

ПРИВЕДИТЕЛ



Тов. Куйбышев и его секретарь на XV партконференции.

№ 22



БЮЛЛЕТЕНЬ ПОСТОЯННОГО СОВЕЩАНИЯ ШВЕЙНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ.

Вторая смена в швейной промышленности.

В тех отраслях промышленности, в которых труд машины играет незначительную роль и где его легко может заменить живая человеческая сила, вопрос о расширении производства разрешается чрезвычайно просто, путем увеличения количества рабочей силы. Здесь выгоднее и технически проще понести затраты на расширение и оборудование помещений, чем работать в нем второй сменой. Характерным примером может служить большая часть нашей швейной промышленности. Оборудование ее состоит из весьма недорогих, ручных или ножных, швейных машин; главное же составляет живая рабочая сила (в таком положении находится вся кустарная и часть государственной мелкой промышленности).

В совершенно ином положении находятся швейные фабрики, применяющие в широком размере разделение труда, конвейер, механические, пошивочные и специальные машины, которые все больше и больше вытесняют квалифицированную рабочую силу. В современных больших фабриках, специализирующихся на пошивке весьма ограниченного ассортимента, и особенно там, где применяют конвейер, от рабочих требуется весьма небольшая квалификация, так как каждый рабочий производит только одну или две одинаковых операции. Швейная фабрика, как и всякая другая, вместе с rationalизацией производства все больше и больше начинает чувствовать возрастающую роль машины, — недаром в вопросе о расширении производства мы упираемся в проблему установки нового оборудования. В противоположность кустарной и полукустарной промышленности, швейная фабрика может дальше развиваться лишь при условии установки новых машин; но так как мы их внутри СССР не производим, то весь вопрос дальнейшего развития фабричной швейной промышленности тесно связывается с возможностями нашего импортного плана. А так как швейная промышленность в общем балансе народного хозяйства играет весьма незначительную роль и взгляд на нее установился в руководящих органах, как на промышленность второстепенную, то особенно рассчитывать на то, что в ближайшие годы нам дадут достаточно импортных контингентов, не приходится. Вот почему перспектива дальнейшего развития швейной промышленности, достигающей в настоящем 1926—27 году предела использования существующего оборудования, упирается в тупик.

Выхода надо искать где-то в другом направлении, именно — в направлении дополнительного использования уже имеющихся машин. Нужно серьезно задуматься над возможностью работы на швейных фабриках в две смены. Вопрос, который другими отраслями промышленности, с большим удельным весом машины, уже давно разрешен, нужно разрешить в положительном смысле и для швейной фабрики. К сожалению, наша фабричная швейная промышленность еще только недавно вышла из кустарной, и потому в ней еще очень велики некоторые укрепившиеся годами предрассудки, в частности и в вопросе о невозможности работать в две смены. Для большинства швейников самая мысль о возможности пуска второй смены кажется дикой и не-

вежественной. Между тем, для постороннего человека совершенно непонятны и неубедительны доводы противников. Говорят, что вторую смену нельзя ввести потому, что тогда станет невозможным учет работы каждой смены, особенно, когда первая смена не успеет целиком закончить пошивку изделий. В этом случае второй смене пришлось бы или продолжать незаконченные операции первой смены, или, в интересах облегчения учета, начинать новый заказ. Но последнее абсолютно неприемлемо, так как это потребовало бы большого свободного помещения для складывания незаконченной работы от каждой смены и, кроме того, замедлило бы вдвое оборот товара в производстве. Как видно, единственным препятствием для введения второй смены является вопрос учета, вопрос вполне разрешимый, если его хорошенько продумать. Между тем хозяевственники-швейники меньше всего думают над этим вопросом, предпочитая добиваться импортных контингентов, что является в настоящих условиях явно безнадежным мечтанием.

Что этот вопрос вполне разрешим, показывает нижеприводимый случай из действительной жизни.

Трест Доншвейпром (Ростов-на-Дону) летом этого года должен был сразу увеличить свою выработку для того, чтобы выполнить намеченную промпланом программу. Свободного помещения, а главное, лишних машин достать было неоткуда, и вот — «нет худа без добра» — неволя заставила трест срочно перейти на вторую смену в одном из отделений. Результаты получились поразительные: вторая смена по своей выработке оказалась не ниже первой, а учет работы каждой смены — осуществимым. О других результатах (ускорении вдвое движения товара в производстве, снижении — на задания — накладных и амортизационных расходов) и говорить не приходится. Спрашивается, каким же образом достиг этого Доншвейпром?

Основными учетными документами являются рабочий и контрольный листки.

«ДОНШВЕЙПРОМ»

Ростов-н/Дону.

Отдел

РАБОЧИЙ ЛИСТОК

Табель

С

Фамилия

по 192 г.

Число м—ца	Наименование работ	Расписка в приеме работы		Выдача материалов
		№№ партии №№ нарядов №№ схемы	Размер № работ Количество	

„ДОНШВЕЙПРОМ“

Ростов-н/Дону.

КОНТРОЛЬНЫЙ ЛИСТ

Наименование изделия

Схема №

НАЧАТО....., "дня 192 г. ОКОНЧ....., "дня 192 г.

Рабочий листок находится на руках у каждого рабочего и в нем отмечаются ежедневно количество и номера операций, исполненных рабочим за день, при чем, если операции закончены над всем количеством изделий, то их принимает инструктор и расписывается; если же к концу смены остались незаконченные изделия, то в приеме количества законченных операций расписывается вступающий в смену рабочий, который потом сдает всю партию по своему рабочему листку. Инструктор (или непосредственно рабочий) сообщает о количестве операций за смену в контрольный стол, который заносит их в контрольный листок. Практи-

чески кончающий смену рабочий не дожидается даже своего заместителя, а оставляет незаконченную пачку, отметив мелом на верхнем слое количество исполненных штук; прибывающий новый рабочий пересчитывает количество оставленных законченных операций, записывает и продолжает работу.

Возможность злоупотреблений при такой системе абсолютно исключена, так как сотрудник, сводящий контрольный листок после окончания заказа, сразу их обнаружит, если количество штук по какому-нибудь номеру операций превысит количество заказанных изделий. В Доншвейпроме, в начале этого нововведения, имели место две попытки приписать себе чужую работу, но через два дня они были обнаружены и виновные найдены. Норма выработки для второй смены оставлена та же, что и для первой.

Как видно из приведенного случая, вторая смена в швейной промышленности вполне возможна, — нужно только желание ее провести.

Практических форм учета производства может быть очень много и, возможно, что форма, применяемая в Ростове-на-Дону, не является идеальной.

Желательно, чтобы хозяйственники и рабочие продумали этот вопрос основательно и, по возможности, попытались его у себя провести. Если же у других такой опыт уже проделан, давайте начнем им делиться на страницах нашего журнала; вопрос чересчур серьезен для ближайшего будущего швейной промышленности, чтобы он мог остаться секретом отдельного предприятия.

А. Цибарт

Опыты и некоторые итоги.

В конце 1924-го и начале 1925-го операционного года ленинградская швейная промышленность переживала жесточайший кризис. Одной из главных причин этого кризиса была ликвидация Синдиката, вследствие чего Ленинградодежда оказалась почти без аппарата сбыта.

Благодаря этому, на складах треста накопились значительные запасы готовых изделий, а у фабрик не было достаточной загрузки, и они работали с большими простоями, доходившими иногда до 20%. Зарплата была на низком уровне, накладные расходы росли.

В 3-м квартале 1924—25 операционного года правлением была проведена коренная реорганизация структуры треста и приняты меры к созданию более живого аппарата сбыта.

К этому же моменту нужно отнести перелом в деятельности треста в сторону заметного оживления, особенно в последнем квартале 1924—25 г. Просто фабрик значительно сократились, сбыт увеличился.

Но несмотря на это, а также благоприятную для швейной госпромышленности конъюнктуру, все же были еще причины, создававшие в деле ее развития серьезные затруднения. Причины эти следующие: имели место недочеты в покрое, отсутствовала правильная конференция, наблюдалось опаздывание к сезонам, а самая организация производства была несовершенной. На всех предприятиях, за исключением только фабрики имени Володарского, разделение труда сводилось лишь к двум способам работы — к машинному и ручному.

Такое положение создавало угрозу дальнейшему развитию швейной фабричной промышленности. Чрезвы-

чайно затруднялась конкуренция с частниками и кустарями, так как многие виды изделий (белье, прозодежда, головные уборы) обходились нам дороже, чем им, при низшем качестве нашей работы и большем расходе материала.

С верхним гражданским платьем, если и обстояло сносно в отношении стоимости работы, то совсем плохо — в отношении конференции покров, качества работы, несвоевременного изготовления изделий. Последнее обяснялось чрезвычайно длительным процессом производства, вызывавшимся несовершенными способами его организации. Ясно, что при таком положении производство не могло быть рентабельным.

Перед трестом стояла задача изыскать способы, как приспособить производство к рынку и потребителю.

В первую очередь трестом были приняты меры в отношении улучшения покроя и конфекции: при технико-производственном отделе был создан аппарат, конфекционеров по всем видам изделий; заготовительный аппарат был переведен в технико-производственный отдел.

Были также принятые меры и в отношении улучшения покроя и пошивки изделий: существовавшее при тресте опытно-техническое бюро, снабжавшее фабрики лекалами и моделями, было реорганизовано; вместо бюро, были при фабриках созданы так называемые опытные ячейки, в задачи которых входило первоначальное совершенствование покроя, изыскание способов более экономного расходования материала и разработка моделей.

При тресте же, вместо опытно-технического бюро с закройной мастерской, создано было научно-техническое бюро для теоретической проработки вопросов, руководства и координирования опытных ячеек РК, впоследствии превратившееся в бюро радиационизации.

ционализации.

В данный момент в отношении улучшения покроя, конфекции и качества работы изделий наших фабрик имеются значительные достижения. Имеются также некоторые успехи и в отношении экономии материала, главным образом, в проз'одежде.

Сокращение количества и стоимости материала:

	1924/25 г.		1925/26 г.		Меньше	
	Метр	Стоим.	Метр	Стоим.	Метр	Стоим.
Пальто брез. № 16	5,58	10,05	5,17	9,31	0,41	0,74
Костюм № 10 брез.	5,81	9,30	5,44	8,81	0,37	0,49
" № 9 "	5,69	7,97	5,44	7,62	0,26	0,35
" № 3 "	4,94	3,21	4,86	3,16	0,08	0,05
Итого	22,02	30,53	20,91	28,90	1,11	1,65