

B/MP
VIII-6976
9 SeptCZECHOSLOVAKIAINDUSTRY

Light

Difficulties in Production

Raw materials

Investments and Improvements

Sovietization and Exploitation

LABOR

Wages

"PREROV MACHINE-SHOP" STATE ENTERPRISE, FACTORY 06 IN PREROV

SOURCE SALZBURG : A 50-year old machine-smith who worked in various enterprises at home and abroad before the last war. He worked in the mentioned machine-shop from 1949 till his flight in the middle of June 1952.

DATE OF OBSERVATION : From 1949 till June 1952.

"Přerovské strojírný", národní podnik, Závod 06 v PŘEROVĚ, bývalý závod "Hajník" leží mezi Nádražní ulicí a Komenského třídou, čelem do Šodovy ulice.

Závod zaměstnává kolem 260 lidí. Přesný stav nelze odhadnouti, protože v závodě je stálá fluktuace, zaviněná zaškolováním dělníků, kteří jsou na strojním parku Závodu 06 zacvičení a předáni do nově se tvořícího závodu stejné firmy; označení nového závodu je 01 a je budován od roku 1950. Závod 01 není dosud dohotoven, stojí jen část projektu a to budovy administrativní a jedna třetina haly. V nedostavěné hale byla zahájena výroba čelistových granulátorů /čelistových drtičů na křehké zeminy a strusky/, které prvně byly expedovány začátkem 1952; byly dodávány ve větším počtu do HUKO /Hutní kombinát/ KOŠICE, Do Nových hutí Klementa Gottwalda v OSTRAVĚ a do SSSR. Místo určení v SSSR není známo, informátor viděl drtiče označené ČIERNÁ PRI ČOPE.

Poloha závodu 01 je jižně PŘEROVA a leží mezi státní silnicí PŘEROV - BOCHOŘ a železniční tratí PŘEROV - BŘECLAV. Závod 01 má v budoucnu býti hlavním závodem Přerovských strojíren, kde má býti centralisována výroba těchto výrobků :

- 1/ Čelistových granulátorů
- 2/ Převodových skříní

- a/ typu: ozubených převodů čelních, skřínových,
- b/ typu: ozubených převodů kuželových, skřínových,
- c/ typu: ozubených převodů šroubových, skřínových.

- 3/ Spojek
- 4/ Variátorů.

Pokud je informátorovi známo od vedoucího provozu SLAMĚNIKA Bohumila, je centralisace plánovaná komisí Ministerstva těžkého průmyslu a konkrétně byla již projednávána na pracovní konferenci

Complete - 10 Sept.

MTP /ministerstvo těžkého průmyslu/ v květnu 1952. Na konferenci za závod 06 a budoucí závod 01 byli :

Ing. KONDRUK Alexej, centrální ředitel Přerovských strojiren, úřadující na závodě 01 v budově administrace.

ŘIHOŠEK /fm/, kádrový referent Přerovských strojiren, úřadující na závodě 01 v budově administrativy.

SLAMĚNÍK Bohumil, vedoucí provozu Přerovských strojiren, střídavě na závodě 01 a 06.

Na konferenci bylo projednáváno předání výroby převodových skříní ze závodu Škodovy závody HRADEC KRÁLOVÉ, do závodu 06, později 01. Na konferenci bylo závodem 06 převzato a do plánu okamžitě zařazeno 180 převodových skříní, které od poloviny června 1952 měly být závodem 06 vyráběny. Informátor viděl, že bylo koncem května pracováno na modelech pro přípravky. V případě převodových skříní jedná se o přeložení výroby ze závodu HRADEC KRÁLOVÉ do závodu 06 a přeložení děje se převzetím výrobního typu. V případech spojek a variátorů je centralisace plánována tak, že centralisována bude výroba vlastní, budou nadále vyráběny původní typy, výroba může toliko být přeložena do závodu 01.

Z důvodů centralizačních je stabilně v závodě asi 50-60 dělníků, kteří jsou v závodě 06 zacvičení a předání do závodu 01. Tito jsou převážně soustružníci, frézaři a slévači a jsou zapracovávaní na výrobu převodových skříní. Zaškolování je specialisováno pro práce na vrtácích, frézovacích, brousících a hrubovacích strojích. Je předpokládáno, že specialisaci se urychlí výroba i když stoupnou náklady na pořízení strojního parku.

Výrobní program závodu 06 Přerovských strojiren:

/číslo plánu jsou zahrnuty i výrobky, které jsou plánovány pro závod 01, ale částečně vyráběny v závodě 06/

1/ Plánované práce obráběcí :

a/ MEZ /Moravskoslezské elektrotechnické závody/ VSETÍN, bývalý závod SOUSEDÍK, výroba elektromotorů, pro kterou závod 06 obrábí statory na elektromotory a statory na dynamostroje, které jsou opracovávány do posledního detailu. MEZ si dodává k opravování vlastní ocelolitinové odlitky.

b/ veškeré práce obráběcí pro strojní sekci textilního průmyslu

2/ Kompletní výroba :

a/ Převodové skříně :

Typy : HB1, HB2, HB3, HB4, HB5, HB6, HB7, HB8

HKB1, HKB2, HKB3, HKB4, HKB5

HKL1, HKL2, HKL3, HKL4, HKL5, HKL6, HKL7

HKBL1, HKBL2, HKBL3, HKBL4, HKBL5, HKBL6, HKBL7

HS1, HS2, HS3, HS4, HS5, HS6, HS7, HS8, HS9, HS10.

/more/

Řada HB představuje řadu skříňových převodů provedenou čelními ozubenými koly.

Řada HKB představuje řadu skříňových převodů provedenou kuželovými ozubenými koly.

Řada HKL stejně provedena jako HKB, toliko s rozdílem v upotřebení. Řada HKBL stejně provedená jako HKB, toliko rozdíl v uplatnění. Tato je považována za dokonalou převodovou skříň, kterou lze univerzálně používat.

Číselné indexy u jednotlivých typů představují posloupnou řadu, která s individuálním koeficientem a každé řady představuje počet konských sil, jaký každá převodová skříň je schopna přenést.

b/ Řemenice :

Řemenice jsou vyráběny dvojí. Klínové a ploché, bombírované. Oboje řemenice jsou vyráběny podle německých norem DIN /Deutsche Industrie Normen/, které byly převzaty a jsou normalizační komisí uvedeny pod názvem "řemenice klínové a ploché řemenice transmisní" v katalogu Československé normalizační společnosti. Závod 06 odlévá a opracovává veškeré řemenice v normách ČSN uvedené.

c/ Spojky :

Jsou vyráběny spojky typů :

spojky lamelové
spojky třecí, kotoučové
spojky hydraulické.

Lamelové spojky byly do začátku roku 1951 vázány na dodávku lamel ze Švýcar. Informátor vi od vedoucího provozu SLAMĚNÍKA, že cena jedné lamely byla 4 dolary. Ministerstvo zahraničního obchodu zakázalo dovoz lamel a závod si měl sám najít cestu k nahrazení švýcarského výrobku. Ve spolupráci s SÚV /Státní ústav výzkumný/ byly zahájeny pokusy. První lamely byly vyrobeny někdy v březnu 1951 a byly z materiálu, který dodaly Koněvovy hutě na Kladně. Pokusná spojka na zatěžkávací zkoušce vydržela a SLAMĚNÍK zahájil organizaci výroby. První serie spojek, která byla vyrobena, byla použita do důlních lokomotiv, které pracovaly v SHD /Severočeské hnědohorné doly, n.p./ nebo v OKD /Ostravskokarvinské doly n.p./, přesné místo nasazení důlních lokomotiv s novými lamelami není informátoru známo. V květnu nebo v červnu 1951 byl výzkum zahájen znovu a technici a inženýři SÚV v závodě 06 prohlašovali, že materiál z Kladna nevyhovoval, že "lepil" a že lokomotivu nebylo možno vypnout. Tvrdili, že jeden stroj, když nevypjal spojku, přejel nárazště a spadl s náspu. Jako nového materiálu bylo použito martinské oceli, podle značek na okraji plechu ze železáren Klementa Gottwalda v OSTRAVĚ X. /Vítkovice/, která byla tepelně a mechanicky přizpůsobena oceli švýcarské. K srovnávání se používalo skleroskopické metody a jako kontrolní metody bylo použito BRINELLA. Zostřené zatěžkávací zkoušky ukazovaly podstatná zlepšení a také

/more/

kolisní zkoušky v Gottwaldových závodech v BRNĚ - KR.POLI /dříve První Brněnská/, které byly provedeny instalací spojky do diesela motoru, byly oproti ideálnímu stavu asi 90ti procentní. Koncem července 1951 byla výroba zahájena po druhé. Koncem roku 1951 přicházely opět reklamace. Vytýkáno bylo, že spojkové lamely se prodírají v místech svého prolisování a že spojka nemá patřičnou trvanlivost. Výrobní výbor závodu 06 se několikrát sešel, aby napravil nedostatky. Informátor, který ve výboru zasedal si však nepamatuje, že by někdo přišel se zlepšovacím návrhem. Nestalo se, tak až do 12.6.1952 a lamely i když reklamace stále docházely, se vyráběly nadále.

Spojky třecí, kotoučové a jejich výroba neměly úzkých profilů až na zrnitost odlitku, která je podle slov informátora nemocí celého našeho průmyslu.

Spojky hydraulické jsou novým typem, který byl po stránce konstruktivní a výzkumné vypracován v rámci zlepšovacích návrhů v závodě 06. Vedoucí vývojové konstrukce závodu 06 a 01 Přerovských strojů, šéfkonstruktor KOŘÍNEK /fm/, vypracoval a odzkoušel první zhotovený prototyp hydraulické spojky. Jako podkladu používal KOŘÍNEK odborných časopisů, které dostal z Klubu Technicků-Zlepšovatelů, které jsou pro konstruktory k dispozici v jazyce českém i když originály jsou vesměs anglické. V jednom z těchto časopisů, jméno si informátor nepamatuje, byla passage o vývoji hydraulických spojek. Jednu z ideí v časopise uvedenou aplikoval KOŘÍNEK NA VÝROBNÍ MOŽNOSTI závodu 06 a provedl návrh, který byl výrobním výborem přijat. Odzkoušením prototypu bylo zjištěno, že spojky jsou velmi výhodné pro dlouhodobé provozování o poměrně značném krouticím momentu. Byla provedena série pěti kusů a byly zkoušeny v několika závodech v ČSR a také podle tvrzení vedoucího provozu SLAMĚNÍKA v SSSR. Série pěti hydraulických spojek byla dohotovena v listopadu 1951 a první objednávky, které byly zařazeny do plánu, došly v lednu 1952. Jejich urychlenou výrobu žádalo MTP /ministerstvo těžkého průmyslu/ bylo zvláště u kontroly součástí dbáno přesného výběru do montáže vstupujících součástí. Informátor sám viděl místo určení na bednách, používaných pro dopravu hydraulické spojky a tvrdí, že to bylo napsáno azbukou Stanice ČSD, místo určení: ČIERNÁ PŘÍ ČOPE. S otázkou co Rusové dělají s těmito spojkami, obrátil se na SLAMĚNÍKA, který řekl, že spojka je používána k diesellovým motorům pro vlečné čluny a pro ponorkové agregáty, protože na tak značné kroutící momenty se nenajde v průmyslu uplatnění. Informátor předpokládá, že SLAMĚNÍK mohl být jako jediný z funkcionářů vedení závodu dobře informován z ministerských konferencí, kterým byl přítomen i když u komunistů neměl nejlepší pozici. Přítomen byl proto, že závod bez jeho odborných schopností by se mohl dopouštět chyb.

Zvláštní kategorií, která není obsažena v plánu a vyrábí se na objednávku jsou spojky HEBE, které spadají do pružných spojek pojistných. Jsou vyráběny v několika seriích a používá se jich k

/more/

k montážím do dieselových motorů bývalá První Brněnská - Gottwaldovy strojírny v BRNĚ-KRALOVĚ POLI. Těchto spojek se nevyrábí mnoho. Informátor neví kolik, protože tyto spojky měly své zvláštní oddělení, které neznal.

Plán výroby spojek je stanoven na rok 1952 na 4.000 kusů. Z toho 2.500 kusů měly tvořit převodové skříně HB1 až HB7. Zbývajících 1.500 kusů bylo rozděleno na zbývajících typy.

Plán kolísal v dubnu 1952, kdy hrozilo nesplnění, které bylo zaviněno vysokým procentem zmetků ve slévárně. Plán byl zachráněn objednávkou HUKO KOŠICE, který mimořádně objednal 90 rychlostních skříní typu HB4. Objednávka byla přijata jako závazek skupinou ČSM, Závod 06. Vedením byla akceptována, protože byly na skladě převodové skříně a ozubená kola, která zůstala neopracována z roku 1951. Sklad okamžitě přidělil odlitky skříní a kol do jednotlivých dílen a během 6ti týdnů byla splněna objednávka a zachráněn plán. Tisk přidal zásluhu o splnění skupině ČSM i když tato na objednávce pracovala minimálně, protože mladiství, kteří byli členy ČSM nebyli v odděleních, které na objednávce pracovaly. Několik kich bylo ve slévárně a v pomocných provozech. Objednávku HUKO byl plán na duben 1952 splněn. Původně vypadala situace na splnění toliko na 73%, vyrobením 90 rychlostních skříní typu HB4 byl splněn na 107%.

Závady ve výrobě Přerovských strojů jsou hlavně zaviněny slévárnou, která v době od 1. ledna do června 1952 vykazovala 32 procent zmetků. Ve 32 procentech nejsou zahrnuty ty rychlostní skříně a odlévané strojní součásti, které se daly navařít elektrodami. 32 procent činí skříně, které po opracování vykazovaly tak velké lunkry, že navařování by bylo dražší než celá skřín a byly vráceny do slévárny jako šrot k přetavení. Ztráty, které byly takto způsobeny, představovaly vážné provozní poruchy, protože vyřazením zmetkových skříní chyběly plánované jednotky v dílnách, které odlitky opracovávaly; přetavování zatěžovalo pak středisko slévárny, kde kalorické ztráty zvýšily náklady na dvojnásobek. Ztrátová položka u odlitku, který je zmetkový, zahrnuje ztráty;

a/ mzdu formíře na zaformování modelu do písku. Zapracovaný formíř má 16,40 Kčs na hodinu, základní mzda. V akordu příplatek 12 Kčs za kus.

Pro rychlostní skřín typ HB7 potřebuje 4.00 hodiny.

4 . 16,40 Kčs	=	65,60 Kčs
	+	12,00 "

77,60 Kčs

Vyplacená mzda formíře za jeden zmetkový kus rychlostní skříně typu HB7 obnáší včetně příplatku 12 Kčs, celkem 77,60.

b/ Mzdu čističe u pískových tryskačů: hodinová mzda čističe je 14,20 Kčs. Odlitek rychlostní skříně HB7 opracovává čistič asi 0.25 hodiny.

/more/

Vyplacená mzda čističi za jeden kus zmetkové rychlostní skříně typu HB7 obnáší 3,55 Kčs.

- c/ Mzdu hrubovače na hrubovacím stroji; zapracovaný frůzař v akordu má 38,60 Kčs za hodinu /průměr/. Nežli u zmetkového odlitku rychlostní skříně je objeven lunkr, potřebuje frézař 50 minut. Tato doba zahrnuje čas potřebný k upínání a čas spotřebovaný na první hrubovací třísku.

Vyplacená mzda frůzaři za jeden zmetkový kus rychlostní skříně HB7 obnáší 19,30 Kčs.

- d/ Kalorickou ztrátu v kuplovně; Velmi hrubě odhadnuto, protože informátor nezná přesnou váhu odlitku. Jeho odhad je pro kalorickou ztrátu asi 18,00 Kčs za kus.

Celková ztráta obnáší Kčs 77,60 /formování/
3,55 /čistění/
19,30 /hrubování/
18,00 /přetavení/

Kčs 118,45

Celková ztráta pro jeden kus rychlostní skříně typu HB7 činí tedy 118,45 Kčs.

Výrobní závady při lití odlitků vznikají špatným materiálem. Informátor měl možnost ve výrobním výboru sledovat debatu na toto thema a pamatuje si, že sázka pozůstává z 80%-80% sovětské litiny, dodávané do závodu v houskách se sovětskou značkou; váhově jsou dodávkové housky stejné, jejich lom není však tak kvalitní jako housky naše. Housky jsou nazývány "šedé" což pochází z názvu ocele, která je šedá na svém lomu. Zbytek do sázky dodává Národní podnik Sběrné suroviny; je to zlomková šedá litina, která se přisazuje v množství 12-20 procent. Slévači tvrdí, že vinu na lunkrovatosti odlitku má sovětská litina.

EVAL. COMMENT : "Přerovské strojirny n.p." includes plants Nos 07, 01, 05 and 06. The mentioned address is correct. This is a very detailed, and from the technical point of view a very interesting report which might, if properly used, render a great service to various editors. All names UNCONFIRMED here. Whole subject in line with general conditions in Czechoslovak industry. Wages of mentioned expert-workers are UNCONFIRMED here, but are in line with the pay of workers in other branches of related industry. In case of using the source's report for Programming I would like to notify the interested editors that the source left behind in Czechoslovakia his family members. Therefore, the reports had to be changed from his point of view.