

О некоторых резервах повышения производительности труда в хлопчатобумажной промышленности

Кандидат экономических наук доцент В. Ф. ЛЕВИН

(Ивановский текстильный институт)

В произведениях классиков марксизма-ленинизма, в решениях Коммунистической партии Советского Союза содержатся важнейшие указания, раскрывающие объективные закономерности движения производительности труда.

Повышение производительности труда Маркс называет всеобщим экономическим законом, в силу которого «издержки производства постоянно падают, а живой труд постоянно становится производительнее...»¹⁾ Действие этого всеобщего экономического закона подчинено основному экономическому закону данного способа производства и, следовательно, зависит от характера общественного строя.

Капитализм, создавший производительность труда, невиданную при феодализме, не в состоянии, в силу присущих ему антагонистических противоречий, обеспечить непрерывный, устойчивый рост производительности труда.

В буржуазном обществе, где господствует частная собственность, класс непосредственных производителей материальных благ отделен от средств производства. Последние противостоят ему как капитал, как средство эксплуатации. Тем самым обнаруживается объективная граница, на которую наталкивается действие закона повышения производительности труда. Капиталист заинтересован не в экономии труда вообще, а в экономии лишь оплачиваемой части труда с целью извлечения наибольшей прибыли. Для буржуазного общества характерным является безмерное расточение общественных средств производства и рабочей силы. Это находит свое конкретное проявление в экономических кризисах, конкуренции и анархии производства, в наличии массовой хронической безработицы, росте непроизводительного труда и т. д.

Наконец, всякое повышение производительности труда, основанное на развитии техники производства, разделении труда и его кооперации, ведет к обогащению капиталистов и усилению эксплуатации и обнищания

1) Архив Маркса и Энгельса, т. IV, стр. 43.

нию пролетариата. В силу этого «для капитала закон повышающейся производительной силы труда имеет не безусловное значение». ¹⁾

С ликвидацией капиталистических производственных отношений уничтожаются все преграды на пути роста производительности труда. В условиях безраздельного господства общественной социалистической собственности на средства производства и уничтожения эксплуатации человека человеком неуклонный и быстрый рост производительности труда становится объективным экономическим законом социализма.

Объективная необходимость постоянного роста производительности общественного труда определяется основным экономическим законом социализма. Максимальное удовлетворение постоянно растущих материальных и культурных потребностей всего общества путем непрерывного роста и совершенствования социалистического производства на базе высшей техники требует непрерывности и высоких темпов роста производительности всего общественного труда.

Неуклонный рост производительности труда определяет высокие темпы расширенного воспроизводства общественного продукта, роста национального дохода и социалистического накопления, снижения себестоимости продукции и повышения благосостояния народа. Так, за годы четвертой и пятой пятилеток за счет роста производительности труда было получено примерно 70 процентов всего прироста промышленной продукции, а в шестую пятилетку намечено получить свыше $\frac{4}{5}$ всего прироста промышленной продукции.

В 1956—1960 г.г. каждый процент роста производительности труда сокращает потребность в рабочей силе на 165 тысяч человек, обеспечивает увеличение добычи угля более чем на 4 мил. тонн в год, выработки электроэнергии на 1,3 млрд киловатт-часов, добычи нефти — на 800 тыс. тонн, производство ткани — на 75 мил. метров в год. ²⁾

Что касается реальной заработной платы, в основном определяющей жизненный уровень рабочего класса, то она также находится в прямой зависимости от уровня производительности труда.

Таким образом, рост производительности труда есть решающее условие непрерывного подъема социалистического производства, а следовательно, и повышения уровня материального благосостояния и культуры трудящихся.

Социалистический строй обеспечивает реальную возможность неуклонного роста производительности труда. Но этот рост достигается не автоматически, не самотеком.

Коммунистическая партия, исходя из требований экономических законов, назревших потребностей развития социалистического общества, интересов народа, мобилизует массы на использование преимуществ социалистического строя для совершенствования производства и повышения производительности труда. В единстве интересов Советского государства и народа заложена основа высокой производительности общественного труда при социализме.

По темпам роста производительности труда социалистическая промышленность превзошла все капиталистические страны. За период с 1913 по 1957 г.г. производительность труда в промышленности СССР выросла примерно в 9,5 раза, в то время как в США она выросла за это же время в 2,3 раза, в Англии — в 1,4. Однако, достигнутый уровень производительности труда в СССР еще недостаточен ни с точки зрения решения величественных задач коммунистического строительства, ни с точки зрения экономического соревнования с передовыми капиталистическими странами. По данным проф. П. А. Хромова, уровень производительности

¹⁾ К. Маркс, Капитал, т. III, стр. 273, изд. 1953 г.

²⁾ П. Байбаков, Речь на XX съезде КПСС.

Стенографический отчет XX съезда КПСС, том II, стр. 245.

труда в промышленности СССР примерно в 2,5 раза ниже чем в США¹⁾. Разрыв сократился, но отставание все еще очень серьезное, и задача состоит в скорейшем преодолении этого отставания.

Как отметил XX съезд КПСС, в практике работы нашей промышленности имеются серьезные недостатки, мешающие полному использованию преимуществ социалистического строя в деле повышения производительности труда, имеются огромные неиспользованные резервы. В шестой пятилетке производительность труда должна возрасти по промышленности в целом не менее чем на 50 процентов, а в текстильной отрасли на 36 процентов.

Каковы же источники и резервы роста производительности труда в хлопчатобумажной промышленности?

Материальной основой роста производительности труда является развитие тяжелой промышленности и на этой основе непрерывный технический прогресс, систематическое насыщение производства новой, постоянно совершенствуемой техникой.

Хлопчатобумажная промышленность хотя и отставала в отношении темпов и масштабов технической реконструкции от отраслей тяжелой индустрии, тем не менее и здесь произошли глубокие технические сдвиги. Еще Маркс указывал, что рабочая машина тем совершеннее, чем непрерывнее весь выполняемый ею процесс²⁾. До революции почти половину прядильного оборудования составляли машины периодического действия, производительность которых на средних номерах пряжи на 25—30 процентов ниже кольцепрядильных машин. К тому же они занимают значительно большую производительную площадь, требуют больше расхода вспомогательных материалов и дают много отходов. В настоящее время машины периодического действия стали, образно выражаясь, музейной редкостью в нашей стране. Другой пример — высокие вытяжки в прядении. До революции в нашей стране не было ни одной прядильной машины, оснащенной приборами высоких вытяжек. В силу этого процесс прядения хлопка был чрезвычайно растянут, осложнен. По «классическим» английским планам прядения, пряжу кардного прочеса средних номеров работали через 11—13 переходов, а число сложений доходило до 3456. На новых и реконструированных прядильных фабриках осталось 6 переходов с числом сложений до 32. В настоящее время ведутся исследовательские работы по получению пряжи в 4 перехода непосредственно из чесальной ленты.³⁾

В 1955 году примерно 80 процентов всех прядильных веретен хлопчатобумажной промышленности было оснащено приборами высокой вытяжки.

Коренные изменения техники и технологии хлопкопрядения в шестой пятилетке сводятся к усиленному разрыхлению и лучшему смешиванию хлопка, агрегированию машин и сокращению числа фаз производственного цикла, внедрению усовершенствованных вытяжных приборов и высокоскоростных машин и механизмов, автоматизации контроля протекания технологического процесса и качества полуфабрикатов. Конечная цель изменений — увеличение выпуска продукции, повышение производительности труда, снижение себестоимости продукции. Примером качественно новой техники является разрыхлительно-трепальный агрегат, в головную часть которого поступает хлопок, а в выпускной части получают готовые холсты. Этот комплекс машин и механизмов подчиняется автоматической действующей блокировочной системе. Таким образом, мы имеем здесь автоматическую систему машин, которая «без содействия человека выполняет все движения для обработки сырого материала и

1) «Правда» от 21 марта 1956 г., № 81.

2) К. Маркс, Капитал, т. I, стр. 360.

3) «Текстильная промышленность», 1956 г., № 8, стр. 68—69.

нуждается лишь в контроле рабочего...»¹⁾ Экономическая эффективность нового разрыхлительно-трепального агрегата по сравнению со старыми установками проявляется в том, что производительность труда трепальщика более чем удваивается, а потребность в производственных площадях сокращается почти вдвое. Последнее обстоятельство имеет немаловажное значение для снижения стоимости капитального строительства.

Как показывают расчеты, комплексное внедрение новой техники в прядильном производстве обеспечивает рост производительности труда в 2,5—2,7 раза и через это оказывает положительное влияние на все производственно-экономические показатели.

Не меньшее значение для роста производительности труда имеет новая техника и в ткацком производстве. Внедрение быстроходных мотальных автоматов, сверхскоростных сновальных машин, быстроходных шлихтовальных машин с автоматическим регулированием процесса шлихтовки, автоматических ткацких станков новейшей конструкции ведет к резкому изменению производственного лица старой ткацкой фабрики и снижению трудоемкости ткачества. Например, оснащение новой техникой мотально-сновального отдела ткацкой фабрики Родниковского комбината привело к сокращению числа мотальщиц с 340 до 260 человек, сновалей с 16 до 12. Производительность труда повысилась на 47 процентов. Но решающее значение в ткацком производстве имеет его автоматизация. Анализ показывает, что в себестоимости прядильно-ткацкого производства на долю заработной платы в ткачестве (механические станки, миткаль) приходится 63,7 процента. Трудоемкость ткачества характеризуется и тем, что на одну прядильщицу в хлопчатобумажной промышленности приходится более 4 ткачих, причем квалификация ткачих выше прядильщицы. Расчеты показывают, что автоматизация ткачества сокращает его трудоемкость в 2—3 раза. И тем не менее автоматизация ткачества осуществлялась крайне медленно. В 1955 году удельный вес автоматических ткацких станков в общем станочном парке хлопчатобумажной промышленности составлял 36 процентов, а по фабрикам Ивановской области и того меньше — 20 процентов, в то время как в США почти все ткацкие станки — автоматические. В известной мере это объясняется более низкой производительностью автомата по сравнению с механическими ткацкими станками. Поэтому, наряду с усовершенствованием конструкций и увеличением скоростей автоматических ткацких станков, советские машиностроители должны ускорить выпуск бесчелночных ткацких станков, производительность которых в полтора раза выше челночных.

По линии технической реконструкции ткачества есть ряд и других нерешенных проблем.

В хлопчатобумажной промышленности СССР и Ивановской области, в особенности, преобладают узкие станки с рабочей (заправочной) шириной в 81 см, вырабатывающих ткани шириной в 71 см. На станках указанных габаритов вырабатывается не только ситец, но и одежные ткани (мелескин, шевиот, диагональ). И в настоящее время в выпуске советских машиностроительных заводов преобладают узкогабаритные станки.

Ни в технической, ни в экономической литературе нет объяснения причин, почему отдавалось и отдается предпочтение узким станкам. В 1951—1952 г.г. нами произведен сравнительный анализ экономической эффективности широких и узких ткацких станков. На основании отчетных материалов промышленности не представляется возможным осуществить сравнение и сопоставление экономической эффективности широких и узких ткацких автоматов, поскольку отсутствуют прочие равные условия. Поэтому нами спроектированы две ткацкие фабрики с одинаковой производственной площадью, одна из которых оборудована автоматическими станками АТ-100, другая — АТ-175. Те и другие станки выпускаются оте-

¹⁾ Карл Маркс, Капитал, т. I, стр. 360.

чественными машиностроительными заводами и предназначены для выработки одних и тех же тканей — бельевых, плательных и одежных. В основу наших технико-экономических расчетов положены исходные данные государственного треста Текстильпроект. Подсчеты показывают, что ткацкая фабрика, оснащенная широкими станками, имеет выпуск тканей (в квадратных метрах) в сравнении с аналогичной фабрикой, оборудованной узкими станками, на 5,4 процента больше.

Сопоставление производственных затрат, включаемых в себестоимость продукции, показывает, что применение широких автоматических ткацких станков, оставляя неизменными материальные затраты, значительно снижает стоимость обработки, а следовательно и фабрично-заводскую себестоимость суровья. Стоимость обработки удешевляется за счет более высокой производительности труда основных производственных рабочих (часовая выработка на широких станках, по нашим расчетам, на 5,8 процентов выше, чем на узких) и снижения на 5,4 процентов так называемых «постоянных» расходов в единице продукции в связи с увеличением объема производства.

При анализе экономической эффективности широких ткацких автоматов нами приняты во внимание показатели не только отраслевого, но народнохозяйственного значения. С народнохозяйственной точки зрения узкие ткани не имеют никакого преимущества перед широкими. Наоборот, теорией и практикой швейного производства установлено, что при раскрое широких тканей достигается их значительная экономия: для получения вдвое большего количества раскроенного материала ширина товара требуется не вдвое больше, а 1,9 раза.¹⁾

Далее, производство широких станков вместо узких обуславливает экономию в металле и затратах живого труда в машиностроении. Расчеты, произведенные нами, показывают, что на единицу рабочей (заправочной) ширины требуется металла для станка АТ-100 11,6 кг, а для станка АТ-175 — 7,1 кг. Директивами XX съезда КПСС предусмотрено установить на ткацких фабриках хлопчатобумажной промышленности 125 тысяч ткацких станков. Если предположить, что широкие станки составят $\frac{1}{3}$ выпуска, предусмотренного в шестой пятилетке, то и тогда народное хозяйство имело бы десятки тысяч тонн экономии металла.

Борьба за дальнейший технический прогресс в нашей стране и на этой базе борьба за систематический рост производительности труда была и остается основой основ нашей экономической политики. Но наряду с внедрением новой техники первостепенное значение в хлопчатобумажной промышленности имеет модернизация действующего оборудования, его полное и лучшее использование.

Модернизация действующего оборудования — составная часть технического прогресса. Ценный почин в этом отношении сделали ткачи и отделочники Ивановской фабрики им. рабочего Федора Зиновьева. В апреле 1956 г. они развернули соревнование за модернизацию действующего оборудования и совершенствование технологических процессов. Текстильщики области одобрили это начинание. На текстильных фабриках области трудятся более четырех тысяч изобретателей и рационализаторов. Теперь их роль возрастает. Опыт модернизации техники накоплен уже немалый, но он разрознен, разобщен. Поэтому настоятельно необходимо отобрать все лучшее и сделать его достоянием всех родственных предприятий.

Что дает модернизация техники, можно видеть на примере оснащения прядильных машин мычкоуловителями. Мычкоуловители обеспечивают почти полную ликвидацию усложненных обрывов, что особенно важно при повышении скоростей. Известно, что чем выше скорость переднего цилиндра, тем быстрее возникают усложненные обрывы. Это затрудняет

1) «Известия текстильной промышленности и торговли», 1925 г., № 26—27, стр. 4.

работу прядильниц и при известных условиях ведет к образованию завалов. Кроме того, применение мычкоуловителей дает возможность значительно облегчить труд прядильниц, поскольку они освобождаются от утомительной операции по очистке нижних чистительных валиков.

Опыт передовых предприятий свидетельствует, что оснащение прядильных машин мычкоуловителями повышает производительность труда прядильниц примерно на 5 процентов и производительность оборудования на 7—10 процентов. В шестой пятилетке на прядильных фабриках Ивановской области предусматривается оснастить мычкоуловителями 2400 прядильных машин.

Большой эффект дает замена на чесальных машинах эластичной ленты пыльчатой. В пятой пятилетке текстильщики области оснастили пыльчатой лентой 5000 машин, производительность их возросла на 12 процентов, что равносильно установке 600 новых чесальных машин.

Большие резервы для роста производительности труда имеются по линии лучшего использования наличного оборудования. Об этом свидетельствуют значительные отклонения в уровне производительности прядильных машин и ткацких станков. Так, по 65 прядильным фабрикам Советского Союза производительность оборудования по пряже № 54 колеблется от 747 до 506 килономеров на 1000 веретен в час, или в пределах 47,6 процента. Основную пряжу № 40 производят 77 фабрик страны, колебания в производительности оборудования составляют здесь 52 процента (от 798 до 525 килономеров на 1000 веретен в час). Аналогичное положение и в ткачестве. На 24 ткацких фабриках, вырабатывающих миткаль 583, уровень производительности оборудования колеблется от 12980 до 10285 уточин на станок в час, или в пределах до 26 процентов.¹⁾ На передовых фабриках ткач за смену вырабатывает в среднем около 300 метров миткаля, а на отстающих — 220 метров. Все это говорит о том, как велики неиспользованные резервы.

Производительность машин и станков складывается под совокупным воздействием многих факторов разнообразного характера, среди которых первостепенное значение имеет скоростной режим оборудования. Еще Маркс указывал, что «при данных границах деятельности рабочей машины, т. е. при данном количестве ее орудий или, если дело идет о силе, при данном их объеме, масса продукта зависит от скорости, с которой она оперирует».²⁾ На передовых предприятиях страны машины и станки имеют высокие скорости. В этом отношении заслуживает внимания опыт Ивановской прядильной фабрики «Красная Талка». На этой фабрике хорошо используется техника, на высоком уровне поддерживается технология, ведется большая работа по использованию передового опыта. По массовым сортам пряжи — основа № 54 и уток № 65 — фабрика имеет наиболее высокие скорости оборудования (до 12000 оборотов веретена в минуту) и самую высокую производительность оборудования — 699—709 килономеров на 1000 веретен в час. Фабрика провела значительную работу по совершенствованию техники и технологии производства. В сортировочно-трепальном цехе установлены новые разрыхлительные агрегаты, в связи с чем улучшилось качество холстов. Чесальные машины оснащены цельнометаллической пыльчатой лентой. В ровничном отделе применены армированные катушки. Большая работа с целью создания условий для высокопроизводительной работы проведена в прядильном отделе. Машины были оснащены пневматическими мычкоуловителями, проведена тщательная наладка оборудования, внедрены новые роликовые веретена. Все проведенные мероприятия обусловили рост производительности оборудования при одновременном увеличении фронта обслуживания оборудования (с 1133 до 1196 веретен на одну прядильницу).

1) «Плановое хозяйство», 1955 г., № 6, стр. 74.

2) К. Маркс, Капитал, т. I, стр. 368.

Работа по совершенствованию техники и технологии сочеталась с развитием творческой инициативы рабочих и повышением их культурно-технического уровня. Именно на фабрике «Красная Талка» по инициативе помощника мастера Е. И. Ивановой было положено начало социалистическому соревнованию за дальнейший подъем производительности труда в текстильной промышленности.

Производительность оборудования и труда в прядильно-ткацком производстве не в малой степени зависит от величины паковок пряжи и полуфабрикатов. Чем больше вес холста и ленты в тазу, чем длинней намотка нити на початках, тем выше коэффициент полезного действия машин и станков. Кроме того, с увеличением паковок рабочие имеют возможность обслуживать большее количество оборудования. Наконец, с увеличением объема паковок представляется возможность перейти на более высокие скорости прядильных машин. Об этом говорит опыт той же прядильной фабрики «Красная Талка». При увеличении длины нити на початке по кардной основе № 54 с 2316 до 2433 метров скорость переднего цилиндра повысилась со 153 до 158 оборотов в минуту.

Но далеко не все предприятия занимаются этим важным делом. На Кохомском комбинате, например, как показало специальное обследование, разница между диаметром кольца и телом початка доходит на основных прядильных машинах до семи миллиметров вместо трех по норме. Высота намотки нити на початке вместо 172 мм едва достигает 158. В результате вес объема пряжи колеблется от 13,5 до 19,5 кг вместо 23 кг по норме. Неудивительно, что по производительности оборудования и труда Кохомский комбинат занимает одно из последних мест в области. Полное использование всех возможностей увеличения паковок пряжи и полуфабрикатов на всех переходах прядильно-ткацкого производства — важное условие для роста производительности труда и оборудования.

В хлопчатобумажной промышленности, помимо резервов использования оборудования по мощности, имеются значительные резервы использования оборудования во времени. Преимущества социалистической системы хозяйства позволяют при данном режиме работы свести нерабочее время оборудования ко времени, необходимому для планового ремонта машин и станков. Данные годовых отчетов фабрик и главков дают основание считать, что хлопчатобумажная промышленность еще далека от такого положения. Правда, в послевоенный период простои прядильно-ткацкого оборудования сократились в 2—3 раза в сравнении с 1940 г., но все же они составляют примерно 4—5 процентов от календарного времени и значительно превышают плановые нормативы. К тому же на фабриках не мало так называемых неучтенных простоев, снижающих производительность оборудования. Анализ простоев оборудования по причинам показывает, что наибольший удельный вес занимают простои из-за ремонта оборудования. В основу организации ремонтного дела в хлопчатобумажной промышленности положен принцип профилактического планово-предупредительного ремонта, казалось бы, исключая непредвиденные остановы оборудования из-за аварий. Между тем в действительности время, затрачиваемое на случайный, а по существу, аварийный ремонт, в 2—3 раза превышает затраты времени на капитальный и планово-предупредительный ремонт, что свидетельствует о плохом качестве и неудовлетворительной постановке ремонтного дела в промышленности. Этот наш вывод хорошо согласуется с данными обследования постановки ремонтного дела на ткацких фабриках, в свое время проведенным лабораторией ремонта ЦНИХБИ.¹⁾ Особое значение для улучшения качества ремонта, а следовательно и сокращения простоев имеет применение деталей, обладающих повышенной износоустойчивостью и удлиненным сроком службы. Опыт передовых предприятий, в частности Раменской

¹⁾ «Текстильная промышленность», 1941 г. № 7—8, стр. 45.

фабрики, показывает, что боевые горки и каточки, наплавленные твердыми сплавами, служат в 2—3 раза дольше обычных. Разумеется, важное значение имеет и правильная эксплуатация оборудования. Особо выделяются простои, связанные с организационно-техническими неполадками на производстве (недостаток полуфабрикатов, вспомогательных материалов, нехватка рабочей силы, заправки и перезаправки и т. д.). Ликвидация этих неполадок, несомненно, положительно скажется на производительности оборудования, повышении производительности труда и выпуске хлопчатобумажных тканей.

Расчеты показывают, что если бы ткацкие фабрики Ивановской области достигли показателей использования оборудования передовых предприятий, выпуск тканей увеличился бы на 50 миллионов метров в год. Уровень производительности труда определяется количеством продукции, приходящимся на одного рабочего в единицу времени. Следовательно, наибольший рост производительности будет достигнут в том случае, когда в производстве создаются наиболее благоприятные условия для одновременного увеличения съема продукции с единицы оборудования и уменьшения числа рабочих, обслуживающих это оборудование.

Важнейшим экономическим показателем, отражающим затраты живого труда в хлопчатобумажной промышленности, является удельный расход рабочей силы на единицу оборудования — обычно на 1000 веретен и 100 ткацких станков. Относительно высокая трудоемкость прядильно-ткацкого производства обуславливается недостатком благоприятным соотношением между основными рабочими, обслуживающими машины, и вспомогательными рабочими, занятыми, как правило, ручным трудом. Так, на фабриках Ивановской области из каждых 100 рабочих только 52 заняты непосредственно выработкой пряжи и ткани на машинах, а остальные 48 выполняют подсобные операции. Такое соотношение объясняется слабой механизацией вспомогательных работ. Объем трудоемких и тяжелых работ в хлопчатобумажной промышленности достаточно велик: на фабриках Ивановской области ежедневно перерабатывается 750—800 тонн хлопка, перевозится на автомашинах около 10 тысяч тонн различных грузов, сжигается около 3,5 тысяч тонн топлива.

В шестой пятилетке предусмотрено внедрение в производство новых монорельсовых путей, автокаров, подъемников, пылесосов, в результате чего число вспомогательных рабочих сократится на 3 тысячи человек. Но есть и другая причина, обуславливающая высокий удельный вес подсобных рабочих — это рецидивы пресловутой функционалки в системе организации труда. Например, вопреки тарифному справочнику, на некоторых фабриках сознательно превращают сьемщиц в помощниц прядильщиц, работающих на сверхтиповом уплотнении. То же самое происходит и с отрывщицами в ткачестве. Такая система, создавая видимость благополучия с многостаночным обслуживанием, нарушает правильное технически оправданное разделение труда между отдельными исполнителями, порождает обезличку и безответственность в обслуживании оборудования со всеми вытекающими отсюда последствиями. Между тем, предприятия далеко еще не использовали реальные возможности для развития многостаночного движения. Как показывают фотографии рабочего дня, прядильщицы до 50 процентов времени затрачивают на ликвидацию обрывов нити. Стало быть, уровень обрывности в значительной мере предопределяет количество веретен, обслуживаемых одной прядильщицей. Расчеты показывают, что при 180 обрывах на 1000 веретен в час прядильщица на средних номерах пряжи может обслужить примерно 800—900 веретен, при 100 обрывах — 1200 веретен, при 60 обрывах — 1400. На одной из передовых прядильных фабрик нашей страны — фабрике имени Лакина фактическая обрывность составляет примерно 100 обрывов на 1000 веретен в час. На многих других фабриках обрывность значительно выше. Сокращение обрывности — это серьезный резерв для

уменьшения трудоемкости производства и расширения фронта обслуживания оборудования. Решение этой задачи должно сочетаться с механизацией ряда производственных операций, выполняемых прядильщицей: автоматическая чистка клапанов гонялкой, механизация обмашки машин и т. д. Для развития многостаночного движения в ткачестве (механические ткацкие станки) большое значение имеют такие мероприятия, как оснащение станков основонаблюдателями, увеличение точной пачки, уменьшение обрывности основы и утка, увеличение длины среза ткани, правильное планирование работы ткача.

Организовать производство и труд рационально, на научной основе — это значит обеспечить максимальную непрерывность производственного цикла и его сокращение, установление наиболее экономных трудовых движений, облегчение условий труда для рабочего, максимальное использование мощностей оборудования, рост производительности труда и снижение себестоимости выпускаемой продукции при улучшении ее качества. Главным методом совершенствования организации производства и труда является техническое нормирование. Но следует признать, что в этом деле имеются крупные недостатки, тормозящие рост производительности труда. Главный из них состоит в том, что нормирование в хлопчатобумажной промышленности находится в запущенном состоянии и не является основой правильной организации труда и заработной платы. Вместо технического обоснованных норм широкое распространение получили так называемые опытно-статистические нормы выработки. Так, по Главному управлению хлопчатобумажной промышленности Ивановской области они достигают 37 процентов, а по Родниковскому комбинату «Большевик» 89,7 процента. Опытно-статистические нормы устанавливаются не в результате научно-технического расчета, а на основе данных о фактической выработке за истекший период. Такие нормы не соответствуют производственным возможностям предприятий, приводят к уравниловке в зарплате квалифицированных и неквалифицированных рабочих.

Другим крупным недостатком в нормировании труда в прядильно-ткацком производстве является большой разрыв между нормой выработки и нормой плана. На Красноволжском комбинате, например, этот разрыв составляет 16 процентов, на Лежневской фабрике — 19,5 процентов и т. д. Еще больше разрыв между нормой выработки и плановой нормой по отдельным номерам пряжи и сортам ткани: на Вичужской фабрике «Красный Профинтерн» он достигает 88 процентов. Чтобы уложить такой разрыв в расчет, нормировщики вынуждены прибегать ко всевозможного рода выкрутасам: занижать расчетную скорость оборудования, завышать повторяемость и длительность простоев, рабочих приемов и т. д. Но это не спасает положения: при выполнении нормы выработки на 110 процентов ткачихи и помощники мастеров получают высшую премиально-прогрессивную доплату, но цех или фабрика план не выполнит, поскольку разрыв между нормой выработки и нормой плана выше 10 процентов.

Серьезным препятствием в деле технического нормирования и большим тормозом для роста производительности труда является существующая тарифная система, порождающая несоответствие между достигнутым уровнем заработной платы и тарифными ставками. Так, по Ивановскому главку средний заработок ткачихи составляет примерно 26 рублей, а ее тарифная ставка — 12 рублей. Удельный вес ставки в заработке помощника мастера не превышает 40—44 процента. XX съезд КПСС указал на необходимость так построить заработную плату, чтобы оплата по тарифу составляла основную часть заработной платы рабочих и способствовала повышению производительности труда.

Важнейшее значение для роста производительности труда имеет рост творческой инициативы трудящихся, внедрение передового опыта, наиболее совершенных приемов работы.

Социалистическая организация производства направлена к максимальному замещению непосредственно производящего мускульного труда функциями надзора и контроля за автоматическими и полуавтоматическими механизмами. Мускульное напряжение все больше и больше уступает интеллектуальной деятельности. Процесс этот, идущий из глубины социальных превращений, которые произошли в нашей стране, особенно ярко виден на наших новых предприятиях. Но имея в виду, что некоторые ручные операции долго не будут в производстве играть серьезную роль, было бы непростительно забывать о рационализации мускульной работы. Великий Ленин, ставя перед советским народом во всем объеме задачу учиться работать, подчеркивал необходимость «изгнания лишних и неловких движений, выработки правильнейших приемов работы»¹⁾. Передовики и новаторы нашей промышленности, проявляя коммунистическое отношение к труду, возвышающее человека, показывают образцы высокопроизводительного труда. Анализ фотографий рабочего дня и скоростных моментов выполнения отдельных приемов свидетельствует, что передовики и новаторы умеют ценить минуты и секунды рабочего времени и немудрено: за одну минуту в нашей стране производится около 12 тысяч метров хлопчатобумажной ткани. За восьмичасовой рабочий день ткачи и прядильщицы повторяют отдельные приемы сотни и тысячи раз. Ткачиха на механических станках 600—700 раз за смену заряжает и меняет челнок, прядильщица около тысячи раз ликвидирует обрыв нити, сьемщица 5—6 тысяч раз снимает початок с веретена. Следовательно, экономия даже десятых долей секунды при выполнении каждого приема имеет важное значение.

Научное обобщение и массовое распространение передового опыта связано с именем инженера-новатора Ф. Л. Ковалева, разработавшего метод изучения, обобщения и внедрения передового опыта не всем комплексом приемов, а по отдельным операциям. В хлопчатобумажной промышленности проведена большая работа по реализации метода инженера Ковалева. Опыт передовых прядильщиц и ткачих обобщен в масштабе всей промышленности. Применение рациональных приемов в работе дает большой производственный эффект. Расчеты показывают, что при условии овладения передовыми приемами труда, каждая ткачиха может сэкономить против норм 3519 секунд в смену, что практически позволяет увеличить фронт обслуживания на 2—3 станка.

Передовые предприятия промышленности, наряду с повышением культурно-технического уровня рабочих, большое внимание уделяют систематическому росту их производственной квалификации, для чего организуются курсы целевого назначения, школы передового опыта, лектории и т. д. На некоторых фабриках рабочие всех основных профессий периодически проверяются в отношении правильности и скорости выполнения основных трудовых операций. На Дедовской фабрике Московской области такая проверка осуществляется ежеквартально.

Итак, резюмируя все сказанное выше, приходим к выводу, что хлопчатобумажная промышленность располагает значительными резервами для дальнейшего роста производительности труда как по линии наиболее рационального и эффективного использования техники, так и трудовых ресурсов. Патриотический долг текстильщиков — быстрее и полнее использовать эти резервы для дальнейшего роста производства и повышения благосостояния советского народа.

1) В. И. Ленин, Соч., том 27, стр. 229.