

Академия наук СССР

ИНСТИТУТ ЭКОНОМИКИ

На правах рукописи

К. Ш. АБДУЛЛАЕВА

СЕБЕСТОИМОСТЬ ПРОДУКЦИИ ШВЕЙНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ КИРГИЗСКОЙ ССР
И ПУТИ ЕЕ СНИЖЕНИЯ

А в т о р е ф е р а т
диссертации на соискание ученой степени
кандидата экономических наук

Научный руководитель —
доктор экономических наук Р. С. ЛИВШИЦ

МОСКВА, 1963 год

253315
Писать разборчиво

Шифр

33

А-6

Автор

Имя

А. Абдуллаев
Себестоимость
продукции швейной
промышленности
Киргизской ССР
и пути ее снижения

33
AG

Работа выполнена в Институте экономики Академии наук СССР

253315
Центральная научная
БИБЛИОТЕКА
Академии наук Киргизской ССР

На Ноябрьском (1962 г.) Пленуме ЦК КПСС отмечено, что принятие новой программы Партии на XXII съезде КПСС, сыграло крупную роль в деле ускорения общественного развития. Успешно выполняется главная экономическая задача партии и народа — создание материально-технической базы коммунизма. Большое значение для создания такой базы имеет выполнение семилетнего плана развития народного хозяйства СССР.

В докладе на Пленуме ЦК КПСС 19 ноября 1962 г. Н. С. Хрущев подвел некоторые итоги выполнения семилетнего плана за четыре года. Прирост продукции промышленности за 1959—1962 гг. составит 45%¹ вместо 39% по контрольным цифрам, в том числе по отраслям группы «А» (средства производства) 51%, вместо 41% по контрольным цифрам.

На базе развития отраслей тяжелой индустрии и роста производства продукции сельского хозяйства происходит постоянное расширение производства группы «Б» (предметы потребления). По этой группе семилетним планом предусматривалось увеличение производства за первые четыре года на 33%, фактически за этот период оно увеличивается на 34%.

Сверх задания произведено:

тканей — 1,3 миллиардов погонных метров,
трикотажных изделий — 189 миллионов штук,
кожаной обуви — 88 миллионов пар.

На Пленуме отмечалось, что в нашей стране и впредь будет поддерживаться курс на преимущественное развитие средств производства. Но в то же время следует ускорить темпы роста производства предметов потребления.

¹ Н. С. Хрущев. «Развитие экономики СССР и партийное руководство народным хозяйством». Доклад... Москва, 1962 г., стр. 7.

В предстоящие 20 лет отрасли промышленности, выпускающие предметы потребления, получат большое развитие: производство их возрастет более чем в 5 раз. В частности к 1980 году намечено увеличить производство тканей в 3 с лишним раза, доведя годовой выпуск их до 20—22 млрд. кв. метров.

Для успешного решения грандиозных задач развития промышленности СССР необходимо использовать имеющиеся резервы повышения производительности труда и снижения себестоимости промышленной продукции. Целеобразно выявить и основные возможности снижения себестоимости продукции швейной промышленности Киргизской ССР, и показать пути их использования, чему посвящена настоящая диссертация, выполненная на основе изучения обширного первичного материала по швейным предприятиям Киргизии за ряд лет.

Исследования возможностей снижения себестоимости продукции швейной промышленности Киргизии до сих пор не производились, по СССР также мало работ, посвященных швейной промышленности, в частности, вопросам себестоимости ее производства.

Швейная промышленность является одной из крупных отраслей промышленности Киргизской ССР. Ее валовая продукция составляет 32,2% производства легкой промышленности республики. Поэтому снижение себестоимости продукции швейной промышленности имеет большое значение для увеличения внутрипромышленных накоплений и расширения производства. Эта отрасль промышленности, непосредственно призванная удовлетворять потребности населения в одежде, должна сыграть особую роль в постоянном улучшении снабжения, в полном удовлетворении его красивыми, добротными и дешевыми изделиями.

Методологической основой данной диссертации послужили основные положения марксистско-ленинской экономической теории, а также решения Коммунистической Партии и Советского правительства, касающиеся развития промышленности СССР.

Фактические данные были собраны автором непосредственно на швейных фабриках Киргизии и других среднеазиатских республик, а также г. Москвы. Были использованы материалы Управления легкой промыш-

ленности Киргизской ССР, материалы ЦСУ и Госплана республики, плановые, отчетные и другие статистические материалы, опубликованные в печати.

Диссертация состоит из введения и трех глав. Во введении дается определение себестоимости как экономической категории социализма, а также показывается значение снижения себестоимости продукции швейной промышленности.

Себестоимость — денежная мера части стоимости, в которой по статьям калькуляции выражены расходы на оплату как живого, так и овеществленного труда, или другими словами, себестоимость — это затраты предприятия на производство продукции, выраженные в денежной форме. Экономия, полученная от снижения себестоимости, является одним из главных источников расширенного социалистического воспроизводства в нашей стране и основой для неуклонного подъема жизненного уровня трудящихся.

Наша промышленность из года в год добивается систематического снижения затрат на производство продукции, при этом постоянно возрастает экономия, получаемая от одного процента снижения себестоимости. В 1950 г. эта экономия составляла 0,4, в 1955 г. — 0,6, в 1960 г. — 1,8 млрд. руб., а по плану на 1965 г. экономия, ожидаемая от снижения себестоимости на один процент, составит 2,1 млрд. руб.

Велико значение снижения себестоимости продукции швейной промышленности. Об этом говорит тот факт, что снижение ее на 1% по СССР в целом давало экономию в 1962 году свыше 88 млн. руб. Один процент снижения себестоимости продукции в швейной промышленности Киргизии дает в год свыше 600 тыс. руб., а в 1965 году экономия, ожидаемая от снижения себестоимости на 1%, составит не менее 900 тыс. руб.

В первой главе — «Анализ себестоимости продукции швейной промышленности Киргизской ССР» рассматривается развитие и современное состояние швейной промышленности Киргизии, структура, уровень и динамика себестоимости, а также вопросы планирования, учета себестоимости продукции и производительности труда.

До Великой Октябрьской революции Киргизия в составе Туркестана была аграрным прилатком центральных промышленных губерний России. Швейная промыш-

ленность, как и все другие отрасли, носила кустарный характер.

Только после победы Великой Октябрьской революции швейное производство республики превратилось в одну из крупных отраслей промышленности.

В 1940 г. швейная отрасль давала 8,5% всей валовой продукции легкой промышленности Киргизской ССР, а в 1962 г. — 32,2%.

В течение 1940—1962 гг. основные производственные фонды швейной промышленности Киргизии выросли почти в 4,5 раза.

По величине валовой продукции, количеству предприятий, а также численности занятых работников, швейная промышленность в настоящее время (1962 год) занимает первое место среди отраслей легкой промышленности республики. Она насчитывает 50 швейных фабрик массового пошива, дающих продукции на сумму свыше 80 000 тыс. рублей в год (в оптовых ценах предприятия).

Анализ структуры и динамики себестоимости продукции швейной промышленности Киргизской ССР показывает, что за период с 1940 по 1962 гг. удельный вес материальных затрат в себестоимости возрос с 86,2 до 87,6%, что отражает закономерное в процессе роста производства увеличение в себестоимости доли овеществленного труда. Доля трудовых затрат уменьшилась с 12,6 до 11,9%. Это является результатом повышения производительности труда на базе технического прогресса, что приводит в конечном счете к уменьшению трудоемкости продукции, а поэтому и к общему снижению ее себестоимости.

О росте технической вооруженности предприятий свидетельствует и увеличение доли амортизационных отчислений в себестоимости более чем в 2 раза.

Снижение удельного веса прочих денежных расходов, основную часть которых составляют расходы по обслуживанию и управлению производством, показывает относительное уменьшение этих расходов, что при наблюдающемся росте объема производства, влияло в сторону снижения себестоимости продукции.

Однако, более детальный анализ себестоимости продукции показывает, что резервы ее дальнейшего снижения в швейной промышленности Киргизии еще весьма значительны. В работе рассмотрена динамика снижения

себестоимости сравнимой товарной продукции, а также отдельных видов изделий. Показано, что имеются большие резервы снижения себестоимости продукции за счет экономии как овеществленного, так и живого труда.

Вскрыты недостатки расчета амортизации на некоторых фабриках швейной промышленности Киргизии, заключающиеся в том, что амортизация распределяется на единицу изделия пропорционально его стоимости обработки. Получается, что на изделия, изготовленные из более дорогих материалов падает большая доля амортизации, чем на изделия из дешевых материалов, хотя основные фонды используются в обоих случаях в одинаковой мере. На наш взгляд следовало бы амортизацию распределять на каждое изделие по трудочасам.

Далее в главе сравнивается себестоимость по каждой статье одноименных изделий по фабрикам Киргизии, а также других среднеазиатских республик и выявляются имеющиеся резервы снижения себестоимости.

Изучение планирования и исчисления себестоимости продукции швейной промышленности Киргизии показывает, что на различных фабриках республики группировка затрат производится по-разному. Это затрудняет сравнение себестоимости одноименных изделий на фабриках и мешает выявлению резервов снижения затрат. Для улучшения планирования и учета себестоимости продукции швейной промышленности следует установить единый метод группировки затрат по всем фабрикам Киргизии.

Наличие в калькуляции комплексных статей (цеховые, общезаводские расходы), включающих в себя различные элементы, следует считать неправильным.

Например, в цеховые расходы входят такие разнородные статьи, как содержание оборудования, износ малоценного инвентаря, заработная плата цехового персонала, затраты на топливо и пап. Разнородные элементы входят и в статью «общезаводские расходы». Такой метод исчисления себестоимости не дает представления о совокупных затратах по отдельным элементам себестоимости. Поэтому их следовало бы считать отдельно. Неправильно сумму цеховых и общезаводских расходов определять пропорционально заработной плате, как это имеет место в швейной промышленности Киргизии. Следует цеховые и общезаводские расходы калькули-

ровать по элементам и определять их прямым счетом. В статью «фурнитура» в швейной промышленности входят затраты на различные нитки, пуговицы, крючки, петли, тесьму и т. д. Затраты на эти материалы показываются в целом в денежном выражении, что также следует считать неправильным. Каждый вид фурнитуры следует учитывать в натуральном выражении и в отдельности.

В целях наиболее последовательного применения материальной заинтересованности следует каждому цеху давать задания по всем издержкам на производство продукции и премировать работников цехов непосредственно в зависимости от их работы, а не от выполнения показателей плана в целом по предприятию.

Принимаемый для исчисления себестоимости продукции показатель затрат на 1 рубль товарной продукции, имеет ряд недостатков, заключающихся в том, что на уровень его влияет не только действительное изменение затрат на производство продукции, но и удельный вес менее рентабельных и более трудоемких изделий в общем выпуске продукции, изменение оптовых цен и др. Поэтому для выявления действительного изменения себестоимости следует ввести наряду с затратами на 1 руб. товарной продукции показатель сравнимой продукции. Это вполне оправдывается для швейной промышленности Киргизии, где удельный вес сравнимой продукции в общем выпуске достигает 85—90%.

Величина производительности труда, исчисленная на основе валовой продукции, не отражает действительной картины, так как в швейной промышленности на нее оказывают большое влияние цены на материалы. Учитывая это, с 1957 г. в швейной промышленности введен показатель валовой продукции по стоимости обработки. В этот показатель не входит стоимость сырья. Существуют утвержденные нормативы стоимости обработки швейных изделий, определенные на основе затрат времени на единицу продукции. Однако эти нормативы имеют ряд недостатков, основным из которых является то, что они не учитывают размеры и технический уровень отдельных предприятий.

Для исчисления производительности труда следовало бы ввести нормативную трудоемкость по видам изготавливаемой продукции, т. е. установить нормативы затрат труда на каждый вид изделия в человеко-часах. При этом

обязательно дифференцировать эти нормативы с учетом технической вооруженности предприятий, уровня концентрации и специализации. Для этого необходима соответствующая группировка предприятий.

В частности, для швейной промышленности Киргизии можно предложить следующие группы предприятий:

Технико-экономические показатели	Г р у п п ы			
	I	II	III	IV
Число работающих (человек)	до 100	101—500	501—1000	1001 и выше
Промышленно-производственные фонды (млн. руб.)	до 2	до 5	до 10	10 и выше
Размеры производства по стоимости обработки (тыс. руб.) . .	до 500	до 1000	до 2000	2000 и выше

Для каждой группы предприятий по каждому виду изделия необходимо установить нормативы затрат труда в человеко-часах. Произведение норматива и количества выпущенного изделия, деленное на число работающих, позволит определить уровень производительности труда по трудоемкости изделий. Это можно выразить формулой:

$$П = \frac{Н \cdot К}{Р}$$

где П — производительность труда;

Н — норматив трудоемкости изделия;

К — количество выпускаемого изделия;

Р — количество работающих на предприятии.

Во второй главе диссертации — «Снижение себестоимости продукции швейной промышленности Киргизии за счет экономии материалов и улучшения качества» — на обширном фактическом материале показываются пути экономии тканей и других основных материалов, а также резервы снижения себестоимости продукции, связанные с улучшением качества продукции.

Основная доля затрат на материалы в швейной промышленности Киргизии (97%) падает на ткани. Сокращение расхода ткани по фабрикам Киргизии на один процент уменьшило себестоимость швейной продукции в 1962 г. на сумму свыше 470 тыс. руб. В 1962 г. по швейной промышленности Киргизской ССР в результате экономного использования тканей получено снижение себестоимости на 800 тыс. руб. Тем не менее еще имеются значительные резервы экономии тканей.

Недостаточно применяется прогрессивный безостатковый метод раскроя, когда куски тканей подбираются по длине. В результате швейная промышленность республики ежегодно теряет 250—300 тыс. руб. по учетке маломерных остатков. Если на Ленинградской швейной фабрике им. Володарского маломерных остатков совершенно не имеется, то на Фрунзенской фабрике им. ВЛКСМ они составляют 0,95% к площади израсходованной ткани, на фабрике «40 лет Октября» и «Красном швейнике» по 0,5%. Только за один 1962 г. названные фабрики могли бы сэкономить за счет уменьшения маломерных остатков 19 тыс. м² шерстяных тканей, из которых можно сшить 5000 мужских костюмов. Для ликвидации этих потерь следует последовательно применять метод безостаткового раскроя тканей верха и подклада, а также ввести нормы на количество нерациональных технически неизбежных остатков на всех швейных фабриках республики. Велики потери тканей, имеющие место, вследствие разноширинности, они составляют в швейной промышленности 1,6—2,3% к площади израсходованной ткани. Чем хуже фабрика использует ткани по ширине, тем больше погонных метров расходует она для получения нужного раскроя выпущенных изделий, что увеличивает себестоимость продукции. Для уменьшения этих потерь следует на фабриках республики подбирать ткани не только по длине, но и по ширине.

Однако и при одной и той же ширине в зависимости от того, какой вид изделия кроится из ткани — костюм, пальто, платье или брюки получается разный коэффициент использования тканей.

Амплитуда колебаний при этом достигает 4—5%.

Только костюмные ткани имеют 35 различных ширин. Это затрудняет широкое применение трафаретов, которые сокращают расход ткани на 1—1,5% и повышают

производительность труда закройщиков почти в 10 раз. Применение стандартных ширин ограниченного количества позволило бы сэкономить в швейной промышленности тысячи метров ткани.

Всесоюзный научно-исследовательский институт швейной промышленности разработал рациональные ширины ткани для рекомендации текстильной промышленности. Даже без перестройки ткацких станков можно было бы выпускать некоторые из этих ширин. Но исчисление выработки и поставки тканей в погонных метрах не стимулировало раньше работников текстильной промышленности полностью использовать ширины ткацких станков. В последнее время ткани стали учитывать в квадратных метрах, что создало стимулы к выпуску тканей нужной ширины, но некоторые станки требуют перестройки, поэтому резерв экономии за счет применения тканей рациональных ширин используется неполностью.

Текстильным фабрикам следует выпускать ткани более равномерной ширины, не допуская в одном куске отклонений больше ± 1 см, а также перестроить ткацкие станки текстильных предприятий страны на выпуск рациональных ширин. При достижении минимальных отходов по ширине за счет внутрипроизводственных резервов в швейной промышленности Киргизии могла бы быть получена экономия уже в 1962 г. на 135 тыс. руб.

Экономия тканей, достигнутая на отдельных фабриках, не всегда является результатом успешной борьбы предприятия за снижение себестоимости продукции. Иногда эта экономия получается в результате выпуска изделий меньших размеров и ростов в большем количестве, чем это предусмотрено шкалой размеров и ростов.

Для выявления действительного изменения расхода тканей следует ввести в отчетность швейных фабрик показатель выполнения шкалы размеров и ростов выпущенных изделий.

Как было сказано выше, применение трафаретов в раскройном производстве позволяет сократить расход ткани на 1—1,5% и повышает производительность труда обмеловщиков почти в 10 раз. Поэтому на всех фабриках Киргизии следует внедрить трафареты для раскроя верха, подклада и приклада изделий, причем трафареты следует изготавливать не из клеенки, как делают обычно, а из бумаги, которая почти в 80 раз дешевле. Примене-

ние трафаретов даст снижение себестоимости не менее чем в 0,4 млн. руб. в год. Кроме того, облегчится проверка правильности фактического расхода ткани и возможность установить все ли детали были внесены в обмеловку.

Наибольшие потери в швейной промышленности республики падают на долю внутренних выпадов, которые образуются как межклекальные отходы при обмеловке деталей изделий. Они составляют две трети всех потерь по шерстяным тканям. На основе подробного анализа по фабрикам выявлено, что процент межклекальных выпадов все еще высок. Несмотря на это почти ни на одной фабрике республики не производится систематическое измерение площади межклекальных выпадов, не делается анализ причин, изменяющих их величину.

Результаты изучения карт раскроя позволяют сделать вывод, что для всех видов швейных изделий раскладки в два комплекта лекал, при котором на верхнее полотно наносят контуры двух изделий одновременно, экономнее, чем в один комплект. Как показывают расчеты применение таких раскладок на всех фабриках Киргизии даст возможность снизить годовую себестоимость продукции в 1962 г. на 90 тыс. рублей.

В уменьшении межклекальных выпадов большую помощь швейным фабрикам может оказать республиканский Дом моделей, разрабатывая наилучшие комбинированные раскладки новых моделей для наиболее часто встречающихся ширин тканей.

Однако опытные изделия в Доме моделей обрабатываются индивидуальным способом. Швейным фабрикам приходится повторять его работу, переделывать фасоны и нормы расхода тканей применительно к условиям массового потока. Чтобы этого не было, нужно на одной из фабрик, например «40 лет Октября» создать опытный агрегат, чтобы работникам Дома моделей можно было на нем проверить технологичность новой модели в массовом производстве, возможность применения средств механизации, приспособлений и пр.

Кроме того, при Доме моделей следовало бы создать центр по нормированию тканей, на обязанности которого будет лежать внедрение прогрессивных всесоюзных типовых методов раскладки применительно к условиям работы фабрик Киргизии.

В диссертации рассматривается зависимость величины внутренних межклекальных выпадов от сочетаний размеров и ростов изделий в раскладке, от метода настилки ткани и от вида поверхности применяемых материалов.

Существенным недостатком применяемого на швейных фабриках метода раскроя тканей является то, что расчет набора сочетаний производится до выполнения экспериментальных раскладок, т. е. когда еще неизвестны нормы на обмеловку и экономичность раскладок. При этом расчет делается вслепую и наряду с экономичными раскладками в набор сочетаний включаются и неэкономичные, с повышенным процентом потерь ткани на межклекальных выпадах. Поэтому расчет набора сочетаний следует производить после выполнения экспериментальных раскладок, причем подбирать набор сочетаний не для вида изделий (пальто, костюм), а для каждого конкретного фасона в отдельности на основании установленных для этого фасона норм расхода ткани на обмеловку.

Основываясь на этом методе набора сочетаний, можно фактический расход тканей учитывать по каждому фасону в отдельности. В настоящее время норма расхода тканей на одежду определяется по прейскурантному номеру, а в последний входят различные фасоны одного и того же изделия, требующие разного расхода тканей. Такое нормирование ведет к тому, что на отдельных фабриках экономия тканей достигается не за счет внедрения прогрессивных методов раскроя, а за счет выпуска фасонов с меньшим расходом тканей.

Поэтому нормирование расхода тканей следует производить не по прейскурантному номеру, а по фасонам изделий.

В главе подробно рассматриваются также потери ткани, которые получаются в процессе настилки и раскроя. Величина этих потерь в среднем по Киргизии составляет около 1,5%.

Расчеты, произведенные по материалам раскройных цехов швейных фабрик Киргизии показывают, что чем длиннее настил, то-есть чем длиннее полотно раскраиваемой ткани, тем выгоднее обмеловка за счет припуска на концы и стыки. Поэтому следует широко внедрить при-

менение длинных настилов. Это позволит снизить себестоимость продукции не менее, чем на 80 тыс. рублей.

Фондовые нормы на ткани, утвержденные для всех фабрик Министерства легкой промышленности в 1950 г. и действующие до настоящего времени, совершенно не отвечают требованиям швейной промышленности. Например, норма на женское демисезонное пальто составляет 3,36 м², а на прорезиненное — 3,56 м², т. е. на 0,20 м² больше, хотя фасон плащей более однообразен и прост. Поэтому на фабриках, исходя из действительных расходов ткани, устанавливаются свои нормы, которые утверждаются вышестоящими организациями. Давно назрела необходимость пересмотреть устаревшие общесоюзные нормы.

Потери ткани возможны не только при подготовке кроя, но и в процессе пошива при осноровке деталей изделий, т. е. обрезании излишков ткани по низу, лацканам, воротнику изделий, по бортам и проч. Эти потери по Киргизии в среднем в год составляют 1,9% всей израсходованной площади ткани.

Для уменьшения потерь ткани на осноровке следует систематически проверять и уточнять лекала на фабриках, а также ввести норматив потерь при осноровке на различных операциях пошива.

Для малоусадочных тканей следует уменьшить допуск на усадку в процессе переработки с 1 до 0,5%. Это поможет экономии тканей и улучшению качества изделий.

Недостаточное внимание уделяется на швейных фабриках Киргизии экономному расходованию тканей прикладе (бортовая ткань, мешковина карманов, прокладка и др.). Поэтому экономия, достигнутая на фабриках, по этим тканям невелика, а на некоторых предприятиях допускается и перерасход. Следует внедрить авансовый метод раскроя, при котором раскраивается приклад, нужный не только на текущую смену, но и на последующие дни работы. Этот метод раскроя позволяет применять наиболее экономичные комбинации раскладок и выгодные длинные настилы. Применение его даст возможность снизить себестоимость продукции на 3,2 тыс. рублей в год.

В работе рассмотрены также пути снижения себестоимости продукции швейной промышленности за счет эконо-

многого расходования ваты, ниток, крючков, тесьмы и другой фурнитуры, по которым могла быть получена экономия 33,3 тыс. рублей в год.

Для снижения себестоимости продукции имеют значение также вопросы правильного учета и обеспечения полной сохранности тканей в производстве. Некоторые фабрики Киргизии обращают мало внимания на эту сторону дела. Не полностью производится промер тканей, а если и производится, то не по мере поступления, а по мере запуска в производство с отклонением от фактической меры, не поставлен партионный выпуск кроя.

Не разрабатываются нормы расхода ткани на пошиваемые изделия, а используются среднеобмеловочные расчеты. Не реализуется немерный лоскут, а маломерные остатки хранятся с полноценным сырьем, что недопустимо. Крой в цехе отпускается без учета потребности, поэтому создаются ненужные запасы. Запущен учет и отчетность. Эти и другие недостатки безусловно ложатся бременем на себестоимость продукции и приводят к ее увеличению. Только за счет этих недостатков государству наносится ежегодно убыток на 55—60 тыс. руб.

Таким образом, швейная промышленность Киргизии располагает значительными резервами снижения себестоимости продукции за счет экономии материалов. Исползованию этих резервов должно быть уделено особое внимание, так как основным путем снижения себестоимости продукции швейной промышленности является экономное использование тканей. При полном использовании указанных резервов на фабриках Киргизии себестоимость продукции может быть снижена по статье «сырье и материалы» на 1540 тыс. руб. в год.

Во второй главе рассматриваются и пути снижения себестоимости продукции швейной промышленности за счет улучшения качества продукции. Как известно в себестоимость продукции включаются затраты на уплату штрафов из-за недоброкачества продукции, расходы на исправление брака, потери от понижения сортности, на неустойки за недоставку продукции в ассортименте, предусмотренные договорами. Так, за четыре года с 1959 по 1962 потери от брака в швейной промышленности Киргизии составили в целом 29,6 тыс. руб. За первые четыре года семилетки качество изделий, выпускаемых швейными предприятиями Киргизии, улучшилось, рас-

ширился ассортимент. Некоторые фабрики стали выпускать одежду улучшенного и высшего качества.

Однако, качество одежды все еще отстает от растущих потребностей и вкусов населения. Выпускается немало устаревших фасонов. Из 188 наименований, предложенных в 1961 г. торгующими организациями, принято фабриками 121. Узок ассортимент детской одежды. Например, костюмов для детей дошкольного возраста выпускается лишь два фасона.

Некоторые фабрики не выполняют план выпуска продукции I сорта. По детским костюмам в 1962 г. первосортной продукции выпущено 94% вместо 96%, по мужским брюкам 90% вместо 96%.

Для дальнейшего улучшения качества выпускаемой продукции на фабриках Киргизии следует путем улучшения технологии обработки, внедрения новой техники добиться того, чтобы все предприятия выполняли план по качеству. Шире развернуть социалистическое соревнование за выпуск продукции отличного качества, бороться не только за звание «бригады отличного качества», но и цеха, фабрики отличного качества.

На качество продукции оказывает влияние и работа отделов снабжения фабрик. Зачастую работники отдела снабжения оставляют на фабрике недостаточно доброкачественное сырье, не оформляют рекламации, так как они не отвечают за выпуск фабрикой продукции пониженной сортности из-за текстильных пороков. Чтобы повысить ответственность работников снабжения фабрик, следует контроль над качеством материалов передать работникам пошивочных цехов, непосредственно заинтересованным в их качестве. Акты на уценку с текстильными пороками следует подписывать контролеру качества тканей. Это повысит его ответственность и исключит возможность отнесения производственных пороков за счет текстильных.

Для того, чтобы не только выявлять дефекты, но и предупреждать их, следует применять маршрутные карты контроля за соблюдением технологической дисциплины в раскройном и пошивочном цехах. Маршрутные карты, в которых отмечаются все допущенные дефекты последовательно по операциям, позволяют установить причины этих дефектов на каждой операции и разработать меры по их устранению.

На швейных фабриках Киргизии получил распространение метод работы не только без межоперационных контролеров, но и без бракеров готовой продукции. На лучших агрегатах штамп сортности ставит мастер, а за качество изделий отвечает весь коллектив.

Так делается в бригаде тов. Шарандаковой («Красный швейник»), Айткуловой и Суворовой («40 лет Октября»), Касьяновой и Братишкиной (им. ВЛКСМ). Этот передовой опыт следует широко распространять на всех фабриках республики.

Часто сортность не выполняется из-за наличия текстильных пороков. Существующие ГОСТы на ткани и готовые изделия имеют резкое расхождение. Пороки, которые допускаются в тканях I сорта, совершенно недопустимы в готовых изделиях. Например, заметную разноттеночность ГОСТ 358-41 совсем не предусматривает, считаясь только с резко выраженной. ГОСТ на готовые изделия из шерстяных тканей предусматривает лишь заметную разноттеночность, а резко выраженную совершенно не допускает. Такие отклонения в этих стандартах встречаются довольно часто. Следует привести в соответствие ГОСТы на ткани и готовые изделия, чтобы не занижать искусственно сортность швейных изделий.

Качество кроя следует проверять непосредственно в раскройных цехах, а не в пошивочных, как это делается на большинстве фабрик Киргизии. Это даст возможность своевременно заменить неправильные детали, уничтожить дефекты кроя: отсутствие ориентировочных рассечек, неправильное направление рисунка, неправильную нумерацию и т. д.

Расчеты показывают, что проведение в жизнь предлагаемых мероприятий по улучшению качества продукции поможет снизить себестоимость годовой продукции на 91 тыс. руб. Кроме того, за счет повышения сортности произойдет увеличение выпуска продукции на 947,2 тыс. руб.

В третьей главе — «Внедрение новой техники и передовой технологии, главный фактор повышения производительности труда и снижения себестоимости продукции» — рассматриваются резервы снижения себестоимости продукции швейной промышленности Киргизии, связанные с внедрением в производство новой техники и передовых технологических процессов, повышением исполь-

зования производственных мощностей, улучшением организации производства, труда и заработной платы. Здесь же рассматриваются пути снижения себестоимости продукции за счет уменьшения цеховых и общезаводских расходов.

В швейной промышленности, как и в других отраслях промышленности, в течение семилетки намечены крупные сдвиги в деле внедрения новой техники. Количество специальных машин в швейной промышленности СССР достигнет в 1965 г. 150 тыс. штук, против 40 тыс. в 1958 году. Это даст стране 300 млн. рублей экономии. При этом высвободится 100 тыс. рабочих.

На швейных фабриках Киргизской ССР проделана значительная работа по внедрению новой техники. Только в течение 1960—1962 гг. установлено 137 единиц нового оборудования, конвейеризовано 5 процессов, механизировано 152 трудоемких процесса.

На фабрике «40 лет Октября» была механизирована операция обработки пройм, прикрепление боковых швов ватной прокладки к верху, процессы размотки шелковых ниток с мотков в бобины. Это повысило производительность труда на 2% и дало годовую экономию 10 тыс. руб. Внедрено 24 вида специальных машин, повысивших производительность труда на 2% и давших годовую экономию 10 000 руб.

На фабрике им. ВЛКСМ механизация утюжки при изготовлении мужских и женских костюмов, мужских брюк при помощи прессов позволила повысить производительность труда на 1% и получить годовую экономию 10 тыс. руб. Механизирована операция обработки пройм. Последнее проведено также на Джалал-Абадской фабрике и фабрике «Красный швейник». Кроме того, на фабрике «Красный швейник» конвейеризовано 2 процесса, в результате чего производительность труда на каждом процессе повысилась на 10%. Освоена двенадцатигильная машина для стежки ватина, освободившая 5 человек, машина для приметывания бортовой прокладки верхней одежды к полочкам. Вместо двух рабочих на этой операции работает теперь один. Всего на фабрике за 1960—1962 гг. внедрено 22 специальных машины.

В результате производительность труда на фабрике выросла на 10,7%, при увеличении средней заработной

платы рабочих на 8,2%. На Чалдоварской фабрике проведена полная конвейеризация всех процессов. На этой фабрике установлено много новых высокопроизводительных машин.

Однако, удельный вес ручных работ на швейных фабриках Киргизии все еще высок. Он выше, чем в среднем по Советскому Союзу, и составляет 56,5%. Имеются значительные возможности дальнейшего повышения технического уровня предприятий.

Для повышения производительности труда и на этой основе снижения себестоимости продукции следует провести дальнейшее внедрение новой техники, особенно в раскройных цехах, и проводить комплексную механизацию производственных процессов.

Расчеты показывают, что проведение массовой механизации только на агрегатах, изготавливающих пальто, дает возможность снизить себестоимость продукции швейной промышленности республики на 31,73 тыс. рублей при сроке окупаемости затрат в 0,8 года.

Внедрение в производство 130 специальных машин, 70 прессов и девяти конвейеров по нашим расчетам, даст годовую экономию равную 191,7 тыс. рублей, а затраты на новую технику окупятся в течение двух лет.

Новая техника внедряется недостаточно быстро не только по вине отдельных фабрик, но и потому, что некоторые машины, созданные для швейной промышленности нашей страны, еще далеко не совершенны. Максимальная скорость универсальных машин 22 класса «А» 3600 оборотов в минуту в то время как ее можно довести до 5000 оборотов в минуту. Полуавтоматы имеют мало приспособлений, облегчающих и ускоряющих труд рабочих, педали, с помощью которых приводятся в движение машины, тяжелы, в цехах стоит гул от шума машин, что быстрее утомляет рабочего. Велико вспомогательное время по сравнению с машинным. Например, при работе на универсальной машине и других спецмашинах (кроме полуавтоматов), работница вынуждена после каждой операции крутить маховое колесо рукой, чтобы поставить иглу в верхнее положение. Машиностроительным заводам страны следует выпускать улучшенные конструкции машин, добавляя к ним всевозможные приспособления, намного повышающие производительность труда.

При проектировании машин для швейной промышленности СССР следует особое внимание уделять дальнейшему их совершенствованию, снабжению машин специальными приспособлениями, сокращающими подготовительно-заключительное время, составляющее основную часть времени на машинных операциях.

В улучшении технологии обработки изделий также кроются резервы повышения производительности труда и снижения себестоимости.

На фабриках Киргизии проделана некоторая работа по улучшению технологии раскроя и пошива одежды. Так, на фабрике «40 лет Октября» изменили технологию раскроя бортовой прокладки. Раньше ее раскраивали так, что она выходила за края полочек одежды и при осноровке излишки срезались.

При новом методе раскроя уменьшили ширину прокладки на 1 см, что позволило сэкономить 9 тыс. рублей при изготовлении различных пальто.

На Майли-Сайской швейной фабрике усовершенствовали технологию обработки пояса брюк. Вместо прокладывания бортовой парусины стали подворачивать второй слой притачанного подклада. Это, во-первых, сократило расход бортовой ткани, во-вторых, уменьшило трату времени на обработку пояса, в-третьих, улучшило качество, так как, ликвидировалось ранее имевшее место окрашивание ткани верха от бортовки при глажении.

Новая технология с применением клеевого метода крепления деталей вместо ниточных швов дает хороший экономический эффект. Например, при прокладывании клеевой кромки в борта, лацканы, низ швейных изделий производительность труда на этих операциях повышается в 3 раза при значительном улучшении качества. Несмотря на очевидность эффективности, такой метод применяется лишь на двух фабриках республики — имени ВЛКСМ и «40 лет Октября».

Применение этого метода на всех фабриках республики даст возможность снизить себестоимость швейной продукции на 1934,2 руб. в год.

Наряду с тем, что на фабриках Киргизии проделана значительная работа по внедрению передовой технологии дальнейшего совершенствования технологии велики, даже на передовых фабриках республики.

Например, применяемая в раскройных цехах технология расчета кусков тканей на одну секцию не создает возможности сэкономить ткани и рабочую силу на наших фабриках. Между тем на Ташкентской швейной фабрике «Красная заря» расчет кусков тканей ведут одновременно на несколько секций. Это дает возможность уменьшить нерациональные остатки, так как полнее используются куски тканей различной длины.

На Ташкентской швейной фабрике № 1 изменена технология раскроя подкладки пиджака. Верхняя часть полочки подклада над внутренним карманом раскраивается отдельно от нижней. Это дало экономию по фабрике в целом в I полугодие 1961 г. на сумму 8729 руб. Применение этого метода на фабриках Киргизии дало бы экономии в 1962 году на сумму 19800 рублей.

На фабрике № 1 изменили также технологию раскроя мужских пиджаков. Раньше при настилении тканей по секциям обрезаемые концы на стыках секций накладывали один на другой с припуском 1 см. При новой технологии каждую секцию настилают отдельно. Это позволило сократить процент угаров с 0,7 до 0,4 и дало возможность сэкономить фабрике за полгода 4390 руб. А по фабрикам Киргизии была бы получена годовая экономия в сумме 13,96 тыс. руб.

На передовых швейных фабриках Узбекистана изменена не только технология раскроя, но и пошива. Так, на Ташкентской фабрике «Красная заря» механизирована ручная операция наметки верхнего воротника мужского пальто на подворотник с одновременной обрезкой краев. Это позволило повысить производительность труда на операции на 0,2% и высвободить по фабрике 2 человека.

Все эти передовые методы следует широко внедрить на фабриках Киргизии.

Резервы снижения себестоимости зимних пальто кроются также в изменении технологии обработки ватных прокладок. Они связаны с использованием резервов смежной отрасли — хлопкопрядильной промышленности.

С 1959 г. фрунзенские швейные фабрики стали применять вместо ватной прокладки прошивной ватин, изготовленный на хлопкопрядильных фабриках. Он представлял собой полотно из 8 тонких слоев ваты, скрепленных между собой нитками. Эти полотна на швейной фабрике

раскраиваются; на каждую деталь (полочка, спинка, и т. д.) накладывается слой марли и снова прошивается на двенадцатигольной машине.

Нами предлагается внедрить новый метод заготовки ватина, при котором слой марли прокладывается прямо на хлопкопрядильной фабрике, а не прошивается на швейной фабрике¹. Это мероприятие поможет снизить себестоимость на 2,4 тыс. руб. отпадает надобность в машинах М-12. За счет ликвидации повторного выстигивания торговая сеть получит 300 тыс. катушек ниток. Затраты хлопкопрядильных фабрик при этом не увеличатся.

Подсчитано, что внедрение мероприятий по улучшению технологии обработки в швейной промышленности даст годовую экономию на сумму 60,85 тыс. руб.

В швейной промышленности 64% увеличения продукции в семилетке будет достигнуто за счет реконструкции и расширения действующих предприятий. В связи с этим возрастет роль правильного и полного использования действующих производственных мощностей как важнейшего источника увеличения объема производства и снижения себестоимости продукции. В 1958 г. использование производственных мощностей составило в целом по швейной промышленности Киргизии 73,5%, в 1959 г. — 71,7, в 1960 г. — 75%, в 1962 г. — 79%.

По отдельным швейным фабрикам республики процент использования производственных мощностей все еще остается чрезвычайно низким. Так, в 1962 г. он составил на Пржевальской фабрике всего 49%, а на Таласской фабрике 48,2%.

Для повышения использования производственных мощностей с целью снижения себестоимости следует прежде всего уменьшить неплановые простои, составляющие ежегодно 7—8% отработанного времени, связанные с переходом на производство новых видов изделий.

Швейной промышленностью Киргизской ССР в 1962 г. было потеряно за счет учитываемых простоев оборудования 40200 человеко-часов. При ликвидации этих потерь можно было бы получить столько продукции, сколько дает за полгода например Нарынская фабрика, т. е. 82 тыс. руб. (по стоимости обработки).

¹ Это предложение автора принято к внедрению на предприятиях Киргизии.

Как известно, степень использования оборудования улучшается при доведении до минимума запасов оборудования на складах, а также уменьшения резервных машин до необходимого размера.

В швейной промышленности Киргизии на 1 января 1962 г. из общего числа универсальных машин не установлено 14%, а специальных 18% к наличному парку.

Швейные агрегаты Киргизской ССР отличаются небольшими размерами. Это не позволяет использовать специальные машины на полную мощность (они используются лишь на 10—40%). Поэтому следует провести укрупнение швейных агрегатов до размеров, обеспечивающих полное использование специальных машин. Расчеты показывают, что использование шести видов специальных машин хотя бы на 75% позволит снизить себестоимость только за счет основной заработной платы рабочих на 86 тыс. рублей.

Для прерывного производства, каким является швейное, важное значение имеет увеличение коэффициента сменности в целях лучшего использования оборудования. В 1960 г. он был равен 1,31, а в 1962 г. — 1,5.

Это говорит о том, что в повышении коэффициента сменности также имеются резервы дальнейшего увеличения выпуска швейной продукции, а, следовательно, снижения себестоимости продукции.

Для повышения этого показателя прежде всего следует перевести фабрики работающие в одну смену, на 2-х сменную работу, что в 2 раза увеличит выпуск продукции на этих фабриках, улучшит использование оборудования и снизит долю условно-постоянных расходов в себестоимости продукции.

В условиях бурного роста технического прогресса вопросы организации производства и заработной платы приобретают особенно важное значение.

Одним из путей улучшения организации производства является создание производственных фирм по изготовлению и реализации продукции. Это мероприятие поможет провести дальнейшее совершенствование, сокращение и удешевление управленческого аппарата, устранение излишков в штатах. И самое главное, позволит полнее учитывать запросы населения. Следует организовать производственную фирму в городе Фрунзе, где имеется 8 швей-

ных фабрик, а головным предприятием сделать фабрику «40 лет Октября». При этом экономия только на зарплате, по нашим расчетам составит 23,5 тыс. руб. в год. Объединение всех счетных работ даст экономии около 20 тыс. руб. Централизация раскроя на головной фабрике позволит освободить производственные площади на каждой фабрике за счет ликвидации там раскройно-подготовительных цехов. Ткани, нужные нескольким фабрикам будут находиться в одном месте, что облегчит подбор тканей по длине, ширине, нужным артикулам и подходящим расцветкам. Это уменьшит потери ткани при раскрое на 1,5—2%. Уменьшится на 5—6% необходимый нормативный запас тканей для обеспечения бесперебойной работы каждого участка фирмы, поэтому ускорится оборачиваемость оборотных средств. Концентрация раскроя тканей на головном предприятии даст условно-годовую экономию 1040 тыс. руб. при значительном улучшении качества кроя.

В целях улучшения организации производства следует внедрить конвейеры на Джалал-Абадской, Нарынской, Таласской фабриках, что позволит повысить производительность труда на этих фабриках на 10—15% и увеличить выпуск продукции на 3 млн. руб.

Наиболее прогрессивной формой конвейеризованного потока в швейной промышленности является секционный, который устраняет потери при перезаправках агрегата. Однако, на фабриках Киргизии эти потоки не получили распространения. Следует внедрить секционные потоки на всех фабриках республики. Это позволит повысить производительность труда на 18—20% и снизить себестоимость продукции примерно на 100 тыс. рублей.

Все еще велики на фабриках Киргизии потери рабочего времени, составившие в 1962 г. в среднем 18,5 чел. часа на 1 рабочего. Сокращение этих потерь хотя бы на половину позволило бы дополнительно выпустить продукции на 200 тыс. руб.

Передовые фабрики страны переходят на работу без переделщиков брака и контролеров готовой продукции, специальный штат которых имеется на некоторых фабриках республики. Эти функции передаются самим рабочим. Этот метод внедряют и Киргизские фабрики — им. ВЛКСМ, «40 лет Октября», «Красный швейник». Пе-

реход всех швейных фабрик республики на работу без переделщиков и контролеров готовой продукции даст экономии только по фонду заработной платы 45 тыс. руб. в год.

После перехода на семичасовой рабочий день и упорядочения заработной платы в швейной промышленности улучшилась оплата работников и повысилась производительность их труда. Однако, еще имеются недостатки в организации заработной платы, в результате чего на большинстве фабрик Киргизии происходит перерасход заработной платы. Имеются и другие недостатки. На отдельных фабриках, как например, на Джалал-Абадской, оплата труда производится не за комплекс операций, закрепленных за каждым рабочим, а по отдельным мелким операциям. При такой системе трудно установить норму выработки каждого рабочего, что ослабляет материальную заинтересованность.

Для улучшения организации труда и заработной платы на Джалал-Абадской и других швейных фабриках следует пересмотреть технологическое разделение труда, закрепив за каждым рабочим определенный круг операций с рассчитанной затратой времени, близкой к такту (ритму) процесса.

В организации поточного производства важное значение имеет диспетчерская служба, помогающая наладить ритмичный выпуск продукции.

Так как в Киргизии большинство швейных фабрик мелкие и средние, то следует наладить диспетчерскую службу без дорогих установок, путем осуществления контроля над выполнением часового графика. В конвейерных процессах планировать каждый час работы по запуску на ленту и выпуску, приемке и сдаче на склад. На секционных процессах вести учет по секции, в неконвейерных, до внедрения конвейеров, планировать каждый час работы по ведущим операциям.

В швейной промышленности Киргизии имеет место большая текучесть рабочей силы — до 25%. Это связано с тем, что в этой отрасли большинство рабочих (96—98%) женщины. Поэтому для уменьшения текучести следует не только улучшить систему повышения квалификации рабочих, жилищно-бытовые условия, но и организовывать агрегаты с четырехчасовым рабочим днем, что-

бы женщины, занятые воспитанием детей и домашним хозяйством не увольнялись с работы, а участвовали в общественно полезном труде.

В целях совершенствования управления производством и на этой основе снижения себестоимости продукции, на фабриках с числом рабочих до 1000 человек следует перейти на работу без главного инженера. Функции главного инженера может успешно выполнять директор предприятия. Кроме того, следует упразднить расчетчиков цеха, передав их функции бухгалтерии. Это даст экономии в год 138,4 тыс. руб.

Из всего изложенного вытекает, что на швейных фабриках Киргизской ССР имеются значительные резервы снижения себестоимости продукции. Используя их, швейники Киргизии смогут снизить себестоимость выпускаемых изделий в течение года более чем на 3500 тыс. руб. и тем самым внесут достойный вклад в общенародное дело — досрочного выполнения заданий семилетнего плана и осуществления грандиозных задач, выдвинутых Программой КПСС.

Основное содержание диссертации опубликовано в следующих работах:

1. «Резервы производства — на службу народа» Фрунзе, Киргосиздат, 1962 г. объем 3,9 печ. листа.
2. «Планирование себестоимости промышленной продукции» Фрунзе, 1961 г., ИНТИ при ГНТК Киргизской ССР, 1,75 п. л.
3. Специализация — важный резерв снижения себестоимости продукции швейной промышленности. В кн. «Резервы снижения себестоимости продукции» Москва. Экономиздат 1962 г. стр. 213—216.
4. О некоторых резервах швейной промышленности Киргизской ССР, журнал «Швейная промышленность», Москва, Ростехиздат № 6, 1961 г., стр. 8—11.
5. Об основных показателях планирования и учета журнал «Народное хозяйство Киргизии» Фрунзе № 8, 1961 г. стр. 25—28.
6. Улучшение использования производственных мощностей, внедрение новой техники — важные резервы снижения себестоимости продукции швейной промышленности. Издательство ГНТК Совета Министров Кирг. ССР, Фрунзе информационный листок № 11, 1960 г., 0,9 п. л.
7. Снижение себестоимости продукции швейной промышленности Киргизии за счет экономии основных материалов. В сб. «Вопросы экономики промышленности Киргизии» Издательство АН Кирг. ССР, Фрунзе 1961 1 п. л.

8. Вопросы организации производства и заработной платы в швейной промышленности Киргизии, Фрунзе, Журнал «Народное хозяйство Киргизии» № 2, 1961 г.

9. Доклад на расширенном совместном заседании секции легкой промышленности технико-экономического Совета совнархоза и Ученого Совета Института экономики АН Киргизской ССР по вопросам снижения себестоимости продукции легкой промышленности Кирг. ССР, 2 июня 1961 г. (рукопись).

10. Предложения автора приняты к внедрению на заседаниях постоянно-действующих совещаний швейных фабрик Киргизии. (см. журнал «Народное хозяйство Киргизии» № 6, 1961 г., стр. 30).

11. «Фирмы — это выгодно!» Газета «Советская Киргизия», Фрунзе, 1962 г. 12 сентября 0,3 п. л.

12. Из опыта работы некоторых швейных фабрик КНР. Алма-Ата Журнал «Легкая промышленность Казахстана», 1960 г. № 6, стр. 77.

13. О специализации швейных предприятий Киргизии, журн. «Легкая промышленность Казахстана», Алма-Ата 1961, № 3, 0,5 п. л.

14. Роль промышленности в построении материально-технической базы коммунизма. Газета «Коммунизм туги» Алма-Ата, 5 марта 1962, 0,3 п. л.

Т 00976 11/II 1963 г.

Зак. 576

Тираж 170 экз.

Типография Хоз. Упр. Сов. Мин. РСФСР