

TARTU RIIKLIKU ÜLIKOOLI TOIMETISED
УЧЕННЫЕ ЗАПИСКИ
ТАРТУСКОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО УНИВЕРСИТЕТА

ALUSTATUD 1893. a.

VIINIK 170 ВЫПУСК

ОСНОВАНЫ в 1893 г.

Е. О. КАЙТСА

СНАБЖЕНИЕ И ПРОИЗВОДСТВЕННО-
ХОЗЯЙСТВЕННАЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ
ПРОМЫШЛЕННОГО ПРЕДПРИЯТИЯ



ТАРТУ 1965

TARTU RIIKLIKU ÜLIKOOLI TOIMETISED
УЧЕННЫЕ ЗАПИСКИ
ТАРТУСКОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО УНИВЕРСИТЕТА
ALUSTATUD 1893. a. VIÑIK 170 ВЬПУСК ОСНОВАНЫ в 1893 г.

Е. О. КАЙТСА

СНАБЖЕНИЕ И ПРОИЗВОДСТВЕННО-
ХОЗЯЙСТВЕННАЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ
ПРОМЫШЛЕННОГО ПРЕДПРИЯТИЯ

ТАРТУ 1965

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--|-----------|
| Введение | 3 |
| Материально-техническое снабжение и необходимые для производственного процесса материальные ресурсы | 7 |
| 1. Производственные запасы материалов | 7 |
| 2. Замена материалов | 25 |
| 3. Качество материалов | 32 |
| Снабжение и ход производственного процесса | 44 |
| 1. Ритмичность производства | 44 |
| 2. Снабжение и простои рабочих и оборудования | 53 |
| 3. Снабжение и выполнение плана производства промышленной продукции | 57 |
| Организация хозяйственных связей и их влияние на себестоимость продукции потребителя | 67 |
| 1. Излишние транспортно-заготовительные расходы | 67 |
| 2. Получение материалов из случайных источников | 81 |
| 3. Затраты на командировки, на телефонную и телеграфную связь | 86 |
| Заключение | 91 |

Е. О. Кайтса

СНАБЖЕНИЕ И ПРОИЗВОДСТВЕННО-ХОЗЯЙСТВЕННАЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ ПРОМЫШЛЕННОГО ПРЕДПРИЯТИЯ

Редактор А. Руувет

Корректор А. Правдин

Сдано в набор 19/II 1965. Подписано к печати 4/III 1965. 60 × 90, 1/16. Печ. л. 6.
Уч.-издат. л. 6,25. Тираж 500 экз. МВ-00274. Заказ № 1551. Типография им. Х. Хейде-
манна. ЭССР, г. Тарту, ул. Юликооли, 17/19. II

Цена 44 коп.

ВВЕДЕНИЕ

Советский Союз находится сейчас на новом этапе своего развития — в периоде развернутого строительства коммунизма. Исторический XXII съезд КПСС утвердил Программу партии, предусматривающую в максимально короткие сроки осуществить крутой подъем экономики, создать в течение двадцатилетия материально-техническую базу коммунизма.

Построение материально-технической базы коммунизма требует неуклонного и быстрого развития всех отраслей народного хозяйства и прежде всего промышленности. Социалистическая промышленность является решающей отраслью общественного производства. В промышленности создается основная часть общественного продукта страны.

Успешное развитие социалистической промышленности в значительной степени зависит от правильного снабжения промышленных предприятий сырьем, материалами, комплектующими изделиями, оборудованием.

Снабжение оказывает большое влияние на все стороны производственно-хозяйственной деятельности предприятий, этих основных звеньев промышленности, где непосредственно решаются задачи развернутого коммунистического строительства.

Отсутствие необходимых материальных ресурсов вызывает серьезные перебои в работе предприятий.

Возникают внутрисменные и целодневные простои рабочих и оборудования, нарушается производственный ритм, не выполняется государственный план выпуска продукции.

Если нет сырья и материала в нужном ассортименте, то приходится заменять его другим материалом. Такая замена влечет обыкновенно за собой излишние затраты средств из-за использования более дорогого или более трудоемкого материала.

Получение некачественных материалов, сырья, комплектующих изделий вызывает задержку в производственном процессе и излишние расходы.

Из-за нерегулярности поставок потребители прибегают к использованию более дорогого вида транспорта, а также добывают материалы из разных случайных источников, что обхо-

дится им дороже, чем получение материалов от прикрепленных поставщиков. Нередко потребители вынуждены командировать своих представителей в другие экономические районы, чтобы ускорить отгрузку материалов. На такие командировки тратится много государственных средств.

Часто на практике не считаются с этими излишними затратами, не жалеют государственных денег, потому что отдельные руководители предприятий видят свою задачу только в том, чтобы любой ценой выполнить план.

Июньский (1963 г.) Пленум ЦК КПСС вновь указал на необходимость воспитания у советских людей коммунистического отношения к общественному богатству, непримиримой борьбы против бесхозяйственности и подчеркнул, что партии не безразлично, какой ценой выполняется план.

Как уже отмечалось, Программа КПСС выдвигает в качестве главной экономической задачи создание в течение двадцатилетия материально-технической базы коммунизма.¹ А это требует огромных средств. Источником этих средств является социалистическое накопление, поэтому главное внимание во всех звеньях планирования и руководства хозяйством должно быть сосредоточено на наиболее рациональном и эффективном использовании материальных, трудовых и финансовых ресурсов, на устранении излишних издержек и потерь.

От снижения себестоимости промышленной продукции страна должна за 20 лет получить 1400—1500 миллиардов рублей или почти три четверти всей суммы капитальных вложений во все отрасли хозяйства.

При социалистическом способе производства снижение затрат во всем народном хозяйстве опирается в первую очередь на внутрипроизводственные резервы экономии, имеющиеся на каждом предприятии. Рентабельная работа каждого отдельного предприятия, полное и рациональное использование всех внутренних ресурсов определяют успехи общественного производства в целом. Экономия на любом заводе, на любой фабрике множит народнохозяйственные ресурсы увеличения производства материальных благ, так как каждое предприятие является частью единого организма — социалистического народного хозяйства.²

Предприятия обязаны добиваться снижения себестоимости путем непрерывного повышения производительности труда, улучшения технологии производства, лучшего использования основных и оборотных средств, соблюдения режима экономии.

Исходя из вышеуказанного и руководствуясь важнейшим положением Программы КПСС о том, что достижение наиболь-

¹ Материалы XXII съезда КПСС, стр. 141.

² Г. Ф. Хазеев, Наибольшие результаты при наименьших затратах, Экономиздат, 1963, стр. 8—11.

ших результатов при наименьших затратах является непреложным законом хозяйственного строительства коммунизма, мы поставили себе целью на материалах промышленных предприятий Эстонской ССР проанализировать излишние расходы предприятий-потребителей и показать, какой ценой достигается снабжение производства и как материально-техническое снабжение вообще связано с производственно-хозяйственной деятельностью промышленного предприятия. Мы укажем на недостатки в материально-техническом снабжении и сделаем свои предложения для устранения этих недостатков. Не во всех случаях мы будем подробно рассматривать причины анализируемых неполадок. Мы будем касаться их лишь в той степени, в какой это нужно для того, чтобы было возможно сделать обобщающие выводы.

Недостатки в материально-техническом снабжении вызваны различными причинами. Например, могут быть ошибки в расчетах потребностей или в заявках-заказах, вследствие чего может оказаться, что какого-нибудь материала получено или меньше, или сверх потребности. Возможны случаи, когда изменилась производственная программа, а план снабжения, несмотря на это, остался прежним. Если пользуются завышенными нормами расхода материалов, то получается перерасход материалов; а если заказ сделан по завышенным нормам, то образуется ненужный запас материала. Нередко изменяют конструкцию изготавливаемых деталей, изделий, но произвести своевременную замену материала в сделанном заказе не удается. Может случиться, что выделенный фонд меньше фактической потребности или в процессе производства допускается перерасход материалов (напр., из-за брака или в случае, если предназначенный для производства материал используется предприятием на ремонтно-эксплуатационные нужды), из-за чего уменьшается запас необходимого материала. Случается, что необходимо произвести замену некоторого материала, а это вызывает перебои в снабжении тем материалом, которым была произведена временная замена. Очень часто материал не поступает от поставщика своевременно из-за невыполнения поставщиком своих обязанностей или из-за задержки на транспорте.

В ряде случаев получаются неполадки потому, что у предприятий нет переходящих запасов. И в постановлении ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 13 октября 1961 г. «Об упорядочении материально-технического снабжения народного хозяйства и нормирования расхода материальных ресурсов» указывается, что одной из основных причин, вызывающих напряжение в выполнении установленных планов производства, являются недостаточные размеры производственных запасов сырья и материалов у потребителей.

Считаем, что ликвидации неполадок в планировании материально-технического снабжения много поможет развитие математических методов планирования. Однако отклонения от нормальной производственно-хозяйственной деятельности, в том числе и непроизводительные затраты, которые зависят от перебоев в материально-техническом снабжении, могут быть почти все ликвидированы лишь тогда, когда хозяйственный расчет будет поднят на должный уровень, когда хозрасчет создаст между предприятиями самые здоровые производственные отношения, когда ответственность работников, а также предприятий будет повышена. Ведь поставщик иногда нарушает условия договора и своевременно не поставляет потребителю положенного количества материала, ввиду чего завод-потребитель вынужден заменять один материал другим или доставать нужный материал с помощью более дорогого транспорта и таким образом несет дополнительные расходы, а это нарушает принцип ответственности.

МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ СНАБЖЕНИЕ И НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА МАТЕРИАЛЬНЫЕ РЕСУРСЫ

I. Производственные запасы материалов

В данной части работы мы остановимся по существу только на двух проблемах: во-первых, на определении интервала поставки, — так как, по нашему мнению, это очень важный фактор в процессе создания и нормирования производственных запасов, — и, во-вторых, на вопросе реализации ненужных предприятию материалов.

Непреложным условием, которое, как известно, должно выполняться в любой общественной формации, является создание до начала производственного процесса необходимых материальных ресурсов.

«Чтобы процесс производства протекал непрерывно — совершенно независимо от того, возобновляется ли этот запас ежедневно или в определенные сроки, — необходимо, чтобы на месте производства постоянно имелся в наличии большой запас сырья и т. д., чем его потребляется, напр., ежедневно или еженедельно,»³ учит Карл Маркс.

Основное экономическое значение материальных запасов заключается в том, что они должны обеспечить непрерывную и бесперебойную работу предприятия.

Создавая производственные запасы, следует учитывать, что если недостаток запасов вызывает задержки в работе предприятия, то необоснованное увеличение запасов — это отвлечение их от непосредственного производительного использования, омертвление оборотных средств.

Заметим, что методика нормирования производственных запасов материалов у предприятий-потребителей является сейчас дискуссионной.

«Наиболее трудным и до сих пор в полной мере не решенным вопросом является методика исчисления текущего запаса

³ К. Маркс, Капитал, т. II, стр. 138.

материалов. Между тем текущий запас является определяющим элементом всей статьи «сырье, основные материалы и покупные полуфабрикаты», так как он составляет обычно более половины общего размера данного норматива. Кроме того, текущий запас является обычно исходным и для расчета потребности в страховом запасе.»⁴

Постановлением ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 13 октября 1961 года за № 947 «Об упорядочении материально-технического снабжения народного хозяйства и нормирования расхода материальных ресурсов» Коммунистическая партия обратила внимание на необходимость коренного улучшения нормирования расходов материальных ресурсов, а также нормирования запасов товарно-материальных ценностей и потребовала разработки методики планирования дифференцированных норм производственных запасов сырья и материалов у потребителей. До сих пор однако отсутствует не требующая сложных и трудоемких расчетов методика нормирования запасов.

На величину запаса материалов оказывают влияние в основном размер потребления материалов, периодичность потребления материалов, сроки поставки.

Если при расчете норматива производственных запасов определение размера потребления материалов, а также периодичности потребления материалов не является очень сложной задачей, то гораздо сложнее определение сроков поставки — возможного интервала поставки.

Интервал поставки зависит от многих факторов: от минимальной нормы отпуска материалов поставщиками, от грузоподъемности транспортных средств, от периодичности производства продукции, от времени нахождения материалов в пути, от длительности постоянных связей с поставщиками, от числа поставщиков, от договорных условий поставки, от договорной дисциплины.

Так как очень часто покупателям самим приходится организовывать автотранспортную доставку материалов от иногородних поставщиков (об этом будут приведены некоторые данные в дальнейшем), то тогда оказывает влияние на интервал поставки и тот момент, когда покупатель направил специально заказанный автотранспорт к поставщику за очередной партией материалов. Этот же момент влияет и на величину переходящих запасов материалов у покупателей.

Главными факторами, влияющими на интервал поставки, мы считаем договорные условия поставки, а также договорную дисциплину.

При действующих положениях поставок поставщик обычно

⁴ П. Н. Жевтяк, Финансы промышленного предприятия, 1963, стр. 111.

не обязан указывать в договоре конкретных календарных сроков поставки.

Поставщику предоставлено право отгружать положенное покупателю количество материалов в любой день месяца, то есть и в начале или в конце месяца. Значит, интервал поставки может колебаться в пределах 30 дней. «Формально поставщику предоставлена возможность в течение одного месяца отгрузить свою продукцию 2-го или 3-го числа, а в следующем месяце — 20-го или даже 30-го числа. Такие колебания в сроках отгрузки не нарушают его обязательства перед потребителем. Конечно, столь резкие колебания сравнительно редки. Но все же изменения фактических интервалов между поставками из-за неустойчивости календарных дат отгрузки — явление чрезвычайно распространенное, которое должно быть полностью учтено при определении динамики текущих производственных запасов.»⁵

Для улучшения определения величины текущих запасов имеет большое значение постановление Совета Министров Союза СССР № 85 от 30 января 1962 года «Об улучшении нормирования оборотных средств государственных предприятий и организаций», предусматривающее, что нормативы собственных средств должны разрабатываться непосредственно на каждом предприятии. (На заводах Совнархоза Эстонской ССР до 1 апреля 1964 года к этой работе еще не приступали. Основной причиной этого является отсутствие методики нормирования оборотных средств применительно к отдельным отраслям промышленности.)⁶

На основе этого постановления разработана Типовая инструкция о нормировании оборотных средств государственных промышленных предприятий (утверждена Госпланом СССР, Министерством финансов СССР и Госбанком СССР 27 марта 1962 года № 20 — И/98/22).

В пункте 30 данной инструкции указано, что длительность интервалов поставки устанавливается на основе договоров, а в отдельных случаях, когда не могут быть установлены договорные сроки, расчет производится исходя из отчетных данных за истекшие один—два года. При этом разовые нетипичные поставки сырья и основных материалов в расчетах длительности интервалов поставки не должны учитываться.

В практике планирования оборотных средств в настоящее время в основном применяется статистический метод нормирования, и им включаются в средний интервал поставки и разо-

⁵ Ю. О. Любович, Оборотные фонды и их использование в промышленности, М. 1964, стр. 216—217.

⁶ В. Вольт, Нормирование оборотных средств, сверхнормативные запасы и пути их ликвидации на машиностроительных заводах СНХ ЭССР, Автореферат диссертации на соискание ученой степени кандидата экономических наук, 1964, стр. 11.

вые нетипичные поставки, которые довольно существенно могут повлиять на расчет длительности интервалов поставки.

Возьмем к примеру карточку № 02—26 складского учета материалов (форма № М-37) Тартуского приборостроительного завода (табл. 1), по которой сможем определить поступление листа холоднокатаного, марки 0,8 КП, двухмиллиметрового за одиннадцать месяцев 1962 года.

Таблица 1

| №№ п.п. | Дата поступления | От кого получено | Количество (кг) |
|---------|------------------|---|-----------------|
| 1 | 4/I | Завод «Вольта» | 944 |
| 2 | 11/I | Завод «Эстопласт» | 2041 |
| 3 | 19/I | " | 1052 |
| 4 | 23/I | Завод измерительных приборов | 3676 |
| 5 | 2/II | З-д ртутных выпрямителей им. М. И. Калинина | 3000 |
| 6 | 17/II | Завод «Вольта» | 1024 |
| 7 | 19/II | Псковский з-д телефонных аппаратов | 524 |
| 8 | 26/II | Металлургический з-д Запорожсталь | 41262 |
| 9 | 16/III | Рижский электротехнический завод | 248 |
| 10 | 12/V | Металлургический з-д Запорожсталь | 20410 |
| 11 | 11/VI | Завод «Пунане РЭТ» | 8000 |
| 12 | 20/VII | Завод «Эстопласт» | 2036 |
| 13 | 27/VII | Металлургический з-д Запорожсталь | 40600 |
| 14 | 10/XI | Завод «Пунане РЭТ» | 505 |
| 15 | 21/XI | Магнитогорский металлургический з-д | 20450 |

Найдем, во-первых, средневзвешенный интервал всех поставок (табл. 2), а, во-вторых, исключим из расчета разовые нетипичные поставки, то есть поставки от случайных заводов (табл. 3).

Расчет произведем по формуле⁷

$$t_{взв} = \frac{\sum t_{\phi} \times v}{\sum v},$$

где $t_{взв}$ — средневзвешенный фактический интервал поставки за прошлый период;

t_{ϕ} — фактические интервалы поставки при отдельных поставках;

v — размеры поступающих партий соответственно интервалам поставки t_{ϕ} (в натуральных единицах измерения).

⁷ Экономика материально-технического снабжения, Госполитиздат, 1963, стр. 216.

Таблица 2

I. Расчет интервала всех поставок

| № п.п. | Дата поступления | Количество поступившего материала (кг) | Фактический интервал поставки (дни) | Расчет для получения средневзвешенного интервала (графа 3 × графу 4) |
|--------|------------------|--|-------------------------------------|--|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | 4/I | 944 | 7 | 6608 |
| 2 | 11/I | 2041 | 8 | 16328 |
| 3 | 19/I | 1052 | 4 | 4208 |
| 4 | 23/I | 3676 | 10 | 36760 |
| 5 | 2/II | 3000 | 15 | 45000 |
| 6 | 17/II | 1024 | 2 | 2048 |
| 7 | 19/II | 524 | 7 | 3668 |
| 8 | 26/II | 41262 | 18 | 742716 |
| 9 | 16/III | 248 | 57 | 14136 |
| 10 | 12/V | 20410 | 30 | 612300 |
| 11 | 11/VI | 8000 | 39 | 312000 |
| 12 | 20/VII | 2036 | 7 | 14252 |
| 13 | 27/VII | 40600 | 105 | 4263000 |
| 14 | 10/XI | 505 | 11 | 5555 |
| 15 | 21/XI | (20450) | — | — |
| итого: | | 125322 | | 6078579 |

$$t_{\text{взв}} = \frac{6\,078\,579}{125\,322} = 48,5 \text{ дня.}$$

Таблица 3

II. Расчет интервала поставок, из которых исключены нетипичные поставки

| № п.п. | Дата поступления | Количество поступившего материала (кг) | Фактический интервал поставки (дни) | Расчет для получения средневзвешенного интервала (гр. 3 × гр. 4) |
|--------|------------------|--|-------------------------------------|--|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | 26/II | 41262 | 75 | 3094650 |
| 2 | 12/V | 20410 | 76 | 1551160 |
| 3 | 27/VII | 40600 | 117 | 4750200 |
| 4 | 21/XI | (20450) | — | — |
| итого: | | 102272 | | 9396010 |

$$t_{\text{взв}} = \frac{9\,396\,010}{102\,272} = 91,9 \text{ дня.}$$

Итак, второй интервал отличается от первого в 1,9 раза (91,9 : 48,5).

В первом случае интервал поставки меньше ввиду того, что покупатель достал необходимое количество материала от случайных заводов в порядке взаимопомощи (такие доставки из разных источников дороже обычного снабжения — об этом будет подробнее указано в дальнейшем). Значит, интервал поставки укоротился не за счет нормальных явлений.

Для определения среднего интервала поставки имеется несколько методов⁸, но чаще всего приходится прибегать к статистическому методу.

Общеизвестно, что статистический метод как бы узаконивает все ненормальности, которые воздействовали на образование длительности интервала между поставками.

В число этих ненормальностей входит и использование покупателем более дорогого вида транспорта, о котором будет подробнее сказано ниже.

Большим недостатком статистического метода является и то, что еще очень слабо развились постоянные связи и очень часто меняются поставщики. Ввиду этого может получиться, что интервал поставки на предстоящий период будет определен по тем поставщикам, которые могут случайно выбыть из числа поставщиков планируемого периода.

Более эффективными были бы методы определения текущего запаса материалов в том случае, если бы интервалы поставок были точнее определены в договорах, если бы в договорах были указаны конкретные календарные сроки поставки или, в крайнем случае, хотя бы пятидневки или декады.

Конкретный, определяемый по договору интервал поставки воздействует на фактическое образование производственных запасов материалов, стабилизируя их.

Отсутствие конкретного интервала является одной из главных причин возникновения у покупателей огромных сверхнормативных запасов. Иначе как может покупатель регулировать свои производственные запасы, если он не знает дату поступления следующей партии материалов?

В основном на практике пытаются застраховать себя от всяких случайностей созданием больших запасов.

Так, на складах Уральского автомобильного завода запасено радиаторного никеля на девять лет, биметаллической ленты — лет на двенадцать. Углекислого бария на 33 года! Руководители Южно-Уральской ГРЭС приобрели химикаты кадмия на... 285 лет!⁹

⁸ Экономика материально-технического снабжения, Госполитиздат, 1963, стр. 213—217.

⁹ «Экономическая газета», 29 февраля 1964 г.

По Совнархозу Эстонской ССР на 1 января 1964 года сверхнормативных остатков проката черных металлов имелось 1155 тонн.¹⁰

Одной из причин возникновения сверхнормативных запасов является, по нашему мнению, то, что из-за отсутствия конкретно определенных интервалов поставки предприятия стремятся к созданию повышенных запасов.

Норматив запасов металла у машиностроительных предприятий СНХ ЭССР установлен в пределах 30 дней.

Предположим, что машиностроительный завод употребляет ежедневно одну тонну металла. Переходящий запас этой марки металла составлял по состоянию на 1 января согласно нормативу 30 тонн, значит, это достаточное количество для выполнения производственной программы января.

Если же поставщик отгрузит январскую норму поставки ($\frac{1}{3}$ квартального фонда), скажем, 31 января, а на транспортировку материалов на склад, на их разгрузку и приемку требуется времени до 10 февраля, а то и больше, то это вызовет остановку производственного процесса, так как после выполнения январского плана (26 дней \times 1 тонну) у предприятия останется материала только на 4 дня.

Однако неправильными надо считать мероприятия, когда для предотвращения возможных перебоев в снабжении создаются квартальные запасы по всем металлам,¹¹ по некоторым маркам создаются запасы даже на несколько лет, а действительные остатки пытаются укрывать.

Например, в ходе массовой проверки использования, учета и хранения черных и цветных металлов, проведенной согласно постановлению Совета Министров СССР № 1240 от 23 декабря 1963 года, обнаружилось, что Павловский инструментальный завод Волго-Вятского совнархоза скрыл около 140 тонн проката черного металла, саранский завод «Электровыпрямитель» не учел 11 тонн медного проката.¹²

Хозяйственники укрывают действительные остатки своих предприятий разными способами: передачей металла со склада предприятия в незавершенное производство, усилением порезки его для заготовок в последние дни года, переброской металла между предприятиями, базами и складами, задержкой вагонов с металлом на подходах и в тупиках предприятий и т. д. Все это делается потому, что своевременное обеспечение предприятий материалами при существующем порядке поставок не гарантировано.

Если бы была действительная гарантия своевременного по-

¹⁰ «Советская Эстония», 26 мая 1964 г.

¹¹ «Экономическая газета», 23 мая 1964 г.

¹² «Экономическая газета», 29 февраля 1964 г.

лучения нужных материалов, то отпала бы необходимость в создании сверхнормативных запасов.

После издания постановления ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 13 октября 1961 г., в котором указывается, что основной причиной напряжения в выполнении планов являются недостаточные размеры у потребителей производственных запасов сырья и материалов, некоторые хозяйственники предлагали немедленно увеличить уровень производственных запасов по важнейшим материалам до 50—60 дней.

По этому вопросу Ю. О. Любович пишет, что «подобное решение не могло быть принято, так как оно не учитывало ресурсов, которые потребовались бы для его практического осуществления. По ориентировочным данным, для доведения уровня производственных запасов даже до 35—38 дней (по сравнению со сложившимся уровнем в 27—30 дней) придется дополнительно выделить 2 млн т металла. А это означает серьезное уменьшение фондов металлоснабжения... Пополнение и прирост производственных запасов можно произвести лишь постепенно, путем ежегодного увеличения фондов материально-технического снабжения, предусматриваемых на эти цели. Оно должно происходить одновременно с осуществлением широкого комплекса мероприятий, обеспечивающих повышение надежности, своевременности и комплектности поставок как необходимого условия рационального использования оборотных фондов производства».¹³

Считаем, что отрегулировать производственные запасы без их увеличения помогут в значительной степени определенные более конкретно интервалы поставки.

Если известен по договору более или менее конкретный календарный срок (в крайнем случае пятидневка или декада) поступления каждой партии материалов, то есть возможность отрегулировать соответственно и начало отдельных производственных циклов.

На заводах, где производственный цикл меньше месяца, то есть потребление материала периодичное, можно при составлении производственного плана по декадам или по пятидневкам, принять во внимание календарное поступление разного материала. Если же употребление материала ежедневное, то поставщик обязан по договору грузить партии материалов с таким расчетом, чтобы у потребителя не образовался перебой в производственном процессе. Если мы вернемся к примеру на стр. 13, то в том случае поставщик должен грузить материал не 31 января, а в четвертой пятидневке. Тогда металл поступит

¹³ Ю. О. Люб о в и ч, *Оборотные фонды и их использование в промышленности*, М., 1964, стр. 200—201.

на склад потребителя своевременно, то есть к началу февраля, а не к 10-му февраля.

Наша экономика успешно развивается, ее планирование ежедневно совершенствуется. Пора уже отказаться от планирования поставок по месяцам и перейти на более точное определение интервалов поставки. Одновременно надо повысить ответственность поставщика за выполнение всех договорных обязательств в точное время (в первой, во второй или в третьей декаде, по пятнадцаткам или даже по дням).

Зарубежные фирмы платят большие штрафы за задержку поставок. Больше того, они теряют клиентуру и прогорают. Экономическое давление, которое ощущают фирмы, столь эффективно, что сроки поставок там выдерживаются исключительно точно.¹⁴

В процессе создания производственных запасов могут образоваться, кроме сверхнормативных запасов, и излишние запасы, под которыми понимают наличие таких материалов, которые не требуются для производства вне зависимости от того, в пределах ли они нормы или нет.¹⁵

По данным ЦСУ СССР на промышленных предприятиях совнархозов на 1 октября 1962 года было излишних и ненужных материальных ценностей на сумму около двухсот миллионов рублей.¹⁶

Определение излишних, не требующихся для производства материалов, является сейчас совсем произвольным. Предприятия включают материалы в списки излишних по своему усмотрению, причем на многих предприятиях в списки излишних и ненужных материалов вносится только небольшая часть запасов, подлежащих реализации. А дефицитные материалы не считаются на практике излишними даже тогда, если они заготовлены на ряд лет вперед.¹⁷

Считать ли ненужными предприятию только те материалы, которые включены в списки излишних, подлежащих реализации материалов, или также те, которые были, например, в течение года проданы другим предприятиям?

Главное Управление материально-технического снабжения и сбыта СНХ ЭССР издало в течение 1963 года два информационных списка излишней продукции легкой и текстильной промышленности, металлоизделий, стройматериалов и разной продук-

¹⁴ Академик В. А. Трапезников. «За гибкое экономическое управление предприятиями», «Правда», 17 августа 1964 г.

¹⁵ Экономика материально-технического снабжения, Госполитиздат, М., 1963, стр. 231.

¹⁶ «Экономическая газета», 13 июля 1963 г.

¹⁷ Ш. С. Свердлик, Об излишних товарно-материальных ценностях, «Деньги и кредит», № 1, 1963, стр. 24—29.

ции: по состоянию на 1 мая и по состоянию на 1 ноября 1963 года.

Таллинский завод «Вольта» предлагал по этим спискам на 1 мая 1963 года 3171,3 кг, а на 1 ноября 5038 кг разного металла, но только в течение первого квартала 1964 года было продано другим предприятиям 209,6 тонны металла.

Из этого количества 10 тонн, что составляет только 4,83 процента от общей продажи ненужных материалов, было продано как неликвидный материал. В порядке взаимной помощи было продано 188,6 т, что составляет 90%.

Отметим, между прочим, что общее количество случаев продажи на сторону достигло 111-ти. Если не считать воскресных дней и праздников, то не было произведено продаж только в течение 6 дней (5-го, 6-го и 16 января, 21 февраля и 9-го и 28 марта).

Само собой разумеется, что раз предприятие продает материалы, то они ему не нужны. Следовательно, надо считать ненужными не только те материалы, которые данным предприятием были включены в список излишних материалов, но также и те материалы, которые были в течение некоторого периода реализованы другим предприятиям в порядке взаимопомощи и обмена.

Между прочим, причиной того, что излишние материалы не указываются в полном размере, является то обстоятельство, что излишние материалы не кредитуются Госбанком как сверхнормативные запасы.

Как предупредить образование этих ненужных предприятию материалов и как организовать реализацию их?

Чаще всего образуются ненужные запасы материалов вследствие изменений в производственной программе (снятие с производства), а также изменений в конструкции изделий и технологии их производства.

Могут быть и другие причины образования временно излишних, сверхнормативных запасов, как-то: применение транзитной формы снабжения в отношении тех материалов, которых фактически требуется меньше транзитной нормы поставки, но поставку которых снабженческо-сбытовые базы не обеспечивают; составление завышенных заявок; нарушение поставщиками договорной дисциплины отгрузкой материалов сверх заказа покупателя и т. п.

Приведем (табл. 4) некоторые данные об излишних материалах промышленных предприятий Совета народного хозяйства ЭССР, указав причины возникновения этих излишних материальных ценностей.

Накопление излишних запасов сырья и материалов, а также и сверхнормативные остатки вызывают финансовые затруднения, если, конечно, общая потребность в оборотных средствах

Таблица 4

Излишки металлы некоторых заводов Совета народного хозяйства Эстонской ССР

| Выписка из Информационного списка № 44 излишней продукции легкой и текстильной промышленности, металлоизделий, стройматериалов и разной продукции по состоянию на 1 ноября 1963 года | | | | Примечания составителя таблицы | |
|--|-------------------|------------|-------------------|--------------------------------|---|
| Наименование материала | Единица измерения | Количество | Цена (руб., коп.) | Сумма (руб., коп.) | Причина образования излишков |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| Завод сельскохозяйственных машин «Выйт» | | | | | |
| Сталь круглая среднесортная, ст. 5 Ø 30 | кг | 1456 | 0.06,56 | 95.51 | Изменение производственной программы |
| Сталь мелкосортная, полосовая, ст. 3 № 45 × 16 | „ | 5000 | 0.05,7 | 285.— | |
| Сталь мелкосортная, квадратная, 10 × 10 | „ | 660 | 0.05,96 | 39.34 | Изменение производственной программы |
| Сталь мелкосортная, квадратная, 12 × 12 | „ | 725 | 0.05,96 | 43.21 | |
| Сталь мелкосортная, круглая в бухтах, ст. 3 КП Ø 10 | „ | 2100 | 0.06,22 | 130.62 | Получено ошибочно от экспедиционной конторы |
| Сталь конструкционная, сортовая, ст. 45 Ø 22 | „ | 2000 | 0.07,65 | 153.— | |
| Проволока стальная Ø 0,8 | „ | 124 | 0.31 | 38.44 | Изменение производственной программы |
| Проволока пружинная КП 2 Ø 2,5 | „ | 500 | 0.20 | 100.— | |
| „ „ КП 2 Ø 6 | „ | 1300 | 0.17 | 221.— | „ „ „ |
| Болты без гаек ГОСТ 7795-57, М 20 × 60 | „ | 1000 | 0.15,5 | 155.— | „ „ „ |
| Болты без гаек ГОСТ 7795-57, М 20 × 110 | „ | 300 | 0.14,4 | 43.20 | „ „ „ |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--|---|-------|---------|---------|--|
| Болты без гаек ГОСТ 7795-57, М 24×70 | „ | 390 | 0.15,6 | 60.84 | „ „ „ |
| Болты с гайками М 24×110 | „ | 875 | 0.14,6 | 127.75 | „ „ „ |
| „ „ „ М 27×110 | „ | 1470 | 0.14,33 | 210.— | „ „ „ |
| Ферромарганец ММ 6 | „ | 4479 | 0.09 | 430.11 | Изменение технологии |
| Железная руда | „ | 90602 | 0.005 | 453.01 | „ „ „ |
| Чугун хромоникелевый | „ | 3180 | 0.05 | 159.— | „ „ „ |
| Лента латунная 40×1,5 | „ | 345 | 0.74 | 255.30 | Изменение производственной программы |
| Лента бронзовая 0,3×210 | „ | 33 | 2.54,5 | 83.99 | „ „ „ |
| | | | | 3084.32 | |
| Тартуский приборостроительный завод | | | | | |
| Припой олов. свинцовый в трубках с канифолью | | | | | |
| ПОС-40 Ø 2 мм | „ | 50 | 4.94 | 247.— | Хотели внедрить новую технологию, но не удалось |
| ПОС-40 Ø 3 мм | „ | 200 | 4.90,5 | 981.— | „ „ „ „ |
| Лента бронзовая КМ 1, ≠ 0,6×300 | „ | 149 | 1.46 | 217,54 | Была куплена по списку неликвидных материалов; оказалась негодной. |
| Лента медная М-2, 0,2×200 | „ | 40 | 1.45 | 58.— | Оригинал ЛС 59-1 ≠ 0,2. Ввиду отсутствия привезли взамен оригинала. |
| Лента бериллиевая БРБ-2, 0,8×200 | „ | 30 | 17.42 | 522.60 | Был большой остаток; употребили у себя на заводе в январе 1964 года. |
| Лента бериллиевая БРБ-2, 0,3×200 | „ | 7 | 20.— | 140.— | Некачественная |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|-------------------------------|---|-------|--------|--------|---|
| Прутки латунные круглые | | | | | |
| Л-62 Ø 14 | „ | 50 | 0.69 | 34.50 | Получили вместе с другой маркой |
| Л-62 Ø 16 | „ | 100 | 0.61,5 | 61.50 | „ |
| Листы латунные Л-62 ПТ 3,0 | „ | 800 | 0.67,5 | 540.— | Изменение производственной программы |
| Прутки латунные Л-59 Ø 9 | „ | 100 | 0.67 | 67.— | Был большой остаток |
| Лента латунная Л-59 ≠ 0,8 | „ | 115 | 0.75 | 86.25 | „ |
| Лента БРОФ ≠ 0,2 × 200 | „ | 7 | 2.— | 14.— | Была куплена из-за временной нужды |
| Трубки алюминиевые | | | | | |
| АМГМ Ø 9 × 1,5 | „ | 30 | 1.— | 30.— | Изменение технологии |
| Проволока нержавеющая | | | | | |
| 2 × 13 Ø 1,6 | „ | 15 | 0.70,1 | 10.52 | Изменение производственной программы |
| Проволока нержавеющая | | | | | |
| 2 × 13 Ø 2,5 | „ | 2 | 0.56,6 | 1.13 | „ |
| 1X18Н9Т Ø 2,0 | „ | 3 | 0.99,3 | 2.98 | „ |
| Лента нержавеющая | | | | | |
| 1X18Н9Т ≠ 0,1 | „ | 1,6 | 1.07 | 1.71 | Получено неправильно |
| 1X18Н9Т ≠ 0,5 × 40 | „ | 32 | 1.01 | 32.54 | „ |
| Лента стальная обрезная | | | | | |
| 65Г ≠ 0,15 × 40 | „ | 119 | 0.44,4 | 52,84 | Изменение производственной программы |
| 70С-2 ≠ 0,45 × 8 | „ | 84 | 0.94 | 78.96 | Изменение технологии |
| 70С-2 ≠ 0,58 × 20 × 1400 | „ | 11000 | 0.36 | 3960.— | Большой остаток в связи с изменением производственной программы |
| Лента медная М 625 ≠ 0,8 × 90 | „ | 84 | 0.18,3 | 15.37 | Изменение производственной программы |

определена правильно (или меньше действительной потребности).

А какие имеются прямые расходы предприятий, связанные с реализацией ненужных материалов?

Согласно инструкции по применению постановления Совета Министров СССР от 14 мая 1955 года № 938 «Об изменении порядка перераспределения и реализации излишних, неиспользуемых средств и других материальных ценностей» Главное Управление материально-технического снабжения и сбыта СНХ ЭССР получает за посредничество при продаже излишних материалов один процент стоимости реализованных излишков.

За весь 1963 год Главное Управление материально-технического снабжения и сбыта СНХ ЭССР получило за посредничество при реализации излишних материалов 22 472 рубля.

По годовой отчетности (форма № 12) можно определить, что завод сельскохозяйственных машин «Выйт» понес при реализации излишних материалов в 1963 году убыток в сумме 5483 рублей, Тартуский кожкомбинат получил прибыль в размере 6163 рублей, у Тартуского авторемонтного завода № 3 числится прибыль в размере 10 397 рублей, у Тартуского приборостроительного завода нет от этой реализации ни убытка, ни прибыли. Почему это так получается?

Заводы, продавая свои излишние материалы другим заводам, фабрикам, начисляют разные накладные расходы: Тартуский кожкомбинат — 6 процентов, завод «Выйт» — 11,7 процента, приборостроительный и авторемонтный заводы по 13 процентов (при продаже сырья и материалов снабженческо-сбытовым органам никаких начислений к оптовым ценам заводы не делают).

На всех предприятиях, кроме завода «Выйт», начисляется такой процент, который покрывает все расходы, связанные с реализацией излишних и ненужных материальных запасов. Сюда входят складские расходы, расходы на автомобильные перевозки, проценты за посредничество и т. д.

Судя по данным реализации, видно, что ненужные материалы не вызывают прямых расходов у данного предприятия (за исключением завода «Выйт»).

Но в масштабе народного хозяйства картина получается другая. При продаже излишних материалов все эти лишние расходы, выражающиеся в наценках продавцов, отражаются на себестоимости продукции покупателей, так как покупатели получают материалы намного дороже, чем от своих основных поставщиков.

Таким образом, появление излишних материалов надо считать ненормальным явлением в работе предприятий.

Как организовать реализацию избыточных запасов материальных ценностей и предупредить их образование?

Вся наша жизнь не стоит на месте, а постоянно движется

вперед. Бурно развивается и должно непрерывно совершенствоваться также социалистическое производство. Поэтому вполне естественно, что производственные планы должны все время корректироваться, конструкции изделий должны все более совершенствоваться, прогрессивную технику, а также технологию надо быстро внедрять.

На нынешнем уровне планирования и организации производства, когда еще широко не применяются электронно-вычислительные машины, невозможно полностью предупредить образование ненужных материальных ценностей.

Но усовершенствованием хозрасчета, подъемом личной ответственности можно предупредить образование излишних запасов хотя бы в некоторой степени. Нельзя допускать, чтобы по чьей-то вине по материально-техническому снабжению возникали излишние расходы.

Имеется очень большое количество таких излишних материалов, которые лежат на складах предприятий много лет, и, несмотря на все старания, эти излишки не удается реализовать.

«В 1962 году предприятия и организации Белоруссии предложили к реализации неиспользуемых изделий и материалов на 10,7 млн. рублей. Реализовано — на 2,4 млн. рублей. Из приведенных данных видно, что реализуется лишь 20—25 процентов неиспользуемого оборудования и материалов, а остальное продолжает лежать на складах мертвым грузом, стареет морально и физически»¹⁸.

Практика показывает, что в основном реализуются «ходовые» материалы, но ту продукцию, которую потребители получают без затруднения с заводов или от сбытовых органов, берут неохотно.

Купля и продажа излишков основана на добровольных началах, никого и ни к чему не обязывает. Излишкодержатели хотят — продают свои излишки, хотят — нет, так же поступают и потребители. Предпочтение отдается фондам, а не излишкам.

Отдавать предпочтение фондам — совсем нормальное явление уже только потому, что это дешевле покупки материалов от излишкодержателей.

Есть разные высказывания в печати за создание в экономических районах хозрасчетных баз — контор, которые на комиссионных началах занимались бы реализацией излишних материалов и оборудования, определяли износ и цену.

В Уфе создана «Контора мобилизации внутренних ресурсов». В штате конторы специалисты — инженеры, экономисты, товароведы. Подавляющую часть рабочего времени эти люди проводят на предприятиях в качестве разведчиков-кладоискателей.

¹⁸ А. Закрытый, Против ненужных запасов, «Финансы СССР», № 10, 1963, стр. 28.

Контора реализовала излишков больше чем на 7 миллионов рублей¹⁹.

Хотя сумма реализованных излишков солидная и принижать роль конторы нельзя, но надо сказать, что такие специальные конторы увеличивают количество работников в органах материально-технического снабжения, а тем самым растет и непроизводительная сфера. И это, по нашему мнению, уже не положительное явление. «По данным ЦСУ УССР, количество работников, занятых материально-техническим снабжением в республике (в Украинской ССР — Е. К.), увеличилось, например, только в течение прошлого года почти на 5 тысяч человек. Понятно, что продолжать увеличивать число людей, занятых в сфере материально-технического снабжения, отвлекая для этого работников из сферы материального производства, нецелесообразно»²⁰.

Чтобы непроизводительная сфера не росла за счет новых контор и специалистов, которым как-никак приходится использовать свое рабочее время на розыски то покупателя, то поставщика, что связано с непроизводительными расходами, предлагаем новую систему реализации излишних запасов.

В случае невозможности сбыта в пределах своего экономического района ненужных материалов, реализацией их должны заниматься предприятия-изготовители²¹.

Например, у предприятия образовались излишние материальные ценности. Сначала эти излишки будут предложены своей системе и в своем экономическом районе. Если в течение одного месяца (а дольше ждать нет надобности) на них не найдется покупателя, то излишкодержатель обязан выяснить изготовителя этого материала (по маркировке, от поставщика) и сообщить ему о своих излишних запасах.

Тогда предприятию-изготовителю, возможно, придется пересмотреть производственную программу, чтобы не производить продукцию «на склад».

Допустим, что каким-то потребителем (заводом, снабженческой организацией) заказано лака ДМСА 1000 кг.

Тартуский приборостроительный завод сообщает изготовителю, что у него в излишках числится такого же лака 200 кг. Тогда отдел сбыта изготовителя отгружает покупателю (или по его указанию в другой адрес) со своего склада на 200 кг. мень-

¹⁹ «Известия», 3 ноября 1963 г.

²⁰ Б. Каганович, В. Резников, Внедрение современной вычислительной техники в планирование материально-технического снабжения — важнейшая народнохозяйственная задача, «Экономика Советской Украины», № 4, 1963, стр. 94.

²¹ Данное предложение автора было опубликовано в газете «Эдази» 9 апреля 1963 г. и в «Экономической газете» 13 июля 1963 г.

ше. (можно уменьшить не очередную отгрузку, а следующую), а приборостроительному заводу дает наряд (вернее, просто письменное распоряжение) на отгрузку этого материала в адрес получателя.

Излишкодержатель обязан произвести отгрузку в течение 3-х дней. Вид транспорта (пассажирская или грузовая скорость) укажет изготовитель, так как ему известно, когда покупателю положено получить это количество материала. За нарушение сроков поставки или за поставку материала ненадлежащего качества несет ответственность перед покупателем излишкодержатель (хотя и без договора).

Несмотря на то, что количество, которое будет поставлено от излишкодержателя, уменьшит транзитное количество, предприятие-изготовитель обязано все-таки выполнить заказ транзитом.

Сбытовые органы и возможные посреднические конторы по реализации ненужных материальных ценностей не в состоянии в таком принудительном порядке реализовать излишки, так как в сфере их действия может не быть соответствующих потребителей.

Если у изготовителя (одного или нескольких) марка, которую хочет реализовать излишкодержатель, вообще снята с производства, то он сообщает излишкодержателю, кто были последними потребителями (2—3) этой марки, чтобы излишкодержатель имел возможность предложить свои излишки непосредственно потребителю.

Если желающих получить предлагаемую марку не найдется, то придется ставить вопрос о списании излишнего материала как ненужного для народного хозяйства.

Отпуск излишних материалов должен производиться по ценам действующих прейскурантов (при необходимости — с учетом уценки), но без каких-либо начислений, то есть на таких же условиях, на каких поставку производит изготовитель.

Все дополнительные расходы, которые связаны с реализацией ненужных материалов, должны нести излишкодержатели и виновные лица.

Согласно инструкции по применению постановления Совета Министров СССР от 14 мая 1955 года № 938 «Об изменении порядка перераспределения и реализации излишних, неиспользуемых средств и других материальных ценностей» излишкодержатель уплачивает организации, осуществляющей реализацию излишков (в данном случае изготовителю), не более одного процента стоимости реализуемых излишков.

Эта сумма направляется на возмещение издержек, а также, в размере не более 25 процентов этой суммы, на премирование работников сбытового аппарата, непосредственно занимающихся этой работой.

Главное Управление материально-технического снабжения и сбыта СНХ ЭССР получило в 1963 году за посредничество при реализации ненужных материалов всего 22 472 рубля. Из этой суммы больше 5,6 тыс. рублей было использовано на премирование работников, а 10,6 тыс. рублей прибыли получило от этой операции Главное Управление.

Так как при предлагаемом нами порядке расчет за реализованные излишки будет производить непосредственно получатель излишков, то излишкодержатель обязан перечислить указанную сумму (1% стоимости излишков) на счет изготовителя, выдавшего наряд на отгрузку излишков.

Согласно вышеизложенному постановлению Совета Министров СССР положено, что за излишки, принятые к реализации, сбытовые органы должны уплачивать (за счет целевых кредитов Госбанка СССР) 30 процентов в трехдневный срок после подписания соглашения или обмена письмами и 70 процентов после отгрузки или отпуска излишков по нарядам.

Считаем, что такой предварительной оплаты за счет кредитов Госбанка в дальнейшем не потребуются, так как процесс реализации ускорится.

Предполагаем, что порядок реализации излишков при посредстве предприятий-изготовителей можно с полным успехом применить и в отношении товаров народного потребления (за исключением тех, которые устарели по фасонам) и излишнего оборудования (а неустановленного оборудования у нас много из-за неправильных заказов).

Реализация излишков изготовителями ускорит этот процесс и поможет своевременно и рационально использовать народное добро, спасет от порчи изготовленную продукцию, частично будет регулировать производство, и потребитель будет обеспечен нужным ему материалом. Если же потребитель будет выбирать и заказывать материал по информационным спискам, у него нет гарантии в том, что он выбранный материал получит, так как может оказаться, что излишкодержатель уже продал данный материал другому желающему.

Во избежание возникновения у предприятий ненужных запасов, а также допущения излишних расходов на перевозку ненужного предприятию материала, следует обязать предприятия-получателей отказываться от ненужного заказа в любой момент до отгрузки партии.

При отказе от получения или при невыборке предусмотренной договором продукции покупатель должен (согласно пункту 74 Положения о поставках продукции производственно-технического назначения, утвержденного постановлением Совета Министров СССР от 22 мая 1959 г. № 539) уплатить поставщику неустойку в размере 3 процентов стоимости этой продукции.

Согласно пункту 80 этого же Положения каждая из сторон

вправе независимо от взыскания штрафа требовать от другой стороны возмещения причиненных в результате нарушения договора убытков в части, не покрываемой штрафом.

Хотя положено, что уплата штрафа и возмещение убытков не освобождает стороны от выполнения обязательств по договору, надо предусмотреть, что в том случае, если покупатель отказался от получения материалов во избежание возникновения ненужных запасов, поставщик должен реализовать данное количество материала другим покупателям.

2. Замена материалов

Создавая на предприятии производственные запасы материалов, отделы материально-технического снабжения должны обеспечить предприятие материалами по всем необходимым типоразмерам.

Имеющиеся данные показывают, что по различным причинам — по тем же самым, по которым возникают вообще неполадки в материально-техническом снабжении — бывает, что предприятие не имеет в данный момент материала, предназначенного по технологии или по конструкции. В таких случаях приходится в процессе производства использовать другой материал, произвести замену предназначенного для производства материала.

В основном замены материалов происходят из-за того, что поставщики не поставляют материал своевременно и в требуемом ассортименте.

Часто нарушения поставщиками сроков отгрузки металлов случаются по вине металлургической промышленности, которая не обеспечивает народное хозяйство металлом необходимых сортов и качества. Производство прогрессивных и экономичных видов проката развивается недостаточными темпами и отстает от наметок семилетнего плана.

Из-за отсутствия необходимых профилей машиностроители ежегодно перегоняют в стружку до 23 процентов потребляемого металла²².

Замены вызываются нередко и тогда, когда в процессе производства материал израсходован не по назначению или допущен просто его перерасход. Например, на Подольском механическом заводе в 1961 году только за счет брака перерасходовали 630 т стали²³.

²² Б. Левин, Всемерно снижать расход металла, «Экономическая газета», 14 сентября 1963 г.

²³ Ю. К. Петров, Рациональное использование оборотных средств и ускорение их оборачиваемости, Передовой научно-технический и производственный опыт, тема 41 № 062—52/7, вып. 7, ГОСИНТИ, М., 1962, стр. 32.

В таких случаях приходится снабженцам доставать взамен другой, более или менее подходящий материал.

Одной из причин замен материала является практика укрупнения заказов по некоторым сортам до транзитных норм. К примеру, на Тартуском приборостроительном заводе не было на 1963 год заказано марки 1X18H9T Ø 21, а вместо того был укрупнен заказ по кругу 22, но это, как почти и все замены, привело к дополнительному расходу средств из-за лишнего обтачивания.

Как на одну из многих причин замен материала укажем еще на халатное отношение работников предприятий-потребителей. Так, Новосибирским заводом тепловозного электрооборудования были посланы поставщикам неправильные чертежи. По ним был получен медный прокат большей, чем требовалось, ширины. При обработке в отходы ушло семь тонн меди, или 56 процентов. Всего за 1963 год и четыре месяца 1964 года здесь загублено 28 тонн цветного металла стоимостью 126 тысяч рублей, и все за счет завода²⁴.

В результате всех замен происходит обыкновенно удорожание продукции. Последнее часто вызывается, во-первых, необходимостью использовать более дорогой материал и, во-вторых, усложнением производственного процесса и увеличением трудоемкости.

В связи с увеличением трудоемкости — в виде обтачивания, перековывания, резки на полосы листовой стали — снижается производительность труда, растут дополнительные расходы по заработной плате.

Увеличение трудоемкости влечет за собой потерю времени. Дополнительная обработка требует дополнительного расхода энергии, инструментов, вспомогательных материалов.

С повышением трудоемкости уменьшается эффективность использования основных фондов. Кроме того, ввиду замен материалов приходится производить дополнительные переналадки станков.

При употреблении, например, проката больших, чем предусмотрено, размеров снижается коэффициент использования материала, значительно увеличиваются отходы металла, а это противоречит борьбе за экономию материалов, которая имеет исключительно важное значение для развития народного хозяйства, для улучшения всего процесса производства.

Большое внимание вопросам экономии уделяется уже на стадии определения потребности предприятий в материальных ресурсах. Если потребность производства в материалах определена не точно — не отражает действительную потребность предприятия в материальных ресурсах —, то это поведет к пере-

²⁴ «Экономическая газета», 1 августа 1964 г.

боям в работе, к заменам и к потерям материала. Поэтому органы снабжения, в процессе специфицирования фондов, должны уделять большое внимание определению потребности в каждом отдельном сортиразмере материала, заказу экономичных материалов, например, материалов мерных и кратных размеров, профилированного и периодического проката, обеспечивающих снижение отходов при их обработке²⁵.

Но материалы стандартных размеров дешевле материалов специально заказываемой мерной и кратной длины. Поэтому экономическая целесообразность применения проката мерных и кратных длин решается в каждом отдельном случае сопоставлением установленных доплат с ожидаемой экономией за счет уменьшения расхода материала, сокращения затрат труда и других расходов, связанных с дополнительной обработкой некратных и немерных материалов.²⁶

В 1963 году на предприятиях Эстонской ССР перерасход черных металлов составил 1877 тонн, а цветных металлов — 20,6 т. Примерно четвертая часть этого перерасхода образовалась из-за применения металла несоответствующего сечения.²⁷

Тартуский приборостроительный завод израсходовал в 1962 году из-за замены материалов 3,5 тыс. рублей. Ежемесячно пришлось заменять до 21—23 различных марок и профилей металлов.

Пришлось израсходовать из-за отсутствия фасонного текстолита круга 8 мм более 1000 рублей из-за отсутствия Ал-8 (в чушках) более 600 рублей, из-за листа 1,2 мм стали 10—15 — более 300 рублей, из-за стали 10 Ø 63 — более 270 рублей, из-за 3X13 Ø 27, IX18H9T Ø 33, IX18H9T Ø 34 и А-12 Ø 12 — каждого более, чем на 100 рублей. Все указанные материалы отсутствовали по вине поставщиков.

Приведем таблицу (табл. 5), которая составлена по данным замен металлов на Таллинском экскаваторном заводе в I квартале 1964 года.

Потребителей «подводят» не только поставщики металлов. Возьмем, к примеру, таллинский завод «Пунане РЭТ». Здесь из-за неполучения положенных конденсаторов пришлось лишь в одном месяце — в апреле 1964 г. — потерять средств на 1,2 тысячи рублей.

Нами было уже указано, что замены разных материалов вызывают обыкновенно и повышение трудоемкости вырабатываемой продукции.

²⁵ Экономика материально-технического снабжения, Госполитиздат, 1963, стр. 152.

²⁶ П. А. Шейн, Резервы экономии материальных ресурсов в промышленности, Экономиздат, 1963, стр. 106.

²⁷ «Советская Эстония», 26 мая 1964 г.

Замена черных металлов на Таллинском экскаваторном заводе в первом квартале 1964 года (в таблицу включены только такие замены, которые повлекли за собой перерасход средств)

| Месяц | Номер детали | Материал, положенный по технологии | | | | Замена произведена | | | | Перерасход (руб., коп.) |
|---------|---------------------|------------------------------------|-----------------|---------------|--------------------|--------------------------|-----------------|---------------|--------------------|-------------------------|
| | | Наименование материала | Количество (кг) | Цена * (коп.) | Сумма (руб., коп.) | Наименование материала | Количество (кг) | Цена * (коп.) | Сумма (руб., коп.) | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |
| Январь | ЭТН-171-0607-28 | ст. 45 Ø 45 | 656 | 7 | 45.92 | ст. 45 Ø 50 | 843 | 7 | 59.01 | 13.09 |
| | ЭТН-124-0900-32 | ст. 45 Ø 160 | 202 | 7 | 14.14 | 40X Ø 160 | 202 | 8 | 16.16 | 2.02 |
| | ЭТН-171-0903-36 | То же | 406 | 7 | 28.42 | То же | 406 | 8 | 32.48 | 4.06 |
| | ЭТН-171-0204-01 | ст. 45 Ø 45 | 945 | 7 | 66.15 | ст. 45 Ø 50 | 1170 | 7 | 81.90 | 15.75 |
| | Д-512-0400-05 | ст. 45 Ø 160 | 575 | 7 | 40.25 | 40X Ø 160 | 575 | 8 | 46.— | 5.75 |
| | Д-512-0402-13 | 18ХГТ Ø 125 | 995 | 9 | 89.55 | 12ХНЗА Ø 120 | 995 | 19 | 189.05 | 99.50 |
| | Д-512-0202-03 | ст. 45 тр. 133 × 16 | 276 | 11 | 30.36 | ст. 20 тр. 133 × × 22 | 360 | 11 | 39.60 | 9.24 |
| | ЭТН-171-0500-325 | 18ХГТ Ø 125 | 870 | 9 | 33.30 | 12ХНЗА Ø 120 | 370 | 19 | 70.30 | 37.— |
| | Д-512-0201-08 | ст. 20 тр. 83 × 10 | 243 | 11 | 26.73 | ст. 20 тр. 108 × 22 | 630 | 11 | 69.30 | 42.57 |
| | | | | | | | | | итого: | 228.98 |
| Февраль | ЭТН-171-0500-287 | 18ХГТ Ø 125 | 380 | 9 | 36.20 | 12ХНЗА Ø 120 | 380 | 19 | 72.20 | 38.— |
| | Д-512-0901-21 | ст. 20 тр. 45 × 5 | 200 | 20 | 40.— | ст. 20 тр. 45 × 10 | 352 | 20 | 70.40 | 30.40 |
| | ЭТН-171-0206-01 | 40X Ø 70 | 1162 | 9 | 104.58 | ст. 45 Ø 80 | 1526 | 7 | 106.82 | 2.24 |
| | Д-512-0201-08 | ст. 20 тр. 83 × 10 | 324 | 11 | 35.64 | ст. 20 тр. 102 × × 20 | 728 | 11 | 80.08 | 44.44 |
| | ЭТН-171-1300-54 | ст. 20 тр. 42 × 16 | 196 | 18 | 35.28 | ст. 20 тр. 45 × 10 | 318 | 20 | 63.60 | 28.32 |
| | ЭТН-171-442-0403-14 | ст. 3 Ø 140 | 2920 | 6 | 175.20 | ст. 5 Ø 150 | 3350 | 6 | 201.— | 25.80 |
| | ЭТН-171-0500-97 | ст. 45 Ø 45 | 1615 | 7 | 113.05 | ст. 5 Ø 50 | 2000 | 6 | 120.— | 6.95 |
| | ЭТН-171-0607-24 | ст. 20 тр. 140 × 25 | 880 | 11 | 96.80 | ст. 20 тр. 168 × 42 | 1630 | 10 | 163.— | 66.20 |
| | | | | | | | | итого: | 242.35 | |

Продолжение таблицы 5

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |
|------|-----------------|---------------------|------|----|-------|---------------------|------|----|--------|--------|
| Март | ЭТН-171-0301-36 | ст. 20 тр. 76 × 10 | 858 | 11 | 94.38 | ст. 20 тр. 76 × 20 | 1460 | 11 | 160.60 | 66.22 |
| | 442-0405-22 | ст. 20 тр. 194 × 7 | 3000 | 11 | 330.— | ст. 45 тр. 194 × 7 | 3000 | 13 | 390.— | 60.— |
| | К38-59 К42-60 | ст. 45 № 20 × 12 | 70 | 10 | 7.— | ст. 45 № 28 × 16 | 131 | 10 | 13.10 | 6.10 |
| | К38-59 | ст. 45 № 24 × 12 | 50 | 11 | 5.50 | ст. 45 № 88 × 16 | 67 | 10 | 6.70 | 1.20 |
| | ЭТН-171-0607-21 | ст. 20 тр. 76 × 10 | 162 | 11 | 17.82 | ст. 20 тр. 76 × 20 | 273 | 11 | 30.03 | 12.21 |
| | ЭТН-171-0607-24 | ст. 20 тр. 140 × 25 | 880 | 11 | 96.80 | ст. 20 тр. 168 × 42 | 1620 | 10 | 162.— | 65.20 |
| | ЭТН-171-0206-02 | ст. 20 тр. 83 × 15 | 231 | 11 | 25.11 | ст. 20 тр. 95 × 22 | 365 | 11 | 40.15 | 14.74 |
| | ЭТН-171-0501-18 | ст. 20 тр. 83 × 15 | 306 | 11 | 33.66 | ст. 20 тр. 76 × 20 | 340 | 11 | 37.40 | 3.74 |
| | Д-512-0101-03 | ст. 20 тр. 83 × 15 | 792 | 11 | 87.12 | ст. 20 тр. 95 × 22 | 1240 | 11 | 136.40 | 49.28 |
| | Д-512-0302-07 | ст. 20 тр. 108 × 10 | 454 | 11 | 49.94 | ст. 20 тр. 114 × 16 | 728 | 11 | 80.08 | 30.14 |
| | ЭТН-171-0201-03 | ст. 20 тр. 108 × 16 | 242 | 11 | 26.62 | ст. 20 тр. 114 × 16 | 260 | 11 | 28.60 | 1.98 |
| | Д-512-0201-08 | ст. 20 тр. 83 × 10 | 324 | 14 | 45.36 | ст. 45 тр. 83 × 14 | 432 | 14 | 60.48 | 15.12 |
| | ЭТН-171-0501-69 | ст. 20 тр. 133 × 12 | 198 | 12 | 23.76 | ст. 20 тр. 168 × 30 | 570 | 11 | 62.70 | 38.94 |
| | ЭТН-124-0400-04 | 65Г № 12 × 120 | 600 | 8 | 48.— | 40X № 12 × 120 | 600 | 9 | 54.— | 6.— |
| | ЭТН-171-0201-05 | ст. 20 тр. 108 × 16 | 302 | 11 | 33.22 | ст. 20 тр. 114 × 16 | 325 | 11 | 35.75 | 2.53 |
| | | | | | | | | | итого: | 373.40 |

* Цены расчетные, округленные

Из-за несоответствия материала на тартуском заводе сельскохозяйственных машин «Выйт» пришлось в течение четырех месяцев 1963 г. дополнительно израсходовать зарплаты 994 руб. 39 копеек, в том числе в механическом цехе 476 рублей 35 копеек.

Возьмем выборочно февраль и март месяцы и посмотрим, каких материалов не было в механическом цехе.

Не было полосы 10×70 65Г. Пришлось резать из листа. Дополнительная оплата труда составила 9 руб. Полоса была заказана «Эстметаллоснабсбыту» (10,5 т), но в течение I квартала не получена. По состоянию на 1 января переходящего запаса также не было. 20 февраля удалось купить у Таллинского экскаваторного завода 4,7 тонны.

Не было калиброванной стали $45 \text{ } \varnothing \text{ } 40$. Пришлось использовать сталь $\varnothing 45$, а также другой марки. Дополнительный расход заработной платы — 29 руб. 18 коп. Было заказано 10 тонн (на январь 5 т и на февраль 5 т) стали, но поставщик не поставил.

В начале февраля на изготовление детали ККК $\frac{1}{1}$ (вал) пришлось из-за несвоевременного получения соответствующего материала израсходовать 48 рублей 34 копейки. Нужен был материал — сталь $45 \text{ } \varnothing \text{ } 56$, но на 1 января не было ни грамма переходящего запаса. Первая партия получена 8 февраля.

Для изготовления деталей 2156 для ККК-2 не было труб $\varnothing 60$. В связи с использованием заменяющего материала пришлось израсходовать на оплату дополнительной обработки 29 рублей.

При изготовлении деталей КДБ-629 для КСКН-2 нужна сталь 22×22 мм. Так как заказанное количество стали от «Эстметаллоснабсбыта» не поступило, то цех был вынужден использовать сталь 25×25 мм, что привело к дополнительному расходу заработной платы на 13 р. 70 к.

В первом квартале 1963 года в механическом цехе Таллинского экскаваторного завода было израсходовано дополнительной зарплаты 956 рублей 94 коп. Значительная часть этой дополнительной зарплаты пошла на оплату труда, связанного с изготовлением разных болтов, гаек, винтов, которые снабженческими органами не были заводу поставлены.

Почему заводу самому пришлось изготавливать гайки и болты?

Болты были заказаны на январь, но в I квартале от поставщика «Эстметаллоснабсбыт» не получено ни одного грамма.

Гайки завод получает по фондам, но фонды не покрывают потребностей (годовая потребность 19,8 т, а фонд — 4 т). Значит, потребность гаек покрывалась фондами примерно на 20 процентов.

Из-за того, что снабженческие органы не в состоянии поста-

влять всех видов болтов, винтов и гаек, приходится их заменять, как уже сказано, метизами своего изготовления, что обходится гораздо дороже из-за низкого уровня специализации. Выше не только трудоемкость, но и расход металла. Так, расход металла на производство тонны болтов на специализированном заводе составляет 1,1 т, а на неспециализированном — до 2 т.²⁸

Экономия металла при изготовлении всего крепежа на специализированных предприятиях могла бы составить свыше 30 тысяч тонн в год. Затраты предприятий на метизы собственного изготовления в десять и более раз превышают оптовые цены, по которым оплачивается крепеж, приобретаемый в централизованном порядке. Так, на станкостроительном заводе «Коммунарас» Литовского совнархоза затрачено 6342 рубля на изготовление тонны метизов, стоящей по прейскуранту лишь 652 рубля.²⁹

Проанализировав в отношении прямой потери времени март месяц 1963 года на Тартуском приборостроительном заводе, мы определили, что из-за использования материала большего сечения или другой марки было израсходовано лишних 8582 минуты, то есть 143 часа. Следовательно, 20 рабочих в течение одного дня не работали производительно.

Больше всего удлинился процесс производства из-за отсутствия нижеследующих материалов: А-12 шестигранник 17 мм (на 1560 минут), ЛС 59-1 Ø 36 (на 569 минут), сталь 10—15 Ø 24 (на 598 минут), сталь 10—15 Ø 38 (на 637 минут), сталь 10—15 Ø 63 (на 918 минут), IX18H9T Ø 21 (на 1039 минут), ЗХ13 Ø 27 (на 1216 минут), текстолит Ø 8 (на 1560 минут).

А-12 шестигранник 17 мм поставщик «Эстметаллоснабсбыт» поставил лишь 12 марта.

ЛС 59-1 Ø 36. Круг 36 мм не был заказан, так как по прейскуранту изготавливается такой круг только 5-го класса точности, но по технологии производства требуется 4-ый класс. Поэтому был заказан Ø 40 4-го класса точности.

Сталь 10—15 Ø 38. Заказано на первый квартал 1600 кг, 5 марта получено 787 кг.

Сталь 10—15 Ø 63. Заказано на первый квартал 9 тонн конструкционной стали Ø 63. Остаток по состоянию на 1 января 1963 года составлял 113 кг. 31 января поступило только 1550 кг. Больше в первом квартале поступления не было.

IX18H9T Ø 21. Не заказано. Заказаны размеры Ø 20 и Ø 22.

ЗХ13 Ø 27. Заказано на I квартал 400 кг, но не получено.

Текстолит Ø 8. В 1962 году заводу был выделен текстолит фасонный только на 55 процентов от потребности, ввиду чего

²⁸ Экономика материально-технического снабжения, Госполитиздат, 1963, стр. 165.

²⁹ «Экономическая газета» № 14, 4 апреля 1964 г.

завод лишился переходящего запаса. В 1963 году положено текстолита Ø 8 460 килограммов (на квартал 115 кг), но поставка протекала ненормально: 5 февраля поставлено 21,5 кг и 28 марта — 40 кг. Ввиду этого пришлось использовать трудоемкий текстолит — в 13 мм.

К вышеуказанным поставщикам за недопоставку санкции не применялись.

Ликвидация всех излишних расходов, которые связаны с заменами материалов из-за нарушений процессов материально-технического снабжения, помогла бы предприятиям более успешно претворять в жизнь поставленную в Программе Коммунистической партии Советского Союза задачу, согласно которой каждое предприятие должно в своей производственно-хозяйственной деятельности добиваться наибольших результатов при наименьших затратах.

На многих предприятиях не борются активно за ликвидацию всех непроизводительных затрат. Причины дополнительных расходов в основном плохо исследуются. Не обращают также должного внимания на выявление конкретных виновников затрат. Например, при перерасходе заработной платы на заводе «Выйт» графа «виновник» в трудовом отчете вообще не заполняется, а бухгалтерия этого и не требует. Почти все излишние расходы, связанные с заменой материалов, списываются за счет государства, а не за счет конкретных виновников.

Общеизвестно, что важной предпосылкой экономного использования сырья и материалов является обеспечение своевременного и комплектного снабжения предприятий.

По вышеизложенным примерам можем установить, что чаще всего вина ложится на поставщиков, которые своевременно не отгружают положенное количество материалов. А покупатели, вместо того, чтобы принимать надлежащие меры по отношению к виновным, расходуют лишние средства. Значит, хозяйственный расчет, в особенности принцип ответственности на этих предприятиях, находится на низком уровне.

3. Качество материалов

В предыдущем подразделе нами было указано, что в тех случаях, когда у предприятий нет в запасах материалов в нужном ассортименте, приходится положенный материал заменять другим, что приносит обыкновенно потребителю-предприятию излишние расходы.

Требуемые для производственного процесса ресурсы должны быть на предприятии не только в предназначенном ассортименте, но должны еще соответствовать и определенному качеству.

Поступление на предприятие некачественных материалов от-

рицательно отражается на производственно-хозяйственной деятельности предприятия.

Постоянное повышение качества и надежности выпускаемой продукции имеет большое народнохозяйственное значение. Продукция пониженного качества вызывает дополнительную потребность в данной продукции в связи с ее более быстрым износом. Высококачественная продукция, наоборот, означает экономию тех материалов, из которых она изготовлена, и способствует повышению качества той продукции, для которой она является исходным материалом. Повышение качества и прочности изделий удлиняет срок их службы, в силу чего приумножается общественное богатство, обеспечивается экономия общественной производительности труда.

Из года в год улучшается качество выпускаемой продукции; но так как в то же время повышается и требовательность потребителей, то необходимо систематически повышать качество всех изделий.

Известно, что в Советском Союзе существует такой порядок, при котором все товары, материалы, сырье и оборудование должны соответствовать требованиям стандартов и технических условий.

Стандартизацию проводят в целях обеспечения качества продукции. В государственных стандартах — ГОСТ'ах — определяется, во-первых, производственный процесс изготовления продукции, во-вторых, качественные признаки сырья, материалов и полуфабрикатов, из которых должна вырабатываться продукция, и, в-третьих, технические и технологические свойства готовой продукции.

Многие промышленные предприятия выпускают не соответствующую стандартам и техническим условиям продукцию. С этим надо серьезно бороться. Надо добиться того, чтобы все предприятия и к тому же всегда выполняли требования ГОСТ'ов. А требования ГОСТ'ов должны систематически повышаться.

Для повышения качества выпускаемой продукции внесено немало разных предложений, проведен ряд мероприятий.

Предлагают, например, подчинить отделы технического контроля предприятий вышестоящим органам; есть предложение, чтобы от качества продукции зависела прејскурантная цена: если качество повысилось, то надо поднять и прејскурантную цену.

Указывают на то, что сейчас на заводах нет материальной заинтересованности в повышении качества, ибо материальная заинтересованность направлена на снижение себестоимости, а тем самым снижаются качественные показатели, так как повышение качества продукции связано обыкновенно с дополнительными затратами.

В повышении качества продукции сыграло немалую роль начинание москвичей, которые поставили себе девизом: советская продукция должна быть наилучшей в мире.

Среди многих предложений занимает особое место система организации бездефектного изготовления продукции и сдачи ее отделу технического контроля с первого предъявления, предложенная саратовцами.³⁰ При этой системе устанавливается строгая ответственность согласно квалификации рабочих. Кроме того, по нашему мнению, повышается по существу и роль отдела технического контроля: работники ОТК должны быть более требовательными.

Сейчас эту новую систему внедряют многие предприятия нашей страны.³¹

Вполне естественно, что качество выпускаемой продукции зависит в основном от самих изготовителей этой продукции.

Важным фактором повышения качества продукции надо считать создание длительных, постоянных связей между предприятиями.

«Как можно производить качественную продукцию в приборостроении, где требуется микронная точность, когда комплектующие изделия ежеквартально получаются с разных предприятий или, грубо говоря, с базара? Разве так можно обеспечить качественную продукцию? Фактически положение таково, что ежеквартально поставщики меняются».³²

Так как очень большое значение имеет, как мы уже указали, и качество исходного материала, то, наряду с совершенствованием системы повышения качества выпускаемой продукции надо обратить внимание и на обязанности потребителей в отношении борьбы за качество поступающих материалов.

Именно, необходимо подчеркнуть, что в некоторой степени качество исходного материала будет зависеть от организации его приемки, а также от правильного хранения на складе потребителя до запуска в производство.

Если потребитель при приемке будет тщательно проверять поступающие материалы и сырье и в случае обнаружения недоброкачественного материала принимать соответствующие, установленные законодательством меры к поставщику некачественного материала, то это безусловно заставит изготовителя в дальнейшем при выпуске продукции обратить более серьезное внимание на ее качественную сторону.

³⁰ «Система организации бездефектного изготовления продукции», Совет народного хозяйства Приволжского экономического района, ЦБТИ, Саратов, 1963 г.

³¹ «Вхтулехт», 17 июня 1964 г.; «Рахва хязль», 26 августа 1964 г.; «Эдази», 28 августа 1964 г.

³² Речь председателя СНХ ЭССР А. Т. Веймера на Второй сессии Верховного Совета СССР, «Советская Эстония», 14 декабря 1962 г.

Но одновременно мы вынуждены сделать оговорку: нынешний порядок применения экономических рычагов малоэффективен, так как штрафные санкции, предъявляемые поставщикам за поставку недоброкачественного материала, выплачиваются обыкновенно из государственного кармана.

Некоторые практики считают, что применение штрафных санкций портит хорошие отношения между предприятиями, боятся, что в дальнейшем от поставщиков ничего больше не получат. И действительно: «пробовали жаловаться на качество, поставщик прекратил на время вовсе поставлять». ³³

Но согласно Положению о поставках продукции производственно-технического назначения в случае поставки недоброкачественной продукции, не соответствующей ГОСТ'ам, техническим условиям, чертежам, образцам, получатель обязан (выделено автором) отказаться от принятия и оплаты продукции и взыскать штраф в размере 15% стоимости забракованной продукции.

Потребители часто не выполняют указанного Положения. Немало таких случаев, когда от поставщиков принимают недоброкачественную продукцию, а соответствующих мер к ним не принимают. Это показывает, что борьба за качество поступающих материалов на многих предприятиях находится на низком уровне.

Нередко приемку поступающих материалов доверяют второстепенным работникам (например, на Тартуском приборостроительном заводе доверяют приемку разных материалов транспортным рабочим). Встречаются случаи, когда приемка поступающих материалов или полуфабрикатов без проверки их качества лишает покупателя возможности предъявить претензию к поставщику за недостатки качества, обнаруженные впоследствии. ³⁴

Иногда партия требуемого материала прибывает на склад потребителя непосредственно перед пуском в производство, ввиду чего и нет времени проверить ее качество. И даже если успевают обнаружить, что материал недоброкачественный, все-таки пускают его в производство, так как его нечем заменить, а в случае возврата поставщику пришлось бы приостановить производственный процесс. Так некачественный материал и попадает в производство.

На Тартуском авторемонтном заводе № 3 были случаи, когда отдел снабжения принимал некачественный материал, обработка которого требовала дополнительной рабочей силы. Иногда рабочим приходилось наждачной бумагой чистить заржавевшую

³³ «Экономическая газета», 1 февраля 1964 г., стр. 7.

³⁴ С. К. Татур, Хозяйственный расчет в промышленности, М., «Финансы», 1964, стр. 189.

проволоку и трубы, чтобы можно было изготавливать из них детали. Это не реставрация старых деталей и частей, которую завод успешно проводит, а приведение нового материала в годное для использования состояние.³⁵

На Тартуском кожевенно-обувном комбинате сырье очень часто не отвечает элементарным требованиям ГОСТ'а, но руководство комбината все-таки пускает его в производство.³⁶ По данным лаборатории этого же комбината в первом квартале 1963 года было зафиксировано 7 случаев, когда поступившие кожматериалы оказались недоброкачественными, но все поставщики остались безнаказанными.

В течение всего 1962 года Тартуским приборостроительным заводом не было ни разу предъявлено поставщикам штрафных санкций за низкое качество поставленных материалов и комплектующих изделий, но 26 февраля и 24 марта 1962 года составлены акты № 6 и № 7, в которых зафиксировано, что в первом случае 5000 и во втором случае 3000 сильфонов признаны негодными и направляются в город Саранск поставщику-изготовителю для обмена; по акту № 9 от 20 апреля 1962 года 300 часовых механизмов, полученных из Челябинска, исправлены за счет изготовителя; по акту № 11 от 28 апреля 1962 года Челябинскому часовому заводу были возвращены 2000 деталей; по акту № 12 от 17 июля 1962 года забракованы детали, изготовленные таллинским машиностроительным заводом, и т. д. В 1963 году завод начал интенсивнее применять положенные санкции.

Недостаточно требовательны к поставщикам недоброкачественных материалов и другие потребители. Так, Таллинский экскаваторный завод в 1962 году не предъявил ни одной претензии из-за плохого качества материалов.

17 января 1963 года упомянутый завод подал в арбитраж Совета народного хозяйства Эстонской ССР на тартуский завод сельскохозяйственных машин «Выйт» за брак деталей из ковкого чугуна, выявленный при механической обработке. Экскаваторный завод поступил «деликатно», требуя только стоимости забракованных деталей и возмещения затрат на механическую обработку. Предусмотренных Положением о поставках продукции производственно-технического назначения штрафных санкций он не потребовал.

24 мая 1963 года Таллинский экскаваторный завод направил тому же тартускому заводу «Выйт» новое претензионное заявление о том, что часть деталей из ковкого чугуна, поставленная заводом по накладным № 15 от 8 января и № 6 от 23 февраля 1963 года, забракована в связи с наличием газовых раковин на

³⁵ «Эдази», 14 ноября 1962 г.

³⁶ «Советская Эстония», 14 апреля 1963 г.

обрабатываемых поверхностях. В этом заявлении экскаваторный завод требует возместить расходы за механическую обработку в сумме 61 руб. 34 коп. и согласно п. 60 «Положения о поставках продукции производственно-технического назначения» уплатить штраф в сумме 50 рублей 40 копеек, то есть 15 процентов.

Завод «Выйт» предъявленные к нему претензии удовлетворил в отношении разных расходов, которые были причинены Таллинскому экскаваторному заводу из-за низкого качества поставленных деталей, но штрафа не уплатил. И экскаваторный завод больше не требовал штрафа.

Тартуский завод сельскохозяйственных машин «Выйт» поступал так же: составлял рекламационные акты, но непорядочного поставщика не наказывал. Рекламационные акты в 1962 году были составлены на продукцию Таллинского машиностроительного завода, днепропетровского завода «Втормет» и др.

Таллинский завод электродвигателей «Вольта» в течение 1962 года ни разу не применил штрафных санкций из-за получения недоброкачественных материалов, но по актам отдела технического контроля можно было установить много случаев, когда на завод от поставщиков поступал недоброкачественный материал.

Так, 5 февраля было установлено, что подошвы утюга TP-1, полученные от поставщика-изготовителя, имели некачественное гальванопокрытие.

10 февраля завод «Ээсти Каабель» поставил некачественный провод ПЭЛБО 1,25.

12 февраля был забракован из-за осыпания изоляции провод ПСДТ (диаметр 1,62 и 1,40) Москабеля.

19 марта были забракованы подшипниковые щиты (2248 шт.), изготовленные Пярнуским машиностроительным заводом.

Аналогичные примеры можно привести и из практики других заводов.

Часто бывает, что получатели жалуются на непорядочных поставщиков советским и партийным, а также своим вышестоящим органам. Но отношения между хозрасчетными предприятиями должны быть, по нашему мнению, построены так, чтобы никакой регулирующей помощи извне не требовалось.

Положенных мер предприятия не принимают, а запуск в производство недоброкачественных материалов, как уже отмечалось, влияет отрицательно на производственно-хозяйственную деятельность предприятия, требуя излишнего труда и излишних средств.

«... Если прядильная машина является общественно господствующим средством труда при прядении, то рабочему нельзя вручать старинную прялку. Он должен получить хлопок нор-

мального качества, а не хлам, который рвется каждую минуту. Иначе ему в том и другом случае на производство одного фунта пряжи пришлось бы затратить более рабочего времени, чем общественно необходимое время, но это излишнее время не создало бы стоимости или денег», учит Карл Маркс.³⁷

Согласно ГОСТу не требуется, чтобы подошва обуви была покрашена, требуется лишь, чтобы подошва была гладкая и светлая. Так как Тартуский кожкомбинат такой кожи не получает, то подошву красят, скрывая под краской недостатки материала и обработки. На крашение комбинат ежемесячно тратит примерно 320 рублей.³⁸

В декабре 1962 года Тартуская алюминиевая фабрика перерасходовала дополнительно заработной платы на сумму 209 руб. 88 коп. из-за того, что часть алюминиевой жести прибыла не подходящей для работы: пришлось очищать листы от мази.

В механическом цехе Таллинского экскаваторного завода при обработке металла были обнаружены некоторые скрытые дефекты материала, как-то: скрытые трещины стали, литья, поковочные раковины, газовые литейные раковины. Поэтому образовался перерасход заработной платы, выплачиваемой рабочим. Размер дополнительной заработной платы был нижеследующий (табл. 6).

Таблица 6

Дополнительная оплата труда в механическом цехе Таллинского экскаваторного завода в 1962 году из-за низкого качества материалов (в рублях и копейках)

| | | | | | |
|---------|---|-------|----------|---|--------|
| январь | — | — | июль | — | 28.11 |
| февраль | — | 73.86 | август | — | 23.75 |
| март | — | 40.80 | сентябрь | — | 37.85 |
| апрель | — | 53.52 | октябрь | — | 32.13 |
| май | — | 28.37 | ноябрь | — | 30.37 |
| июнь | — | 18.36 | декабрь | — | 37.34 |
| Итого | | | | | 404.46 |

Как видим, сумма лишнего расхода по вине других немалая.

Комбинат «Ярваканди техазед» поставляет изоляторы для цеха высоковольтной аппаратуры завода электродвигателей «Вольта», но по данным завода систематически поставлялись изоляторы с некачественной армировкой. Завод «Вольта» неоднократно составлял рекламационные акты, но безрезультатно, а в январе 1963 года пришлось остановить производство на монтажном участке и из-за простоев пришлось выплатить рабочим

³⁷ К. Маркс, Капитал, т. I, 1950, стр. 202.

³⁸ «Эдази», 7 мая 1963 г.

54 рубля. Так как в случае простоя выплачивается рабочим 50 процентов оклада, то это равнозначно тому, как если бы по вине поставщика 2 рабочих цеха были целый месяц без работы.

Много претензий имеют потребители, в том числе и типографии Эстонской ССР, к изготовителям бумаги, так как качество бумаги низкое. (По словам представителя издательства «Известия» ни один комбинат не выдерживает норм ГОСТ'а).³⁹

Из нижеследующей таблицы (табл. 7) видно, что печатные машины на таллинской типографии «Октобер» простояли в первом полугодии 1962 года 68 часов из-за плохого качества бумаги. Это составляет 0,4 процента общего времени работы и простоев.

Т а б л и ц а 7

Простои на типографии «Октобер» в I полугодии 1962 г.

| Наименование машины | Простой из-за некачественной бумаги (в минутах) |
|---------------------|---|
| Планета 1 | 80 |
| " 2 | 550 |
| " 3 | 1050 |
| " 5 | 960 |
| Роланд | 1130 |
| ПОМ | 130 |
| ОМ | 200 |

итого: 4100

Помимо того, что получение недоброкачественного материала вызывает у потребителей излишние расходы по заработной плате, перерасходуется, из-за дополнительного труда при устранении качественных недостатков, еще и фонд заработной платы.

Если потерпевшая сторона устраняет причиненный ей ущерб своими силами, то получение денежного возмещения с причинителя при нынешнем регулировании отнюдь не обеспечивает полной компенсации, так как перерасход планового фонда заработной платы потерпевшим на дополнительные работы не устраняется⁴⁰.

Хаапсалуский комбинат бытового обслуживания изготавливает женские шерстяные кофточки. Пряжа, которуюставляет фабрика «Кейла», зачастую не качественная, неравномерно окра-

³⁹ «Экономическая газета», 15 февраля 1964 г., стр. 15.

⁴⁰ В. К. Мамутов, «Взаимоотношения предприятий с вышестоящими государственными органами и вопросы договорной ответственности», «Советское государство и право», 1964, № 5, стр. 46.

шенная. Брак этот на глаз трудно определить. Выявляется он лишь тогда, когда вещь готова.

Получается, что фабрика реализует пряжу первым сортом, а кофточки получаются второсортными. Разница в цене на кофты между первым и вторым сортом составляет рубль. Вязальный цех ежедневно в две смены выпускает в среднем—104—110 кофт. Это значит, что в среднем за день из-за сортности цех недополучает 104—110 рублей.⁴¹

Анализ причин брака электродвигателей на заводе «Вольта» показал, что основной причиной брака является некачественный провод, изготовленный на таллинском заводе «Ээсти Каабель»⁴².

Тартускому приборостроительному заводу за 9 месяцев 1962 года была предъявлена 61 рекламация из-за качества продукции. Большая доля вины лежит на поставщиках: большинство рекламаций было предъявлено из-за неисправностей часового механизма таксометра. Приборостроительный завод получает упомянутые часовые механизмы из Челябинска.⁴³

Всего на Тартуском приборостроительном заводе было брака (табл. 8):

Таблица 8

| Квартал | Количество случаев брака | Из них из-за низкого качества материалов | Процент |
|---------------|--------------------------|--|---------|
| I кв. 1962 г. | 315 | 43 | 13,6 |
| II " " | 242 | 27 | 11,1 |
| III " " | 174 | 25 | 14,3 |

На большой удельный вес брака по вине поставщиков показывает и анализ брака на Таллинском экскаваторном заводе за октябрь месяц 1962 года. В монтажном цехе было в октябре 50 случаев брака, из них 13 случаев, то есть 26 процентов, по вине поставщиков. В механическом цехе был 51 случай, из них 16 случаев, то есть 31,3 процента, из-за низкого качества материалов.

Таллинская обувная и резиновая фабрика «Пыхьяла» получает от отбельно-красильной фабрики Глуховского комбината (в г. Ногинске Московской области) двухслойную кирзу гладкокрашенную для изготовления верха теннисных туфель артикула 4114. Технические условия на теннисные туфли не до-

⁴¹ «Советская Эстония», 26 ноября 1963 г.

⁴² Письмо завода «Вольта» заводу «Ээсти Каабель» в декабре 1962 года.

⁴³ «Эдази», 8 декабря 1962 г.

пускают разнотона в цвете на одной паре, а поставляемая кирза имеет по цвету в одной партии от 10 до 20 оттенков. Естественно, что выпускать качественную продукцию из такого материала невозможно.

Поступающую кирзу сортируют уже при приемке, но большое количество продукции понижается в сортности уже после изготовления. Например, во втором квартале 1963 года было понижено в сортности из-за указанного разнотона текстиля 1019 пар, а это означает ущерб на сумму более 100 рублей.

Из-за разных дефектов текстиля (дырки, узлы, утолщение) приходится часть теннисных туфель переводить в неисправимый брак. Во втором квартале 1963 года пришлось перевести в брак всего 3292 пары теннисных туфель, что принесло фабрике ущерба больше чем на 6000 руб.

На Тартуской гребеночной фабрике количество фабричного брака имеет возрастающую тенденцию:

Количество брака (в рублях)

| | | |
|----------------------|---|--------|
| В 1961 году | — | 24.804 |
| В 1962 году | — | 35.767 |
| В I квартале 1962 г. | — | 8.406 |
| В I „ 1963 г. | — | 16.901 |

В I квартале 1962 года брак составлял 1,1 процента промышленной себестоимости, а в I квартале 1963 года — 1,95 процента.

Как распределялась сумма брака в 1962 году?

| | |
|-----------------------------------|-----------------|
| Из-за низкого качества материалов | 28.101.— |
| Из-за производственного брака | 6.484.— |
| По вине рабочих | 203.— |
| По вине учеников | 979.— |
| итого: | 35.767.— |

Из вышеизложенного видим, что 28.101 рубль (из общей суммы более 78%) составляет брак по вине поставщиков.

Больше всего образовалось брака из-за целлулоида, получаемого из Ленинграда: края пластинок целлулоида неравномерной толщины, волнистые. Посередине также неравномерная толщина.

Таллинский завод измерительных приборов, который в основном выпускает средства автоматизации, получил в 1962 году всего 270 писем-актов рекламаций на качество универсального источника питания УИП-1.

Из этого количества рекламаций из-за брака поставщиков было 214 претензий.

Большинство случаев брака получилось из-за плохого качества радиоламп ГУ-50 и 5Ц8С.

Расходы по замене ламп несет завод измерительных приборов, притом, между прочим, надо учесть, что цена, например, радиолампы ГУ-50 2 рубля 50 копеек.

Хотя некоторые заводы взыскивают с поставщиков недоброкачественных материалов, а также с конкретных виновников изготовления брака своего завода некоторую долю потерь от брака, большую часть потерь несет само предприятие.

Так, на велосипедном заводе Харьковского совнархоза только в 1961 году, когда с виновников брака своего завода было удержано 10 тысяч рублей и с поставщиков недоброкачественных материалов — 12 тысяч рублей, потери от брака составляли 85 тысяч рублей; на заводе «Серп и молот» в том же году с виновников брака своего предприятия удержано 27 тысяч рублей и с поставщиков — 152 тысячи рублей, а потери от брака составили в сумме 471 тысячу рублей.⁴⁴

Итак, подтверждается вышесказанное: по вине тех поставщиков, которые поставляют недоброкачественные материалы, у покупателей возникает много брака и излишних расходов.

Если в капиталистических странах покупатель получает от своего поставщика недоброкачественный (то есть не соответствующий сделке) материал или сырье, то он в дальнейшем у такого изготовителя просто не будет покупать.

У нас, при социалистической системе хозяйства, так поступать нельзя. Мы должны найти другие пути и меры для повышения качества.

По нашему мнению, надо поднять материальную ответственность за те потери, которые связаны с поставкой потребителям продукции с нарушением технических условий.

Систему хозяйственного расчета надо развить так, чтобы невинное предприятие не несло тех убытков, которые возникают по вине других предприятий, то есть поставщиков недоброкачественных материалов.

Надо прекратить также практику, при которой санкции выплачиваются из государственного кармана, и ввести материальную ответственность конкретных лиц. Это более эффективно заставило бы должностных лиц выполнять добросовестно свои служебные обязанности.

Надо бороться против бесхозяйственного ведения дел, против непроизводительных расходов, потерь от брака. Не следует

⁴⁴ Д. Ф. Глизь, Экономическая эффективность использования оборотных средств промышленных предприятий и пути ее повышения, Труды кафедры политической экономии Харьковского университета, 1963, т. 142, стр. 83.

забывать, что сверхплановые потери от брака на предприятиях РСФСР возросли в 1963 году против 1962 года на 9,6%.⁴⁵

Необходимо обеспечить последовательное проведение строжайшего режима экономии на всех участках коммунистического строительства.

⁴⁵ «Выявление резервов — главное в экономической работе финансовых органов», «Финансы СССР», № 7, 1964, стр. 30.

МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ СНАБЖЕНИЕ И ХОД ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА

1. Ритмичность производства

Ритмичность производства является основой того, чтобы производственный процесс протекал без перебоев, без простоев рабочих и оборудования. Ритмичность производства — одно из главных условий выполнения и перевыполнения государственных планов развития народного хозяйства.

Под ритмичностью мы должны понимать работу и выпуск продукции по точному дневному, даже часовому графику.

Ритмичная работа и равномерный выпуск продукции — различные понятия и их нельзя смешивать. Ведь нарушения нормального ритма работы могут быть не только в пределах месяца, но и в пределах декады, недели, дня.

Неритмичную работу в течение декады можно скрыть штурмовщиной в конце декады. Значит, равномерный выпуск продукции может быть достигнут и в том случае, когда изготовление различных деталей и узлов в цехах не увязано во времени.

Но на практике считают, что систематическое выполнение плана и равномерный выпуск продукции по декадам свидетельствуют о ритмичной организации производства. Фактически же без графика невозможно установить, работало ли предприятие ритмично или нет.

К чему приводит и чем грозит неритмичная работа?

Во-первых, неритмичная работа приводит к недоиспользованию производственных мощностей, к простоям и тем самым снижает производительность труда.

Во-вторых, штурмовщина в конце месяца или декады приводит к сверхурочным часам, к увеличению брака, к снижению качества продукции.

По нашему мнению, качество продукции снижается не только во время штурмовщины, но и в результате ее. Так, в конце планового периода, во время штурмовщины, администрация завода заинтересована в выполнении плана. Для нее важна в

основном валовая продукция, а вопросы качества она вынуждена отодвинуть на задний план.

Администрации завода приходится просить рабочих работать сверхурочно (неофициально) и по выходным дням и выпускать хоть кое-какую продукцию. Но в результате такого нарушения организации труда рабочие по привычке будут выпускать продукцию пониженного качества еще и после окончания периода штурмовщины. Администрация не может и тогда быть особенно требовательной, так как такая «штурмовая» работа может понадобиться и в дальнейшем.

В-третьих, неритмично работающее предприятие непрерывно лихорадит. Повседневная жизнь его отличается беспорядочностью, бессистемностью, ресурсы используются нерационально, сильно страдает организация производства, нарушается технология. Значительная часть сил и времени рабочих и инженерно-технических работников уходит на разбор и устранение бесконечных неполадок, неувязок и несоответствий.

В-четвертых, неритмичная работа приводит к перерасходу средств, к финансовым затруднениям; предприятие находится под угрозой срыва государственных плановых заданий.⁴⁶

Словом, неритмичная работа влияет прямо или косвенно на все стороны производственно-хозяйственной деятельности предприятия.

Кроме того, от неритмичности страдает не только само предприятие, но и все народное хозяйство, особенно смежные предприятия.

Значит, переход на ритмичную работу по графику является одним из факторов улучшения использования материальных и трудовых ресурсов предприятия, влияющих на технико-экономические показатели его деятельности.

Ритмичная работа ведет к повышению производительности труда, снижению производственных потерь и в конечном счете способствует увеличению выпуска продукции и снижению ее себестоимости.

Однако определение степени влияния ритмичности на показатели работы связано с рядом трудностей и не поддается точному исчислению в связи с тем, что невозможно отделить влияние ритмичности от совокупного действия других производственных факторов на показатели деятельности предприятия.⁴⁷

Ритмичная работа промышленного предприятия зависит от разных условий: от правильного планирования производственного процесса; от рациональной организации производства и

⁴⁶ Л. Терехова, Анализ ритмичности работы предприятия, «Московский рабочий», 1964, стр. 12.

⁴⁷ А. М. Андреев, Планирование и организация работы по графику, Машгиз, М., 1963, стр. 155.

труда; от своевременной и полной технической подготовки производства; от планово-предупредительного ремонта оборудования; от четкого материально-технического снабжения производства; от наличия устойчивых квалифицированных кадров; от своевременного технического контроля качества продукции; от оперативного учета и контроля выполнения плана.⁴⁸

В подавляющем большинстве случаев пульс завода сбивает с ритма не только плохая организация производства, но и плохое снабжение; оно может быть причиной многих бед.⁴⁹

Так, например, из-за плохого материально-технического снабжения из 86 линий сборки и обработки предприятий Ленинградского совнархоза на 70 линиях ритм резко нарушался и декадный выпуск продукции колебался от 6 до 77% месячного плана.⁵⁰

Как уже выше отмечалось, под ритмичностью производства надо понимать работу по заранее составленному графику.

Проиллюстрируем вкратце работу по такому графику на Вильнюсском заводе покрасочных аппаратов.

На этом заводе борьба за ритмичность была начата с коренного изменения планирования работы цехов. За его основу был принят «Единый график выпуска продукции». В графике указан планируемый выпуск подекадно.

Важная особенность «Единого графика» состоит в том, что в нем заложены минимальные сроки опережения. Скажем, отдел снабжения должен опережать цех № 1 (литейный) на 20 дней, а штамповочно-сварочный, механический и сборочный — на 15 дней. В таком же порядке, только с иными сроками, определяются связи между всеми цехами завода. Например, штамповочно-сварочный должен идти впереди цеха № 3 (механического) на I декаду; в свою очередь цех № 3 обеспечивает сборку на 5 дней вперед.

В соответствии с «Единым графиком» спускают подетальные планы-графики заготовительным цехам: литейному и штамповочно-сварочному. В них указано количество деталей и срок изготовления.

Подетальные планы-графики даются на каждый месяц. Невыполнение их хотя бы по одной позиции рассматривается как невыполнение цехом плана по номенклатуре и приводит к полному или частичному лишению цеха премии. Такие же требования предъявляются и к работникам отдела снабжения.

«Единый график выпуска продукции» и подетальные планы-графики подготовили переход к более высокой степени органи-

⁴⁸ Экономика промышленных предприятий, Госполитиздат, М., 1963, стр. 150.

⁴⁹ «Правда», 8 июня 1964 года.

⁵⁰ Г. Ф. Хазеев, Наибольшие результаты при наименьших затратах, Экономиздат, 1963, стр. 56.

зации производства — к работе всего завода, всех его цехов по суточному графику.

Производственный отдел составляет ежемесячную сводку причин срыва графика (табл. 9).

По этой сводке за месяц подводится итог дням, в которые по вине того или иного цеха или отдела были перебои в суточном графике. Установлено, что за каждые сутки срыва графика размер месячной премии уменьшается на пять процентов.

В каждом случае перебоя соблюдается жесткое правило: найти конкретного виновника.⁵¹

На исследованных нами предприятиях Эстонской ССР нам не удалось найти производства, организованного по точному графику.

Если нет графика и не проводится анализ причин нарушения графика, то нет и полной возможности выявить, как материально-техническое снабжение влияет на ритмичность.

Поскольку предприятия вычисляют так называемую ритмичность по выполнению плана выпуска продукции по декадам в стоимостном выражении, мы будем при анализе работы промышленных предприятий считать неритмичной работой неравномерное выполнение плана по выпуску продукции.

Будем останавливаться на тех случаях, когда равномерное выполнение плана было нарушено из-за отсутствия того или иного материала.

Таллинский завод измерительных приборов работал в I квартале 1962 года неритмично. В первых декадах месяцев завод давал 9,9 процента, во вторых — 22,7 процента и в третьих декадах 67,4 процента продукции.

Из нижеприводимых данных можно сделать вывод, что главными причинами нарушения нормального хода работы были перебои в снабжении радиолампами 5Ц8С и ГУ-50, а также чуждыми корпусами дозаторов.

В первом квартале 1962 года доля универсальных источников питания УИП-1 составляла из производственной программы 77,2 процента.

До 10 февраля приборов УИП-1 было изготовлено 289 штук.

На каждый прибор требуется по четыре радиолампы 5Ц8С и по восемь радиоламп ГУ-50.

Из того количества радиоламп, которые были 10 февраля на заводе, можно было комплектовать только 110 приборов, значит, 179 приборов (что из количества изготовленных приборов составляет 62 процента) нельзя было направить на дальнейшую регулировку из-за отсутствия радиоламп 5Ц8С.

В марте месяце были задержки в работе из-за нерегулярного получения радиоламп 5Ц8С, а также радиоламп ГУ-50.

⁵¹ «Экономическая газета», 1 июня 1963 г., стр. 8.

Сводка причин задержки выполнения суточного графика в апреле 1963 г.

| Цех № 1 | Цех № 2 | Цех № 3 | Цех № 4 | Гараж | Произв. отдел | Техн. отд. | Констр. отд. | Бих | Цех № 5 | ОГМ | Снабжение | Цех № 6 | ОТК | Сбыт |
|---------|---------|---------|---------|-------|---------------|------------|--------------|-----|---------|-----|-----------|---------|-----|------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 |
| 7 | 5 | 24 | 1 | — | — | 16 | 3 | 5 | 23 | — | 28 | 4 | 9 | — |

Итого: 125 раз

| Цех | Число месяца | | | | | | | и т. д. |
|---------|--------------|---|---|---|-----------------------|----------------|---|---------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | |
| Цех № 1 | — | — | — | 12 — бронза | 12 — дробь | 12 — дробь | — | и т. д. |
| Цех № 2 | — | 10 — резцы РТ-1605 | — | 12 — трубы 16 × 2, 18 × 2, 12 × 2,5 | 3 — детали 02-12 | 3-02-12 | — | „ |
| | | 12 — трубы 65 × 3, 18 × 2, 16 × 2 | | | | | | |
| Цех № 3 | — | 12 — текстолит | — | — | 10 — резцы РТ16001 | — | — | „ |
| | | | | | 12 — сталь 20 Ø 22 | | | |
| Цех № 4 | — | 1—41 корпус 045 | — | 2 — игла | 12 — ручки 045 | 12 — ручки 045 | — | „ |

Объяснение к сводке: 1. Все цехи и отделы имеют свой условный номер. 2. В случае задержки выполнения суточного графика указывается виновный цех или отдел, а также отсутствующий материал или деталь, наверху — итог за месяц.

По состоянию на 10 марта из-за отсутствия указанных радиоламп приостановилась работа над 238 приборами УИП-1 (изготовлено было 280 приборов), а по состоянию на 20 марта из-за отсутствия этих же радиоламп нельзя было комплектовать 394 прибора, что составляет 63 процента из изготовленных (в количестве 624 штук) приборов.

Что касается дозаторов, то завод измерительных приборов должен был их изготовить в январе 1962 года 3080 штук, из них в течение первой декады — 944 штуки, а к концу второй декады — 2009 шт.

Для изготовления дозаторов завод измерительных приборов должен был по плану кооперации получить от таллинского завода «Пионер» чугунные корпуса.

Поступление корпусов в январе было нижеследующее (табл. 10):

Таблица 10

| Дата | I декада | | II декада | | III декада | | |
|--------------------------------|----------|-----|-----------|------|------------|------|------|
| | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 27 | 31 |
| Получено (в нарастающем итоге) | 235 | 469 | 848 | 1290 | 2005 | 2500 | 2774 |

Аналогичное положение было и в феврале (план выпуска дозаторов 3110, изготовлено — 2256).

Кроме того, согласно актам отдела технического контроля за №№ 39 и 46, поставщику были возвращены 333 корпуса как брак чугуна литья.

По изложенным причинам завод работал неритмично, причем виновными являются поставщики радиоламп и корпусов для дозаторов. Заводом измерительных приборов никакие санкции по отношению к поставщикам не применялись.

Трудности с выполнением декадных планов были и на Тартуском приборостроительном заводе.

По приборам ТРВ-2М завод не выполнил плана изготовления в первой декаде января 1963 года по той причине, что качество фреона, как это выяснилось в процессе производства, было низкое и не годное к применению.

По приборам КР-1, КР-2 и КР-3 не смогли выполнить план I декады (и тем самым был нарушен ритм работы) из-за неполучения микровыключателей от Кировского завода еще в 1962 году, ввиду чего на 1 января 1963 года не было переходящего запаса.

На 1962 год приборостроительным заводом было затребовано 28 тысяч микровыключателей. В начале года было выделено лишь 14 тысяч микровыключателей, но согласно решению

Госарбитража при Кировском облисполкоме от 18 апреля 1962 года (дело 135-НД 1962 года) поставщик должен был поставить 28 тысяч штук. По данным картотеки склада за 1962 год получено было 21 974 выключателя. Значит, приборостроительный завод недополучил более 6000 выключателей.

План 1962 года был выполнен, так как он был частично уменьшен, но переходящего запаса на 1963 год не осталось.

Штрафных санкций к поставщику за недопоставку выключателей за весь 1962 год не применялось. Мотивировалось это на заводе тем, что вышеупомянутое решение Государственного Арбитража было утеряно.

Частично вина в неполучении выключателей лежит и на Тартуском приборостроительном заводе, который должен был поставлять Кировскому заводу некоторые детали, а изготовлял их недоброкачественными, что и приостановило изготовление самих выключателей. Последний рекламационный акт составлен Кировским заводом 13 ноября 1962 года на детали №№ 187049, 450022, 867004.

По таксометрам Т-9 не выполнен план первой декады из-за низкого качества часовых механизмов, получаемых в порядке кооперации от Челябинского часового завода. Часто Тартуский приборостроительный завод сам исправлял эти часовые механизмы.

Составим теперь сводную таблицу (табл. 11) на те приборы, по которым план первой декады января 1963 года не был выполнен по вине материально-технического снабжения.

Таблица 11

| Наименование прибора | План I декады (в шт.) | Фактическое выполнение в I декаде (в шт.) | Недовыполнение (в шт.) | Цена прибора (в руб.) | Сумма недовыполнения (в рублях) |
|----------------------|-----------------------|---|------------------------|-----------------------|---------------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| ТРВ-2М | 4436 | 4244 | 192 | 5.— | 960.— |
| КР-1 | 80 | 43 | 37 | 15.— | 555.— |
| КР-2 | 68 | 20 | 48 | 25.— | 1200.— |
| КР-3 | 10 | — | 10 | 32.— | 320.— |
| Т-9 | 338 | 210 | 128 | 95.— | 12160.— |
| | | | | Итого | 15195.— |

План первой декады по вышеуказанным приборам составил 57 510 рублей (гр. 2 × гр. 5).

Сумма недовыполнения плана означает, что по данным приборам по вине снабжения было потеряно 26,5 процента, что существенно повлияло на ритм производства.

По другим организационным причинам завод не справился с плановым заданием в первой декаде по нижеследующим приборам (табл. 12).

Таблица 12

| Наименование прибора | План I декады (в шт.) | Фактическое выполнение в I декаде (в шт.) | Недовыполнение (в шт.) | Цена прибора (в руб.) | Сумма недовыполнения (в руб.) |
|----------------------|-----------------------|---|------------------------|-----------------------|-------------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| ТРВ-А | 252 | 110 | 142 | 21.50 | 3053.— |
| ТРВ-4 | 300 | — | 300 | 8.50 | 2550.— |
| ТРВК-1 | 200 | — | 200 | 4.40 | 880.— |
| ТРВА-80 | 50 | 12 | 38 | 45.— | 1710.— |
| Итого | | | | | 8193.— |

Общее недовыполнение по приборам составило 23.388 рублей (15 195 + 8193 = 23.388). Значит, сумма недовыполнения плана по вине снабжения составила 65 процентов от общего недовыполнения.

В то время как по ряду приборов план первой декады не был выполнен, на приборостроительном заводе форсировалось изготовление некоторых других приборов, а именно (табл. 13):

Таблица 13

| Наименование прибора | План I декады (в шт.) | Фактическое выполнение в I декаде (в шт.) | Перевыполнение в I декаде (в шт.) | Цена прибора (в рублях) | Сумма перевыполнения (в рублях) |
|----------------------|-----------------------|---|-----------------------------------|-------------------------|---------------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| РД-1 | 2873 | 2904 | 31 | 8.50 | 263.50 |
| РД-4 | 450 | 456 | 6 | 39.50 | 237.— |
| РДК-3 | 75 | 90 | 15 | 15.— | 225.— |
| РДК-2-53 | 70 | 72 | 2 | 35.80 | 71.60 |
| ТРД-3 | 295 | 300 | 5 | 19.— | 95.— |
| ТРДК-3 | 146 | 245 | 99 | 22.— | 2178.— |
| ТРК-3 | 200 | 205 | 5 | 20.— | 100.— |
| Итого | | | | | 3170.10 |

Приборостроительному заводу надо было по плану изготовить продукции в первой декаде января 1963 года 30,7 процента месячного плана в денежном выражении. Фактическое выполнение было 28,9 процента.

Выполнение плана декады (так называемая ритмичность) улучшилось благодаря перевыполнению плана по некоторым приборам, как это видно из вышеприведенной таблицы и расчета на 3170 рублей. Но это явилось искусственным улучшением ритмичности в работе предприятия.

На начало каждого месяца отдел материально-технического снабжения составляет список дефицитных материалов, то есть тех материалов, которые нужны на данный месяц.

На январь в этот список на приборостроительном заводе было включено 66 наименований. Так как ежедневный график на заводе не составлялся, то невозможно установить, какие материалы должны были бы обязательно быть на заводе, чтобы процесс производства протекал беспрепятственно, так сказать, ритмично.

По данным производственного отдела из материалов, заказанных на январь месяц, нужны были бы для производственного процесса в первой декаде нижеследующие материалы:

Потребность на месяц *

| | |
|--------------------------------|---------|
| 1. нержавеющая сталь У8 Ø 8 | 120 кг |
| 2. сталь А-12 шестигранник 9 | 69 " |
| 3. " 3Х13 Ø 27 | 156 " |
| 4. " 3Х13 Ø 28 | 55 " |
| 5. огнеупорная резина (1,5 мм) | 20 " |
| 6. трубы М3 Ø 10 × 1 | 129 " |
| 7. сталь 0,8 КП 2 мм | 10000 " |

* Потребность указана на месяц, так как подекадно потребность на заводе не вычислена.

Попытаемся разобраться, почему не было на заводе вышеупомянутых материалов.

1. Нержавеющая сталь У8 Ø 8. Поставщик — завод «Электросталь» — не поставил в IV квартале 1962 г. 273 килограмма, то есть примерно 60 процентов квартального фонда. Поэтому на заводе не было переходящего запаса. На I квартал 1963 года заказано 600 кг, но до 12 января поступления не было.

2. А-12 шестигранник 9. Остатка на заводском складе не было начиная с 18 декабря 1962 г. Новая партия поступила 10 января от поставщика, «Эстметаллоснабсбыта».

3. и 4. 3Х13 Ø 27 и Ø 28. 12 января не было еще фондов. Не было и переходящих запасов.

5. Огнеупорная резина. Поставщик «Эстхимснабсбыт» не поставил. Запасы завода кончились уже 29 сентября 1962 года.

6. Трубы М3 Ø 10 × 1. Переходящий запас на 1 января 1963 года составил только 6,8 килограмма.

7. Сталь 0,8 КП 2 мм. В декабре 1962 г. Магнитогорский металлургический комбинат не поставил 20 тонн по наряду № 405013 от 7 августа 1962 г. От Таллинского завода ртутных выпрямителей получено в январе в порядке взаимопомощи 2 тонны. Имелся наряд на январь (20 тонн).

Ритмичность работы на предприятиях ненормальная, но должного анализа не проводится.

Как нами уже было отмечено, ни на одном предприятии не было таких данных, при помощи которых можно было бы точно установить все причины неритмичной работы и конкретных виновников неполадок и перебоев.

Выявлять все причины необходимо для того, чтобы предупредить их образование в дальнейшем.

В хозяйственной практике надо более активно применять правые рычаги. Неприменение их влияет отрицательно на все стороны производственно-хозяйственной деятельности предприятия.

2. Снабжение и простои рабочих и оборудования

Простои рабочих и оборудования серьезно нарушают ритмичность производственного процесса.

В свою очередь работа, которая организована не по точному графику производства (то есть с соблюдением строгого ритма), является одной из причин возникновения простоев.

Простои рабочих и оборудования означают, во-первых, прямую потерю времени и, во-вторых, дополнительные расходы средств.

На ряде промышленных предприятий простои составляют нередко 15—20% сменного фонда рабочего времени.⁵²

Обследованием 800 промышленных предприятий Сибири было установлено, что внутрисменные и целосменные потери рабочего времени составляют от 12 до 21% фонда рабочего времени. Только по группе новосибирских предприятий в первом квартале 1962 года за счет простоев было потеряно около 200 тыс. человеко-дней.⁵³

Известно, что основное содержание закона роста производительности труда заключается в экономии рабочего времени. Неуклонный рост производительности труда играет определяющую роль в обеспечении победы социализма в экономическом соревновании с капитализмом и в дальнейшем развитии народного хозяйства.

⁵² М. М. Азарова, Самое важное, самое главное. Вестник Московского университета, с. VIII, Экономика, философия, 1963, стр. 3.

⁵³ Д. И. Санкин, План, ритм, резервы, изд. «Знание», М., 1963, стр. 12.

В. И. Ленин учит, что «производительность труда, это, в последнем счете, самое важное, самое главное для победы нового общественного строя». ⁵⁴

И если в первой пятилетке за счет повышения производительности труда был получен 51 процент всего прироста промышленной продукции, то в период 1961—1980 гг. за этот счет будет получено около 90% прироста промышленного производства.

Полное использование каждой минуты рабочего времени становится все более важным в связи с непрерывным увеличением мощности машин.

Каждая потерянная минута означает в целом по стране недовыработку сотен тонн металла, десятков тысяч метров тканей, большого количества различных средств производства и предметов народного потребления. ⁵⁵ Потеря одного процента рабочего времени во всем народном хозяйстве страны снижает выпуск продукции на 1,3—1,4 миллиарда рублей в год. ⁵⁶

Помимо того что потери рабочего времени наносят большой прямой ущерб народному хозяйству, от простоев зависит еще и работоспособность человека в течение рабочего дня. А именно, перебои в работе, например из-за несвоевременной подачи сырья и материалов к рабочему месту, влияют на трудоспособность работника отрицательно, снижая его труда производительность.

В случае простоев возникают и дополнительные расходы.

Во-первых, эти расходы связаны с тем, что за время простоя, происшедшего не по вине работника, заработная плата выплачивается в размере половины тарифной ставки повременной оплаты работников соответствующей квалификации, кроме металлургической, горнорудной и коксовой промышленности, где оплата простоя не по вине работника производится в размере двух третей тарифной ставки. ⁵⁷

Во-вторых, простои, нарушая нормальный ритм производства, вызывают часто штурмовщину, а эта последняя, кроме многих других отрицательных сторон, связана обыкновенно и со сверхурочными работами, которые оплачиваются дороже, чем работа в течение нормальной продолжительности рабочего дня.

Иногда бывает, что в случае возникновения простоев рабочих отпускают домой, дают им отгул. Зато после ликвидации простоя рабочие начинают работать сверхурочно (после смены, по выходным дням) неофициально, но за обыкновенную оплату труда.

Например, на Тартуском приборостроительном заводе официально зарегистрированных простоев и сверхурочных часов

⁵⁴ В. И. Ленин, Великий почин, Соч., т. 29, стр. 394.

⁵⁵ «Экономика промышленных предприятий», Госполитиздат, М., 1963, стр. 297.

⁵⁶ «Экономическая газета», 30 ноября 1963 г., стр. 21.

⁵⁷ Сборник законодательных актов о труде, Госполитиздат, 1961, стр. 287.

не было в 1962 году, хотя известно, что в монтажном цехе были простои из-за низкого качества часовых механизмов, отсутствия микровыключателей и сильфонов, а также, что приходилось работать сверхурочно.

Кроме того, из-за простоев возникает еще ряд прямых и косвенных расходов. Например, с целью ликвидировать возникший простой прибегают иногда к переналадке станков, что связано с дополнительной оплатой труда. Если во время простоя оборудование должно работать вхолостую, то прибавится еще и излишний расход топлива или энергии. Во время штурмовщины увеличивается обыкновенно производственный брак, и т. д.

Для выяснения причин непроизводительного использования рабочего времени надо проанализировать бухгалтерские документы, составленные по поводу простоя. В этих документах — в актах, в ведомостях зарплаты — указаны более или менее подробно причины возникновения простоя.

Сводные данные о простоях показываются предприятиями в статистической отчетности.

Хотя за последние годы улучшилась в целом статистическая отчетность использования фонда рабочего времени, практика учета внутрисменных потерь по-прежнему не отражает истинной их величины. Фактический их уровень выше учитываемого статистикой.⁵⁸

Необходимо отметить, что на некоторых предприятиях (например, на Тартуском кожевенно-обувном комбинате⁵⁹) статистический отчет не показывал действительности: в отчете простоев было указано меньше их фактического количества.

Довольно ценный материал дает также проведение хронометража, фотографии и самофотографирования рабочего дня.

Однако и эти методы не могут дать вполне объективных результатов. Уже присутствие наблюдателя, который проводит хронометраж или фотографирование рабочего дня, дисциплинирует рабочих, мастера «подтягиваются».⁶⁰ При самофотографировании, когда рабочие сами фиксируют данные, характеризующие использование рабочего дня, имеется в некоторой степени элемент субъективности.

Простои рабочих и оборудования могут происходить по разным причинам.

Так, остановка оборудования может быть вызвана неисправностью оборудования, отсутствием сырья и материалов, отсутствием рабочих (по болезни, из-за неукомплектованности штатов, из-за прогула, из-за освобождения администрацией от работы), отсутствием работы (например, в типографиях могут про-

⁵⁸ «Экономическая газета», 1 февраля 1964 г., стр. 6.

⁵⁹ Подробнее на страницах 56—57.

⁶⁰ А. Пелсе, Полнее использовать рабочее время, «Коммунист Советской Латвии», 1962, № 10, стр. 10—16.

стаивать наборные машины из-за отсутствия рукописей, печатные машины из-за отсутствия корректурных и ревизионных оттисков — разрешений к печатанию и т. д.), отсутствием электроэнергии, отсутствием точного графика производственного процесса и рядом других организационных неполадок.

Некоторые простои могут возникнуть по вине самих рабочих (авария оборудования), по вине других работников данного предприятия или от внешних причин.

Мы остановимся на простоях, которые были вызваны отсутствием сырья и материалов, то есть на таких целодневных и внутрисменных простоях, которые возникли из-за неполадок в материально-техническом снабжении.

В речи А. Н. Косыгина на XXII съезде Коммунистической партии Советского Союза указывалось, что «на некоторых машиностроительных заводах до 40 процентов простоев оборудования в течение полной смены и свыше 50 процентов внутрисменных простоев вызываются причинами организационного порядка, главным образом несвоевременным обеспечением материалами...»⁶¹.

Простои оборудования из-за отсутствия материалов составляют 10—27% всех простоев.⁶² По данным Г. Овчаренко⁶³ простои сборщиков из-за отсутствия материалов составили 53,1% всех простоев.

Большие простои были в 1962 году на Тартуском кожевенно-обувном комбинате (по статистическим данным за 1962 год 28 661 час).

Согласно статистическому отчету промышленного предприятия о выполнении плана по труду (форма № 2-Т) на этом комбинате в первом квартале 1962 года было 2317 человеко-часов внутрисменных простоев.

Чтобы определить долю тех простоев, которые возникли из-за отсутствия материалов, сырья и деталей, мы проанализировали акты простоев. После подведения итога обнаружилось, что таких простоев было 5198 человеко-часов, то есть больше, чем было указано вообще простоев по статистическому отчету.

В первом квартале 1963 года на этом же комбинате было по статистическому отчету полнодневных простоев 2 человеко-дня и внутрисменных простоев 1000,5 человеко-часов.

По имеющимся актам простоев удалось установить, что из-за отсутствия материала или деталей за тот же промежуток вре-

⁶¹ «Правда», 23 октября 1961 г.

⁶² А. Вихляев, Анализ использования оборудования на машиностроительном предприятии, «Бухгалтерский учет», № 11, 1963, стр. 32—36; Г. Овчаренко, Рациональное использование оборудования — крупный резерв роста производительности труда, «Социалистический труд», № 11, 1962, стр. 17.

⁶³ См. указанную статью.

мени простоев было 3590,25 человеко-часов, то есть в 3,6 раза больше, чем в статистическом отчете было указано простоев по всем причинам вместе.

Основной причиной возникновения простоев в первом квартале 1963 года было неравномерное поступление верхней кожи от поставщиков.

На Таллинском экскаваторном заводе в 1963 году по вино-материально-техническому снабжению (из-за отсутствия кислорода и ацетилен) было 746 часов простоев, что из общего количества простоев (1092 часа) составляет примерно 68 процентов.

По данным реализации нами было установлено, что кислород не был получен по вине поставщика «Эстхимснабсбыта», но к нему санкций предъявлено не было.

Еще раз подчеркнем, что причин неполадок в материально-техническом снабжении много.

Многие из этих неполадок не существовали бы, если бы анализ простоев рабочих и оборудования был поставлен на более высокий уровень и если бы к конкретным виновникам этих простоев (к поставщикам, к своим работникам, к планирующим органам) применялись соответствующие меры.

Рабочее время должно быть эффективно использовано не только потому, что фактор времени играет важную роль в борьбе с капитализмом, но и потому, что это одно из главных условий и гарантий для выполнения государственных планов по выпуску продукции.

Из-за того, например, что в крупнейшем трубоэлектросварочном цехе № 6 Челябинского трубного завода более десяти дней 300 рабочих простояли без работы (не было получено 3636 тонн листа с Орско-Халиловского комбината, около 3000 тонн с Магнитогорского и больше 2000 тонн с Череповецкого), за первую декаду декабря 1962 года завод недодал 5133 тонны труб для магистральных газопроводов.⁶⁴

3. Снабжение и выполнение плана производства промышленной продукции

Частная собственность на средства производства, которая господствует в капиталистическом обществе, разъединяет производителей и вызывает конкуренцию и анархию производства, единственным стимулом которого является увеличение прибавочной стоимости.

Общественная же собственность на средства производства объединяет все предприятия в одно народнохозяйственное целое,

⁶⁴ «Известия», 15 декабря 1962 г.

целью которого является систематический и планомерный подъем материального и культурного уровня трудящихся.

И так же как капитализм немыслим без жестокой конкуренции и анархии производства, так и социализм немыслим без планомерного, пропорционального развития народного хозяйства.

Закон планомерного, пропорционального развития народного хозяйства требует, чтобы развитие всех отраслей народного хозяйства подчинялось единому планомерному руководству, чтобы соблюдались пропорции между всеми частями народного хозяйства.

Требования этого закона коммунистическая партия и правительство проводят в жизнь через государственные планы развития народного хозяйства.

Планирование развития народного хозяйства создает широкие возможности для непрерывного роста и совершенствования производства, для наиболее рационального использования трудовых и материальных ресурсов.

XXII съезд Коммунистической партии Советского Союза и ноябрьский (1962 г.) Пленум ЦК КПСС потребовали дальнейшего повышения научного уровня планирования с тем, чтобы полнее вскрывать резервы производства, устранять излишние издержки и потери.

Органической и притом главной частью плана народного хозяйства является план развития промышленности. Важный раздел этого плана — план производства промышленной продукции.

Этот план, как и все другие государственные планы, имеет директивный характер: это государственное задание всем работникам промышленности, которое обязательно надо выполнить.

Планы отдельных предприятий должны разрабатываться в соответствии с всеобщими задачами коммунистического строительства и гарантировать выполнение государственных планов всего народного хозяйства.

Выполнение плана производства промышленной продукции, то есть плана по выпуску продукции или производственной программы, зависит от уровня самого планирования и от многих и разных факторов, но выполнение плана вообще невозможно, если из элементов производственного процесса — труда, средств труда и предметов труда — в наличии не будет хотя бы одного из них — предметов труда.

Известно, что задачей обеспечения производственного процесса средствами производства, в том числе предметами труда (сырьем, материалами, комплектующими изделиями и деталями) занимается система материально-технического снабжения.

Снабжение должно быть организовано так, чтобы на предприятии имелись необходимые для производственного процесса материальные ресурсы в определенном количестве, ассортименте

и качестве. Материально-техническое снабжение должно создать такие условия, чтобы ход производственного процесса протекал нормально — ритмично и без перебоев-простоев.

Значит, снабжение является действительно важным фактором в обеспечении выполнения плана по выпуску продукции.

По полученным на исследуемых нами предприятиях данным можно сделать вывод, что таких случаев, когда производственный план по выпуску продукции в целом остался невыполненным из-за снабжения, сравнительно мало.

Например, среди предприятий Управления машиностроения Совнархоза Эстонской ССР не было в первом полугодии 1963 года ни одного предприятия, которое не выполнило бы валового плана к концу месяца.

Среди всех промышленных предприятий Совета народного хозяйства Эстонской ССР в тот же период было всего 12 предприятий, которые не выполнили валового плана. Невыполнение плана произошло по различным причинам, но ни у одного предприятия не были причиной невыполнения плана какие-нибудь трудности в снабжении.

А за целый 1963 год уже все промышленные предприятия Совета народного хозяйства Эстонской ССР выполнили план по выпуску валовой и товарной продукции. При этом все же (как это подтверждается и данной работой) у многих из них были серьезные затруднения в материально-техническом снабжении.

Гораздо чаще в отдельные месяцы из-за снабжения не выполняется производственная программа по номенклатуре. (Между прочим надо отметить, что иногда выполнению производственной программы по номенклатуре помогало ее корректирование, что было предпринято, например, в конце 1962 года на Тартуском приборостроительном заводе).

Планирование производства по номенклатуре имеет большое значение для пропорционального развития промышленности и всего народного хозяйства. Ассортимент промышленной продукции с наибольшей полнотой разрабатывается в планах предприятий.

Если при выполнении производственной программы нарушается запланированная номенклатура, то в народном хозяйстве могут возникнуть серьезные диспропорции.

Нарушение установленной плановой номенклатуры может вызвать, с одной стороны, образование продукции, не имеющей спроса, и тем самым нерациональное использование материальных ресурсов. Образование излишней продукции, то есть затоваривание предприятий и сбытовых организаций, может привести и к финансовым затруднениям.

С другой стороны, невыполнение производственного плана по ассортименту нарушает план материально-технического снабжения в смежных отраслях и предприятиях.

Причины, по которым могли образоваться перебои в снабжении, вызывавшие такие задержки в ходе производственного процесса, что производственная программа оставалась невыполненной, могут быть самые разнообразные. Некоторые причины перечислялись нами во введении. В данном подразделе укажем на отдельные случаи в промышленности Эстонской ССР, когда план по выпуску продукции оказался невыполненным из-за того, что выделенный фонд был ниже потребности потребителя; из-за того, что наряд на получение материала был выдан, а завод-поставщик не был еще пущен в ход; из-за нарушения поставщиками сроков поставки; из-за поставки получателям недоброкачественного материала; по вине потребителей-заказчиков и т. д.

Тартуская алюминиевая фабрика смогла выполнить план в январе 1962 года только на 93 процента. План оказался невыполненным из-за эмалированной посуды.

Январский план по изготовлению эмалированной посуды был определен на 29 тонн. Остаток незавершенного производства по состоянию на 1 января 1962 года составлял лишь 13 тонн, переходящий запас декапированной листовой стали на складе составлял из-за неправильного выделения фондов на 1961 год только 8 килограммов, а следующая партия декапированной листовой стали для изготовления эмалированной посуды прибыла только 20 января.

По производственной программе фабрика должна была в 1961 году изготовить 300 тонн эмалированной посуды, для чего согласно нормативам расхода (на изготовление одной тонны посуды положено по нормативу 1,11 тонны стали) было заказано 333 тонны декапированной листовой стали, но на 1961 год было выделено только 267 тонн, то есть на 66 тонн меньше.

Союзглавметаллом при Госплане СССР 2 ноября 1960 года был выдан Магнитогорскому меткомбинату наряд-заказ № 400190 на отгрузку Тартуской алюминиевой фабрике в первом квартале 1961 года декапированной листовой стали в количестве 62 тонн. Магнитогорский меткомбинат отгрузил упомянутую сталь 11 декабря 1960 года по счету от 15 декабря за № 51/1118290.

Полученное количество стали было включено фабрикой в ежемесячный Отчет об остатках, поступлении и расходе сырья и материалов (форма № 1-сн), а Управление машиностроения Совнархоза Эстонской ССР сообщило устно, что с фонда 1961 года снята упомянутая декапированная листовая сталь в количестве 62 тонн как переходящий остаток 1960 года. Хотя фабрика направила в Совнархоз несколько жалоб для исправления неправильного выделения фондов, вопрос остался в течение всего 1961 года нерешенным, причем не было ни одного письменного ответа на запросы фабрики.

В течение 1962 года таллинский завод «Ээсти Каабель» не справлялся с заданиями по изготовлению радиопроводов.

Недовыполнение плана 1962 года по радиопроводам составило 18 175 километров. Причиной невыполнения плана была недостаточная обеспеченность полиэтиленом.

В первом полугодии было покрыто 42 процента потребности, в третьем квартале — 45 процентов и только в четвертом квартале потребность была полностью покрыта.

С 1 января 1962 года должны были вступить в строй Салаватский (Башкирская АССР), Грозненский и Куйбышевский заводы. В конце 1961 года были получены и все наряды на первый квартал 1962 года, которыми покрывалась потребность.

В декабре месяце на вышеупомянутые заводы был послан представитель Совета народного хозяйства Эстонской ССР, чтобы на месте проверить, готовы ли заводы к поставке полиэтилена. Выяснилось, что ни один завод не может вступить в строй с 1 января, причем Куйбышевский и Грозненский заводы должны были начать изготавливать полиэтилен только низкого давления.

В первом квартале завод «Ээсти Кабель» получил только 20 тонн полиэтилена из Свердловска, а квартальная потребность была 300 тонн.

На заводе не хватало и пластика для изготовления радиопроводов марки АВРГ. Пластикат был выделен заводу из такого расчета, чтобы от предусмотренного производственной программой количества можно было изготовить:

| | | | |
|--------------------|---|----|-----------|
| 2-жильных проводов | — | 75 | процентов |
| 3-жильных | „ | — | 25 „ |

При таком соотношении потребовалось бы 103 килограмма пластика на изготовление одного километра названных радиопроводов. Но заказы потребителей, то есть действительная потребность в проводах, отличалась от плановой и была нижеследующей:

| | | | |
|--------------------|---|----|-----------|
| 2-жильных проводов | — | 30 | процентов |
| 3-жильных | „ | — | 70 „ |

Здесь получается средневзвешенная норма 120 кг, и дополнительная потребность пластика в 1962 году составляла примерно 68 тонн. Нужного количества пластика не выделили, и номенклатурный план остался невыполненным.

Из-за нарушения постоянных связей завод «Ээсти Каабель» не смог выполнить плана и по проводам марки ГПРФ и марки АТПРФ. По марке ГПРФ невыполнение составляло 398,9 километра и по марке АТПРФ — 462,3 километра. Причиной невыполнения производственной программы было ненормальное снабжение алюминиевой лентой АМЦ.

В 1961 году изготовлял и поставлял эту ленту согласно фондам завод в Верхней Салде. Последний наряд был оформлен на третий квартал 1961 года.

Администрация завода «Ээсти Каабель» узнала в июле месяце, что завод в Верхней Салде прекращает, начиная с четвертого квартала, производство алюминиевой ленты, и уведомила об этом контору «Эстметаллоснабсбыт».

Так как Союзглавметалл сообщил заводу «Ээсти Каабель» о прекращении поставки ему алюминиевой ленты, в Москву в октябре был командирован представитель завода. Он добился все-таки того, что Михайловскому (Свердловской области) перерабатывающему заводу цветных металлов было дано указание начать изготовление этой алюминиевой ленты. Но хотя в ноябре был даже выдан заказ-наряд, лента стала поступать от нового поставщика только начиная с марта месяца. Поступала она с перебоями, причем до 1 декабря 1962 года было недополучено 15 тонн, то есть примерно месячная часть. В статистической форме 1-П указано, что лента была к тому же плохого качества. Хотя у завода «Ээсти Каабель» был заключен с Михайловским заводом договор, но за непоставку материала, а также за поставку материала низкого качества санкции не применялись.

Очень часто потребители не смогли выполнить план по выпуску продукции из-за несвоевременных поставок. Приведем ряд примеров.

Таллинский завод измерительных приборов выполнил план февраля 1962 года на 90 процентов. План был не выполнен из-за неполучения от завода-поставщика «Светлана» радиоламп 5Ц8С для изготовления универсальных источников питания УИП-1.

Переходящего запаса данных радиоламп на начало года у завода измерительных приборов не было — на 1 января 1962 года оставалось всего лишь 118 ламп. Главной причиной такого малого переходящего запаса являлся тот факт, что поставщик не поставил по фонду всех радиоламп в 1961 году. На 1961 год заводу измерительных приборов было выделено от завода «Светлана» 47 600 радиоламп, но поставщик поставил только 44 400 ламп, то есть недодал 3200 радиоламп.

Фонд первого квартала 1962 года составлял 15 000 ламп, что покрывало действительную потребность завода.

Поставщик — завод «Светлана», не поставивший всего количества в 1961 году, не выполнил своих договорных обязательств и в январе 1962 года, поставив вместо 5000 ламп 4420 ламп.

Январский план удалось выполнить благодаря тому, что таллинский радиотехнический завод «Пунане РЭТ» имел возможность в порядке взаимопомощи дать Таллинскому заводу изме-

рительных приборов необходимое для выполнения январского плана количество радиоламп 5Ц8С.

Также и в феврале поставщик не выполнил своих обязательств по отношению к заводу (до 19 февраля на заводе было только 1126 радиоламп).

Всего в первом квартале завод «Светлана» поставил 10 224 шт радиоламп 5Ц8С, что составляет примерно 68 процентов квартального фонда. Значит, государственный план на Таллинском заводе измерительных приборов сорвался, остался невыполненным из-за неаккуратного поставщика.

Хотя это отрицательно повлияло на производственно-хозяйственную деятельность завода измерительных приборов, завод не применил к поставщику никаких санкций за нарушение договорных отношений, за непоставку радиоламп как в 1961 году, так и в первом квартале 1962 года.

В марте месяце 1963 года Тартуский кожевенно-обувной комбинат не смог выполнить план по выпуску модельной обуви. По плану было предвидено изготовить в данном месяце 14 700 пар модельной обуви, а изготовили лишь 10 800 пар, то есть имело место невыполнение плана на 26,5 процента.

Одной из причин невыполнения плана была вина поставщиков, которые своевременно не поставляли обувному комбинату по фондовым извещениям выделенной верхней кожи. Из-за этого на комбинате возникали и простои рабочих и оборудования, о чем подробнее было сказано в предыдущем подразделе.

Большие трудности с выполнением плана по выпуску продукции, а также случаи невыполнения этого плана бывают из-за того, что поставляемый материал оказывается нередко недоброкачественным.

Так, например, у Таллинского завода измерительных приборов по вине поставщика в 1962 году был сорван план по выпуску водомеров.

Основные задержки в выполнении плана по выпуску водомеров состояли в том, что среди поставляемых бронзовых деталей водомеров было очень большое количество производственного брака. Из таблицы 14 видно, как плохо выполнял свои обязанности поставщик.

В ноябре 1962 года Тартуский приборостроительный завод не выполнил производственной программы по изготовлению таксометров Т-9, причем как на причину этого указывал на низкое качество часовых механизмов, получаемых от Челябинского часового завода.

Кроме того, эти часовые механизмы не поступали своевременно, ввиду чего в четвертом квартале 1962 года приходилось даже из месяца в месяц уменьшать план по выпуску таксометров. Но санкции к неаккуратному поставщику применялись очень редко, а в 1962 году и вовсе не применялись.

Таблица 14

Получение Таллинским заводом измерительных приборов деталей водомеров в 1982 году

| | | Корпуса ВМТ | | | Головки | | | Промежуточные пластинки | | Гайки | | | Пробки |
|----------|-----|-------------|------|------|------------|------|-------|-------------------------|------|-------|------|------|--------|
| | | 2,5 | 4,0 | 6,3 | 2,5 4,0 | 6,3 | РТ-1 | 2,5 4,0 | 6,3 | 2,5 | 4,0 | 6,3 | РТ-1 |
| Получено | | | | | | | | | | | | | |
| всего | шт. | 7717 | 4476 | 1206 | 14476 | 3275 | 21356 | 12002 | 3600 | 16750 | 6484 | 720 | 25028 |
| В том | | | | | | | | | | | | | |
| числе | | | | | | | | | | | | | |
| брака | " | 906 | 580 | 178 | 3523 | 423 | 990 | 2573 | 3472 | 530 | 185 | 184 | 2309 |
| Процент | | | | | | | | | | | | | |
| брака | % | 8,1 | 12,7 | 14,8 | 24,2 | 13 | 4,4 | 21,6 | 96,5 | 3,2 | 2,9 | 25,6 | 9,3 |

Вкратце остановимся еще и на таких случаях невыполнения плана по выпуску продукции, когда материально-техническое снабжение стало причиной невыполнения плана по вине самой администрации потребителя. Иногда администрация завода пытается действительные причины невыполнения производственной программы без всякого основания приписать системе материально-технического снабжения.

Например, заводу электродвигателей «Вольта» надо было по плану марта месяца 1963 года изготовить 330 штук высоковольтных разъединителей типа РЛН, а было изготовлено только 52 штуки. В статистическом отчете (форма I-II) указывалось, что причиной невыполнения плана по изготовлению продукции являлось неполучение изоляторов МН-6 и ШН-10 в экспортном и тропическом исполнении из города Славянска Донецкой области. Однако благодаря проведенному нами анализу выяснилось, что на самом деле был виноват не поставщик, а сам покупатель, то есть завод «Вольта».

Извещением № 23/1222 от 30 октября 1962 года контора «Эстэлектрорадиоснабсбыт» сообщила заводу «Вольта», что согласно наряду «Союзглавэлектро» № 248-84037 от 28 сентября 1962 года с керамико-изоляторного комбината (город Славянск Донецкой области) выделено на 1963 год с поставкой транзитом 3000 шт изоляторов ШН-6 и 3000 шт изоляторов ШН-10, и просила срочно связаться с заводом-поставщиком и сообщить последнему спецификацию.

9 ноября 1962 года завод «Вольта» (письмом № 7—11381) сообщил поставщику спецификацию, но не сделал указания, что все изоляторы должны быть в экспортном и тропическом исполнении.

Только 9 января 1963 года (письмом № 9—245) завод «Вольта» выслал керамико-изоляторному комбинату экспортный заказ-наряд № 51/213583. Согласно п. 6 и п. 17 Условий о поставке товаров для экспорта (утверждены постановлением Совета Министров СССР от 14 января 1960 г. № 32) поставка товаров для экспорта не подлежит оформлению в договорном порядке, а производится на основе заказов-нарядов, выданных заказчиками поставщикам; начало же срока поставки следует исчислять в течение 45—60 дней со дня получения заказа, то есть в данном случае только в марте месяце, хотя завод «Вольта» имел уже в январе 1963 года в плане отгрузку на экспорт.

Значит, по вине самого покупателя, вернее его работника, который, возможно, и не знал юридической стороны этого заказа, сорвалось выполнение государственного плана. В конце марта пришлось откомандировать в город Славянск представителя «толкача», который и организовал 29 марта отгрузку части изоляторов автомашиной за счет завода «Вольта».

Приведенные нами выше некоторые примеры подтвердили, что из-за материально-технического снабжения может остаться невыполненным даже план производства промышленной продукции.

Еще раз отметим тот факт, что неполадки в материально-техническом снабжении могут иметь различный характер и вызываться весьма разнообразными причинами.

Необходимо также подчеркнуть, что несмотря на то, что часто конкретными виновниками являются неаккуратные поставщики, работники потребителя-завода сами или же работники планирующих органов, все отрицательные результаты, которые возникают в связи с невыполнением государственного плана по выпуску продукции, отражаются на производственно-хозяйственной деятельности предприятия-покупателя, и весь причиненный ущерб несет, по существу, социалистическое государство.

Поэтому надо обязательно поднять материальную ответственность предприятий-поставщиков, а также конкретных лиц на заводах и в планирующих органах за невыполнение своих обязанностей.

ОРГАНИЗАЦИЯ ХОЗЯЙСТВЕННЫХ СВЯЗЕЙ И ИХ ВЛИЯНИЕ НА СЕБЕСТОИМОСТЬ ПРОДУКЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЯ

1. Излишние транспортно-заготовительные расходы

Хозяйственные связи при социализме принципиально отличаются от хозяйственных связей при капитализме, носящих антагонистический характер и отражающих частные интересы сторон — продавца и покупателя. Хозяйственные же связи при социализме выражают отношения товарищеского сотрудничества между социалистическими предприятиями и интересы всего общества.

Через хозяйственные связи между отдельными предприятиями осуществляется материально-техническое снабжение промышленных предприятий.

Организация хозяйственных связей воздействует на все стороны производственно-хозяйственной деятельности предприятия, в том числе и на себестоимость продукции.

Одной из важных частей хозяйственных связей является оперативная работа потребителя по получению материалов и сырья, необходимых для бесперебойного обеспечения производственного процесса.

В данном подразделе мы проанализируем часть тех издержек, которые связаны с продвижением материальных ресурсов от поставщиков к их потребителям.

В результате недостаточной четкости в планировании и организации материально-технического снабжения у потребителей имеется немало излишних транспортно-заготовительных расходов, которые в основном списываются на себестоимость продукции.

Излишние транспортные расходы у промышленного предприятия-потребителя могут возникнуть большей частью тогда, когда поставщик расположен от получателя на расстоянии более 30 километров, т. е. если поставщик является иногородним поставщиком. При одногородней (в том числе на расстоянии

до 30 километров, а также в случае, если у поставщика и покупателя нет железнодорожного или водного сообщения) поставке излишние расходы могут образоваться тогда, когда за материалами приходится ездить лишний раз. Такие расходы не существенны.

Иногородним получателям материалы отгружаются поставщиками.

Транспортные расходы относятся за счет поставщика или получателя в соответствии с прейскурантом отпускных цен. Какие расходы по доставке материалов от поставщика потребителю включаются в отпускную цену, а какие из этих расходов предприятия оплачивают дополнительно к отпускной цене — показывают виды франко, указанные в прейскурантах.

В настоящее время применяется шесть видов франко, но в большинстве прейскурантов предусматриваются либо цены франко-вагон станция отправления, либо цены франко-вагон станция назначения. По количеству номенклатурных наименований эти два вида оптовых цен охватывают свыше 98 процентов всей промышленной продукции производственно-технического назначения.⁶⁵

Как уже было указано, иногородним получателям продукцию должен отгружать поставщик. В случае, когда по вине поставщика продукция своевременно не отгружена железнодорожным или водным транспортом и получатель вывоз продукции со склада поставщика автомобильным транспортом, поставщик возмещает получателю:

а) при цене франко-вагон станция (пристань) назначения — стоимость перевозки продукции автомобильным транспортом до станции (пристани) назначения по установленным тарифам;

б) при цене франко-вагон станция (пристань) отправления — разницу между стоимостью перевозки продукции автомобильным транспортом до станции (пристани) назначения и стоимостью перевозки этой продукции железнодорожным или водным транспортом.

Если при цене франко-вагон станция назначения иногородний получатель своими средствами вывозит продукцию (например, черные металлы), то поставщик должен возмещать потребителю стоимость провоза в размере провозной платы от станции отправления — склада металлоснабсыта, завода-изготовителя или другого местонахождения металлопродукции до станции назначения потребителя по действующему тарифу железнодорожного транспорта для повагонных отправок малой скоростью.

⁶⁵ П. В. Смирнов и Р. Б. Тарасьянц, Организация и планирование сбыта промышленной продукции в СССР, М., 1960, стр. 372.

По материалам и оборудованию, на которые установлены оптовые цены франко-вагон станция назначения, снабженческим организациям запрещается взимать начисления на покрытие транспортных расходов.⁶⁶ Взимание неположенных начислений и несение плановых затрат по отгрузке материалов грузовой скоростью по железной дороге приводит к ослаблению принципов хозрасчета и материальной заинтересованности работников завода: уменьшаются доходы получателей-промышленных предприятий, увеличивается прибыль снабженческих организаций. При высокой прибыли снабженческие и сбытовые организации не борются за снижение издержек обращения: допускают излишние расходы, не ведут достаточной борьбы за правильный выбор форм поставок (транзитной или складской), за ликвидацию излишне дальних и нерациональных перевозок материалов, за дальнейшее сокращение административно-хозяйственных расходов, за ускорение оборота материальных ресурсов на складах, за сокращение потерь при хранении и транспортировке продукции и допускают другие непроизводительные затраты.⁶⁷

Снабженческим организациям запрещается взимать с потребителей всякие другие начисления за свои услуги, за исключением железнодорожного и водного тарифа, от станции (пристани) отправления — местонахождения склада снабженческих организаций — до станции назначения в тех случаях, когда установлены цены франко-станция (пристань) отправления.⁶⁸

Отгрузка со складов снабсбытовых контор иногородним потребителям сырья, материалов и оборудования железнодорожным и водным транспортом, а также погрузка грузов для их доставки предприятиям автомобильным транспортом производится силами и средствами соответствующих снабсбытовых контор. Разгрузка прибывающего транспорта производится силами и средствами грузополучателей.⁶⁹

А договором поставки (№ 37 от 22 января 1963 года, пункт 17) металлопродукции, заключенным между Эстонским Республиканским Управлением по снабжению и сбыту металлопродукции «Эстметаллоснабсбыт» Главного Управления материально-технического снабжения и сбыта СНХ ЭССР как поставщиком и Тартуским приборостроительным заводом как покупателем, предусмотрено, что расходы по централизованной доставке металлопродукции автотранспортом, включающие стоимость предварительной отборки металла, погрузки на складе Управления, автоперевозки и экспедирования, оплачиваются покупателем.

⁶⁶ Там же, стр. 377.

⁶⁷ Там же, стр. 34, 35 и 375.

⁶⁸ Там же, стр. 377.

⁶⁹ Справочник нормативных актов по использованию автомобильного транспорта, издание «Бюро технической информации СНХ ЭССР», Таллин, 1960, стр. 4.

Стоимость предварительной отборки и погрузки устанавливается калькуляцией, утвержденной Главным Управлением материально-технического снабжения СНХ ЭССР.

Согласно этому договору Управление «Эстметаллоснаббыта» взыскало с Тартуского приборостроительного завода (взыскивалось им и с других тартуских заводов-потребителей) все расходы, связанные с доставкой металлов автотранспортом (о величине этих расходов будет сказано в дальнейшем), хотя по пункту 26 Положения о поставках продукции производственно-технического назначения предусмотрено, что при увеличенной скорости потребитель оплачивает только дополнительные расходы, то есть разницу между автомобильным и железнодорожным тарифами.

Несмотря на то, что погрузка продукции иногородним получателям должна согласно прейскурантным условиям производиться за счет грузоотправителя, Управление «Эстметаллоснаббыта» взыскало с тартуских получателей и за погрузку по одному рублю за одну тонну металла. (Между прочим, себестоимость погрузки меньше 30 копеек за тонну. По финансовому плану 1963 года Управление должно было иметь от погрузочных операций доход в 45 тыс. рублей. Фактически этот доход был еще больше — 76,8 тыс. рублей.)

За февраль 1963 года тартуский завод сельскохозяйственных машин «Выйт» уплатил Управлению за погрузку металлов 154 рубля. В третьем квартале 1963 года Тартускому приборостроительному заводу за 49 погрузок черных и цветных металлов пришлось уплатить «Эстметаллоснаббыту» 116 рублей 95 коп.

В пункте 17 вышеуказанного договора поставки металлопродукции поставщик включил, кроме того, еще и нигде не предусмотренную стоимость предварительной отборки металла.

Так как согласно пункту 52 Положения о поставках продукции производственно-технического назначения условия договора, нарушающие установленные цены, являются недействительными, то весь пункт 17 упомянутого договора противоречит основным положениям о поставках.

В основном почти вся продукция должна поставляться железнодорожным или водным транспортом грузовой (малой) скоростью. Целесообразно и экономично ли это? Может быть, правильнее пользоваться автомобильным транспортом?

21 апреля 1959 года Совет народного хозяйства ЭССР принял постановление «О дальнейшем расширении централизованной доставки сырья и материалов предприятиям и организациям СНХ ЭССР», которым вменялось в обязанность республиканским сбытовым конторам (ныне Управлениям) шире использовать возможности отгрузки предприятиям и организациям сырья, материалов и оборудования водным и железнодорожным

транспортом повагонными партиями, сборными вагонами, контейнерами и мелкими отправлениями.

Централизованную доставку грузов автомобильным транспортом разрешили допускать лишь в тех случаях, когда перевозка грузов водным или железнодорожным транспортом невозможна или экономически невыгодна.

Ввиду того что Управление «Эстметаллоснабсбыта» почти все количество поставляемого металла грузит из Таллина в Тарту централизованным автотранспортом, проведем примерный расчет для определения экономичности этого вида транспортировки.

Допустим, что из Таллина (фактически со станции Юлемисте) в Тарту (расстояние 183 км) надо перевезти 20 тонн латуни ЛС 59-1. Стоимость этого количества латуни 8400 рублей.

Централизованным автотранспортом возможно это количество металла перевезти за несколько часов, по железнодорожным нормам предусмотрен предельный срок доставки 2 дня.

С позиции покупателя отметим, между прочим, что при акцептной форме расчетов, которая является преимущественной формой, оплата за продукцию производится в пределах срока акцепта независимо от времени прибытия груза, и средства покупателя могут быть отвлечены в сферу обращения. При отгрузке материалов по железной дороге из Таллина в Тарту такой ситуации нельзя предполагать, так как оплата за груз будет произведена через 5 дней (2 дня на документооборот + 3 дня на акцептование). А если предположим, что груз (вагон с указанной латуней) прибыл из более отдаленного пункта отправления через 2 недели после оплаты счета, то предприятие может получить на 2 недели кредит Госбанка. За кредит Госбанк берет 2 процента в год, значит, за 2 недели придется уплатить приблизительно 6 рублей $\left(\frac{2\% \cdot 8400 \text{ рублей} \cdot 2 \text{ недели}}{100 \cdot 52 \text{ недели}} = 6 \right)$.

Если бы пришлось привезти 20 т листовой стали, стоимостью в 1400 рублей, то проценты за кредит составили бы 1 руб. 4 коп.

$\left(\frac{2\% \cdot 1400 \text{ рублей} \cdot 2 \text{ недели}}{100 \cdot 52 \text{ недели}} = 1,04 \right)$. Это совсем незначительные суммы.

Провоз металла централизованным автотранспортом из Таллина в Тарту стоил в 1963 году 7 руб. 96 коп. за одну тонну,⁷⁰ то есть 159 руб. 20 коп. за 20 тонн.

Провоз латуни вагонной отправкой стоил бы 39 руб. 50 коп. (тариф 33 руб. 50 коп + подача вагона на подъездный путь

⁷⁰. С 1 января 1964 года были введены новые, несколько пониженные единые тарифы на перевозку грузов автомобильным транспортом. С 1 января 1965 года введены новые, в среднем также пониженные тарифы на железнодорожные перевозки грузов.

«Эстметаллоснабсбыта» — 6 руб.). Тариф провоза черных металлов — 19.80.

Так как Управление «Эстметаллоснабсбыта» имеет подъездный железнодорожный путь, то при отправке вагоном дополнительной погрузки не будет.

На станции Тарту разгрузка стоила бы 60 коп. за одну тонну, а за 20 тонн 12 рублей. (С 1 января 1965 г. введен в действие пониженный сбор за погрузочно-разгрузочные работы: а) рельсы, балки, швеллера, металл в чушках, металл листовой в тюках — 21 коп. за тонну-операцию; б) металл сортовой, трубы стальные, чугунные, проволока и лента в кругах — 30 коп.).

Провоз металла автомобилем со станции назначения на склад потребителя (у Тартуского приборостроительного завода два склада, расположенных на различных расстояниях от железнодорожной станции) стоил бы максимально 7 рублей (20 тонн \times 35 коп.).

Значит, общие расходы по доставке цветных металлов повагонной партией составили бы округленно 58 рублей 50 коп. (провозная плата 33.50 + подача вагона на подъездный путь 6.— + разгрузка на станции назначения 12.— + провоз на склад потребителя 7.—), что в среднем на 100 рублей дешевле, чем централизованным автотранспортом (159.20 — 58.50). В крайнем случае могла бы произойти еще одна погрузочная операция: если разгрузку вагона пришлось бы произвести сначала на землю, а потом на автомашину, что обошлось бы в 12 рублей. Но экономия при провозе цветных металлов железнодорожным транспортом была бы в этом случае дешевле не менее чем на 88 рублей (100 — 12 = 88). Провоз черных металлов еще экономичнее.

Хотя расходы при мелких отправках несколько выше, но все же они меньше, чем при пользовании автомобильным транспортом. Наиболее экономичными являются повагонные и контейнерные отправки, которые, как и автомобильные перевозки, не требуют особенной упаковки.

Результаты вышеизложенного сравнения расходов на транспорт будут выглядеть несколько иначе, если принять во внимание пуск поставляемого материала в производство и получаемую с отработанного количества прибыль, но этого расчета мы не будем проводить, так как он представил бы для нас некоторый интерес только в том случае, если бы металлы на складах снабженческо-сбытовых органов и предприятий-потребителей вообще не лежали, а передавались бы после их изготовления без задержки в производство на обработку.

Если бы, к примеру, металлоснабсбыт, получив с металлургического завода на свой склад некоторый материал, рассортировал его быстро и отправил сразу же всем получателям в нужном количестве, то тем самым была бы ускорена доставка

материалов от места изготовления до места потребления, была бы быстро освобождена и складская площадь для следующих материалов.

На практике в большинстве случаев прибегают к использованию автомобильного или другого более быстрого, хотя и более дорогого вида транспорта, не поставщики (последние используют автотранспорт обыкновенно по указанию и за счет получателя), а потребители, и не потому, что такой транспорт является экономически очень выгодным видом транспорта, а потому, что сроки доставки грузов автотранспортом более надежные, застраховывающие от возможных задержек на железнодорожном транспорте и в основном потому, что этим можно «погасить пожар», спасти производство от провала.

Например, положено, что грузы мелкими отправлениями (грузовой скоростью) должны из Свердловска в Тарту (2401 км) следовать 18 дней, но медные капиллярные трубы, отправленные 2 марта 1963 года по счету № 2/1366, в количестве 693 кг, прибыли в Тарту 6 апреля. Трубы, отгруженные из Свердловска 1 ноября 1963 года, прибыли в Тарту 7 декабря, то есть через 37 дней. А это значит, что груз находился в пути в два раза дольше, чем положено по нормативам.

Ненормально и поступление железнодорожных контейнеров. С 12 марта по 4 апреля 1962 года, то есть 23 дня (положено 7 дней), шел из Могилева контейнер с кожтоварами для Тартуского кожкомбината. Отправленные 3 апреля из Могилева контейнеры (№ 611439 и № 154311) прибыли в Тарту 23 апреля.

Но задержки бывают и при использовании автотранспорта. В связи с отсутствием достаточного количества обувной кирзы на Тартуском кожкомбинате поставщик — московский завод «Кожимит» — отгрузил 20 апреля 1962 года Тартускому кожкомбинату автотранспортом около 3 тысяч кв. метров обувной кирзы. Крайне необходимый груз должен был прибыть в город Тарту не позднее утра 23 апреля, но прибыл только 29 апреля, причем автомашиной Тартуской автобазы, которая получила этот груз на Ленинградской автостанции только 28 апреля.

Девятидневная транспортировка срочного груза автотранспортом из города Москвы в город Тарту — совсем ненормальное явление.⁷¹ Можно предполагать, что если бы в городе Ленинграде 28 апреля не оказалось автомашины Тартуской автоколонны, то вообще неизвестно, сколько дней пролежал бы груз на грузовой станции г. Ленинграда.

Нарушения нормальных сроков перевозки грузов бывают и

⁷¹ На автомобильном транспорте нет единых установленных сроков доставки грузов. См. Справочник по материально-техническому снабжению и сбыту, Экономиздат, М., 1963, стр. 284.

в аэрофлоте. Например, 20 апреля 1964 года Томский манометровый завод передал аэропорту 27 тропических вакуумметров (по заказу-наряду 53/97752001) для отправки Таллинскому заводу «Ильмарине». Груз прибыл лишь 28 апреля. До получения груза Томскому аэропорту было направлено 12 телеграмм с просьбой ускорить отправку.

Штраф,⁷² положенный сейчас за нарушение сроков доставки на транспорте, не компенсирует фактические расходы и трудности заводов-потребителей.

Надо и на транспорт наложить такую ответственность, чтобы отношения транспортных организаций с клиентами не нарушали хозяйственную деятельность последних.

Но, как мы уже отмечали, к срочным видам транспорта прибегают большей частью потребители для «тушения пожара», для спасения производства от провала. А причинами таких провалов могут быть разнообразные неполадки в материально-техническом снабжении. (О таких неполадках нами было сказано и в предыдущих частях работы).

Так как согласно Программе партии необходимо всемерно усиливать хозяйственный расчет, добиваться строжайшей экономии и бережливости, сокращения потерь, снижения себестоимости и повышения рентабельности производства,⁷³ то предприятия обязаны не допускать списания за счет средств предприятий излишних транспортно-заготовительных расходов, а выявлять конкретных виновников.

Ведь на практике все излишние расходы, связанные с использованием более дорогого вида транспорта, падают в основном только на получателя, хотя нередко виновен поставщик. А этим подрываются принципы хозяйственного расчета.

Во что обходится предприятию-потребителю доставка сырья, материалов и комплектующих изделий более дорогими видами транспорта (автомобилями, багажом, почтой, самолетами)?

Немало тратил Тартуский приборостроительный завод на более дорогой вид транспорта. Почти все грузы (за исключением тех поставок, которые поступали в транзитном порядке от заводов-изготовителей) доставлялись автомобильным транспортом, багажом, почтовыми посылками или самолетами.

Все металлы со склада «Эстметаллоснабсбыта», находящегося в городе Таллине (в 195 километрах от Тарту), поставлялись автомобильным транспортом, причем всё за счет получателя, хотя по прейскурантам оптовых цен на черные металлы предусмотрено, что при отгрузке металлопродукции с заводов-

⁷² О штрафах на железной дороге и на автомобильном транспорте см. «Справочник по материально-техническому снабжению и сбыту. Экономиздат, М., 1963, стр. 283—285.

⁷³ «Материалы XXII съезда КПСС», стр. 387.

изготовителей со складов (баз) металлоснабсбыта, либо из других местонахождений металлопродукции по железной дороге, водным путем или в прямом смешанном железнодорожно-водном сообщении все расходы по доставке до указанной в наряде-заказе и счете станции (пристани) назначения общего пользования, относятся за счет отправителя. Все последующие транспортные расходы после прибытия металлопродукции на станцию (пристань) назначения общего пользования (сборы за подачу вагонов или подводку судна к необщим местам выгрузки, за проверку веса, хранение груза, расходы за услуги транспортно-экспедиционных контор на станции назначения и другие) относятся за счет получателя.

Тартуский завод сельскохозяйственных машин «Выйт» получил в 1963 году с таллинского склада «Эстметаллоснабсбыта» 1484 тонны черных металлов, что обошлось заводу «Выйт» более 11 тысяч рублей. Кроме того, больше 300 тонн черных металлов было на автомобилях привезено из Ленинграда, Риги и Таллина (из Таллина в порядке взаимопомощи).

Согласно «Положению о поставках продукции производственно-технического назначения» и прейскурантам оптовых цен на черные металлы получатели — приборостроительный завод и завод сельскохозяйственных машин «Выйт» — не должны были нести эти расходы в части автомобильного транспорта, так как оптовые цены на черные металлы установлены франко-вагон станция назначения. Указанным получателям пришлось бы нести только транспортные расходы от вагона (со станции назначения) до склада завода, так как у этих заводов нет подъездных путей. Выходит, что тартуские предприятия производили двойную оплату за транспортировку: во-первых, несли транспортные расходы, которые включены в оптовую цену — франко-вагон станция назначения, и, во-вторых, прямые расходы за перевозку.

27 и 29 февраля 1964 года завод «Вольта» был вынужден привезти из Ленинграда с завода «Металлокомбинат» 60,14 т угловой стали 3 КИП $50 \times 50 \times 5$, так как поставщик «Эстметаллоснабсбыт» не обеспечил потребителя нужной ему угловой сталью $50 \times 50 \times 4$. На эти привозки завод «Вольта» потратил 706 руб. 20 коп., но в нормальных условиях пришлось бы заплатить при транзитной поставке за разгрузку из вагона и провоз со станции или при складской форме поставки — провоз со склада «Эстметаллоснабсбыта» и наценку. А последние расходы меньше стоимости автомобильной перевозки.

Так как поставщики не обеспечили своевременной поставкой, то Таллинский экскаваторный завод привез за свой счет в марте 1964 года черные металлы из следующих городов (см. табл. 15).

Таблица 15

| Откуда привезено | Сколько привезено (в тоннах) | Сколько заплачено за автотранспорт (руб., коп.) |
|------------------|---------------------------------|---|
| из Ленинграда | 131,97 | 1490.96 |
| из Киева | 8,0 | 866.32 |
| из Минска | 5,3 | 229.25 |
| Итого | 145,29 | 2586.53 |

Разгрузка такого количества металла на станции назначения и провоз на склад обошелся бы получателю приблизительно в 175 рублей, значит, перерасход потребителя составил 2400 рублей только в течение одного месяца. Нормальные расходы составили бы только 6—7 процентов от фактических расходов.

Кроме применения автотранспорта, приходится использовать и другие виды более дорогого транспорта, как-то пассажирская скорость по железной дороге (багаж), почта, аэрофлот.

Например, завод «Вольта», из-за того что вместо грузовой скорости применял пассажирскую скорость (багаж), перерасходовал только в феврале 1964 года приблизительно 200 рублей.

Тартуский приборостроительный завод получал часовые механизмы к счетчикам таксометров из Челябинска.

Вместо того чтобы отправлять эти механизмы регулярно мелкими отправлениями по железной дороге, как в основном положено отправлять грузы, поставщик по соглашению с получателем посылал часовые механизмы почтовыми посылками.

Почему приборостроительный завод просил отправлять механизмы почтовыми посылками?

Основная причина была в том, что переходящий запас на 1 января 1963 года не мог обеспечить нормального производственного процесса. Остаток переходящего запаса составлял 895 шт., то есть был меньше месячной потребности (1100). Но ввиду того, что, согласно действующему положению о поставках, датой реализации считается дата отгрузки, к месячному остатку надо прибавить количество, которое нужно для непрерывного процесса изготовления в течение того времени, пока норма поставки января находится в пути (по нормативам положено, что грузы малой скоростью поступают из Челябинска через 19 дней), то есть примерно на $\frac{2}{3}$ месячной потребности. По этим данным можем рассчитать, что остаток на 1 января должен был быть $1\frac{2}{3}$ январского производственного плана таксометров (1100), то есть 1865 шт.

Почтовые расходы за весь год составили более 8000 рублей.

Грузовой (малой) скоростью стоила бы пересылка всего количества (13609 механизмов) 1265 рублей, если за основу расчета взять такие же партии, которые были присланы по почте. Но так как тариф мелких отправок исчисляется исходя из расчета полных 100 килограммов, следовало бы отправлять грузы весом, близким к ста килограммам, и тогда транспортные расходы по железной дороге были бы еще ниже.

Значит, приборостроительный завод перерасходовал не менее 6763 руб. 67 коп. ($8029.31 - 1265.64 = 6763.67$). Этот перерасход составляет один процент фактической себестоимости выпущенных за 1963 год таксометров ($\frac{6764 \cdot 100}{671000}$).

Таллинский завод измерительных приборов разрешал поставщику-изготовителю присылать по почте радиолампы ГУ-50. Почтовые расходы в 1963 г. составили 3053 рубля. Если же все годовое количество прибыло бы в железнодорожных контейнерах, то пересылка стоила бы 800 рублей. Итак, потребитель перерасходовал 2253 рубля.

Так как в 1962 году поставщик не выполнил своих обязательств по поставке этих радиоламп, то на 1 января 1963 года не было необходимого переходящего запаса. Во втором полугодии был уменьшен план изготовления универсального источника питания, и у потребителя образовался излишек этих ламп, но лампы прибывали все еще в ускоренном порядке, по почте. Поэтому приблизительно половина всех излишних затрат происходила по вине самого покупателя, так как он без надобности разрешал отправлять радиолампы более дорогим видом транспорта.

Из-за неналаженного материально-технического снабжения немалые средства приходится покупателям тратить и на использование услуг авиатранспорта.

В первом квартале 1964 года кишиневский электромашиностроительный завод имени М. В. Фрунзе поставил авиатранспортом таллинскому заводу ртутных выпрямителей имени М. И. Калинина 119 электронасосов ЭЦТ-63-10. За услуги аэрофлота заводу-потребителю пришлось заплатить 4807 рублей 44 коп. Если бы завод получил эти насосы мелкими отправками грузовой скоростью, то ему пришлось бы уплатить только 436 руб. 21 коп. Отправка контейнерами обошлась бы еще дешевле. Во всяком случае потребителю пришлось израсходовать в течение этого квартала лишних не менее 4300 рублей.

По состоянию на 1 января 1964 года у завода-потребителя не было в остатках ни одного электронасоса, так как поставщик в 1963 году их всех не поставил. Лишь 13 января он отгрузил 24 штуки за счет 1963 года.

14 января 1964 года таллинский завод ртутных выпрямителей имени М. И. Калинина получил от Управления электротех-

нической промышленности СНХ СССР разрядку на поставку электронасосов, согласно которой годовое количество их составляло 550 штук.

Так как электронасосы используются для изготовления силовых трансформаторов, которые должны равномерно поставляться Новочеркасскому электровозостроительному заводу для установки их на электровозы, то и поставка электронасосов должна была в соответствии с вышеупомянутой разрядкой происходить в равномерных количествах по кварталам.

Потребителю необходимо было получать ежеквартально 137 штук, но в спецификации, приложенной к договору поставки, поставщик предлагал нижеследующую квартальную разбивку:

| 1 кв. | 2 кв. | 3 кв. | 4 кв. |
|--------|---------|---------|---------|
| 90 шт. | 153 шт. | 153 шт. | 154 шт. |

Поставщик сообщил, что изменить сроки поставки электронасосов с увеличением отгрузки их в первом квартале 1964 года на 47 электронасосов завод не может по причине утвержденного государственного плана производства насосов по маркам и типам, основанного на наличии производственных мощностей, и в соответствии с которым поставляются на завод необходимые материалы.

Государственный арбитраж при Совете Министров Молдавской ССР, рассмотрев 5 марта 1964 года возникший спор, вынес нижеследующее решение: учитывая, что план поставки насосов и разрядка на поставку доведены до сведения поставщика письмом Управления электротехнической промышленности СНХ СССР от 8 января 1964 года № 11-58 уже после утверждения государственного плана производства насосов по маркам и типам, обязать поставщика поставить в первом квартале 100 насосов с равномерной поставкой по месяцам.

Ввиду задолженности по фонду предыдущего года и позднего планирования получателю пришлось нести большие излишние расходы в связи с использованием авиатранспорта.

Согласно наряду Эстонского республиканского управления «Эстэлектроррадиоснабсбыт» № 42/1315 от 18 декабря 1963 года (на основании наряда Союзглавэлектро № 30-16272 от 10 декабря 1963 г.) заводу ртутных выпрямителей были выделены в первом квартале 1964 г. с харьковского завода ХЭЛЭ электромоторы АОМ 32/2 в количестве 46 штук.

17 февраля поставщик сообщил потребителю, что заказы на изготовление электродвигателей в морском исполнении должны поступать хотя бы за 60 дней до начала квартала, и заказ был принят к исполнению во втором квартале.

Работники завода ртутных выпрямителей, не учитывая своих законных прав и считая, что поставщик вправе отложить от-

грузку на следующий квартал, просили хотя бы авансом в счет второго квартала грузить электромоторы на самолет. Перевозкой самолетом только восьми моторов получился у завода-потребителя перерасход средств в сумме 94 рублей.

Имел ли поставщик право не принять к исполнению наряды всесоюзного органа? На наш взгляд — нет.

В особых условиях поставки электротехнической продукции и приборов, утвержденных постановлением Государственного арбитража при Совете Министров СССР 2 февраля 1960 г. № ОУ-22, сказано, что основанием для заключения договоров и принятия заказов служат наряды Союзглавэлектро при Госплане СССР, главэлектроснабсбытов союзных республик (по их номенклатуре) и разнарядки фондодержателей, выданные в соответствии с указанными нарядами.

В целях обеспечения надлежащей подготовки производства и заказа комплектующих изделий наряды, как правило, выдаются со следующими сроками исполнения:

а) на электродвигатели свыше 100 квт — не позднее чем за 90 дней до начала квартала поставки;

б) на электродвигатели до 100 квт — не позднее чем за 60 дней до начала квартала поставки.

Фондодержатель обязан не позднее 30 дней со дня выдачи нарядов представить заводу-поставщику разнарядки с указанием в них конкретных предприятий-заказчиков (покупателей), а также необходимых технических данных на выделенную продукцию. В случае нарушения этого срока или изменения технических данных поставка изделий соответственно отдалается или может быть перенесена на следующий квартал.

Так как в данном случае фондодержатель не нарушил соответствующего срока, то поставщик был обязан выполнить наряд по поставке электромоторов в первом квартале.

Много излишних затрат возникает из-за перевозки подшипников самолетами. Например, минский 11-ый Господшипниковый завод 10 раз в I квартале 1964 года отгружал заводу «Вольта» подшипники № 312. Мелкими отправками эта перевозка обошлась бы в 183 руб. 82 коп., но по авиатарифу пришлось заплатить 2343 руб. 2 коп. Значит, перерасход составил 2159 руб. 20 коп.

По вине поставщика, Кутаисского автомобильного завода имени Орджоникидзе, который не поставил Таллинскому экскаваторному заводу в январе 1964 года январскую норму поставки редукторов, пришлось 17 и 19 февраля получать их самолетами.

Было выслано 30 редукторов, общий вес которых составил 4,5 т. Стоимость этих редукторов была 1350 руб., а авиатариф — 2070 руб. Таким образом, авиатариф составил 153,3% стоимости продукции. Все эти редукторы могли бы быть своевременно от-

правлены в трех контейнерах, что стоило бы только 124 руб. 80 коп. Значит, дополнительные издержки, не по вине покупателя, составили 1945 руб. 20 к.

Резюмируя вышеизложенное, отметим, что вопрос о том, какие соотношения должны быть при организации и эксплуатации железнодорожного, автомобильного или другого вида транспорта, очень важен, но не является объектом нашего исследования.

Нашей целью было показать, как использование заводами-потребителями более дорогих видов транспорта влияет на хозяйственную деятельность предприятия; как допущенные при этом излишние расходы не относятся на счет конкретных виновников, а списываются на себестоимость продукции, нарушая тем самым принципы хозяйственного расчета.

Поставщики или конкретные работники на предприятиях и в разных органах нарушают действующий порядок поставок, а это сказывается на уровне себестоимости продукции потребителя. Одновременно необходимо подчеркнуть, что доставка материалов и комплектующих изделий своими средствами и на свой счет промышленному предприятию выгоднее, чем невыполнение производственной программы и допущение простоев оборудования и рабочих.

Так как экономия в большом и малом является незыблемым законом нашей жизни, то необходимо сберегать средства и при доставках материалов. Увеличение затрат на ускоренную транспортировку может поглотить значительную часть экономии труда, достигнутой непосредственно в сфере его производства.

Своевременное выполнение предусмотренных договорных условий, то есть своевременное снабжение, позволяет использовать более дешевые виды транспорта. По нашему мнению, покупатель не должен соглашаться, особенно на длительное время, с поставкой материала более дорогим видом транспорта, так как это через хозяйственную деятельность предприятий влияет отрицательно и на все народное хозяйство.

Поэтому необходимо в основном использовать (фактически в большинстве случаев и используют) более дешевый вид транспорта. Вот что говорит о значении дешевизны транспорта Карл Маркс: «Дешевизна транспорта играет при этом большую роль. Постоянно возобновляемый подвоз, например, угля из копеек к прядильне обошелся бы дороже, чем снабжение более значительным количеством угля на более долгий промежуток времени при относительно дешевом транспорте».⁷⁴

Ясно, что если бы годовая продукция находилась в дороге 30 дней, то месячная доля всей продукции не могла бы принять участие в производстве.

Если ускорить доставку, то это значит как бы дать дополни-

⁷⁴ К. Маркс, Капитал, т. I, стр. 139.

тельную продукцию без затрат. Ускорить доставку надо, но не за счет использования более дорогого вида транспорта, а за счет повышения технико-экономических показателей (на железнодорожном транспорте, например, доставка ускорится благодаря электрификации железных дорог, использованию тепловозов) и улучшения организационной работы на транспорте.

Говоря об ускорении доставки грузов, можем провести сравнение с повышением качества продукции. Качество продукции повысится, если использовать более дорогой и лучший вид материала, но качество улучшится еще и при условии, если первоначальный, но более дешевый исходный материал будет использован в производственном процессе аккуратно, добросовестно, без нарушения технологической дисциплины. Аналогично и с ускорением доставки грузов: ускорение может произойти при применении более быстрого, но при этом и более дорогого вида транспорта, а также при улучшении использования более дешевого вида транспорта.

По нашему мнению, можно уменьшить эти излишние расходы по транспортировке повышением ответственности органов и лиц, занимающихся вопросами снабжения, за выполнение своих обязанностей.

2. Получение материалов из случайных источников

Как известно, материально-техническое снабжение представляет собой процесс планового распределения средств производства.

Одним из этапов планирования снабжения является прикрепление поставщика к потребителю. В планах распределения указывается, каким предприятиям и в каком размере выделяются материальные ресурсы, а также указываются поставщики данных ресурсов.

Иногда случается, что выделенное количество некоторых материалов меньше действительной потребности отдельных предприятий. Нередко предприятия изменяют конструкцию или технологию изготавливаемых изделий, деталей, тем самым может меняться и потребность в материалах. Из-за технологических нарушений образуется перерасход материала, ввиду чего возникает потребность в возобновлении данного материала. Довольно часто бывает, что у планового, прикрепленного поставщика нет в наличии нужного предприятию-потребителю материала.

По всем этим причинам, а также из-за других недостатков в системе, в планировании и в оперативной работе снабжения, у промышленного предприятия появляется необходимость доставать отдельные материалы дополнительно.

Нередко приходится доставать эти материалы из случайных источников. Такие доставки, между прочим, составляют значительную долю в оперативной снабженческой работе на предприятии.

Получение разных материалов, сырья или комплектующих изделий из случайных источников происходит большей частью по разовым сделкам в порядке взаимопомощи. Иногда же между некоторыми предприятиями развиваются на базе таких сделок довольно длительные отношения по обмену разными материалами.

Бывают и такие случаи, когда доставка материала совершается по ордерам официального поставщика — снабженческо-сбытового органа — на выдачу некоторого материала с других снабженческих баз (например, с ленинградской, с рижской) или с заводов и фабрик того же совнархоза.

Большой размер доставок из случайных источников показывает наглядно, что в планировании снабжения и в реализации хозяйственных связей есть много недостатков.

Получение материалов из случайных источников имеет некоторые отрицательные стороны.

Так, известно, что получение материалов в соответствии с действительной потребностью является мощным рычагом в борьбе за экономию материалов, и, наоборот, получение материальных ресурсов сверх действительной потребности в них ослабляет стимулы их экономного расходования. Получение же фондируемых материалов без фондов равносильно получению материальных ресурсов сверх первоначальной потребности, и этим снижается стимул борьбы за экономное расходование этих материалов.

Но самой отрицательной стороной доставок материала из случайных источников является то, что они влекут за собой дополнительные издержки, отражающиеся на хозяйственной деятельности предприятия. А именно, часто такие получения связаны с повышенными расходами на доставку (иногда от дальних предприятий), и кроме того, почти все заводы, отпускающие материалы в порядке взаимопомощи, взимают сверх отпускных цен свои складские и заготовительные расходы, которые существенно превышают наценки снабженческих и сбытовых баз по складским поставкам.

Все излишние затраты средств (а также и времени на поиски таких предприятий, которые могли бы выручить при перебоях в снабжении) на транспортировку и на уплату повышенных складских расходов происходят за счет средств предприятия-получателя, а не за счет организаций и лиц, виновных в возникновении указанных расходов.

Приведем некоторые примеры таких доставок из случайных источников.

На Тартуском приборостроительном заводе в 1962 году из 155 типо-сорторазмеров металла было получено по 30 типо-сорторазмерам из случайных источников. Всего по этим 30 типо-сорторазмерам было получено 202,3 тонны, в том числе из случайных источников 41,7 т, что составило 20,6 процента.

По 14 типо-сорторазмерам были получены металлы только из случайных источников.

Тартускому заводу сельскохозяйственных машин «Выйт» в 1962 году по 39 позициям черных металлов (из 342 позиций, нужных для основного производства) пришлось обращаться за помощью к другим заводам и фабрикам за получением тех материалов, которые завод «Выйт» не мог получить по разным причинам.

Всего в том году из случайных источников было получено 216,5 т черных металлов, что из общего получения по этим же металлам (750 т) составило 28,8 процента. Из тех металлов, которые полностью были получены из случайных источников, надо отметить сталь конструкционную 40X Ø 56 (получено 3,3 т). Большое количество — 50 т из 127,4 тонн — было получено стального листа (4 мм), 44,3 т из 123,7 — ферросилиция С-10 и 29 т полосы ст. 3, 6×80.

По приказу Управления Машиностроения СНХ ЭССР от 22 декабря 1962 г. таллинский машиностроительный завод должен был выполнить в 1963 году поставку латунного литья для Тартуского приборостроительного завода в количестве 24 тонн, на основании чего отдел комплектации Управления Машиностроения СНХ ЭССР передал фонд латуни Тартуского приборостроительного завода в количестве 24 тонн поставщику-изготовителю.

Хотя уже в течение всего 1962 года было известно, что поставщик-изготовитель не сможет выполнить заказы Тартуского приборостроительного завода (под давлением оставались микрорпоры, и детали не получались герметичные), фонд латуни передал и на 1963 год тому же изготовителю, а приборостроительный завод, вместо того чтобы заключить с поставщиком-изготовителем договор кооперации и требовать от него качественных деталей или же санкции за нарушение условий поставки, перевозил от изготовителя на своем автотранспорте эти 24 тонны латуни и, кроме того, платил лишние проценты со складских операций.

При перевозке этих 24 тонн получатель перерасходовал по вине Управления Машиностроения СНХ ЭССР, а также изготовителя, не менее 856 руб. 80 коп. А именно, поставщик начислял к оптовым ценам складские расходы в 12,7%. Стоимость 24 тонн 10080 руб. 12,7 процентов от этой суммы составляет 1280 руб. 16 к.

Такой перерасход за вычетом транспортных расходов получился бы, если бы латунь в чушках поступила транзитом.

Так как транспортные расходы по перевозке этого количества латуни по железной дороге составили бы приблизительно 115 рублей (например, 9 декабря было получено из Москвы 20,07 т латуни ЛС в чушках и, кроме стоимости, оплачен лишь железнодорожный тариф 93 рубля), то из суммы складских расходов (1280 руб. 16 коп.) надо вычесть 115 рублей. Значит, в сравнении с транзитной поставкой получился перерасход в сумме 1165 руб. ($1280 - 115 = 1165$).

Но если предполагать, что это количество было бы получено через склад «Эстметаллоснабсбыта», который начисляет наценку в 4,2 процента, то излишние расходы составили бы 8,5% ($12,7 - 4,2 = 8,5$), что в сумме составило бы 856 руб. 80 коп. Здесь транспортных расходов учитывать не надо, так как они в обоих случаях должны быть одинаковы.

При получении материалов из случайных источников приходится в большинстве случаев нести излишние транспортные расходы. Они возникают уже потому, что используется не более дешевый вид транспорта, а такой, который быстрее всего спасет производственный процесс от провала. Например, 13 февраля 1963 года приборостроительному заводу пришлось привезти из Харькова с завода торгового машиностроения двухмиллиметровый лист (сталь 0,8—10 КП, холоднокатанная) в количестве 3,9 т. Стоимость этого листа была 273 рубля (+ наценка 3,5% = 9 руб. 55 коп.); а на автомобильный транспорт было израсходовано 222 руб. 4 коп. (81,5% от стоимости самого материала!). Наценка «Эстметаллоснабсбыта» выше — 4,2%, значит, здесь получилась экономия в 1 руб. 91 коп. (0,7% от 273 рубля составляет 1 руб. 91 коп.), но если бы даже приборостроительный завод на свой счет привез автотранспортом это количество из Таллина, со склада «Эстметаллоснабсбыта», то «экономия» была бы 190 руб. 9 коп. [$222,04 - 30,4$ (т. е. $3,9 \text{ т} \times \text{тариф автомобильного транспорта } 7,96) - 1,91$ (разница в наценках) = 190,09].

Но так как оптовые цены на черные металлы установлены франко-вагон станция назначения, то фактически имеем прямой перерасход средств в сумме 216 руб. (действительная стоимость перевозки 222 руб. — разгрузка при мелкой отправке 4 руб. — перевозка со станции на склад максимально 2 руб.).

Как мы уже отмечали, при получении материалов из случайных источников приходится тратить еще излишние средства на повышенные складские наценки.

Эти наценки бывают разные, достигают даже 18 процентов.

Предположим, что все эти металлы, которые были получены от случайных заводов, поступили на приборостроительный завод через склад «Эстметаллоснабсбыта», а не транзитом от ме-

таллургических заводов-изготовителей. Так как «Эстметаллоснабсбыт» начисляет наценку в 4,2 процента, то можем по счетам поставщиков (случайных заводов) вычислить, какой получился перерасход в связи с получением, например, металлов.

В третьем квартале 1963 года Тартуский приборостроительный завод переплатил при получении материалов из-за повышенных складских наценок

| | |
|------------|--------------------|
| в июле | — 194 руб. 51 коп. |
| в августе | — 233 руб. 41 коп. |
| в сентябре | — 223 руб. 06 коп. |

Итого 650 руб. 98 коп.

Эта сумма хотя и не очень велика, но составляет все-таки почти 0,1 процента от себестоимости продукции, выпущенной заводом в том же третьем квартале ($\frac{650,98 \cdot 100}{796000} = 0,08$).

В течение первых четырех месяцев 1964 года на Таллинском заводе измерительных приборов было 62 случая доставки черных и цветных металлов и метизов из случайных источников. По тем маркам и размерам, по которым пришлось материалы доставать из случайных источников, было получено по фондам 11,4 т, а из случайных источников — 19,3 т, что по сравнению с количеством, полученным по фондам, составляет 170 процентов.

Завод электродвигателей «Вольта» израсходовал в первом квартале 1964 года в виде повышенных наценок при получении металлов из случайных источников 337 рублей, при этом больше всего средств было израсходовано на получение листовой стали (свыше 175 рублей). Дороже всего обошлась доставка листовой стали с Владимирского электромоторного завода. Кроме автотранспортных расходов, которые из-за оптовой цены (франко-вагон станция назначения) надо почти полностью считать излишними, израсходовано на разницу в наценках 103 руб. 50 коп. (наценка «Эстметаллоснабсбыта» 4,2%, взыскано 10%).

Таллинский экскаваторный завод при получении металлов и металлоизделий потратил в первом квартале 1964 года на повышенные наценки 405 рублей. Больше всего было потрачено на доставку листовой стали — свыше 150 рублей, на швеллер № 18 — 68 руб. 90 коп.

Из вышеизложенных расчетов и примеров можем сделать вывод, что из-за разнообразных недостатков в материально-техническом снабжении при ликвидации перебоев в производственном процессе складываются иногда даже из незначительных с виду затрат довольно большие суммы перерасходов, которых предприятие при нормальном снабжении не должно было бы нести.

Ввиду того, что эти перерасходы списываются на себестоимость продукции покупателя, нарушаются принципы хозрасчета. И с точки зрения всего народного хозяйства связанные с получением материалов из случайных источников расходы являются излишними.

А в конечном счете эти расходы препятствуют выполнению призыва Коммунистической партии о достижении наибольших результатов при наименьших затратах.

3. Затраты на командировки, на телефонную и телеграфную связь

Хозяйственные связи между потребителями и поставщиками строятся на основе хозяйственных договоров и положений о поставках продукции.

Согласно «Положению о поставках продукции производственно-технического назначения», поставщик обязан отгружать иногороднему потребителю положенное по договору количество материалов.

Из-за несвоевременной поставки материалов предприятию-получателю в производственно-хозяйственной деятельности потребителя возникают серьезные трудности.

Чтобы предотвратить возникновение таких трудностей, покупатели предпринимают разные шаги.

В предыдущих подразделах указывалось, что такими шагами являются использование более дорогого вида транспорта и получение материалов из случайных источников.

Довольно часто потребителям приходится делать поставщику напоминания об ускорении отправки следующей партии материалов. Для этого используют различные виды связи: почтовую, телефонную и телеграфную связь.

Встречаются и случаи, когда покупатели вынуждены направлять к поставщикам своих представителей, так называемых «толкачей».

Все расходы, связанные с «подталкиванием» поставщиков, несет покупатель.

Если, например, оптовые цены на какой-нибудь материал установлены франко-вагон станция назначения, а материал доставляется транспортом потребителя за свой счет, то мы имеем дело с нарушением принципа хозрасчета, так как потребитель понес расходы, ему не положенные. Но при этом нет ущерба для народного хозяйства.

А затраты на более дорогой вид транспорта, на междугородные телефонные разговоры, на многочисленные телеграммы, которые часто рассылаются по нескольким адресам сразу, на командировки «толкачей» и экспедиторов грузов — все это не

только нарушения принципа хозяйственного расчета на предприятии-потребителе, но и прямой ущерб народному хозяйству.

О наведении порядка и ликвидации излишеств в расходовании средств на командировки имеются решения и постановления правительственных органов (Постановление Совета Министров СССР от 29 мая 1948 года и др.). Категорически запрещено командировать представителей-«толкачей» на снабженческие и сбытовые базы, на заводы-изготовители, запрещено отмечать командировочные удостоверения в пункте назначения, если поставщик сам по какой-либо причине не вызывал представителя покупателя.

И хотя командировки «толкачей» всячески маскируют разными приемами, но все же известно, что «толкачи» существуют.⁷⁵ Это известно и вышестоящим органам.

Производственный процесс не должен останавливаться, а поэтому на практике не считаются в отдельных случаях даже с законами.

В настоящее время имеется еще и такая точка зрения, что в роли «толкача» рядовые снабженцы уже неполноценные «толкачи». К ним привыкли и с ними не считаются. Теперь в моде «толкачи на высшем уровне» — директор, заместитель, главный инженер.

Главное Управление материально-технического снабжения и сбыта СНХ ЭССР имеет в Ленинграде хозрасчетное отделение и в Москве — отдел. Поддерживаем полностью точку зрения, высказанную в «Экономической газете» 23 мая 1964 г., что такие отделения надо считать также настоящими «толкачами».

В каком размере израсходованы средства на такие командировки, которые связаны с вопросами материально-технического снабжения?

Все командировочные расходы в третьем квартале 1963 г. на Тартуском приборостроительном заводе составили 3336 руб.

Сумма командировочных расходов на те командировки, которые были связаны со снабжением, составляла в третьем квартале 950 руб. 42 коп. (см. таблицу 16), т. е. 28,4%.

В таблице имеется строка, где указаны расходы по тем командировкам, которые связаны явно с задачами «толкачей». Почему мы указываем «явно»? Потому, что из документации, связанной с командировками, нельзя определенно сказать, что командировка дана представителю завода — «толкачу». С задачами «толкачей» можно эти командировки связать потому, что работники завода были откомандированы в местности, где находились те поставщики, которые снабжали завод с перебоями (Саранск — сильфоны, Челябинск — часовые механизмы

⁷⁵ «Правда», 18 июня 1963 г.; «Известия», 17 августа 1963 г.; «Экономическая газета», 16 мая 1964 г.

Командировки, связанные со снабжением на Тартуском приборостроительном заводе в третьем квартале 1963 г.

| 1 | Сумма командировочных расходов (руб., коп.) | | | | Зарплата командированных лиц во время командировок (руб., коп.) | | | | Количество командировочных дней | | | |
|--|---|--------|--------|----------|---|--------|--------|--------|---------------------------------|------|-------|-------|
| | июль | август | сент. | 3 кварт. | июль | август | сент. | 3 кв. | июль | авг. | сент. | 3 кв. |
| | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| Всего командировок в связи со снабжением | 261.90 | 435.38 | 253.14 | 950.42 | 211.95 | 234.60 | 246.60 | 693.15 | 59 | 67 | 63 | 189 |
| в том числе: | | | | | | | | | | | | |
| связано явно с задачами «толкачей» | 120.71 | 315.82 | 80.— | 516.53 | 67.34 | 126.17 | 48.— | 241.51 | 15 | 34 | 6 | 55 |
| связано с доставкой материалов | 141.19 | 119.56 | 173.14 | 433.89 | 144.61 | 108.43 | 198.60 | 451.64 | 44 | 33 | 57 | 134 |
| в том числе: | | | | | | | | | | | | |
| командировки работников отдела снабж. | 91.27 | 80.71 | 78.60 | 250.58 | 88.10 | 63.15 | 91.20 | 242.45 | 24 | 18 | 23 | 65 |
| командировки транспортных рабочих | 49.92 | 38.85 | 94.54 | 183.31 | 56.51 | 45.28 | 107.40 | 209.19 | 20 | 15 | 34 | 69 |
| Связано с доставкой материалов | 141.19 | 119.56 | 173.14 | 433.89 | 144.61 | 108.43 | 198.60 | 451.64 | 44 | 33 | 57 | 134 |
| в том числе: | | | | | | | | | | | | |
| из Таллина | 88.50 | 65.39 | 71.02 | 224.91 | 101.37 | 64.52 | 92.80 | 258.69 | 30 | 19 | 26 | 75 |
| из Ленинграда | 40.71 | 54.17 | 66.37 | 161.25 | 31.08 | 43.91 | 68.40 | 143.39 | 10 | 14 | 21 | 45 |
| из Риги | 8.81 | — | 23.65 | 32.46 | 9.12 | — | 29.80 | 38.92 | 3 | — | 8 | 11 |
| из Пскова | 3.17 | — | 12.10 | 15.27 | 3.04 | — | 7.60 | 10.64 | 1 | — | 2 | 3 |

к счетчикам таксометров и др.). Эти расходы составляют в третьем квартале 1963 года 516 руб. 53 коп.

Со следующей строки в таблице можем определить расходы в связи с доставкой материалов. Эти расходы достигли в третьем квартале 1963 года 433 руб. 89 коп.

Так как командировки работников отдела снабжения могли быть связаны и с разрешением разных снабженческих вопросов, то в таблице указаны отдельными строками командировки работников отдела снабжения и командировки транспортных рабочих.

Транспортные рабочие были зато уже только экспедиторами, и совсем ясно, что если поставщик отправил бы материалы сам, то расходов, связанных с доставкой, приборостроительному заводу как иногороднему получателю не пришлось бы нести.

В таблице расходы, связанные с доставкой материалов, распределены по городам, откуда материал был привезен. Как видим, большая доля падает на Таллин (224 руб. 91 коп.)

Для наглядности подсчитаны и те средства, которые были приборостроительным заводом израсходованы на зарплату откомандированных работников. (Месячный оклад откомандированных лиц был разделен в июле и в августе на 27 рабочих дней и в сентябре на 25 рабочих дней. Так был установлен дневной заработок. Умножив дневной заработок на количество командировочных дней, получим сумму зарплаты во время командировки.)

Сложив расходы, указанные в пятой и девятой графах таблицы, получим, что по вине снабжения было израсходовано в третьем квартале 1963 года лишних 1643 руб. 57 коп.

Отдельно указано, сколько времени было израсходовано на командировки. Из количества командировочных дней (189) и зарплаты командированных во время командировки (693 руб. 15 коп.) можно сделать вывод, что как в 1962 году, так и в 1963 году на заводе круглый год находились в командировке 2 работника с месячным окладом более 115 рублей ($693.15 : 3 = 231.05$; $231.05 : 2 = 115.52$).

Теоретически их можно было бы уволить, так как они на заводе все равно не работали. Практически, конечно, сокращение привело бы к более глубоким прорывам в материально-техническом снабжении, так как тогда, может быть, материалы вообще не были бы получены или были бы получены с большим опозданием.

В 1963 году на таллинском заводе «Пунане РЭТ» командировок, связанных со снабжением, было на 2,6 тыс. рублей, что из общей суммы (8,2 тыс. руб.) составляет 31%.

На Таллинском экскаваторном заводе т. н. снабженческих командировок в четвертом квартале 1963 года было на сумму 1246 руб. 92 коп. Число командировочных дней было 137, при

этом один работник отдела снабжения был в командировке в течение этого квартала 56 дней, а другой — 41 день. 15-дневная командировка (в ноябре 1963 г.) в Кутаиси обошлась заводу в 168 руб. 88 коп. Большинство командировок было связано с выполнением задачи «толкача».

Таково же и положение с расходами на междугородные телефонные разговоры и телеграммы.

Например, на заводе сельскохозяйственных машин «Выйт» в 1962 году было отправлено телеграмм, требующих отгрузки материалов и комплектующих изделий, на 169 рублей.

Для решения снабженческих вопросов пришлось в том же году израсходовать на междугородные телефонные разговоры 1250 руб. 60 к.

На Тартуском приборостроительном заводе в четвертом квартале 1963 года (между прочим, в этом квартале руководство завода сократило эти расходы) состоялось междугородных разговоров, связанных со снабжением, на сумму 183 руб. 6 коп.

Так как общая сумма этих расходов составила 744 руб. 39 коп., то удельный вес снабженческих разговоров, как минимум, составил 24,6 процента.

На снабженческие телеграммы в IV квартале 1963 года было израсходовано 27 руб. 56 коп. или 32 процента из общих расходов.

На Таллинском заводе ртутных выпрямителей им. М. И. Калинина в первом квартале 1964 года междугородных телефонных разговоров было всего на сумму 1398 руб. 74 коп., в том числе на 1062 рубля (то есть 76%) разговоров по снабженческим вопросам.

На таллинском заводе «Ильмарине» снабженческих телефонных разговоров в тот же период было на сумму 702 руб., что составляет 70% из общих расходов. Сумма снабженческих телеграмм составила 50% из 870 рублей.

На Таллинском заводе измерительных приборов телефонные разговоры в апреле 1964 года составили 53,8% и на Таллинском экскаваторном заводе в первом квартале 1964 года 30,8%.

На основании вышеизложенного мы должны сделать вывод, что излишние расходы на командировки, на телефонную и телеграфную связь из-за недостатков в материально-техническом снабжении довольно значительные.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

На основании анализа работы промышленных предприятий в связи с материально-техническим снабжением можно сделать нижеследующие выводы и рекомендации.

1. Материально-техническое снабжение оказывает большое влияние на все стороны производственно-хозяйственной деятельности предприятия, ввиду чего успешное развитие промышленности в значительной степени зависит от отлично налаженного снабжения промышленных предприятий. Все хозяйственные, плановые и партийные органы должны понимать эту огромную роль снабжения в процессе воспроизводства и уделять его совершенствованию неослабное внимание.

2. Источником средств, требуемых для создания материально-технической базы коммунизма, является рациональное и эффективное использование материальных, трудовых и финансовых ресурсов, устранение излишних издержек и потерь.

Основное внимание при этом надо уделять тем затратам, доля которых наиболее значительна. Но нельзя пренебрегать резервами снижения издержек производства и по другим затратам.

Снижение затрат во всем народном хозяйстве в первую очередь опирается на внутрипроизводственные резервы экономики.

Бережливость — один из основополагающих принципов социалистического хозяйствования — должна строго соблюдаться и при материально-техническом снабжении промышленных предприятий.

На практике бывают такие случаи, когда все плановые показатели, в том числе и задание по снижению себестоимости продукции, выполнены, но при этом из-за материально-технического снабжения допущены значительные непроизводительные расходы. Значит, себестоимость, как показатель работы предприятия, недостаточно полно характеризует на многих заводах качество работы предприятия: в ряде случаев себестоимость продукции так запланирована, что ее можно снизить и при лишнем расходе и потерях. Это означает, что планирование себестоимости не всюду находится на должном уровне. Поэтому

нынешний стимул для достижения наибольших результатов при наименьших затратах — система премирования руководящих работников в зависимости в основном от снижения себестоимости продукции — иногда также не находится на должном уровне.

Следовательно, необходимо поднять уровень планирования затрат.

3. Из анализа производственных запасов материалов видно, что для планирования величины запасов приходится в основном определять интервал поставки статистическими методами, а эти методы как бы узаконивают все ненормальности, которые воздействовали на образование длительности интервала между поставками.

Первая ненормальность — это то, что из-за невыполнения иногородними поставщиками своих обязанностей привоз материалов организуют покупатели сами, направляя к поставщику автомобильный транспорт. Значит, фактический интервал образуется под влиянием выбора покупателем времени для отправки автомобильного транспорта за материалами. Вторая ненормальность — это то, что очень часто покупатели прибегают к использованию более дорогого вида транспорта (багаж, почта, самолет), делают поставщикам дорогостоящие телеграфные и телефонные напоминания для своевременной отправки материалов. Иногда командируют для «подталкивания» своих представителей.

Вместо статистических методов более эффективным был бы метод определения величины текущего запаса материалов на основе договоров поставки, где интервалы поставок были бы определены довольно точно, то есть более конкретными календарными сроками (вместо месяца — декады, пятидневки или даже дни).

Отсутствие более конкретного срока поставки является одной из главных причин возникновения у покупателей огромных запасов материалов, в том числе сверхнормативных запасов материалов. На создание последних оказывает большое влияние также тот факт, что сроки поставок поставщиками резко нарушаются.

При более конкретных сроках поставки, когда есть возможность отрегулировать начало отдельных производственных циклов, можно соответственно с этим отрегулировать производственные запасы без их увеличения.

Поэтому надо отказаться от планирования поставок по месяцам и перейти на более точное определение сроков поставки. Одновременно надо повысить ответственность поставщика за выполнение всех договорных обязательств в точное время на такую ступень, чтобы она была действительной гарантией своевременного получения нужных материалов.

4. Данные о реализации излишних запасов материалов показывают, что

а) очень часто излишние материалы не реализуются длительное время;

б) лишние расходы, связанные с продажей излишних материалов, отражаются обыкновенно на себестоимости продукции покупателей.

То и другое является прямым ущербом для народного хозяйства.

Рекомендуем, в случае невозможности сбыта ненужных материалов в пределах своего экономического района, передавать реализацию их предприятиям-изготовителям. Все лишние расходы, связанные с реализацией, должны нести конкретные виновники образования излишних материалов.

5. Исследование производственных запасов показало, что у предприятия-потребителя не всегда имеется в наличии соответствующий материал. Поэтому приходится производить замены материалов. В результате замен происходит обыкновенно удорожание продукции. Последнее часто вызывается, во-первых, необходимостью использовать более дорогой материал и, во-вторых, усложнением производственного процесса и увеличением трудоемкости.

Необходимо повысить ответственность за подобные замены материалов и тщательно выяснять причины и конкретных виновников.

6. Наша работа показала, что проверка качества материалов при их приемке не всегда и не всюду находится на должном уровне, вследствие чего некачественный исходный материал обнаруживается лишь в процессе производства. (Бывают случаи, когда некачественный материал запускают в производство лишь потому, что его нечем заменить).

Недоброкачественный исходный материал влечет за собой снижение качества изготавливаемой продукции, расходы из-за дополнительной обработки, а также разные другие потери.

В основном это происходит из-за отсутствия должной ответственности в борьбе за качество поступающего в производство материала.

Необходимо, чтобы приемка поступающего материала по качеству происходила с полной ответственностью. Это в некоторой степени повысит и ответственность изготовителей за качество выпускаемой ими продукции.

Ответственность изготовителя-поставщика снижается тем, что хотя поступивший некачественный материал иногда возвращают, но изготовителя недоброкачественного материала положенными санкциями не наказывают.

7. Из-за неравномерности в материально-техническом снабжении зачастую нарушается производственный ритм, возникает

штурмовщина. А штурмовщина, как известно, отрицательно влияет на все стороны производственно-хозяйственной деятельности предприятия.

Необходимо подчеркнуть, что качество изготавливаемой продукции снижается не только во время штурмовщины, но и в последующий период, так как штурмовщина снижает ответственность рабочих в соблюдении качественных требований.

С недостатками в снабжении связано и образование некоторой доли простоев рабочих и оборудования. При этом следует учесть, что учет простоев не всегда отражает действительность: не все простои учтены и указаны в статистической отчетности.

Неполадки в снабжении сказываются и на выполнении плана. Правда, наша работа показала, что таких случаев, когда предприятие не смогло из-за снабжения выполнить плана по валовому выпуску продукции, сравнительно немного. Однако довольно часто из-за снабжения не выполняется план по номенклатуре.

8. При получении материалов потребителям приходится нести много излишних затрат из-за вынужденного использования более дорогого вида транспорта. Но покупателю-предприятию выгоднее получать материал хотя бы по более дорогой цене, но своевременно, чем с меньшими затратами, но с запозданием, которое может вызвать остановку производственного процесса.

В основном покупатели вынуждены использовать более дорогой вид транспорта по вине поставщиков, которые не обеспечивают своевременной отгрузки.

Тот факт, что поставщики не несут плановых затрат по отгрузке материалов и что ускоренная доставка происходит за счет средств покупателя, нарушает принципы хозрасчета.

Своевременное выполнение предусмотренных договорных условий, то есть своевременное снабжение, позволяет использовать более дешевые виды транспорта.

Ускорять доставку материалов надо, но не за счет использования более дорогого вида транспорта, а за счет повышения технико-экономических показателей и улучшения организационной работы на транспорте.

Систематическое использование ускоренного, то есть более дорогого вида транспорта, может быть оправдано только в том случае, если ускоренное продвижение материалов после их изготовления будет происходить во всех звеньях народного хозяйства. Если же материалы по чьей-то халатности, безответственности будут где-нибудь лежать длительное время и только на последнем этапе продвижения будут перевезены срочным транспортом, то такое явление нарушает принцип экономного транспортирования.

9. В некоторых случаях доставка материалов задерживается по вине всяких видов транспорта, особенно железнодорожного

транспорта. Это влечет за собой нарушение нормальной деятельности предприятия-получателя.

Необходимо повысить ответственность транспортных органов за доставку грузов в определенный срок.

10. Из-за неполадок в материально-техническом снабжении покупателям приходится доставать материалы из случайных источников. В большинстве случаев это совершается в порядке взаимопомощи. На такие «выручающие» сделки по купле-продаже материалов падает значительная доля оперативной работы отделов снабжения предприятий. Получение материалов из случайных источников связано и с дополнительными расходами.

Следует к тому же учесть, что получение из случайных источников фондируемых материалов без фондов равносильно получению материальных ресурсов сверх первоначальной потребности, а этим снижается стимул борьбы за экономное расходование материалов. Необходимо навести порядок в этом деле. Получение материалов из случайных источников допустимо, если оно не вызывает удорожания продукции.

11. Анализ показал, что потребители часто вынуждены тратить значительные денежные средства на напоминания поставщикам об ускорении отправки следующей партии материалов. Для этого используют различные виды связи: почтовую, телефонную и телеграфную связь.

Бывают случаи, когда покупатели вынуждены направлять к поставщикам своих представителей, так называемых «толкачей». Такие командировки представителей заводов-получателей еще больше снижают ответственность поставщиков за своевременную отгрузку материалов. Подобная практика несовместима с социалистическими принципами хозяйствования.

12. В работе показано далее, что некоторые недостатки в материально-техническом снабжении вызваны ошибками в планировании снабжения и, в частности, ошибками в прикреплении потребителей. Ликвидации этих недостатков решительно поможет развитие математических методов планирования, которые пока еще применяются мало.

13. Приведенные в работе данные показывают, что хозрасчет в сфере снабжения еще не поднят на должный уровень.

Хозрасчет должен оставаться основным методом социалистического хозяйствования на весь период развернутого строительства коммунизма. Но хозрасчет должен быть таким, при котором будут ликвидированы и все излишние затраты нашего общества.

Сейчас на предприятиях в достаточной степени не выясняется, какой ценой достигается выполнение плана, при излишних затратах не всегда выявляются их конкретные виновники, довольно редко применяются санкции к нарушителям договорных отношений — к поставщикам. Зато чаще пишутся жалобы на

поставщиков партийным и советским, а также вышестоящим органам. Неприменение штрафных санкций связано отчасти с тем, что нынешний порядок применения их не имеет должного эффективного экономического воздействия — не гарантирует полностью аккуратного снабжения.

Необходимо резко поднять ответственность поставщиков, а также конкретных лиц за выполнение своих обязанностей. Невиновное предприятие не должно нести тех убытков, которые возникают по вине других предприятий.

Надо резко сократить практику, при которой штрафные санкции выплачиваются из государственного кармана, а не за счет конкретных виновников.

Считаем, далее, что не только отдельные работники на предприятиях, но и все руководящие лица (в том числе, конечно, и руководители в совнархозах, в планирующих органах), решающие хозяйственные вопросы и планирующие хозрасчетную деятельность подчиненных предприятий, должны материально отвечать за результаты своей работы.

На предприятиях необходимо ввести порядок, при котором все перерасходы должны выявляться своевременно и могут быть списаны за счет себестоимости продукции только в том случае, если в бухгалтерии будет приложен такой документ-анализ, по которому можно было бы определить причину этого перерасхода. Списывать дополнительные издержки (в том числе и штрафные санкции из-за нарушения договорных условий) за счет государственных средств, за счет прибыли промышленного предприятия можно лишь тогда, когда конкретного виновника никак нельзя установить. Проверку актов на предприятии должны осуществлять народные контролеры.

Часть излишних расходов, которые возникают у потребителя предприятия по вине снабжения (расходы, связанные с реализацией излишних материалов предприятий; оплата дополнительного труда при замене материалов; разница между стоимостью материалов при замене их; издержки, возникающие из-за некачественных материалов; оплата рабочим за простой; использование более дорогого вида транспорта; командировочные расходы на «толкачей»; междугородные телефонные разговоры и телеграммы, которые рассылаются для продвижения отправки материалов поставщиками), не только нарушают принципы хозяйственного расчета на предприятии, но наносят и прямой ущерб всему народному хозяйству.

Стало быть, наряду с совершенствованием системы поощрения, необходимо повысить ответственность всех органов и лиц, занимающихся вопросами снабжения предприятий, на такой уровень, чтобы они по-настоящему способствовали рациональной организации материально-технического снабжения и предотвращали в сфере его всякие излишние расходы.