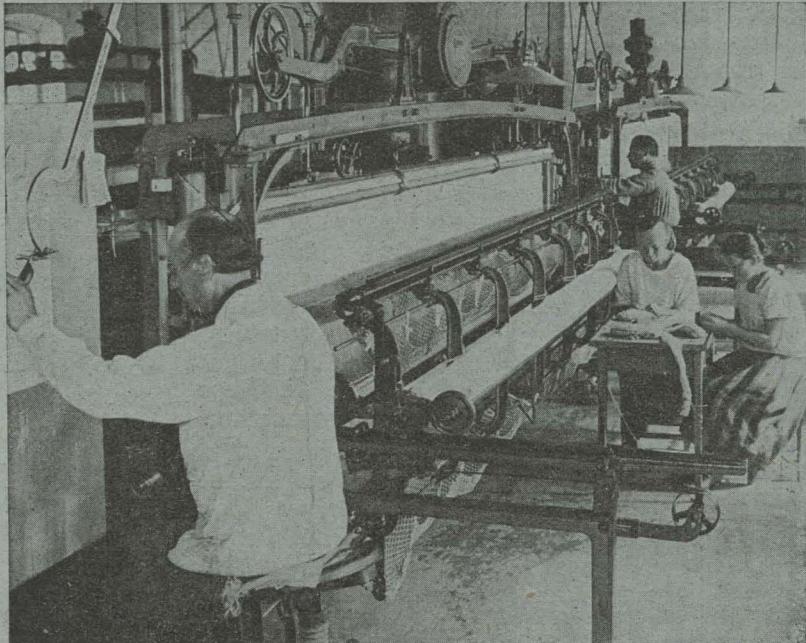
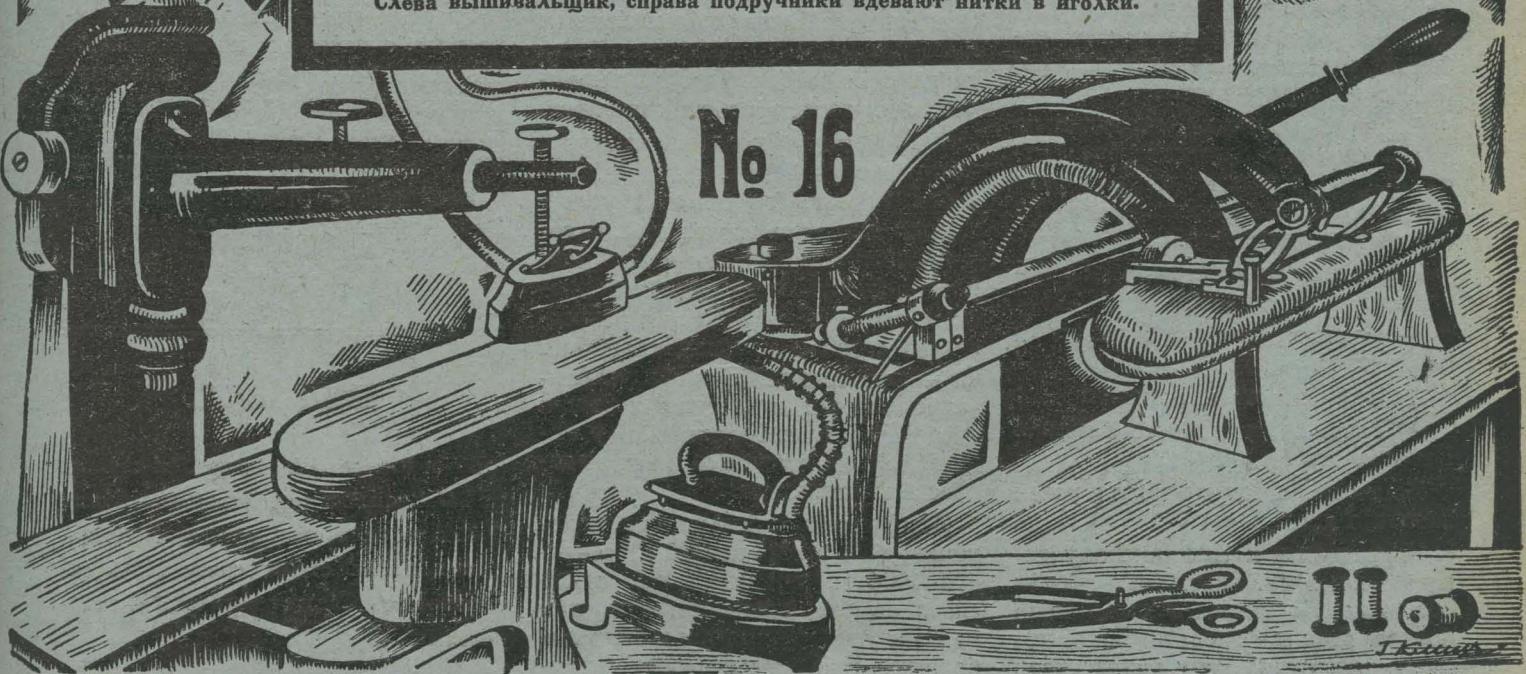


ШИВЕЙКА



ВЫШИВАЛЬНАЯ МАШИНА МОСКОВСКОЙ Ф-КИ № 12.
Слева вышивальщик, справа подручники вдевают нитки в иголки.

№ 16



БЮЛЛЕТЕНЬ ПОСТОЯННОГО СОВЕЩАНИЯ ШВЕЙНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ.

НАШИ КАПИТАЛЫ.

Вопрос о финансовом положении швейной промышленности является серьезнейшей проблемой, до сих пор почти не изученной. Настоящая статья имеет целью несколько осветить этот вопрос и сделать выводы об общих тенденциях и направлении развития промышленности.

Материалом для составления прилагаемой таблицы

служили промфинпланы на 1925/26 год и балансы трестов на 1-е января и 1-е апреля 1926-го года.

Хотя часть материалов была не совсем удовлетворительной и некоторые сведения, полученные от трестов, неполные, все же общую картину финансового состояния всей промышленности читатель, безусловно, сможет себе представить.

Наименование трестов.	Фактическ. капиталы на 1/X—25 г.			Амортизац. фонд		Друг. фонды		Средства в обороте										Себестоим. произв.	
	Основн.	Оборот.	%	На 1/X 25 г.	На 1/X 26 г.	На 1/X 25 г.	На 1/X 26 г.	Свои на 1/X-25 г.	Чужие на 1/X 25 г.	%	Свои на 1/IV-26г.	Чужие на 1/IV 26 г.	%	Итого на 1/X 25 г.	Итого на 1/IV 26 г.	Напряж. всех сред.	Напряж. своих сред.	Обор. сред. на един. основ. кап.	
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Московшвей	4.232	13.828	326	2.329	1.613	2.419	2.428	14.719	11.351	130	15.691	14.678	107	26.070	30.369	0,87	1,68	5,57	26.303
Ленинград .	2.269	5.055	223	404	480	31	31	4.656	4.544	102	4.532	5.351	85	9.200	9.883	1,04	2,7	4,43	10.252
Нижний . .	622	816	130	41	81	33	78	940	684	137	998	762	131	1 624	1.760	1,65	2,92	2,74	2.903
Дон. . . .	535	647	120	46	43	32	—	—	—	—	706	422	167	—	1.128	1,73	2,77	2,08	1.954
Тверь. . . .	141	436	310	31	48	16	16	424	461	92	490	321	152	885	811	1,15	1,9	8,2	933
Ярославль .	89	81	91	20	25	18	19	73	115	63	150	201	75	188	351	2,75	6,45	3,75	965
Сталинград.	17	137	800	2	4	1	3,5	132	65	203	189	59	320	197	248	1,7	2,23	15,7	423
Калуга. . .	52	58	112	—	2	4	4	64	25	255	72	41	175	89	113	1,61	2,53	2,04	182
Брянск. . .	12	44	367	2,3	4	17	29	69	111	58	135	156	86	180	291	1,15	2,42	—	327
Смоленск. .	5	9	180	95	0,7	—	—	21	13	167	22	15	147	34	37	3,08	5,2	8,06	114
Самара. . .	14	54	385	2,4	3	1	1	62	130	47	72	174	41	192	246	2,08	7,1	17	510
Крым. . . .	32	122	380	5,8	9,5	25	19	109	238	46	241	171	140	347	212	1,94	3,31	15	798
Егорьевск. .	37	235	635	—	—	—	—	—	—	—	217	471	46	—	688	0,98	3,11	12,2	675
Тула. . . .	266	205	77	11	15,5	7	12	—	—	—	280	383	73	—	663	1,34	3,17	5,75	889
Итого . . .	8.323	21.727		2.896	2.329	2.605	2.641	21.268	17.736		23.795	23.205		39.004	47.000				46.228

Фактические капиталы. Как видно из таблицы (ст. 1), размер предприятий швейной промышленности весьма неоднороден. Имеются тресты с основным капиталом в 5 тысяч рублей и одновременно крупнейшие объединения, у которых стоимость работающего оборудования достигает до пяти миллионов рублей. Следующей характерной особенностью является (ст. 2) значительное превышение оборотного капитала над основным, которое для механизированных предприятий фабрично-заводского типа, как Московшвей и Ленинградодежда, достигает 200 — 300 %, а для более мелких предприятий, доходит до 500 %. Это указывает на несложность оборудования швейной промышленности и значительную роль ручного труда. Между тем, почти во всех других отраслях фабрично-заводской промышленности мы наблюдаем как раз обратное явление. (Например, в текстильной промышленности оборотный капитал составляет от 30—50 % основного).

Средства в обороте (ст. 4 до 15).

Если посмотреть на движение средств, находящихся в обороте у швейной промышленности, то бросается в глаза, что за промежуток времени с 1 октября 25 г. по 1 апреля, общее количество средств, вложенных в швейную промышленность, значительно растет (с 39 до 47 мил.). Амортизационные фонды, резервные и другие почти не изменяются, между тем как чужие средства дают сильный скачек вверх (ст. 9 и 12). Это указывает на весьма благоприятную конъюнктуру на рынке готовых швейных изделий, способствующую

дальнейшему росту и укреплению производства в будущем году.

Характерно соотношение своих и чужих средств на начало операционного года и к концу первого полугодия (ст. 10 и 13). В решающих трестах (Москва, Ленинград, составляющие 3/4 всего производства) удельный вес собственных средств за полугодие падает, в то время, как в более мелких мы видим обратное явление, вызванное, вероятно, тем, что в провинции как сокращение банковского кредитования, так и урезка лимитов и сроков кредитования со стороны Текстильного Синдиката, более резко сказывается.

Напряженность финансового положения. Напряженность средств характеризуется соотношением годовой себестоимости к сумме средств, находящихся в обороте (ст. 16 до 19). Как видно из ст. 16-й, показывающей соотношение себестоимости ко всем средствам, включая и чужие, в обороте, в наиболее благоприятном положении находятся самые крупные тресты; размах колебаний, в общем, довольно значителен, начиная от 0,87 для крупных и доходя, в среднем, до 1,7 для мелких.

Менее показательная, хотя также интересная картина получается из ст. 17, показывающей напряженность собственных средств. Более характерным является количество оборотных средств на единицу работающего основного капитала (ст. 18). И здесь получается довольно пестрая картина, не позволяющая сделать определенных выводов. Разнообразие это зависит: от неодинакового характера производства (полукустар-

ного и фабричного типа), от применения давальческих операций (с чужими тканями и на заказ) и от непропорционального распределения оборотных средств по трестам.

Заканчивая эту первую попытку анализа финансового положения промышленности, отметим, что на все

выводы относительно степени напряженности средств необходимо сделать некоторую поправку, ввиду того, что программа этого года будет, вероятно, превышена на 30—40% против цифр, предложенных в начале года.

А. Цибарт.

Рационализация швейной промышленности и оборачиваемость капиталов в производстве.

За последнее время вопросы оборачиваемости капиталов в государственной промышленности начинают играть все более и более значительную роль в экономике нашего Союза.

На фоне общих успехов особо отрадно отметить значительнейшие достижения в деле ускорения оборачиваемости капиталов швейной промышленности.

Действительно, на примере, одного из крупнейших швейных трестов — «Москошвей» — убеждаемся в справедливости сказанного, ибо кратность его оборотов достигла:

в 1923/24 году — 1,3; в 1924/25 году — 2,1; в 1925/26 году — более 3 раз.

Отделяя сферу производственной деятельности от чисто торговой, сгравшей, конечно, здесь доминирующую роль, проанализируем оборачиваемость капиталов в швейной промышленности только в пределах производственного процесса и выявим причины, повлиявшие на убыстрение последнего.

Определенная по формуле профессора Шера средняя продолжительность производственного процесса в московской швейной промышленности составляла в 1923/24 году 33,3 дня, достигая на отдельных предприятиях значительно более высокой цифры, а иммобилизация капиталов выражалась на 1-е октября 1924 года в сумме 6.045 тысяч рублей, составлявшей почти 50% собственного оборотного капитала треста.

При этом средний месячный выпуск не подымался выше 1.500 тысяч рублей.

Столь значительная иммобилизация оборотных средств на производственных предприятиях (не говоря уже о застое в товаропроводящей сети), при напряженной конъюнктуре рынка начала 1924/25-го года, создавала заметное финансовое напряжение. Однако, до последнего времени не только оперативные работники треста, но и немногочисленные «теоретики» швейной промышленности обясняли это явление недостатком оборотных средств и искали выхода в увеличении оборотного капитала, признавая медленность его оборачиваемости в швейной промышленности неизбежным злом.

В вышедшем год тому назад сборнике «Швейная промышленность», в статье С. Богатырева «Капиталы швейной промышленности», мы находим следующие строки (стр. 292):

«Слишком большая продолжительность пребывания материалов в производстве вызывает разделением труда. Например, мужской костюм шьется при разделении труда почти 100 рабочими и, понятно, при переходе от одного номера работ к другому, у каждого рабочего лежит некоторое количество вещей, а совокупность таких запасов у всех номеров дает внушительную сумму, всегда постоянную,

остатков. Это есть одна из отрицательных сторон разделения труда в швейной промышленности»...

Выходит, как-будто виноват сам принцип разделения труда. На самом же деле это совсем не так, что и доказала сама жизнь.

Более тщательный анализ условий массового швейного производства фабричного типа, опытные изыскания отдельных производственников и привлечение к делу рационализации швейной промышленности работников научной организации труда позволили в течение года до неузнаваемости изменить положение вещей.

Рассматривая вышеупомянутую цитату, мы уже в ней находим указание на основную болезнь старой системы нашего производства — пачку. Отсюда первые шаги и были направлены к уменьшению единиц пачки, что не замедлило сказаться на значительном сокращении запасов полуфабриката.

Это было только началом, а закономерным завершением рационализаторских работ явилось применение в швейной промышленности принципов «непрерывного производственного потока» — конвейера.

Уже в середине 1925-го года на фабрике Москвошвей № 4, на производстве военного белья работает опытная конвейерная установка с передачей полуфабриката от рабочего к рабочему на бесконечном полотне со строго расчитанной скоростью. Не лишне будет заметить, что в отношении введения конвейера швейная промышленность оказалась чуть ли не пионером.

Через год большинство фабрик перешло на эту систему, с той лишь разницей, что не во всех из них было сохранено самомеханическое передвижение полуфабриката, как не вызывавшее необходимости, и заменено непосредственной ручной передачей.

Результаты не замедлили сказаться.

Продолжительность производственного процесса по тресту с 33,3 дня упала до 20,05 дней, достигая на наиболее совершенных фабриках 5—7 дней. В свою очередь размеры капиталов на производственных предприятиях значительно сократились: на 1-е октября 1924 года они составляли 6.045 тысяч рублей; на 1-е октября 1925 года — 3.660 тысяч рублей; на 1-е апреля 1926 года — 4.013 тысяч рублей (*); при повышении выпуска до 3-х мил. руб.

В чем же заключаются преимущества конвейерной системы?

Основной принцип конвейера — это непрерывность производственного потока, т.-е. последовательная непрерывная передача полуфабриката из одной стадии обработки в другую, по возможности, механизированным способом.

(*) Увеличение запаса материалов.

бом, при максимально целесообразном дроблении операций, имеющем целью облегчить их комбинирование в синхронные группы и дать возможность в большем масштабе применять неквалифицированную рабочую силу.

Этим достигается:

а) сокращение и полное уничтожение мертвого запаса полуфабрикатов между обрабатывающими инстанциями, или в крайнем случае сведение их к минимуму;

б) приведение продолжительности производственного процесса (от запуска сырья до получения готовой продукции) к сумме фактической длительности слагающих процесс операций, т.-е. изживание положения, когда при фактической затрате на пошивку костюма 8-ми часов он находился в производстве 25 дней, пролежав оставшееся время «на очереди» в пачках;

в) устранение излишних беспорядочных движений полуфабриката по помещению при переходе с операции на операцию, ввиду разбросанности ранее соответствующих рабочих мест, порядковое расположение которых не было согласовано с последовательностью производственного процесса;

г) усиление дисциплины среди рабочих, лишенных возможности по своему усмотрению оставлять работу для курения, хождения в завком и т. п. (особенно сильно в этом отношении психологическое воздействие механизированного конвейера) и возможность установления более здорового режима работы, т.-е. введение строго регламентированных перерывов через определенные промежутки времени. Эти перерывы помимо приучения рабочих к систематическим рациональным отходам позволяют несколько экономить расход электроэнергии, т. к. раньше, при неизбежных отлучках рабочих, мотор работал безостановочно;

д) поднятие производительности труда, как вследствие использования той части рабочего дня, которая уходила до этого на получение и сдачу работы, хождение за фурнитурой и т. д., так и вследствие общего уплотнения рабочего времени под влиянием большей зависимости каждого рабочего или каждой группы рабочих от предыдущей в смысле своевременного получения работы;

е) увеличение мощности предприятия без прибавления рабочей силы и работающих машин и при сравнительно ничтожных затратах на переоборудование.

Несколько проведенная (хотя еще и не полностью) реорганизация производства в московской швейной промышленности дала результат в отношении производительности труда, является из следующих цифр: