

<https://doi.org/10.3176/hum.soc.sci.1965.3.03>

Г. ПЕКАРЕВИЧ

РАЗВИТИЕ И СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ КАБЕЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СОВЕТСКОЙ ПРИБАЛТИКИ

Выполнение главной экономической задачи — создание материально-технической базы коммунизма в СССР требует невиданного повышения производительности общественного труда, обязательными условиями которого являются полная электрификация страны, совершенствование на этой основе техники, технологии и организации общественного производства, а также комплексная механизация и все более полная автоматизация производственных процессов во всех отраслях народного хозяйства.

В осуществлении этих величественных задач важное место отведено машиностроению и в том числе электротехнической промышленности, создающей технические средства для производства, передачи, преобразования и потребления электроэнергии.

По мере укрупнения масштабов производства и расширения номенклатуры продукции в составе электротехнической промышленности выделяются специализированные производства: электромашиностроение, производство силовых трансформаторов, кабельных изделий и т. д.

Кабельная промышленность является подотраслью электротехнической промышленности, специализированной на производстве кабелей и проводов. Ее изделия отличаются исключительно широкой сферой применения во всех отраслях народного хозяйства и весьма обширной номенклатурой.

В 1963 г. кабельная промышленность СССР выпускала 29 основных видов (групп) кабельных изделий, насчитывающих тысячи марок и типоразмеров.

Большое значение кабельной продукции для электрификации страны, механизации и автоматизации производства, развития транспорта, радио, телевидения и средств связи, а также ее дефицитность обуславливают высокие темпы развития кабельной промышленности СССР: за период с 1940 по 1963 г. выпуск кабельной продукции увеличился в 16,9 раза¹, при росте валовой продукции промышленности в целом в 6,8, в том числе машиностроения и металлообработки в 13,5 раза².

Высокие темпы развития и широкие экономические связи кабельной промышленности с другими отраслями народного хозяйства диктуют необходимость правильного планирования направлений и темпов развития кабельного производства и территориального его размещения не только в целом по стране, но и по крупным экономическим районам, с учетом их специфических условий.

Решение этих проблем особенно актуально в Прибалтике, где кабельная промышленность развивалась без необходимого учета возможностей и интересов экономического района как единого целого.

¹ С. Пархонович, Некоторые вопросы развития кабельной промышленности СССР. Тр. ВНИИЭМ, т. VII. ЦИНТИЭ. М., 1959, с. 118; Стат. сб.: Основные показатели работы кабельной промышленности. М., 1964, с. 1.

² Промышленность СССР. Стат. сб. М., 1964, с. 46.

Развитие кабельной промышленности в Прибалтике до 1964 г.

В 1945 г. в Таллине, на базе небольшого электротехнического предприятия «Урания», для удовлетворения потребности восстанавливающегося народного хозяйства Эстонской ССР в кабельной продукции был создан завод «Ээсти Каабель».

Помимо выпускавшихся в четвертой пятилетке установочных проводов и осветительных шнуров для электротехнической и радиотехнической промышленности и строительных объектов республики, завод в годы пятой пятилетки внедрил в производство новые виды кабельной продукции: микротелефонные провода с волокнистой изоляцией (1951 г.), линейные провода, шнуры для автоматических телефонных станций и кабель для радиофикации (1952 г.), монтажные провода для радиотехнической и эмалированные и обмоточные провода для электротехнической промышленности (1953 г.). Кроме того, его продукция стала поставляться в Ленинград, Латвийскую ССР и др.

В последующие годы (1956—1958) завод освоил производство силового кабеля.

Реорганизация управления промышленностью и строительством благоприятствовала дальнейшему развитию завода «Ээсти Каабель». В связи с развитием Совнархозом Эстонской ССР менее металлоемких отраслей машиностроения — радиотехнической и приборостроительной, созданием в Таллине Завода ртутных выпрямителей им. М. И. Калинина, быстрым ростом крупной энергетики, широкими масштабами индустриального и жилищного строительства, в республике увеличился спрос на кабельную продукцию. В 1961—1962 гг. завод был расширен за счет строительства нового главного производственного корпуса.

За истекшие шесть лет семилетки (1959—1964) завод продолжал успешно развиваться и освоил производство медного гибкого провода для щеткодержателей.

К началу семилетки (1959 г.) кабельная промышленность Прибалтийского экономического района пополнилась двумя новыми предприятиями: заводами «Льеткабелис» в г. Паневежисе и «Пабрадкабель» в г. Пабраде (Литовская ССР).

Форсированное развитие в Литовской ССР трудоемких и нематериалоемких отраслей машиностроения — приборостроения, электротехнической, электронной и радиоэлектронной промышленности, производства средств вычислительной техники и др., потребляющих большие количества кабельной продукции, и наличие необходимых трудовых ресурсов благоприятствовало развитию завода «Льеткабелис», который за короткий срок освоил производство эмальпроводов, в том числе теплостойких и высокопрочных, увеличил их выпуск с 1960 по 1964 г. в 6,5 раза, а с 1962 г. начал выпускать монтажные и установочные провода с пластмассовой изоляцией.

Создание завода «Пабрадкабель» для производства наиболее материалоемкого вида кабельной продукции — неизолированного алюминиевого и биметаллического (сталь-алюминиевого) провода, не имея собственной металлургической базы, при небольшом спросе в Прибалтике и отсутствии дефицита на эту продукцию в стране, было явно нецелесообразным. Ввиду нерентабельности это мелкое предприятие, просуществовав лишь с 1960 по 1962 г., прекратило кабельное производство и с 1963 г. специализируется на выпуске другой продукции.

Рост производства основных видов кабельных изделий в Прибалтике характеризуется табл. 1.

В 1963 г. в Прибалтике производилось 1,8% валовой продукции, работало 2,7% общей численности производственных рабочих, эксплуатировалось 1,8% основных производственных фондов и 2,2% общей заводской площади кабельной промышленности СССР. По объему валовой продукции заводы экономического района занимали: «Ээсти Каабель» — 25-е и «Льеткабелис» — 29-е место среди 42 предприятий отрасли.

Предприятия экономического района производили 9 основных видов кабельной продукции из 29, выпускаемых в СССР, представленные тремястами марок и типоразмеров (сечений).

Завод «Ээсти Каабель» выпускал в 1963 и 1964 гг. преимущественно кабельную продукцию с резиново-волокнистой и бумажной изоляцией, кабель для радиофикации

Таблица 1

Рост годового выпуска основных видов кабельных изделий в Прибалтийском экономическом районе с 1945 по 1964 г. (последний год предыдущего периода = 1)

| Виды продукции и заводы-изготовители | Годы | | | |
|---|---------------|---------------|---------------|---------------|
| | 1946— 1950 | 1951— 1955 | 1956— 1958 | 1959— 1964 |
| Кабель силовой («Ээсти Каабель») | — | — | — | 17 |
| Кабель для радификации («Ээсти Каабель») | — | 1,3 | 2,4 | 3,3 |
| Слаботочные провода и шнуры связи («Ээсти Каабель») | — | 5,5 | 1,3 | 1,3 |
| Монтажные провода в том числе: | — | 4,2 | 1,3 | 4,7 |
| «Ээсти Каабель» | — | 4,2 | 1,3 | 2,4 |
| «Лиеткабелис» | — | — | — | 19,9* |
| Установочные провода в том числе: | 2,9 | 3,2 | 1,3 | 1,4 |
| «Ээсти Каабель» | 2,9 | 3,2 | 1,3 | 1,3 |
| «Лиеткабелис» | — | — | — | 1,6* |
| Обмоточные и эмаль-провода в том числе: | — | 10 | 1,6 | 3,1 |
| «Ээсти Каабель» | — | 10 | 1,6 | 1,5 |
| «Лиеткабелис» | — | — | — | 6,5* |
| Шнуры осветительные («Ээсти Каабель») | 16 | 2,2 | 0,7 | 3,2 |
| Валовая продукция в том числе: | 47,6 | 6,1 | 1,5 | 3,9 |
| «Ээсти Каабель» | 47,6 | 6,1 | 1,5 | 1,9 |
| «Лиеткабелис» | — | — | — | 5,9* |

* По сравнению с годом освоения производства.

с пластмассовой изоляцией, обмоточные и эмальпровода на натуральном и резольно-капроновом лаках, а также медный гибкий провод для щеткодержателей и неизолированный алюминиевый провод. Завод «Лиеткабелис» специализировался в основном на производстве обмоточных и эмальпроводов, изолированных лаками «металвин» и «винифлекс», а также с термопластической и полиуретановой изоляцией и выпускали монтажные и установочные провода с пластмассовой изоляцией.

Сложившийся производственный профиль и доля в общесоюзном производстве ряда кабельных изделий позволили кабельным заводам Прибалтики занять заметное место в кабельной промышленности СССР.

«Ээсти Каабель» — единственное предприятие в СССР, производящее линейные провода для телефонных станций и установочные провода в металлической оболочке (типа ТПРФ), он выпускает более половины проводов для АТС, 28% микротелефонных проводов и 17% кабеля для радификации, занимая второе место в стране по выпуску последних двух видов продукции.

Удельный вес завода «Ээсти Каабель» в общесоюзном производстве силовых кабелей типа СРГ-ВРГ составил 7,4% и он занимал в 1963 г. 7-е место среди 19 предприятий, выпускающих эту продукцию.

Кроме того, Прибалтика производила в 1963 г. 6% монтажного, 5,5% эмалированного и 4,4% установочного провода и 1,6% осветительных шнуров, изготовленных в СССР.

*

Завод «Льеткабелис» — современное предприятие, оснащенное высокопроизводительным оборудованием (258 единиц), возраст которого не превышает 5 лет.

В то же время по выпуску продукции на 1000 рублей стоимости основных фондов и квадратный метр производственной площади завод «Льеткабелис» отстает от среднего уровня кабельной промышленности СССР.

Как показали соответствующие расчеты, у завода «Льеткабелис» немалые резервы для увеличения выпуска продукции за счет повышения степени загрузки оборудования и сменности работы. Так, он может увеличить производство эмалированных проводов на 25%, в том числе отдельных марок в 1,4—1,5 раза, монтажных проводов в 1,9 раза и установочных проводов более 9 раз. Кроме того, при условии ввода имеющегося на заводе неустановленного оборудования (41 единица, или 15,5% общего количества основного технологического оборудования) и ликвидации отдельных «узких мест», лимитирующих увеличение выпуска продукции, на существующих производственных площадях завода можно добиться еще большего роста производства.

Наличие резервов увеличения выпуска кабельной продукции и возможность расширения производственных площадей, благодаря удобному расположению в промышленном районе на окраине города, благоприятствуют дальнейшему росту масштабов производства на заводе «Льеткабелис».

Завод «Ээсти Каабель» размещается в тесно застроенном жилом районе центральной части столицы Эстонской ССР. Этим было обусловлено проектирование нового главного корпуса завода и размещение его в четырехэтажном здании, что крайне нерационально, учитывая крупные габариты и тяжеловесность кабельного оборудования. Теперь территория завода полностью застроена и дальнейшее расширение его практически невозможно.

Кроме того, 700 м² производственной площади III этажа главного корпуса со времени сдачи его в эксплуатацию занимают другие предприятия, сначала — завод «Пунане РЭТ» и с 1963 г. до настоящего времени — завод «Норма». Это не только лишает «Ээсти Каабель» более 7% производственной площади, но препятствует рациональной организации производства и приводит к увеличению расходов по внутризаводскому транспорту.

Таблица 2

Основные технико-экономические показатели кабельных заводов Прибалтики за 1963 г.

| Показатели | Единица измерения | Заводы | | Кабельная промышленность СССР |
|--|-------------------|-----------------|---------------|-------------------------------|
| | | «Ээсти Каабель» | «Льеткабелис» | |
| Среднегодовая выработка одного работающего рабочего | тыс. руб. | 15,4 | 8,5 | 17,4 |
| | „ „ | 18,5 | 10,0 | 21,6 |
| Часовая производительность одного рабочего | руб. | 10,04 | 5,91 | 12,27 |
| Выпуск валовой продукции на 1 руб. стоимости основных фондов | тыс. руб. | 4,7 | 2,5 | 4,1 |
| на 1 м ² площади | тыс. руб. | 0,93 | 0,44 | 0,80 |
| Техническая вооруженность — стоимость основных фондов на одного рабочего | „ „ | 4,0 | 4,0 | 5,3 |
| Электровооруженность: одного рабочего | тыс. квт · ч | 14,01 | 19,94 | 13,06 |
| на один отработанный человеко-час | квт · ч | 7,6 | 11,78 | 7,31 |
| Обеспеченность одного рабочего производственной площадью | м ² | 20,0 | 23,0 | 26,8 |

Значительная часть технологического оборудования завода сильно изношена и продолжает эксплуатироваться лишь благодаря своевременному ремонту и тщательному уходу. Так, 34% общего количества основного технологического оборудования резино-изолировочного отделения III участка приобретено до 1954 г., в том числе 20% до 1944 г.; 28% оборудования II участка (эмальпроводов) — до 1954 г.

По занимаемой площади, возрастному составу и техническому состоянию оборудования «Ээсти Каабель» находится в значительно более тяжелом положении, чем «Льеткабелис» и отстает по степени оснащенности рабочих основными фондами и производственными площадями от среднего уровня предприятий кабельной промышленности СССР. Особенно мало — по 12,6 м² производственной площади приходится на одного рабочего II и III участков завода. В настоящее время резино-изолировочное отделение ограничивает возможности дальнейшего расширения производства.

Тем не менее завод «Ээсти Каабель» превосходит среднеотраслевые показатели выпуска валовой продукции на 1000 рублей основных фондов и съема продукции с квадратного метра площади (см. табл. 2). Завод не лишен также возможности дальнейшего увеличения выпуска продукции на имеющихся производственных площадях и оборудовании путем повышения загрузки последнего и сменности работы. Например, он может увеличить выпуск осветительных шнуров марки ППВ в 4,9 раза, слаботочных проводов и шнуров связи в 1,6 раза, силового кабеля с пластмассовой изоляцией в 1,4 раза, а при условии ликвидации «узких мест» еще больше.

В известной степени это объясняется более прогрессивной структурой основных фондов (большей долей оборудования) по сравнению со средними показателями отрасли и всей промышленности (см. табл. 3).

Таблица 3

Структура промышленно-производственных основных фондов
на 1 января 1964 г. (в % к итогу)

| | Стоимость всех промышленно-производственных основных фондов = 100, в том числе | | |
|--|--|-----------------------|--------|
| | здания, сооружения и переносные устройства | машины и оборудование | прочие |
| Вся промышленность СССР* | 61 | 32 | 7 |
| в том числе машиностроение и металлообработка* | 54 | 39 | 7 |
| Кабельная промышленность СССР | 47 | 50 | 3 |
| Завод «Льеткабелис» | 47 | 43 | 10 |
| Завод «Ээсти Каабель» | 43 | 52 | 5 |

* Народное хозяйство СССР в 1963 г., стр. 128.

Кабельное производство по структуре затрат является одним из наиболее материалоемких; при этом, как видно из табл. 4, продукция кабельных заводов Прибалтики характеризуется меньшим удельным весом затрат на материалы и большей долей затрат на заработную плату, чем в среднем по кабельной промышленности СССР. Особенно это характерно для завода «Льеткабелис», выпускающему наиболее трудоемкие виды продукции.

Относительно большая трудоемкость продукции кабельных заводов Прибалтики обусловила их отставание от средних показателей производительности труда в кабельной промышленности СССР, несмотря на сравнительно высокий уровень электрооборуженности труда (см. табл. 2 и 4).

Таблица 4

Структура затрат на производство кабельной промышленности, машиностроения и металлообработки в промышленности СССР в целом за 1963 г. (в %)

| | Сырье, материалы (включая вспомогательные) | Топливо, энергия | Амортизация | Заработная плата и отчисления на соцстрах | Прочие |
|---------------------------------------|--|------------------|-------------|---|--------|
| Вся промышленность Советского Союза * | 68,8 | 5,0 | 4,7 | 18,3 | 3,2 |
| в том числе: | | | | | |
| машиностроение и металлообработка * | 57,8 | 3,6 | 4,3 | 30,4 | 3,9 |
| кабельная промышленность | 86,8 | 1,7 | 2,0 | 8,4 | 1,1 |
| Завод «Лиеткабелис» | 70,64 | 5,65 | 3,49 | 19,02 | 1,20 |
| Завод «Ээсти Каабель» | 84,97 | 1,88 | 2,51 | 10,0 | 0,64 |

* Народное хозяйство СССР в 1963 г., стр. 135.

Заводы «Ээсти Каабель» и «Лиеткабелис» систематически снижали себестоимость продукции и добились высокой рентабельности: в 1963 г. уровень рентабельности этих предприятий составил соответственно 27,9 и 31,5%, при средней рентабельности кабельной промышленности СССР 16,5%. При этом ими не исчерпаны резервы снижения себестоимости продукции как за счет сокращения трудоемкости производства, так и за счет экономии материалов, в частности, путем применения прогрессивных видов синтетического сырья.

Перспективная потребность Прибалтийского экономического района в кабельной продукции и пути ее покрытия

В социалистическом обществе производство является не самоцелью, а средством наиболее полного удовлетворения растущих потребностей общества. Потребление — один из основных факторов, определяющих масштабы и структуру производства. Недоучет этого фактора часто приводит к неправильному планированию, ибо, не зная структуры и размера потребности изготавливаемой продукции, нельзя правильно определить масштабы, направления и темпы развития производства.

Тесные и обширные связи кабельной промышленности с другими отраслями производства, потребляющими ее изделия, обуславливают необходимость изучения структуры потребности кабельной продукции, что до сих пор в рамках экономических районов не практиковалось. Определение перспективной потребности в кабельной продукции осложняется отсутствием единого порядка учета ее фондов в союзных республиках.

При разработке направлений специализации кабельной промышленности Прибалтики нами впервые сделана попытка определить перспективную потребность крупного экономического района в основных видах кабельной продукции.

Размер и структура перспективной потребности кабельной продукции зависят в основном от:

а) объема и перспективы роста производства в отраслях-потребителях кабельной продукции;

б) влияния технического прогресса на размер потребности в кабельных изделиях: изменения cableемкости продукции отраслей-потребителей в связи с применением новых конструкций (на основе печатных схем, полупроводников и т. д.) и с изменением удельных норм расхода кабельных изделий на единицу изготавливаемой продукции;

в) изменения внутригрупповой структуры потребности кабельной продукции в экономическом районе — по союзным республикам и сферам использования (на производственно-эксплуатационные нужды, капитальное строительство, ремонт и т. д.).

Наиболее предпочтительным методом определения потребности кабельной продукции является так наз. прямой счет, заключающийся в расчете потребности на основе точной номенклатуры и количества продукции отраслей-потребителей и индивидуальных норм расхода на единицу соответствующей продукции (в натуральном выражении), с учетом снижения удельных норм в связи с техническим прогрессом. Этот метод обеспечивает наибольшую точность и достоверность результатов расчета. Недостатком его является, однако, исключительная громоздкость и трудоемкость, вызванная обширной номенклатурой кабельной продукции, множеством потребителей и сфер ее применения. Препятствует широкому применению этого метода и отсутствие необходимых исходных данных о детальной номенклатуре и о конструкции изделий, изготавливаемых отраслями-потребителями в 1970 г., а также нормативных данных.

Поэтому методику расчета потребности в кабельной продукции приходится выбирать применительно к характеру исходных данных.

При отсутствии точных сведений о количестве и конструкции изготавливаемых изделий и технически обоснованных индивидуальных норм расхода кабельной продукции потребность в ней определялась по укрупненным опытно-статистическим нормам расхода на групповую номенклатуру изделий. В случаях же, когда объем производства отраслей-потребителей планируется в стоимостном выражении, без выделения детальной номенклатуры, потребность в кабельной продукции определялась на основе удельных норм на 1000 рублей валовой продукции.

Потребность в кабельной продукции на капитальное строительство, капитальный ремонт и на ремонтно-эксплуатационные нужды промышленности определяется на основе данных об объеме строительно-монтажных и ремонтных работ и опытно-статистических норм на 1000 рублей стоимости соответствующих работ, а на строительство линий энергопередачи и телефонной связи, нужды городского транспорта, радиофикации и т. д. — на основе данных о росте протяженности соответствующих линий (по проектам и технической документации) и опытно-статистических норм расхода кабельной продукции.

Кроме того, составлялись проверочные экономические расчеты, в основе которых лежали, например, нормы расхода на единицу установленной мощности электростанций и план развития энергетики.

Общая расчетная потребность Прибалтийского экономического района в основных видах кабельной продукции к 1970 г. характеризуется табл. 5.

Рост потребности авиaproвода вызван ускоренным развитием в Литовской ССР производства вычислительной техники, радиотехнических изделий и станков; монтажных проводов — быстрым развитием приборостроительной промышленности в Латвийской и производства вычислительной техники и телевизионной аппаратуры в Литовской ССР; проводов установочных — ростом масштабов капитального строительства и производства электротехнической продукции, а также электрификацией сельского хозяйства; шнуров осветительных — капитальным строительством и ремонтно-эксплуатационными нуждами, а также ростом производства светотехнического оборудования и товаров народного потребления (радиол, электробытовых приборов и т. д.).

Потребность в обмоточных и эмалированных проводах возрастет в связи с быстрым развитием в Литовской и Эстонской ССР электротехнической промышленности; кабелей, проводов и шнуров связи — в связи с развитием производства телефонной аппаратуры (завод «ВЭФ») и расширением телефонных станций и сетей.

Рост потребления кабеля силового небронированного обусловлен главным образом интенсивной электрификацией сельскохозяйственного производства и расширением электрических сетей; провода медного гибкого — ростом рыболовецкого океанского флота Главного управления рыбной промышленности За-

Таблица 5

Потребность Прибалтики в основных видах кабельной продукции в 1963 и 1970 гг.

| Виды продукции | Единица измерения | 1963 г. | 1970 г. |
|------------------------------------|-------------------|---------|---------|
| Провод автотракторный | тыс. км | 4,6 | 10,6 |
| Провод авиационный | " " | 5,2 | 52,7 |
| Кабель морской | " " | 0,8 | 3,8 |
| Кабель контрольный | " " | 0,9 | 2,5 |
| Кабель сигнально-блокировочный | " " | 0,1 | 0,5 |
| Бронекабель | " " | 1,5 | 4,0 |
| Кабель шланговый и врубовой | " " | 1,3 | 3,5 |
| Провод шланговый | " " | 4,7 | 18,8 |
| Провод троллейный | тыс. т | 0,1 | 0,3 |
| Провод неизолированный | " " | 18,4 | 23,0 |
| Провод биметаллический | " " | 0,3 | 1,5 |
| Провод медный гибкий | " " | 0,04 | 0,2 |
| Провод дегонаторный | тыс. км | 0,2 | 0,4 |
| Провода обмоточные и эмалированные | тыс. т | 9,6 | 36,4 |
| Провод монтажный | тыс. км | 92,8 | 391,4 |
| Слаботочные провода и шнуры связи | " " | 11,4 | 27,1 |
| Кабель для радификации | " " | 2,8 | 7,3 |
| Кабель радиочастотный | " " | 3,0 | 11,0 |
| Кабели и провода связи * | " " | 23,4 | 64,4 |
| Провод установочный | " " | 43,7 | 127,2 |
| Шнур осветительный | " " | 18,3 | 47,9 |
| Кабель силовой типа СРГ-ВРГ | " " | 1,3 | 8,0 |

* Включая следующие виды кабельной продукции: кабели дальней и внутриобластной связи, типа ТГ-ТБ, телефонные распределительные многопарные и станционные, однопарные и провода связи.

Таблица 6

Рост потребности Прибалтийского экономического района и входящих в его состав союзных республик в основных видах кабельной продукции с 1963 по 1970 г. (1963 = 1)

| Виды кабельной продукции | Всего по Прибалтике | В том числе в | | |
|------------------------------------|---------------------|---------------|----------------|---------------|
| | | Эстонской ССР | Латвийской ССР | Литовской ССР |
| Провод монтажный | 4,2 | 2,4 | 3,2 | 5,9 |
| Провод установочный | 2,9 | 1,7 | 2,1 | 3,9 |
| Шнур осветительный | 2,6 | 2,6 | 1,4 | 3,8 |
| Провода обмоточные и эмалированные | 3,8 | 2,2 | 2,2 | 5,6 |
| Кабель силовой небронированный | 6,1 | 3,7 | 2,9 | 12,0 |
| Кабель для радификации | 2,6 | 1,4 | 3,1 | 2,8 |
| Кабель радиочастотный | 3,7 | 4,0 | 1,1 | 4,3 |
| Слаботочные провода и шнуры связи | 2,4 | 4,3 | 2,1 | 4,1 |
| Провод связи | 2,4 | — | 2,4 | — |
| Кабели связи и телефонные | 3,7 | 2,3 | 5,0 | 3,4 |
| Провод авиационный | 10,1 | 2,7 | 1,2 | 16,7 |
| Провод автотракторный | 2,3 | 1,8 | 2,6 | 2,6 |
| Провод неизолированный | 1,3 | 2,0 | 1,3 | 0,98 |
| Провод медный гибкий | 5,0 | 2,2 | 10,3 | 2,3 |
| Провод шланговый | 4,0 | 2,1 | 2,2 | 6,0 |

падного бассейна и увеличением объема производства на Таллинском заводе ртутных выпрямителей им. М. И. Калинина.

Потребность в кабеле для радиофикации на строительство радиотрансляционных сетей и внутризаводских телефонных линий увеличится особенно быстро в Латвийской и Литовской ССР.

Как видно из табл. 6, темпы роста потребности в отдельных видах кабельной продукции в союзных республиках неодинаковы.

При значительном росте потребности кабельной продукции во всех республиках к 1970 г. увеличится доля Литовской ССР, которая выходит на первое место по потреблению почти всех видов кабельной продукции, уступая Латвийской ССР лишь по кабелям, проводам и шнурам связи и медному гибкому проводу.

Ускоренный рост потребления кабельной продукции в Литовской ССР (включая Калининградскую область) по сравнению с Латвией и Эстонией и средними темпами по району в целом связан с быстрым развитием до 1970 г. трудоемких отраслей промышленности — электротехнической, приборостроительной, радиоэлектронной, электронной и др., потребляющих большие количества кабельной продукции. Дальнейшему быстрому индустриальному развитию Литовской ССР способствует возможность привлечения в промышленность дополнительных трудовых ресурсов, так как по уровню индустриального развития Литва отстает от Латвии и Эстонии.

Происходящие с 1963 по 1970 г. изменения в территориальной структуре потребления основных видов кабельной продукции внутри района характеризуются табл. 7.

Перспективная потребность Прибалтики в таких видах продукции, как кабели связи, контрольные, сигнально-блокировочные, бронированные, шлангово-врубовые, провода шланговые и неизолированные не достигнет масштабов, соответствующих оптимальным размерам предприятий. Производство этих материалоемких изделий целесообразно сосредоточить на небольшом количестве мощных заводов, способных удовлетворить потребность нескольких экономических районов (напр., заводы «Москабель», «Севкабель», «Мозырькабель», «Гомелькабель», «Подольсккабель», «Рыбинсккабель», «Саранскабель»).

Таблица 7

Изменение структуры потребности основных видов кабельной продукции в разрезе прибалтийских союзных республик с 1963 по 1970 г.

| Виды кабельной продукции | Доля отдельных союзных республик в потреблении экономического района, % | | | | | |
|------------------------------------|---|----------------|---------------|---------------|----------------|---------------|
| | 1963 г. | | | 1970 г. | | |
| | Эстонская ССР | Латвийская ССР | Литовская ССР | Эстонская ССР | Латвийская ССР | Литовская ССР |
| Провод монтажный | 2,8 | 57,7 | 39,5 | 1,6 | 43,4 | 55,0 |
| Провод установочный | 14,6 | 38,2 | 47,2 | 8,7 | 27,8 | 63,5 |
| Шнур осветительный | 19,2 | 40,5 | 40,3 | 18,7 | 22,2 | 59,1 |
| Провода обмоточные и эмалированные | 36,6 | 16,3 | 47,1 | 21,1 | 9,6 | 69,3 |
| Кабель силовой небронированный | 27,7 | 39,3 | 33,0 | 16,6 | 18,5 | 64,9 |
| Кабель для радиофикации | 18,9 | 20,6 | 60,5 | 10,2 | 24,7 | 65,1 |
| Кабель радиочастотный | 4,3 | 20,7 | 75,0 | 4,7 | 6,4 | 88,9 |
| Слаботочные провода и шнуры связи | 5,1 | 88,9 | 6,0 | 9,1 | 80,3 | 10,6 |
| Провода связи | — | 100,0 | — | 0,5 | 99,5 | — |
| Кабели связи и телефонные | 19,0 | 36,0 | 45,0 | 10,4 | 47,7 | 41,9 |
| Провод авиационный | 15,3 | 29,2 | 55,5 | 4,1 | 3,4 | 92,5 |
| Провод автотракторный | 33,3 | 33,2 | 33,5 | 25,6 | 36,9 | 37,5 |
| Провод неизолированный | 15,6 | 35,6 | 48,8 | 24,7 | 37,1 | 38,2 |
| Провод медный гибкий | 75,0 | 25,0 | — | 28,6 | 66,6 | 4,8 |
| Провод шланговый | 5,0 | 49,0 | 46,0 | 2,7 | 27,8 | 69,5 |

Таблица 8

Дефицит основных видов кабельной продукции в 1970 г. по Прибалтийскому экономическому району

| Виды продукции и предприятия | Единица измерения | Производственная мощность кабельной промышленности Прибалтики | Потребность экономического района в основных видах кабельной продукции | Избыток (+), дефицит (-) |
|---|-------------------|---|--|--------------------------|
| Установочный провод | тыс. км | 66,4 | 127,2 | -60,8 |
| в том числе: | | | | |
| «Ээсти Каабель» | „ „ | 37,7 | | |
| «Лиеткабелис» | „ „ | 28,7 | | |
| Шнуры осветительные («Ээсти Каабель») | „ „ | 26,3 | 47,9 | -21,6 |
| Провод монтажный | „ „ | 60,1 | 391,4 | -331,3 |
| в том числе: | | | | |
| «Ээсти Каабель» | „ „ | 32,3 | | |
| «Лиеткабелис» | „ „ | 27,8 | | |
| Обмоточный и эмальпровод | тыс. т | 8,7 | 36,4 | -27,7 |
| в том числе: | | | | |
| «Ээсти Каабель» | „ „ | 3,9 | | |
| «Лиеткабелис» | „ „ | 4,8 | | |
| Силовой кабель типа СРГ-ВРГ («Ээсти Каабель») | тыс. км | 5,4 | 8,0 | -2,6 |
| Кабель для радиофикации («Ээсти Каабель») | „ „ | 41,5 | 7,3 | +34,2 |
| Шнуры связи («Ээсти Каабель») | „ „ | 33,2 | 27,1 | +6,1 |

По этой же причине нецелесообразно создавать в Прибалтике производство проводов троллейных, биметаллических, кабеля геофизического и детонаторного.

В связи с наличием в соседних и прилегающих к ним экономических районах крупных предприятий, специализированных на производстве морского кабеля (завод «Севкабель»), авиационного и авто-тракторного провода (завод «Электропровод»), нет также необходимости создавать в Прибалтике заводы и цехи соответствующего профиля.

Производство радиочастотных кабелей станет перспективным по мере роста потребности Прибалтики и замены устаревшего оборудования завода «Ээсти Каабель».

Учитывая размер потребности, имеющееся оборудование и опыт производства, перспективными видами кабельной продукции для промышленности района можно считать: силовой кабель, кабель для радиофикации, провода монтажные, установочные, обмоточные и эмальрованные, шнуры осветительные, слаботочные провода и шнуры связи (микротелефонные, для АТС и линейные).

При имеющихся производственных мощностях кабельные заводы Прибалтики не смогут, даже при полной их загрузке, удовлетворить в 1970 г. растущую потребность экономического района в основных видах кабельной продукции (см. табл. 8).

Такие виды кабельной продукции, как слаботочные провода и шнуры связи, кабель для радиофикации и установочный провод ТПРФ, являются предметами специализации кабельной промышленности Прибалтики в общесоюзном масштабе. Производство их в количествах, превышающих потребность Прибалтики, связано с вывозом в другие экономические районы и поэтому вполне оправдано.

Покрыть дефицит в 60,8 тыс. км установочных проводов, 21,6 тыс. км шнуров осветительных, 331,3 тыс. км монтажных проводов, 27,7 тыс. т обмоточных и эмаль-

проводов и 2,6 тыс. км силового кабеля типа СРГ-ВРГ можно либо путем увеличения ввоза из других экономических районов, либо за счет увеличения производства их в Прибалтике.

Производство этих видов кабельной продукции развивается всеми индустриальными районами для удовлетворения своей потребности. Правильно производить их и в Прибалтике в необходимых районах количествах и номенклатуре. Увеличение масштабов производства позволит снизить себестоимость продукции на основе концентрации производства технологических однородных изделий, в то время как увеличение ввоза привело бы к росту общественных затрат за счет транспортных издержек. Ввоз в Прибалтику производимых ею же изделий оправдан лишь в исключительных случаях (аварии, непредвиденный резкий рост спроса и т. д.) и притом из близких экономических районов, например Северо-Западного, Белорусского или Центрального.

Практикуемый до сих пор вывоз из Прибалтики большой доли указанных кабельных изделий в другие экономические районы и ввоз аналогичных видов и даже марок из других районов не обусловлен объективной необходимостью и приводит к нерациональным, часто встречным и дальним перевозкам одних и тех же грузов, вызывая излишние транспортные расходы, удорожание себестоимости продукции предприятий-потребителей и непроизводительное использование оборотных средств.

В случае использования всей выпускаемой в Прибалтике продукции на покрытие потребностей района доля ввоза может быть значительно сокращена даже при существующих масштабах производства.

В связи с этим при развитии кабельной промышленности Прибалтики необходимо предусмотреть более рациональную структуру ввоза и вывоза и ориентировать заводы в первую очередь на увеличение выпуска кабельных изделий, потребляемых на месте.

Имея в районе два завода, производственные мощности которых неполностью загружены, нецелесообразно вкладывать крупные государственные средства в строительство новых предприятий аналогичного профиля. Это породило бы параллелизм в производстве, неоправданное увеличение капитальных затрат, эффект которых сказался бы не скоро, и повышение себестоимости продукции за счет административных и общезаводских расходов по управлению новыми предприятиями.

До 1970 г. наиболее целесообразным является расширение производства на базе существующих кабельных заводов до уровня, обеспечивающего удовлетворение растущей потребности района. Наряду с экономическим эффектом, достигаемым на основе концентрации и специализации производства, это обеспечит экономию общественных издержек за счет транспортных расходов.

Перспективы развития и специализации кабельной промышленности Прибалтики

Программа КПСС рассматривает развитие специализации и кооперирования производства как «...одно из важнейших условий технического прогресса и рациональной организации общественного труда».

Специализация является формой организации общественного производства, обусловленной общественным разделением труда. В свою очередь она представляет собой важный фактор дальнейшего развития производительных сил. Целью и экономическим результатом специализации является повышение производительности общественного труда, проявляющееся в росте масштабов и сокращении издержек производства.

Уровень специализации — важный показатель общего развития производительных сил общества. Зависит он от уровня технического прогресса, определяющего степень специализации применяющегося оборудования, технологии и организации производства и от потребности в продукции, определяющей масштабы и массовость производства однородной продукции.

Разделение труда и специализация осуществляется в масштабах общества — между отраслями производства и внутри отраслей (при дифференциации последних на подотрасли и между предприятиями), а также в масштабах отдельных предприя-

тий (внутризаводская специализация — между цехами, производственными участками, станками).

Специализация производства в территориальном разрезе отражает общественное разделение труда между экономическими районами или внутри последних и проявляется в размещении производства.

Основными факторами специализации кабельного производства в территориальном разрезе являются:

1) экономическое назначение изготавливаемой продукции и расстояние соответствующих предприятий до районов потребления;

2) исторические условия — наличие производственного опыта в данной области, производственно-технической базы и рабочей силы соответствующей квалификации;

3) природно-географические условия, определяющие степень обеспеченности природными сырьевыми ресурсами;

4) энергетико-топливные условия;

5) транспортные условия, т. е. наличие коммуникаций и степень транспортабельности применяемого сырья и изготавливаемой продукции;

6) прочие социально-экономические условия — темпы развития экономических районов, наличие научно-исследовательских и проектно-конструкторских учреждений данного профиля, а также интересы обороноспособности страны.

Решающее значение при развитии кабельной промышленности имеют близость к районам потребления и экономическое назначение изготавливаемой продукции, определяющие масштабы и структуру специализируемого производства.

В Прибалтике, например, специализация кабельной промышленности обусловлена развитием машиностроения, энергетики, транспорта и связи.

Значимость того или иного фактора для определения направлений специализации кабельного производства зависит также от того, создается ли в данном экономическом районе новое кабельное производство, или же определяются перспективы дальнейшего развития уже существующих предприятий.

В последнем случае наряду с приближением к районам потребления особое значение приобретают наличие производственно-технической базы, необходимых трудовых ресурсов и производственного опыта. Несмотря на материалоемкость кабельной промышленности, близость сырьевой базы, хотя и важна, но все же не является решающим фактором ввиду относительной транспортабельности используемого сырья. При этом влияние природно-географического и транспортного факторов зависит от степени материалоемкости изготавливаемых видов кабельной продукции. Поэтому предпочтительна специализация таких экономических районов, как Прибалтика, не имеющих собственной сырьевой базы, но располагающих квалифицированной рабочей силой, на менее материалоемких, но наиболее трудоемких качественных видах кабельной продукции.

Наряду с экономическим назначением продукции при специализации кабельной промышленности важную роль играют применяемые материалы, определяющие степень технологической однородности продукции, и тем самым — состав применяемого оборудования и рабочей силы.

В связи с ростом применения в кабельной промышленности синтетических материалов, сфера действия природно-географического фактора все больше ограничивается; вместе с тем все возрастающее значение приобретает замена традиционных натуральных материалов современными синтетическими веществами.

Энергетический фактор, ввиду незначительного удельного веса топлива и энергии в себестоимости кабельной продукции, оказывает ограниченное действие.

Кабельная промышленность отличается высоким уровнем предметной специализации: 100% кабельной продукции, выпускаемой в СССР, изготавливается предприятиями кабельной промышленности.

Высока доля профилирующей продукции в общем объеме продукции отрасли и ее предприятий. На заводах «Ээсти Каабель» и «Лиеткабелис» доля основной, т. е.

кабельной продукции составляет 98—99%. Кроме кабельных изделий, оба завода производят капитальный ремонт, завод «Ээсти Каабель» изготавливает комнатные радиоприемники и елочные гирлянды из отходов производства и завод «Льеткабелис» — нестандартное оборудование.

Внутризаводская специализация кабельного производства носит предметно-технологический характер, причем подготовительные цехи специализированы, как правило, по технологическому признаку — на отдельных операциях (волочение, скрутка жилы, наложение изоляции), а выпускающие цеха — по предметному признаку.

В то же время недостаточно развита специализация предприятий кабельной промышленности по признаку технологической однородности продукции; не полностью используются возможности для развития специализации в масштабах крупного экономического района на основе рационального распределения номенклатуры продукции между предприятиями, а также для межрайонной специализации кабельных заводов. Эти недостатки наблюдаются также на заводах Прибалтики.

Оба завода выпускают не только аналогичные виды продукции — силовой кабель типа СРГ-ВРГ, эмалированный провод, монтажные, установочные провода, но даже некоторые марки монтажного и установочного провода (например монтажные провода МГВ диаметром сечения 0,35 мм и ПМВГ диаметром от 0,2 до 0,75 мм). Ликвидация такого параллелизма позволила бы сократить количество разновидностей кабельной продукции и увеличить объем производства однородной продукции на каждом из заводов.

Рассматривая Прибалтийский экономический район как единый народнохозяйственный комплекс и учитывая сравнительно небольшие радиусы грузоперевозок внутри экономического района, исходя из перспективной потребности кабельных изделий и сложившегося профиля предприятий, имея в виду лучшее использование существующей производственно-технической базы, — наиболее целесообразной явилась бы специализация предприятий по принципу технологической однородности продукции: одного завода на производстве проводов и кабелей с пластмассовой изоляцией, а второго — на обмоточных и эмалированных проводах.

Считаясь, однако, с фактом существования в сравнительно небольшом экономическом районе, каким является Прибалтика, двух предприятий, оснащенных аналогичным оборудованием, производящих на основе однородной технологии однотипную продукцию (что само по себе нерационально), полное осуществление специализации заводов обусловило бы перемещение большого количества оборудования из одной республики в другую и могло бы вызвать перебои в производстве кабельной продукции. Правильнее провести специализацию постепенно: в период до 1970 г. ликвидировать имеющийся параллелизм в производстве аналогичных марок, более четко разграничить область специализации каждого предприятия, а в последующий период, по мере назревания технических, технологических и экономических предпосылок, довести специализацию до логического конца, перераспределив между заводами номенклатуру по видам продукции.

Учитывая приспособленность оборудования и производственный опыт завода «Льеткабелис» по изготовлению качественных, технологических сложных и трудоемких марок эмалированных проводов, а также большие потенциальные возможности этого предприятия, было бы целесообразно сконцентрировать производство обмоточных и эмальпроводов в Литовской ССР, развивая его до таких масштабов, которые позволят удовлетворить потребность всего экономического района.

Основным направлением специализации завода «Ээсти Каабель» на период до 1970 г. явилось бы производство кабеля и проводов с пластмассовой изоляцией из полиэтилена и полихлорвинила.

В связи с ограниченностью возможности расширения производства на заводе «Ээсти Каабель», последний не сможет полностью удовлетворить потребность Прибалтики в кабельной продукции с пластмассовой изоляцией. Поэтому, учитывая наличие свободного оборудования на заводе «Льеткабелис», необходимо по крайней мере до 1970 г. производить некоторые марки монтажных и установочных проводов с пласт-

Таблица 9

Рост производства кабельных изделий в Прибалтике в период 1963—1970 гг.
(1963 г. = 1)

| Основные виды кабельной продукции и заводы-изготовители | Единицы измерения | По отчету за 1963 г. | Перспективы на 1970 г. | Рост (в раз) |
|---|-------------------|----------------------|------------------------|--------------|
| Силовой кабель АПВГ («Ээсти Каабель») | тыс. км | 4 | 8 | 2,0 |
| Кабель для радиофикации («Ээсти Каабель») | „ „ | 48,2 | 60 | 1,25 |
| Слаботочные провода и шнуры связи («Ээсти Каабель») | „ „ | 19,4 | 40 | 2,1 |
| из них: линейные провода | „ „ | 8,9 | 12,9 | 1,4 |
| шнуры для АТС | „ „ | 5,7 | 11,6 | 2,0 |
| микротелефонные провода | „ „ | 4,8 | 15,5 | 3,2 |
| Провод медный гибкий («Ээсти Каабель») | т | 30 | — | — |
| Провод неизолированный | тыс. т | 1,0 | — | — |
| Провода монтажные | тыс. км | 35,6 | 392 | 11,0 |
| в том числе: «Ээсти Каабель» | „ „ | 25,6 | 90 | 3,5 |
| «Льеткабелис» | „ „ | 10 | 302 | 30,2 |
| Провода установочные | „ „ | 41,3 | 127,6 | 3,1 |
| в том числе: «Ээсти Каабель» | „ „ | 33,2 | 21 | 0,6 |
| «Льеткабелис» | „ „ | 8,1 | 106,5 | 13,2 |
| Шнуры осветительные («Ээсти Каабель») | „ „ | 8 | 48 | 6,0 |
| Провода обмоточные и эмалированные | тыс. т | 7,5 | 36,4 | 4,9 |
| в том числе: «Льеткабелис» | „ „ | 3,5 | 33 | 9,4 |
| «Ээсти Каабель» | „ „ | 4,0 | 3,4 | 0,85 |
| Валовая продукция в оптовых ценах I/VII 1955 | млн. руб. | 22,2 | 97,5 | 4,4 |
| в том числе: «Ээсти Каабель» | „ „ | 13,1 | 17,8 | 1,4 |
| «Льеткабелис» | „ „ | 9,1 | 79,7 | 8,8 |

массовой изоляцией на этом предприятии. При этом головным заводом по производству проводов с пластмассовой изоляцией в Прибалтике явится «Ээсти Каабель», а «Льеткабелис» будет впредь постоянно координировать с ним выбор изготавливаемых марок провода для избежания параллелизма в производстве.

На основе изложенного целесообразны следующие направления и темпы развития кабельного производства в Прибалтике (см. табл. 9).

Экономическая эффективность специализации производства расценивается с точки зрения народнохозяйственной экономии государственных средств, проявляющейся в повышении производительности общественного труда. Она является результатом двух групп факторов, как правило тесно переплетающихся и дополняющих друг друга:

а) непосредственно организационно-плановых мероприятий, направленных на развитие специализации. Сюда относится упорядочение номенклатуры изготавливаемой продукции для достижения технологической однородности производства, концентрация производства однотипной продукции, ликвидация неоправданного параллелизма в производстве одинаковой и близкой по конструктивным и технологическим признакам продукции несколькими предприятиями.

Эффективность этих мероприятий проявляется главным образом в снижении себестоимости продукции за счет повышения производительности труда и сокращения размера накладных расходов на единицу продукции в результате увеличения объема производства.

Реализация мероприятий, перечисленных в пункте «а», способствует лучшему использованию наличного оборудования, материальных и трудовых ресурсов, создает

предпосылки для применения в широких масштабах высокопроизводительного оборудования и прогрессивной технологии, поточных линий и передовых методов труда. Результаты этого проявляются во второй группе факторов путем

б) повышения технического уровня производства в связи со специализацией.

Как правило, основная часть экономического эффекта специализации является следствием повышения технического уровня производства.

Поскольку оба фактора роста эффективности производства в результате специализации действуют одновременно, разграничение их сугубо условно.

Специализация завода «Ээсти Каабель» на кабельных изделиях с пластмассовой изоляцией в период до 1970 г. не требует каких-либо затрат на капитальное строительство. Помимо загрузки имеющегося необходимо приобрести дополнительно 12 единиц оборудования, в том числе: 7 шприцпрессов для наложения пластмассовой изоляции, 4 мишурных машины и 3 плющильных вальца. Для размещения дополнительного оборудования потребуется высвобождение 700 м² производственной площади на III этаже главного корпуса, занимаемых заводом «Норма», и части площади III участка, занятого высвобождаемыми 94 единицами резино-изолирующего и оплеточно-обмоточного оборудования.

Как показали расчеты, разместить на производственных площадях завода все оборудование (172 единицы), необходимое для изготовления резиново-волокнистой изоляции при заданном на 1970 г. объеме производства, невозможно. Поэтому переход к использованию пластмассовой изоляции технологически и экономически неизбежен. Расходы, связанные с приобретением и установкой дополнительного оборудования, не превысят 0,4 млн. рублей.

В результате специализации завода на пластмассовых изоляционных материалах достигается значительная экономия за счет двух групп факторов, тесно связанных между собой. Снижение себестоимости единицы продукции произойдет, во-первых, в результате замены применяющихся изоляционных материалов полихлорвинилом и полиэтиленом, что сократит затраты на материалы, заработную плату и условно-пропорциональную часть накладных расходов, и, во-вторых, как прямое следствие специализации производства, на основе значительного сокращения номенклатуры и увеличения объема выпускаемой продукции — в части затрат на заработную плату и условно-постоянных накладных расходов.

Общая экономия от снижения себестоимости продукции завода в результате специализации и вытекающих из нее изменений в конструкции и технологии производства составит в 1970 г. 2070,9 тыс. рублей, в том числе на основе:

Непосредственно специализации завода

| | |
|--|------------------|
| Сокращение расходов на заработную плату | 12,7 тыс. руб. |
| Сокращение расходов по отчислениям на соцстрахование и дополнительную заработную плату | 0,2 „ „ |
| Экономия условно-постоянных накладных расходов | 88,0 „ „ |
| Итого | 100,9 „ „ |

Мероприятий, обусловленных специализацией (изменение конструкции и технологии производства, замена применяющихся изоляционных материалов)

| | |
|---|-------------------|
| Сокращение расходов на материалы | 1646,4 тыс. руб. |
| Сокращение расходов на заработную плату | 197,0 „ „ |
| Сокращение расходов по отчислениям на соцстрахование (6,6%) и дополнительную заработную плату (12,7%) | 38,0 „ „ |
| Сокращение расходов на амортизацию | 50,6 „ „ |
| Сокращение расходов на технологическую энергию | 32,9 „ „ |
| Сокращение затрат на текущий ремонт | 5,1 „ „ |
| Итого | 1970,0 „ „ |
| Всего | 2070,9 „ „ |

Таким образом, дополнительные капиталовложения будут перекрыты заводом менее чем за 2,5 месяца.

На основе сокращения трудоемкости продукции завод добьется условного высвобождения 268 рабочих, занятых изготовлением изоляционных покрытий. Это даст возможность увеличить выпуск продукции без соответствующего увеличения численности работающих и добиться повышения выработки на одного рабочего, занятого изготовлением изоляции, на 37,5% при сохранении, при прочих равных условиях, их среднемесячного заработка. Это особенно важно, если учесть напряженность баланса рабочей силы Эстонской ССР.

Кроме того, достигается оздоровление условий труда на заводе, так как изготовление резиновой изоляции — процесс вредный для здоровья и к тому еще происходит в помещениях и на оборудовании, не отвечающих современным требованиям. Наконец, переход на пластмассовые изоляционные материалы повысит культуру труда и производства.

В результате специализации производства на заводе «Ээсти Каабель» к 1970 г. увеличится выпуск продукции на 1000 рублей стоимости промышленно-производственных основных фондов (по сравнению с 1963 г.) на 31,5%, а сьем продукции с квадратного метра производственной площади — на 25,7%.

На заводе «Льеткабелис» необходимо на первом этапе использовать внутрипроизводственные резервы для увеличения выпуска продукции. Впоследствии для достижения намеченных масштабов производства потребуется расширение производственных площадей и приобретение дополнительного оборудования. Стоимость капиталовложений на указанные цели составит ориентировочно 18,1 млн. рублей.

Увеличение выпуска однородной продукции при сокращении количества марок проводов, выпускаемых заводом, позволит прикрепить каждое изделие к определенному станку и сократить время переналадки оборудования, перейти к непрерывному производству проводов в пластмассовой изоляции и осуществить полную механизацию вспомогательных работ. В результате достигаемого этим сокращения трудоемкости производства и улучшения использования материалов завод сможет снизить себестоимость примерно на 2,1 млн. рублей.

Кроме того, в результате роста валовой продукции завода (в 8,8 раза) будет достигнута экономия условно-постоянной части накладных расходов. С учетом расширения производственных помещений, роста численности общезаводского и цехового персонала и увеличения удельного веса инженерно-технических работников в связи с механизацией производства, сумма условно-постоянных накладных расходов увеличится примерно в 2,5 раза. Вследствие сокращения размера накладных расходов, приходящихся на единицу продукции, экономия составит 2,9 млн. рублей.

Всего за счет снижения себестоимости завод сэкономит не менее 5 млн. рублей и сможет перекрыть стоимость дополнительных капиталовложений за 3,6 года при нормативном сроке 5 лет.

Интересы повышения эффективности производства требуют безотлагательного осуществления рассмотренных мер по специализации кабельной промышленности Прибалтики в ходе выполнения пятилетнего плана развития народного хозяйства на 1966—1970 гг.

G. PEKAREVITS

NOUKOGUDE BALTIKUMI KAABLITÖÖSTUSE ARENDAMINE JA SPETSIALISEERIMINE

Resüme

Kaablitööstus on Baltikumis kujunenud tähtsaks masinaehituse haruks ja omandanud üleliiduliselt juhtiva positsiooni mitmete kaablitoodete (nõrgavoolu sidejuhtmed, radiofiteerimiskaabel, TPRF-tüüpi installatsioonijuhtmed jt.) alal. Käesoleval ajal töötab siin kaks kaablitehast: üks Eesti NSV-s, teine Leedu NSV-s.

Tehas «Eesti Kaabel» rajati 1945. aastal ning osa tema seadmepargist on amortiseerunud. Omades laialdast tootmisprofiili, toodab ta põhiliselt kummi- ja kiuisolatsiooniga montaaži-, installatsiooni-, valgustus- ja nõrgavoolu sidejuhtmeid, emailitud ja mähisjuhtmeid (naturaal- ja resool-kapronlakiga) ning plastmassisolatsiooniga AVRГ-tüüpi jõu- ja radiofiteerimiskaablit, samuti isoleerimata painduvat vaskjuhet ja alumiiniumjuhet. Tehas «Lietkabelis» alustas tööd 1960. aastal, on varustatud ajakohase seadmepargiga ja toodab peamiselt emailitud juhet (viniflex-, metalvin-, polüuretaan- ja soojuskindla lakiga), plastmassisolatsiooniga montaaži- ja installatsioonijuhtmeid ning alates 1964. aastast väiksemates kogustes valgustusjuhet ja jõukaablit.

Koormusarvutused näitasid, et mõlemal tehasel on olemasolevategi seadmete ja tootmispindade puhul võimalik suurendada toodangu väljalaset. Tehas «Lietkabelis» võib täiendavate kapitaal mahutusteta suurendada emailitud juhtmete toodangu 1,3-kordseks, plastmassisolatsiooniga montaažijuhtmete toodangu 1,9-kordseks ja installatsioonijuhtmete toodangu 9-kordseks, tehas «Eesti Kaabel» — plastmassisolatsiooniga valgustusjuhtmete toodangu 4,9-kordseks, nõrgavoolu sidejuhtmete toodangu 1,6-kordseks, jõukaabli toodangu 1,4-kordseks jne. Üksikute tootmisloikude laiendamise puhul suurenevad ettevõtete tootmisreservid veelgi.

Spetsiaalselt selleks otstarbeks väljatöötatud meetodika alusel arvutatud tähtsamate kaablitoodete vajadus on Baltikumis 1970. aastal järgmine (sulgudes kasv kordades, võrreldes 1963. aastaga): montaažijuhtmeid 391,4 tuh. km (4,2); installatsioonijuhtmeid 127,2 tuh. km (2,9); valgustusjuhtmeid 47,9 tuh. km (2,6); nõrgavoolu sidejuhtmeid 27,1 tuh. km (2,4); emailitud ja mähitud juhtmeid 36,4 tuh. tonni (3,8); APVG-tüüpi jõukaablit 8 tuh. km (6,1) ja radiofiteerimiskaablit 7,3 tuh. km (2,6).

Suurimaks kaablitoodangu tarbijaks kujuneb 1970. aastaks Leedu NSV koos Kalinigradi oblastiga, sidekaablite ja -juhtmete ning painduva vaskjuhtme osas aga Läti NSV.

Nagu näitavad vastavad arvutused, ei suuda Baltikumis kaablitehased olemasolevatel tootmispindadel ja seadmetel ka reservide täieliku rakendamise korral saavutada toodangu nii suurt mahtu ning 1970. aastaks kujuneks põhitoodete osas järgmine defitsiit: installatsioonijuhtmeid 60,8 tuh. km (47% tarbitavast kogusest), valgustusjuhtmeid 21,6 tuh. km (44% vajadusest), montaažijuhtmeid 331,3 tuh. km (85%), emailitud juhtmeid 27,7 tuh. tonni (75%) ja APVG-tüüpi jõukaablit 2,6 tuh. km (32,5% vajadusest).

Selle defitsiidi katmiseks on kolm võimalust: suurendada sissevedu, rajada uusi või laiendada olemasolevaid tehaseid. Majanduslikult kõige otstarbekamaks osutub viimane variant. Kaablitehaste laiendamise kõrval tuleb täpsustada ka nende tootmisprofiili ja kindlaks määrata spetsialiseerimise põhisuunad. Esmajärjekorras tuleb kõrvaldada parallelism analoogiliste kaablitüüpide ja -markide ning peale 1970. aastat ka kaabliiikide tootmisel. Korrigeerimist vajab samuti kaablitoodangu sisse- ja väljaveo struktuur. Baltikumis toodetavate kaabliiikide osas tuleb veokulude kokkuhoiu eesmärgil kohapeal tarbitavate tooteliikide väljalaske erikaalu tootmise ja tarbimise väljast tunduvalt tõsta.

Urimuses on kindlaks määratud Baltikumis kaablitööstuse spetsialiseerimise põhisuund 1970. aastani, selleks vajalikud abinõud, kapitaal mahutused ja saavutatav majanduslik efekt. Selle kohaselt tuleks tehasel «Eesti Kaabel» toota plastmassisolatsiooniga kaablit, tehase «Lietkabelis» ülesandeks aga oleks emailitud juhtmete tootmise foorseeritud arendamine.

Kuni 1970. aastani jätkaks tehas «Eesti Kaabel» vähemas ulatuses ka mähisjuhtmete ja tehas «Lietkabelis» mõnede plastmassisolatsiooniga montaaži- ja installatsioonijuhtmete tüüpide tootmist. Samal ajal aga kujuneksid nad vastavalt spetsialiseerimise põhisuunale ühe või teise tooteliigi osas juhtivateks ettevõteteks Balti majandusrajoonis ning toodangu nomenklatuuri markide ja tüüpide lõikes kuuluks nende vahel kooskõlastamisele. Sealjuures tuleks mõlemal tehasel orienteeruda tootmisprofiili väljakujundamisel esmajoones Baltikumis tarbitavatele ja üleliidulise spetsialiseerimise objektideks olevatele toodangu tüüpidele ja markidele.

Põhilised kaabliiigid, mida ettepanekute kohaselt majandusrajooni ettevõtted 1970. aasta toodaksid, on esitatud tabelis 9.

1970. aastaks ettenähtud toodangumahu saavutamiseks vajalikud kapitaalmahutused (täiendavate seadmete soetamise, kohaleveo ja paigaldamise ning ruumide kohaldamise kulud) moodustavad tehasel «Eesti Kaabel» 0,4 milj. rbl. ja tehasel «Lietkabelis» (täiendavate tootmishoonete väljaehitamiseks ja seadmepargi tunduvaks suurendamiseks) 18,1 milj. rbl.

Spetsialiseerimise tulemusel saavutatav omahinna tunduv alanemine võimaldab need täiendavad kapitaalmahutused ettevõtete jooksva ülalpidamise kulude säästu arvel tehases «Eesti Kaabel» katta 0,2 aastaga ja tehases «Lietkabelis» 3,6 aastaga, seega kiiremini normatiivsest tasuvusajast, mis on viis aastat.

Silmas pidades spetsialiseerimise suurt tähtsust tootmise efektiivsuse tõstmisel, tuleks Baltikumi kaablitööstuse spetsialiseerimise põhisuunad ellu viia juba algaval viis-aastakul, s. o. 1966.—1970. aastal.

*Eesti NSV Teaduste Akadeemia
Majanduse Instituut*

Saabus toimetusse
24. III 1965

G. PEKAREVICH

DEVELOPMENT AND SPECIALISATION IN THE CABLE INDUSTRY OF THE SOVIET BALTIC REPUBLICS

Summary

The cable industry has developed to be an important industrial branch of the Soviet Baltic Republics, gaining a foremost position in the Soviet Union in the production of numerous cable products (in particular, cable needed for wired radio and communications systems and certain types of installation wire).

At present there are two cable manufacturing plants: one in the Estonian S.S.R. and another in the Lithuanian S.S.R.

The "Eesti Kaabel" plant, founded in 1945, has specialised in producing a wide variety of rubber and fibre (cloth and silk) covered wire, intended for wiring electrical circuitry, installations, lighting and communications networks. Likewise, enameled and winding wire, coated with natural and resol-capronic varnish, also the plastic insulated armourless power cable and wire designed for use in wired radio-broadcast systems, and besides the above-mentioned types, bare flexible multistrand copper wire and skinned aluminium wire have been manufactured. The "Lietkabelis" plant, equipped with modern machinery, which began to manufacture cable products in 1960, produces primarily enameled wire (coated with "Viniflex", "Metalvin", polyurethane, thermoplastic and heatproof varnish), plastic insulated installation wire and, since 1964, modest quantities of lighting wire and armourless power cables.

Production duty evaluations show that both plants can increase their output capacities by an utmost utilization of existing machinery and available space.

Without further capital investments, the "Lietkabelis" plant will be able to increase the production of enameled wire 1.3 times, plastics insulated circuitry wire 1.9 times and installation wire 9 times. The "Eesti Kaabel" can increase the production of plastics insulated lighting wire 4.9 times, communications wire 1.6 times, armourless power cable 1.4 times, etc. (regardless of partial depreciation of machines installed and in use in the "Eesti Kaabel" since 1945). Improvements by revising individual technological processes and machines will further increase production capacity.

On the basis of results obtained by using an especially created evaluation method, the estimate of basic cable products needed in the Baltic Republics in 1970 was found to be as follows (the number shown in the parenthesis is that of the growth in comparison with the amount required in 1963): circuitry wire 391.4 T (thousand) km (4.2-fold); installation wire 127.2 T km (2.9-fold); lighting wire 47.9 T km (2.6-fold); communications system wire 27.1 T km (2.4-fold); enameled wire 36.4 T tons (3.8-fold); armourless power cable 8 T km (6.1-fold) and wired-radiobroadcast wire 7.3 T km (2.6-fold).

Estimates show that the largest consumer of most cable products in 1970 will be the Lithuanian S.S.R. together with the Kaliningrad region, while as for communications and flexible copper wire the largest consumer republic is expected to be the Latvian S.S.R.

Furthermore, estimates show that the cable plants of the Baltic Republics, considering the available productional space and machinery together with the exploitation of the existing reserves, cannot achieve the required productive capacity, so that, by 1970 the deficiency of basic cable products will be as follows: installation wire 60.8 T km

(47% of the required quantity), lighting wire 21.6 T km (44%), circuitry wire 331.3 T km (85%), enameled wire 27.7 T tons (75%) and the armourless power-cable 2.6 T km (32,5%).

There are three possibilities to compensate the aforesaid deficiency: to increase incoming shipment, to open new, or expand and modernize the existing plants. Of the three, the latter alternative is the most economical one. Besides expansion and modernisation, it will be necessary to determine the line of production and specialisation of the plants. On the first hand, parallelism in the manufacture of analogical products must be excluded by a reduction of identical products, as to types and markings of cables and after 1970 — of cable design. Definite corrections will be needed in the structure of shipping cable to and from the republic. In the Baltic republics special attention should be paid to cutting expenses on the shipment of such cable products which are manufactured on the spot, and therefore the output of locally required cable should be considerably raised.

The results of research have defined the basic trends of specialisation for the Baltic cable industry until 1970, by foreseeing measures to be taken and the capital investment needed and giving an evaluation of economical benefits. To achieve such an end, the "Eesti Kaabel" plant should basically manufacture plastic insulated cable products, while the task of the "Lietkabelis" plant would be to accelerate development for the production of enameled wire.

The "Eesti Kaabel" plant should continue to manufacture small quantities of winding wire until 1970. Likewise, the "Lietkabelis" plant, should continue making several types of plastic insulated circuitry and installation wire. The development of the plants should be continued in accordance to the principles guaranteeing specialisation so that each plant will become the main manufacturer of one or several items in an economic region, while the different types and markings would be mutually specified, whereupon both plants should on the first hand orientate their lines of production to manufacture such products which are mostly used in the Baltic Republics or which are special commodities for consumers in the Soviet Union as a whole.

The basic types of cable proposed to be manufactured in the economic region in 1970 are shown in table 9.

The estimated capital investments required to achieve the aforesaid 1970 production capacity are as follows: the "Eesti Kaabel" plant (including purchase, shipment, installation of necessary machinery and renewal of respective premises) — 0.4 million roubles, and the "Lietkabelis" plant (reconstruction to gain additional production space and considerable increase of investments in technological process and machinery) — 18.1 million roubles.

As a result of specialisation, the cost of production will be considerably less, thus redeeming the capital investments in the case of the "Eesti Kaabel" plant within 0.2 years and the "Lietkabelis" plant within 3.6 years, which is sooner than the accepted norm of 5 years.

Considering the importance of specialisation in increasing production efficiency, it is imperative to commence the basic trend of specialisation in the cable industry of the Baltic republics within the forthcoming five-year plan, that is, in 1966—1970.

*Academy of Sciences of the Estonian S.S.R.,
Institute of Economics*

Received
March 24th, 1965