурсия на завод "ШАРИКОПОДЕЛЬНИК".

31. Кабинет сменного диспетчера завода оборудован специальным пультом, оборудованным ЦЛПД /см. п 24/, за которым сидят диспетчер и оператор и тот и другой могут одновременно пользоваться этим пультом. Кабинет оснащен графиками, указывающими тактическое состояние производственной линии завода.

32. Кабинет сменного диспетчера цеха оборудован диспетчерским аппаратом с соответствующими точками цеха. Много различного рода хороших оснащенных прелехов/доски с выдвижными лентами/.

33. Лучший оборудован диспетчерский пункт сепараторного цеха, где применяется сигнализация с рабочего места и применен автоматический счет, например, загрузки барабана.

Установлен вызов с рабочего места шорника, механика и др. работников, занимающихся вспомогательным обслуживанием рабочего места. При поиски самого нужного прибора установлен учет времени затрачиваемого этими лицами, вычерканными через диспетчера к рабочему месту.

34. Определенно бросается в глаза оснащенность цехов различного рода хорошо технически оборудованных досок и графиков показателей работы.

(подробнее о диспетчерской оснащенности завода описано в прибрежной нами книге, поэтому ограничиваемся несколькими предложениями/.

Результативный доклад г. КАКУТИНА о работе секций, конференций в частности секции механизмов.

35. Результаты важнейшие моменты решений конференции сводятся к следующему:

а) диспетчерское движение охватило громадное число заводов, фабрик всех отраслей тяжелой и легкой промышленности, а также и сельского хозяйства, интерес к этому делу характеризуется хотя бы тем, что на конференции присутствовало 1420 человек участвовавших в 18 совещаниях.

б) Ввиду более резкого несоответствия реальна диспетчерской службы с изменяющейся аппаратурой, осталось развитие слаботочной промышленности.

в) Накоплен богатый опыт по диспетчеризации, идея диспетчеризации получила широкую популярность, выявилась недостаточная база технического обеспечения.

г) Некоторые заводы оценивали идею диспетчеризации тем, что посадив диспетчера без организационной проработки всего комплекса работы управления производством заявляют, что они взяли

диспетчеризации, некоторые увлеклись внешней формой - поргались за сигнализацией, телефонизацией и т.д.а забывая о том, что дело должно идти по линии планирования, контроля, выполнения плана, организации производства; в Ленинграде, например увлеклись разработкой проекта диспетчера; некоторые заводы считают, что диспетчер не должен знать технологический процесс; на других заводах увлекаются разработкой телевидением, забывая основные идеи диспетчеризации.

25. Все работы диспетчеризации должны входить в состав основных моментов, в процессе которых должна проходить диспетчеризация:

- а) Диспетчеризация есть управление и распорядительство производством плана. В основе диспетчеризации должен лежать план проф. план расписания не строго определенный отрезок времени.
- б) Начерченным моментом диспетчеризации должен быть контроль выполнения этого плана.

в) Диспетчер должен быть человеком хорошо знакомым производством и должен знать технологический процесс.

г) Диспетчер цеха должен быть помощником начальника цеха; на этой установке регулируются взаимоотношения диспетчера с мастерами бригадами, и др.

Мастер при диспетчеризации должен быть единоличником на своем участке.

д) Диспетчер завода должен быть подчинен Техническому директору.

е) Диспетчеризация является мощным средством борьбы и должна способствовать укреплению единичности, ^{и.е.} ликвидации функциональной, упрощению аппарата.

- ж) Связь и сигнализация не являются самоцелью, а средством помогающим управлению производством.
- з) На заводах, в зависимости от условий, могут быть некоторые особенности /например, допустимо иметь двух главных диспетчеров как это имеется на заводе Осоавиахима).
- и) До настоящего времени диспетчерское движение идет по линии общественности; теперь это движение должно пойти уже по линии кооперативов.

Отмечается, что НКТП, в частности об "единение слабых токов, почти ничего не сделало, чтобы оснастить аппаратурой заводы, нет работы технической мысли, применения опыта за границы /передача радиоволн кустами, множественная передача по телефонным и телеграфным проводам и др. /констатировать, что работой конференции заканчивается первый период в диспетчеризации - агитация за диспетчерство и проведение опытов идущих снизу.

Основные моменты решений металлургической секции конференции.

Докладчик заявляет, что секция вполне согласна с основными решениями, изложенными т. Капустиным /см. л. 36/, дополняя их в применении к металлургии следующим:

- а) сменный диспетчер завода должен быть равноценен техническому директору или главному инженеру, учитывая сложность металлургического хозяйства.
- б) Сменному диспетчеру завода должны быть оперативно подчинены сменные диспетчера цеха, а в первую смену и Нач. цеха.
- в) В цехе сменный диспетчер должен быть с правами заместителя Нач. цеха.

г) Не должно иметь место простое переименование Пом. Нач. в диспетчера цеха и главного инженера в диспетчера завода, т.к. нет двух металлургических заводов, где были бы одни формы управления и кроме того, должна быть подробно разработана система диспетчерования.

24
УВ

Основные вопросы, выдвигаемые в порядке докладов и обсуждений на Всесоюзной конференции по промышленному диспетчерству были следующие:

1. Что должно включать в себя понятие "диспетчирование пр-ва".
2. Является ли техническое оснащение диспетчирования самоцелью или средством?
3. Как подойти к организации диспетчеризации.
4. Место диспетчеризации в системе завода.
5. Профиль диспетчера / в частности должен ли диспетчер знать технологический процесс пр-ва или обслуживаемого /.
6. Роль плана в системе диспетчирования, методы его составления д/различных видов производств и контроль за выполнением планов.
7. Г р а ф и к и.
8. Как оценить работы и начинания по внедрению диспетчеризации на заводах промышленности в свете организации управления предприятием и в разрезе решений 17 партс"езда.

ПРИМЕРНЫЕ ВЫВОДЫ.

По п.1. Диспетчирование должно пониматься как метод управления и регулирования хода производства в разрезе принятого плана работ и нормальных показателей. Диспетчерское управление строится на базе продуманных форм первичных документов, форм учета и отчетности в минимальных размерах необходимых д/управления об"емом пр-ва и главным образом на простой, удобопонятной форме и методике планирования.

По п.2. Опыт целого ряда заводов показал, что автоматическое копирование установок связи и прочей аппаратуры не решает вопроса внедрения диспетчерского управления, а зачастую вносить

деорганизацию даже в существовавший на совершенный порядок управления. Подняв диспетчеризацию так, как это указано в пункте первом выводов, с"езд точно и ясно сформулировал, что установка телефонной связи автоматических приборов, сигнализаторов и т.д. и т.п. есть только лишь средство д/проведения диспетчерства или техническое оснащение готовой проработанной системы управления.

По п.3. Делая соответствующий анализ двух пред"идущих формулировок нужно прийти к выводам, что д/осуществления диспетчерского управления необходимо:

1. Пересмотреть существующий порядок документации форм учета, и отчетности, методов построения планов в цехах на базе проработанного регламента заказа.

2. Установить схему административного управления /учитывая развитие функциональности/.

3. Определить место в схеме диспетчера и планирующего органа с разработкой инструкции.

4. Выбрать аппаратуру технического оснащения и связи диспетчерского управления.

5. Установить порядок внедрения диспетчерства на заводе.

По п.4. В основном мнение с"езда было сведено к следующему:

1. Главный диспетчер должен быть Нач. планирующего органа подчиненного Зав. Дир. по Тех. части, или при структуре управленческого аппарата, когда Пл. орган подчинен Д.С., диспетчер со своим оперативным план. органом *должен быть у тех. директора.*

2. Было и такое мнение, что Гл. диспетчер должен быть существующий Зав. производством.

По п.5. Каким должен быть диспетчер по отношению к производству? в этой части принять следующее решение:

Диспетчер должен знать технологический процесс производства, его

производительные ресурсы, нормальные показатели работы, организационные отношения персонала и все вообще конкретные особенности производства.

По п. 6. Без должной постановки планирования диспетчерства на заводе не может быть - план и борьба за его выполнения должны составляться и не только в месячном, декадном, пятидневном разрезе. Сменный план должен быть в основе работы диспетчерства.

Конференция особо подчеркивала, что к составлению плана следует подходить с учетом специфических особенностей различных видов производства (металлургия, станкостроение и др.) Обязательно должна быть проверка выполнения плана в ходе его осуществления, уточнения и планы.

П. 7. Диспетчеру необходим ряд оперативных сведений, характеризующих работу цехов, мастерских завода. Эти сведения должны быть верны, достаточно полны, своевременны, сопоставимы, легко воспринимаемы, а этими свойствами может обладать только графическая информация; поэтому конференция ^{досрочно} обратила внимание на необходимость практической разработки графиков, в которых полностью сочетались бы все элементы работы диспетчера т.е. планы, первичная регистрация фактов, соответствующих ходу работы главным образом - отклонений от плана, / контрольные сопоставление факта с планом, ¹ необходимые для ² принятия решения ³ расчетов и отчет о работе завод и диспетчера.

По п. 8. На конференции был поставлен вопрос о том, не противоречит ли диспетчеризация решениям ХИП парткома о ликвидации функционалки; конференция единодушно пришла к выводу, что диспетчеризация является мощным средством борьбы за укрепление единичалия, за ликвидацию функционалки и за укрепление аппарата.

80

КОНКРЕТНЫЕ ПРЕДЛОЖЕНИЯ ПО ВВЕДЕНИЮ ДИСПЕТЧЕРСКОЙ
СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ НАШЕГО ЗАВОДА.

1. Разработать регламент прохождения в граде-заказа и перво документов.
2. Разработать перечень и состав показателей, которые цеха и мастерские должны иметь для своего оперативного руководства.
3. Пересмотреть методы производственного планирования по отдельным видам производств и установить где и какие должны быть планы/декадные, пятидневные, суточные/.
4. Разработать графики по учету выполнения программы и нормативов /простого оборудования, его использование и др./.
5. Проработать вопросы подготовки производства в цехе (снабжение подзаказными, инструментом и др) и наблюдения за степенью обеспечения пр-ва.
6. Разработать организационную структуру управления в цехе при диспетчерии: ации, определить место диспетчера и разработать все ^{необходимые} инструкции по диспетчерству.
7. Выбрать диспетчерскую аппаратуру и спроектировать ее установку.
8. Для проработки вышеуказанных вопросов выделить группу лиц, освободив их от основных обязанностей, причем ^в эту группу включить тех лиц, которые предназначены для занятия должности диспетчера.

Обследования сж топлива перестройки работ Ижмоторавида
после решения XVII съезда ВКП/б.р.

/Обследование происходило с 1-4 июля 1964 года обследовал:
Русский и Полушин /

Беседа с дирек. за-ва ЧЕКМАРЕВЫМ О перестройке Управления.

Ликвидировать Главного механика, передать ремонт цеху и строи-
тельство Главному Инженеру.

Отдел кадров передать Управделами.

что-бы уничтожить паралелизм произвести перераспределение фун-
кций, например: у главн. планировщика оставили только кален-
дарное планирование и назвали его распредел. бюро.

Передали О.Т.Б.П. все экон. планир. тех. планир. ТНБ
планировало расходу, зарплату вели старучет, теперь все это
передано тоже О.Т.Б.П..

От перестройки сократился штат служащих на 31% ИТ на 30%,
а всего по заводу на 22,5%. Выходят ш коррективы в права
и обязанности, и особо делается выделение мастера как хозяина
производства.

Беседа с начальн. инструментального цеха
ТОВ. АЛЕВСКИМ.

До 17, съезда давали распоряжения Шкирман, Чекамарев и др.
после приказа директора мы сейчас выполняем только распоряже-
ния гл. инженера и больше не кому не подчиняемся. и теперь
отвечаю за все, за расходу, за нормы, выработки, за расход фо-
ндов.

В партийном порядке я в первую очередь отвечаю и учиты-
ваюсь перед партией, мы чувствуем в цехе себя самостоя-
тельно. единицей, у нас в группе 3 человек из них 4 прикреп-
ленных, прикрепленные на заводе не бывают за исключением Соловье-
ва, и то только на заводских заседаниях я в группе тоже не
бывает. Волынец и Ласке совершенно не бывает.

О МАСТЕРЕ.

Раньше за нормы отвечал нормировщик, а теперь отвечает мастер.
Поэтому вот мастер коммунист Дебитьев когда нормировщик был за
заветки 3 р. за штуку видя, что эта расценка велика сейчас
же пришел ко мне и заявил, что расценка велика будет перерас-
ход, а раньше мастер по малкивал.
Хотя в права и обязанности еще не внесены ответственность ма-
стера за брак но мы уже это на него возложили, и был случай
с мастера Уромсва за брак вносили 2 р. 20 коп.

А П П А Р А Т.

были большие недостатки в планировании вот например:
был дыконов который планировал так, если нужно было для
обработки детали сделать 5 приспособлений, то он последние
приспособления делал на обработку паровым.

210

81

Наша группа 8 человек из них 4 прикрепленных и 4 работают в цехе только и в цехе у станка работает 1, в остальные 1 нач. цеха и 2 мастера. Прикрепленные в заводоуправлении изредка бываю, а в цехе не бываю даже на собраниях, а дальше он повторяет тоже самое что и тов. Алевский Я.

ВЫПОЛНЕНИЕ ПРОГРАММЫ НА беседа с начальником С.Т.С.П.
тов. ВЕДЕГРИНИМ.

I полугодие завод не какого плана не имел и производил работу в порядке опыта.

На II полугодие план был составлен с расчета установки нового оборудования и достройки Термического-Электротехнического и котельной, на что требовалось 1700 т.р. отпущено 500 т.р. и только во второе полугодие ноября.

Все же завод дал в порядке опытной партии 4 мотоцикла НАТИ 750, с 2-мя запасными моторами, 1 мотоцикл ИИ 7 и 1 стац-мотор. Если перевести в цены 26-27 г то было выпущено продукции на 338 т.р.

Средняя стоимость мотоциклов первых 4 м. около 100 т.р. каждый и ИИ 7 5607 руб. в ценах 1933 г.

Во втором полугодии программа выполнена:

По производству 15,12 %

По строительству

За 1933 год кварталными данными не соответствуют действительности их сравнивать не как нельзя.

Завод например за одним числом т.е. в декабре за все второе полугодие 580 т.руб.

ВЫПОЛНЕНИЕ ПРОГРАММЫ ЗА I КВАРТАЛ 1934 г.

По плану	фактически	% выполн.
Мотоцикл 20 м	6	30
Мот пил 30	1	3,3
Стац-мотор 50	10	20
в деньгах отчета пока нет		
Январь		66 %
Февраль		71,3
по валовой продукц.		

220 82

- 3 -

КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ И СЛУЖАЩИХ

	за II пол. 1937г.	I кв. 1938г.	факт. на I/IV	% к плану
Рабочих	257	271	266	98,1
МОП	27	30	31	70
ИТР	91	75	73	27,8
Служащих	63	55	54	98,2

РАСХОД ФОНДА ЗАРПЛАТЫ:

	План I кв. 1938г.		фактически		% к плану 2-х мес-ц.
	за II пол. 33г.	за I кв. 34 г.	январь	февраль	
Рабочих	194,9	115,4	41,5	36,73	101,8
МОП	11,1	8,3	2,9	2,0	88,7
ИТР	186,9	81,3	36,3	27,9	107,4
Служащих	65,7	33	11,0	11,1	100%

СРЕДНЯЯ ЗАРПЛАТА.

	II полугодие 33г.		План I кв. 34г.		фактически	
	План	факт.	План	факт.	январь	февраль
Рабоч.	142-93	126-49	142-90	145-56	142-92	
МОП	-	88,5	84	101,8	100,7	
ИТР	362-16	341-56	361-67	332-95	349-28	
Служащ-е	161,67	178,84	200-00	161-19	196-54	

ОТДЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ.

В беседе с тов. Чекумаревым и Вылегжаниным меж слов проскальзывает какая то растерянность.

Например: тов. Чекумарев говорит: Обследовании мне пожалуй уж начинают надоедать, все только обследования, а реальной помощи, ни от обследования я не вижу.

Тов. Вылегжанин. Вся беда в том, что завод и до настоящего времени не имеет комплектности в оборудовании, и не может перейти к серийному производству. Все находится в стадии освоения работает как кустарная мастерская.

Социальный состав рабочих завода установить полностью не удалось, но по словам пред. завкома Г. Глухова выявленных чуждых элементов нет. По категориям рабочие и служащие распределяются

83

следующим образом: Рабочих 266, Удмуртов из них 18 чел.
МОПЗ 1 чел. удм. 5 чел. Взрослые учен. 34 чел. уд. 16 чел.
учеников подростков 16 чел. удм. 5 чел. ИТР 78 ч: удмурт.
3. Кос-персонал 15 чел. Удм. 4 ч. Счетно-конт. 39 ч Строители:
рабочих 18 удм. 1 ИТР-1 кос-персонал 1 ч. практик 1 ч.
Всего 475 чел. эти данные на 1-е апреля 1934 г.

2/ Профсоюзная организация организационно перестроилась следующим образом: ликвидирован тризидиум, партгруппы построены по производственному признаку являются законченной формой. Метод работы еще не изменился, партгруппы еще не достаточно выполняют расп. руководителя рабочей массы не сдвиг есть. Например партгруппа Механического цеха активно начинает бороться за качество продукции. Ставят отчеты браковделов, как то Кияшнина и Иванова, которые напороли брак валиков. Эти собрания носят форму производс. совещаний. Ставятся отчеты молодых специалистов - с целью организации или помощи и исправления ошибок, допущенные ими в работе. Но помимо этой формы помощи молодым специалистам не организовано.

3/ Клуба и Красного уголка на заводе нет вся массовая работа культурного характера вплоть до конференции - проводится в столовой. Бесед по таким вопросам и запросам рабочих в цехах не проводится.

4/ Для создания собственной производственной базы для завода ничего не делается. Мотивы: нет средств. Индивидуальное огородничество организуется отведен участок в 15га, вспахан на нем 12 ч. имеется семейно картофель 168 ц., но он еще находится в Шарканском районе и есть опасения на двоетрехменную его доставку на место. Тяговой силой и с.х. орудиями огорода не обеспечены и ни каких мер не принимается к получению.

5/ Коммунистов на заводе 44 член. и 9 канд. из них удмуртов 6 чел. т.е. 11,9%, 6/парт. активна числится 58 ч. на работы с ними ни какой не ведется. В группу сочувствующих не вовлечено ни одного человека.

6/ Коммунистов на производстве всего 40 чел.. Ведущая роль коммунистов выражается в следующем: например партгруппа - инструмент. цеха работает хорошо программу цех выполняет систематически. Особенно коммунисты Наумов, Деонтьев, Черепанов, Алевский и Прусовский. Эти коммунисты сумели подхватить и возглавить инициативу масс - цех является Красно-знаменный. В связи с перестройкой работы подвигает работу и руководство массами в жестяно-сварочном цехе группорг говорит, являясь бригадиром добился работы своей бригады по ударному и выполняет задание.

Но все же секретарь парткома не мог привести ни одного примера о поднятии роли коммуниста в производстве, нет конкретных примеров и учета их. Вообще чувствуется усиление роли, но конкретных фактов нет. Всего на заводе 5 партгрупп и остальные работают плохо их перестройка не задала: задание в цехе не выполняется, коммунисты не ударники. В связи с перестройкой Центр. тяжесть работы в цехе перенесен в партгруппу: поднялась дисциплина. Если раньше посещение школ /полит./ доходило до 80% то сейчас посещение на 100%, посещение собраний и выполнение производственных заданий /инструм. жестяно-сварочный цех / но в остальных партгруппах сдвиг нет. Партком с частой сменой секретарей руководит и помогает группоргам очень слабо / сослов т. Султанова мех. цех и Говязина - партгруппорга/

84

7. Усвоение устава партии отдельными коммунистами слабее за что говорят следующие факты: Терентьев за дезорганизацию работу исключен из партии; двумя дням выговор за пьянку. В беседе с коммунистами паргруппирчими Султановым и Говоаным подтверждается это. На вопрос что из себя должны представлять группа сочувствующих и для чего она организуется - точного ответа не получено.

- На вопрос организованы следующие виды учебн:
- 1. История ВКП(б) коммун. 10 чел. к общему числ. комм. 50 %
 - 2. Нач. Ленинское школа 15 ч.
 - 3. Комсомол. школа 27 ч.

По поручению решений 17-го съезда организов. 5 кружков с 207 чел. участниками посещ. на 99% и вновь организован кружок для административно-технич. персонала в 50 чел., который разделится на два кружка. Метод занятий - лекционно-беседный, также и читка усвояемость слабая, поэтому в кружке истории ВКП(б) где можно отметить удовлетворительную усвояемость.

Национальные кадры на заводе готовятся главным образом через взрослое ученичество и учеников подростков. Всего удмуртов на заводе 55 чел. т.е. 20% к общему числу рабочих на следующие квалификации: токаря, фрезеровщики, слесаря сварщики, техники, мастера т.д. или 35 чел., МОП 5, мастеров 1 ч. техников 3 чел.. По мимо подготовки через ученические бригады проводится индивидуальное прикрепление учеников к высококвалифицированным с установлением определенного срока обучения. для Удмуртов открыто общежитие на 25 чел., но среди рабочих, живущих в общежитии ни какой культуры массовой работы не ведется. Заводский комитет и партком ничего не делают в этом отношении, говоря что это не ихнее дело. В общежитии были случаи кражи и картежной игры на подготовку кадров на 34 год отпущено 2 т.руб. которые уже израсходованы в первом квартале испрашивается дотация. Пока нет ни каких перспектив для дальнейшей подготовки.

Всего на заводе организовано 5 кружков техминимума, т.е. в Инструмент.- слесарной - один с охватом 10 чел. и токарной один - 28 чел.

Оборочный слесарный - с охватом 15 чел.

Механич. - один токарный с охватом 4 чел.

И/ сварочн. - Один кружок жестянка сварщиков 19 чел.

Всего охвачено - 109 чел., что составляет к основному кадру рабочих 41 %.

Вдосрочно было выпущено 2 чел. со 2/IV-34 г. приступил к сдаче экзамена слесаря. Оборочного цеха по состоянию на 2/IV-34 г. сдало из назначенных 5 чел. на 2/IV 4 чел. из них 1 чел. отлично, 2 хорошо и 1 чел. удовлетворительно 0. Десяти о-сварочный к. экзамену приступает с 14/IV-34г. Инструментальный цех с 25/IV и Механический с 20/IV-34г.

Эти кружки являются переходящими с 1933 года. Вновь предполагаем охватить остальные кадры рабочих: т.е. организоваться к I/У следующие тех. кружки: машинистов, резольверщиков, фрезеровщиков, шлифовщиков, камальщиков и т.д. с учетом 100% охвата, основные профессии для которых обязательна прохождение техминимума.

М. М. М. М.

85
тов. ВОРОНИНУ.

от инструктора ИЛЬИНА.

ДОКЛАДНАЯ ЗАПИСКА.

По вопросу перестройки партработы местной промышленности.

В основу проверки перестройки парторганизаций, мною были взяты три предприятия местной промышленности: мото-завод, чугунно-литейный завод и фабрика охотружей; на основе которых я и даю настоящие выводы.

МОТОЗАВОД.

Парторганизация насчитывает безприкрепленных 35 членов ВКП/б/, 9 кандидатов, а прикрепленными 42 члена ВКП/б/ и 9 кандидатов, на производстве работают членов партии 27 и 8 кандидатов, из них удмуртов 6 человек, беспартийного актива в учете 54 человека.

Перестройка парторганизации прошла формально без подготовки, серьезной проработки этого вопроса с рядовыми членами партии. До перестройки было 5 партгрупп, после перестройки осталось тоже 5, и выделены один партийный комсомольский организатор. Указанные партийные группы после оформления не были проинструктированы и по существу работали также, как работали раньше, частично можно сделать исключение партгруппе Инструментального цеха, который после перестройки заметно улучшил работу / партгруппорг Врусов-

78457-187

ский/. Практически достижения данной пагруппы следующие:

1. Цех систематически не выполняет промфинплан; 86
2. Коммунисты цеха активно участвуют в партийном просвещении и улучшилась усвояемость пройденного;
3. Оживилась работа стенгазеты в цехе и увеличилось количество заметок со сторонних рабочих работающих у станка;
4. Цех почти что не имеет брака / 33 0,35% /.
5. Коммунисты работающие на станках, являются передовыми, как по выполнению программы, а также по чистоте рабочего места. Партгруппы большое внимание уделяют на подготовку кадров, т.е. работу с учениками, которые в короткий промежуток времени уже работают на станках самостоятельно и дают хорошие результаты работы / Журавлев, Филин / Эта работа отдельных коммунистов, мастеров-Наумова, Леонтьева и Алевского.

Противоположение положение партгруппорг Салтанов, группа насчитывает 10 членов ВКП/б/ и 2-х кандидатов. Данная группа в работе своей не перестроила, она работает также как работала раньше, отсюда цех находится в поворочном прорыве, производственной программа не выполняется, брак по отдельным деталям по вине рабочих достигает 100%, в момент моего пребывания на заводе на доске показателей брака следующих рабочих-бракоделов, как то: Жужгов, Иванов, Клепин и Вурнов имеющие 100% брака и два три товарища имеющие больше 50% брака. Цех в общем работает чуть ли не наполовину ответственных деталей-в брак.

~~158~~ 158
87

Партгруппа большевистского удара на этот слабый участок не направили и мер по отношению даже к коммунистам среди бракоделов / т. Виллина / не приняла. В этом же цехе плохо проходит техника, рабочие даже элементарно-технически не-грамотные / токаря не умеет читать чертежей /, а от этого и получится большой брак.

Аналогичная работа и в остальных партгруппах, за редким исключением, как-то в литейно-сварочном, где коммунисты после перестройки стали более активны ибо их подгоняет партгруппорг, варакающийся в том, что улучшилось посещение сети партпроса и серьезнее рабочие стали обращать внимание на выполнение производственных заданий, а в остальной работе чувствуется полный самотек.

Большим недостатком также является то, что упор партработы берется на первую смену, а вторая смена партийной работой не охвачена, кроме как партийной учебы и частичной техпропаганды, которая проводится до начала работы.

Планов работы партгруппов нет, имеются дневники, в которых записывается только текущая работа и те не систематически, что делать будет партгруппа завтра, она не знает, а дожидает команды парткома, да и в самом парткоме план об"единен вместе с профсоюзным, это об"ясняется тем, что секретарь парткома является в тоже время председателем завкома, отсюда он обезличил партийную организацию слив ее с профсоюзной в своем плане работы.

750
88
759

Секретарь парткома завода все споры работы взял не на партгруппу, а партийный комитет, это видно из того, что до сего дня проводит все производственные вопросы не на партгруппах, а на заседаниях парткома, неговоря о крупных заводских, а даже мелких поступках членов партии, / вопрос о нетактичном поведении зав.столовой тов. МАЛЫХ/. Отсюда я считаю, что перестройка парткома и партгрупп прошла чисто формально "смена вывески".

Учете работы как в парткоме, а также и в группах не ведется, из имеющихся 53 человек беспартийного актива в работу вовлекается 2-5 человек и то не регулярно. Группы сочувствующих на заводе не организованы и не какой работе в этой области не проводится. Партгруппорги даже не знают как и что делать, в этой области и вообще, как оформить материал по приему в группы сочувствующих.

Конечно большим недостатком работы мотозавода, служит то, что на заводе за несколько месяцев сменилось несколько секретарей /Фролов, Излев, Токарев/, да и сейчас секретаря парткома нет.

ФАБРИКА ОХОТРУЖИЙ.

Парторга изации имеется 29 членов партии, из них 1 кандидат II и прикрепленный имеется II человек, членов ВЛКСМ 23 и 6/партийного актива на учете 35. Коммунистов на производстве работает 6 человек, остальные работают на руководящих работах. На фабрике имеется 3 партгруппы в механическом цехе, откладочном и управленческая, до перестройки было 5 групп, во время перестройки 2 сократили. Коммунисты перестройку поняли как механическую и работу продолжают по старому, как работали до перестройки.

Ванов работы партгруппов тоже нет, работают без плана, и парткоме план есть, но до групп он не доведен, а отсюда партийные группы остаются по указке парткома. Ответственности партгруппы эти никак не чувствуют, как же не чувствуют и рядовые члены партии. Ведущие роли коммунистов на производстве не видно, ибо из всей парторганизации только двое работают у станка, к чести их идут впереди по выполнению пром. плана, а остальные 4 человека работают учениками на свободных станках.

Борьба за чистоту рабочего места нет, а также нет борьбы за ликвидацию брака, т.к. брак на фабрике не учитывается, это значит повод делает его без учета и без контрольно.

Партийное просвещение ячейке организовано, работают две школы, одна из них кандидатская. Коммунисты работающие на фабрике посещают ее аккуратно, за исключением прикрепленных, которые снижают общий процент посещаемости 6/партийных в школу вовлечено только 6 человек, комсомольцы учатся все.

721
254
248
160
89

722955 7/6/1
90

Метод преподавания лекционный. Преподаватели подготовлены
Конспекты не даются.

Из работающих на заводе отмечен бригадным соцсоревнованием, индивидуальное соревнование не развернуто, проверка соревнующихся тоже поставлена очень плохо. Из соревнующихся 127 человек выполняют и перевыполняют планы только 33 человека, а остальные 39 человек систематически программу не выполняют.

В общем партмассовая работа на фабрике поставлена безобразно плохо. Это зависит частично от того, что часто сменяются секретари парткомов, последний секретарь работает несколько дней.

Основным недостатком надолго отности отсутствие работы с беспартийным активом, отсутствие этой работы и объясняет плохую работу фабрику в целом.

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУ

708 250 768
91

ЧУГУНО-ЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД

Парторганизация завода имеет 12 членов ВКП/б/ и 2-х кандидатов, в которых имеется 2 прикрепленных. Вся партийная организация "об" единяет партком, что является нарушением устава партии, в организации, где меньше 15 членов партии должен быть не партком, а парторганизатор.

При перестройке было создано 3 партгруппы: первая - литейная, вторая - механическая и третья - административно-хозяйственная, из них: 2 могут быть живые, а механическая партгруппа живой не может быть только потому, что в ней имеются прикрепленные секретари паркома, председатель завкома и только один рабочий, работающий непосредственно в цехе.

Организованные партгруппы еще не собирались, методов и форм работы не выработали и ведущие роли в цехе еще не заняли, но в частности необходимо отметить по словам партгруппорга и нач. литейного цеха - коммунисты желают работать по-новому, есть уже положительные стороны, что коммунист начинает все серьезнее обращать внимание на производство, это заставляет его то, что он находится рядом с партгруппоргом, так как раньше он был оторван от партчейки, которую он видел только во время собраний. Заметно это и с той стороны, что коммунисты стали больше читать и активнее посещать сеть партийного просвещения, но есть один из недостатков союма, который не может еще направить имеющуюся активность коммунистов на развертывание работы в цехе.

Планов работы в партгруппах нет и секретарь паркома тов. Русских не изволил проинструктировать партгруппоргов как составить план.

Ведущей роли коммунистов на производстве не заметно, так как производственных планов в цехах на март не спустились, за исключением чугуно-литейного цеха, а с другой стороны учет работы коммунистов не партгруппами, ни партком не проводят.

Среди рабочих есть образцы работы.
ПРИМЕР: 2/17 бригада формовщиков литейного цеха в количестве 13 человек две дня по программе выполнила на 80%, а бригада тов. Орешникова - на 140%, Македова - на 145%, но слит лучших товарищей по выполнению производственного плана как в бригаде, так и в общем по цеху не передается. Учета беспартийного актива нет, нет среди него никакой работы, рабочие во время обеда валяются на землю около печки "Землянка", обед продолжается 1 час и на партийная группа, ни профсоюз не могут использовать этот перерыв хотя бы для чтения газеты.

Был случай когда один раз собрали в марте беспартийный актив по вопросу борьбы с браком и в результате обсуждения данного вопроса добились совместно с парторганизацией снижения такового. Это доказывает, что парторганизация

Handwritten notes and signatures in red ink, including the number 92.

недоучитывает работы с беспартийным активом, а в такой маленькой организации необходимо иметь крепкий сплоченный актив, на который должна опираться партгруппа в цеху при проведении тех или других мероприятий.

В общем, работа завода поставлена из рук - вон плохо, что и отражается на всей работе завода по исполнению программы.

64.

725 280 784 764 83

Из проверенных 3-х парторганизаций можно сделать следующие выводы:

1. При инструктаже в Горрайкоме ВП/6/ по перестройке райком не дал твердых установок о порядке составления планов партгруппам, отчего и получается, что группа осталась без плана, а ведет только текущую запись в дневнике о проделанной работе, а фактически работают без плана.

Мною на местах даны установки о порядке составления планов в партгруппах, исходя из особенной каждой группы в отдельности. План будет составляться на месте в цеху, в бригаде самими партгруппорганами с помощью секретаря парткома, этот план дает возможность каждой группе заниматься вопросами своего цеха бригады и в то же время поднимет ответственность отдельных коммунистов за порученную им работу, а также поднимет их ведущую роль в производстве, ибо член партии будет чувствовать, что его ежедневно будут проверять.

Мною практически на мотозаводе составлены планы совместно с секретарем парткома и партгруппорганами в 3-х партгруппах: механической, инструментальной и управленческой, а также проинструктированы партгруппорги о порядке проверки исполнения и учета работы.

2. На фабрике Схотружей мною тоже проинструктирован секретарь парткома о составлении планов в партгруппах и даны установки для дальнейшей работы в цехах.

3. Одним из недостатков работы всех проверенных парткомов является слабая работа с беспартийным активом, это и объясняет отсутствие сдвига работы на сегодняшний день по организации групп сочувствующих, не в одной из проверенных организаций нет ни одного заявления о приеме в группы сочувствующих.

4. Парткомы тоже не поняли сущности перестройки, а вина здесь ложится также на Горрайком партии, который не проинструктировал в достаточной степени свои низовые точки.

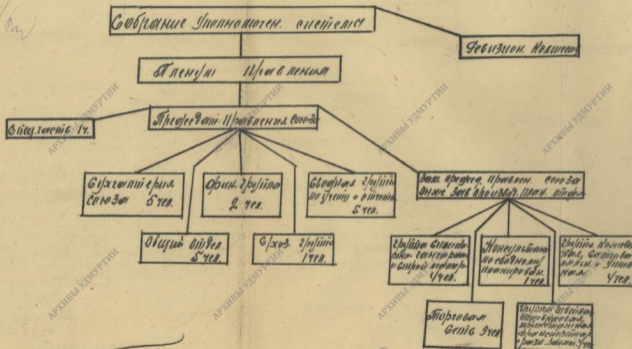
5. Для того, чтобы наладить партийную работу на фабриках и заводах Ижевска, необходимо инструктору райкома по промышленности взять основной упор на партийную работу, а не заниматься только исключительно производством.

Надо поставить работу инструктора так, чтобы партмассовая работа на предприятиях обеспечила работу на фабрике и заводе по выполнению производственного плана.

Схема

Структура построенной аппарата Управления Уфимского завода в соответствии с постановлением

13 сев



Администрация Уфимского завода

ВСЕМ СЕКРЕТАРИМ ВОСКОМОВ, ПРЕДСЕДАТЕЛЯМ
ВРОСПОЛКОМОВ И ПРЕДСЕДАТЕЛЯМ АРТЕЛЕЙ И

ПРАМОУЛКОВОЕ СИСТЕМЫ "УДРЕВЛЕХИМСОМЗА".

Копию проследовать председателю райкома

Несмотря на ряд решений УОБКОМА ВКП/б/ и УО-СВПОЛКОМА о громадном значении работы промышленной кооперации в области и уделяния необходимого внимания таковой в повседневной работе со стороны партийных и советских организаций эти директивы на местах непреломляются, вместо конкретного руководства и оказания практической помощи промышленной кооперации за истекший год мы видим чреватое искажение директив со стороны ерсовых организаций, а именно запрещения кооперирования /м. мурга/, силке кустарей с производством /Смиси, Белты, шаркан и другие/. Промсистема сама в работе до сих пор еще не перестроилась, работа в большинстве артелей и промколхозов поставлена на самотек. Нульмассовая работа также в большинстве кооперативов отсутствует, засоренность членства классово-чуждым элементом и т.п. случаи. Все это привело систему удревлехимсома в весьма к неудовлетворительным показателям по выполнению годового плана истекшего года, план в целом по союзу выполнен около 60% годового задания, из 56 кооперативов удревлехимсома выполнили и перевыполнили годовой план: граховский смолокур 140%, Цивельское 102%, рижское 100%, иргинский п/к. 100%, артель Эвой групп /Мокга/ 100%, артель Везоволь /Ижева/ 118% и удугучинский п/к. /Селты/ 100%, остальные 50 кооперативов свои производственные планы не выполнили и особенно преступно плохо с выполнением плана по кооперативам: Кылудский п/к. /Завон/-100%, Муржовская артель /Селты/ 70% и особенно плохое выполнение плана в артелях за истекший год по ерсам: завожского ерсар, м. муржинского ерсар, м. муржинского ерсар, т.е. как раз там, где ерсовые организации не уделяли должного внимания промышленной кооперации. указанные недочеты должны быть вами учтены с тем, чтобы ни в коем случае не допустить их в наступающем году. ОБКОМ и СВОПОЛКОМ предлагают:

1/по получении настоящего письма немедленно проверить все артели и промколхозы в смысле перестройки их работы с ответственности установками партии и правительства, выработка лучшего качества товаров ширпотреба в 2-3 раза больше прогиз истекшего года и как кооперативы выличились в производственный поход имени ВЛКСМ Партия года.

2/Проверить их производственные планы годовые и квартальные с тем, чтобы в январе месяце план был выполнен на 50% квартального плана 1-го квартала. в первом к-ле план должен быть выполнен, каждый артель и промколхозом на 40% годового плана, а ширпотреба на 50% годовому плану.

3/в соответствии директив крайкома и крайисполкома план по лесозаготовкам в целом по ерсу по промсистеме должен быть выполнен на 80% по деловой и дровам, а также и по вывозе закончен к 1/ш-31г. или 15р. еженедельно, а по всем видам производ-

каждая артель и промколхоз обязать еженедельно выполнять в I-м квартале с/г. как минимум 50% годового плана.

Для чего необходимо организовать бригадного и переходного метода работы с возглавлением бригад лучшими силами коммунистов, комсомольцев, бригадиров колхозных бригад и членами сельсоветов.

3/ В соответствии с этим установить жесткий контроль и повседневное руководство над деятельностью артелей и промколхозов, обязав их еженедельно давать отчет о выполнении плана. Ни в коем случае не допускать простоев пром. оидов, виновных лиц привлекать к строжайшей ответственности, как по партийной линии, так и в уголовном порядке.

4/ Для полного обеспечения всех видов производства полностью обеспечить рабгужилой каждую артель и промколхоз / по прилагаемому при сем списку на рабгужилу/ и ни в коем случае трудящихся кустарей с производства не снимать, а виновных в снятии немедленно привлекать к строжайшей ответственности, как за грубое игнорирование директив партии и правительства.

5/ В соответствии директивой обкома и обкомполкома от в целях перестройки работы промкооперации и включения в производственный поход имени Луи Пастера вида производились слеты кустарей / Можга, Кез, Завок, д. Бодья, Оура, Селта, Симси, Шаркан, Мурга /.

В целях проверки данных обязательств указанными слетами кустарей и дальнейшего налаживания работы промкооперации, созвать в период 1-5 февраля с/г. кустовые межэროзные совещания, партийных, советских и кооперативных руководящих работников.

Кустовые совещания назначаются в центром: г. Можга - эросы: Можгинский, Граховский, Завожский, Ижевск - эросы: Ижевский, Мурганский, Бодьинский и Шарканский. Слеты - эросы: Селтинский, Симсинский и Каманский. КЗ - эросы: Кезский, Дебесский, Туринский, и Валезинский. Ответственность за созыв указанных эросов возлагается на техсекретарей эроскомов в центре, коих созываются указанные совещания и по своим эросам обеспечения явки на указанные совещания возлагается на соответствующих секретарей.

Представительство: от эроскома 1 член бюро зам. Секретаря, от эросисполкома 1 зам. Предисполкома, председатели всех артелей и промколхозов и секретари производственных предприятий.

Продолжительность работ указанных совещаний один день. На данном совещании особо рассмотреть вопрос о перестройке работы, проверить работу промкооперативов, как включившись в производственный поход имени Луи Пастера и выполнения программы I-го квартала и наметить практические мероприятия о дальнейших задачах промкооперации в соответствии с решениями партии и правительства.

о принятых вами мерах и о проведении указанных совещаний представьте отчеты в обком к 10/11/49г.

Секретарь обкома

Председатель обкомполкома

ВЕРНО: Председатель Правления
А. Г. В. Л. И. М. О. С. З. А.

МАТЕРИАЛ

О СОВЕЩАНИЯХ ПРОВЕДЕННЫХ ПРИ ПРОМЫШЛЕННО-ТРАНСПОРТНОМ
ОТДЕЛЕ УДМУРТСКОГО ОБКОМА ВКП/б/с
с I апреля по I-е октября 1934г.

I.

1. 5 апреля - Совещание секретарей парткомов, партторгов, вопросом о ходе партперестройки докладывали: парткомы: строительный, сталелитейный, прокатной, машиностроительный. *и подготовка и проведение единого партдня 9/IV - 34%.*
2. 14 апреля - Совещание секретарей парткомов завода с вопросами:
 - а/ итоги проведения единого партдня 9/IV - докладывали секретари парткомов: чугуно-литейный и станкостроительный.
 - б/ О состоянии подготовки к проведению заводской кампании сообщают парткомы: инструментальный, машиностроительный, сталелитейный, строительный.
3. 10 апреля - Областное совещание секретарей местной промышленности о ходе перестройки на основе решения 17 партсъезда и Обкома.
4. 23 апреля - Совещание секретарей парткомов завода с вопросами:
 1. О работе с партгруппами - сообщают парткомы: кузнечно-термический, сверлильно-токарный.
 2. О состоянии рабочего изобретательства на заводе - сообщение Воронина.
 3. О структуре профорганизации на Ижстальзаводе сообщает Райком машиностроения т. Вахрин.
5. 3 мая - Совещание партторгов завода о их работе после ликвидации бюро ячеек.
6. 13 мая - Совещание партгруппторгов завода цехов: холодной обработки о работе партгруппторгов.
7. 19 мая - Совещание партгруппторгов завода цехов горячей обработки о их работе.
8. 23 мая - Совещание секретарей и заместителей секретарей парткомов завода и строительства:
 - а/ о их работе и распределении обязанностей между секретарями и заместителем.
 - б/ О проведении единого партдня по заводу 26 мая.
9. 10 июня - Совещание секретарей парткомов завода и строительства с вопросами:

94

- а/ о ходе подготовки к чистке партии.
- б/ о итогах проведения единого партдня по заводу 9 июня.

10. 23 июня - Совещание секретарей парткомов совместно с парторганами мастерских с вопросами:

- а/ О состоянии шефства над Азрыским ж.д.узлом / сообщают кузнечно-теплический, машиностроительный, прокатной парткомы/.
- б/ О подготовке и проведении единого партдня по заводу 26 июня.

11. 13 июня - Совещание секретарей парткомов, предцехкомов по вопросу о проведении цеховых конференций за провоздественную культуру.

12. 23 августа - Совещание секретарей парткомов, начальников цехов, предцехкомов с вопросом:

- 1/ О состоянии уплотнения рабочего дня на заводе.
- 2. О подготовке к единому партдню 26 августа.

13. 28 августа - Совещание руководителей заводских агитколлективов и зав. парткабинетами о работе агитколлективов.

14. 3 сентября - Совещание секретарей парткомов и парторгов леспромхозов Ижевского Управления лесного х-ва с вопросом:

- 1. О состоянии партмассовой работы и
- 2. Подготовка к осенне-зимним лесозаготовкам.

15. 3 сентября - Совещание цехоргов и рацгрупп по рабочему изобретательству.

16. 16 сентября - Заводское совещание руководителей агитколлективов и некоторых агитаторов, о состоянии политической агитации доклады руко вод. агитколлективов: тепло-энергетического, машиностроительного, административно-хозяйственного цехов.

17. 20 сентября - Совещание секретарей парткомов и парторгов с вопросом:

- 1. О месячнике смотра партгрупп сообщают:
- 2. О состоянии агитработы по цехам.

18. 2 октября - Совещание секретарей парткомов и платных парторгов по вопросу о ходе месячника смотра партгрупп.

ЗАВЕДЫВАЮЩИЙ ПРОМЫШЛЕННО-ТРАНС.
ОТДЕЛОМ ОК ВКЦ/б/ -

/ВОРОНИН/.

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

ЗАВЕРИТЕЛЬНАЯ НАДПИСЬ

В деле № 1844 описи № 1 фонда № 16
 подшито и пронумеровано 97 (двадцать
семь) листов.

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

"8 июля 1981 г.

составил парикмахер учета нов. отдела

(Подпись)

*Галимовна
Архивариус*

Государственное учреждение
 «Центр документации новейшей истории УР»
ПРОВЕРЕНО
 4 июля 2014 г.
 Подпись _____

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

Центр документации новейшей истории УР
14. 01. 2000
ПРОБЛЕМНО
Должность: _____ Подпись: _____

Центр документации новейшей истории УР
12. 11. 2000
ПРОБЛЕМНО
Должность: _____ Подпись: _____

ПРОБЛЕМНО
Должность: _____ Подпись: _____

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

АРХИВЫ УДМУРТИИ

ЛИСТ-ЗАВЕРИТЕЛЬ ДЕЛА

В деле подшито и пронумеровано 97 (девятью семь)
листов с № 1 по № 97 (цифрами и прописью)

в том числе:

литерные номера листов -

пропущенные номера листов 38

+ листов внутренней описи -

Особенности физического состояния и формирования дел	Номера листов
1	2

Спец. I каз. 0002
(наименование должности
работника)

Без
(подпись)

Безусов
(рашифровка подписи)

31.07.18
(дата)