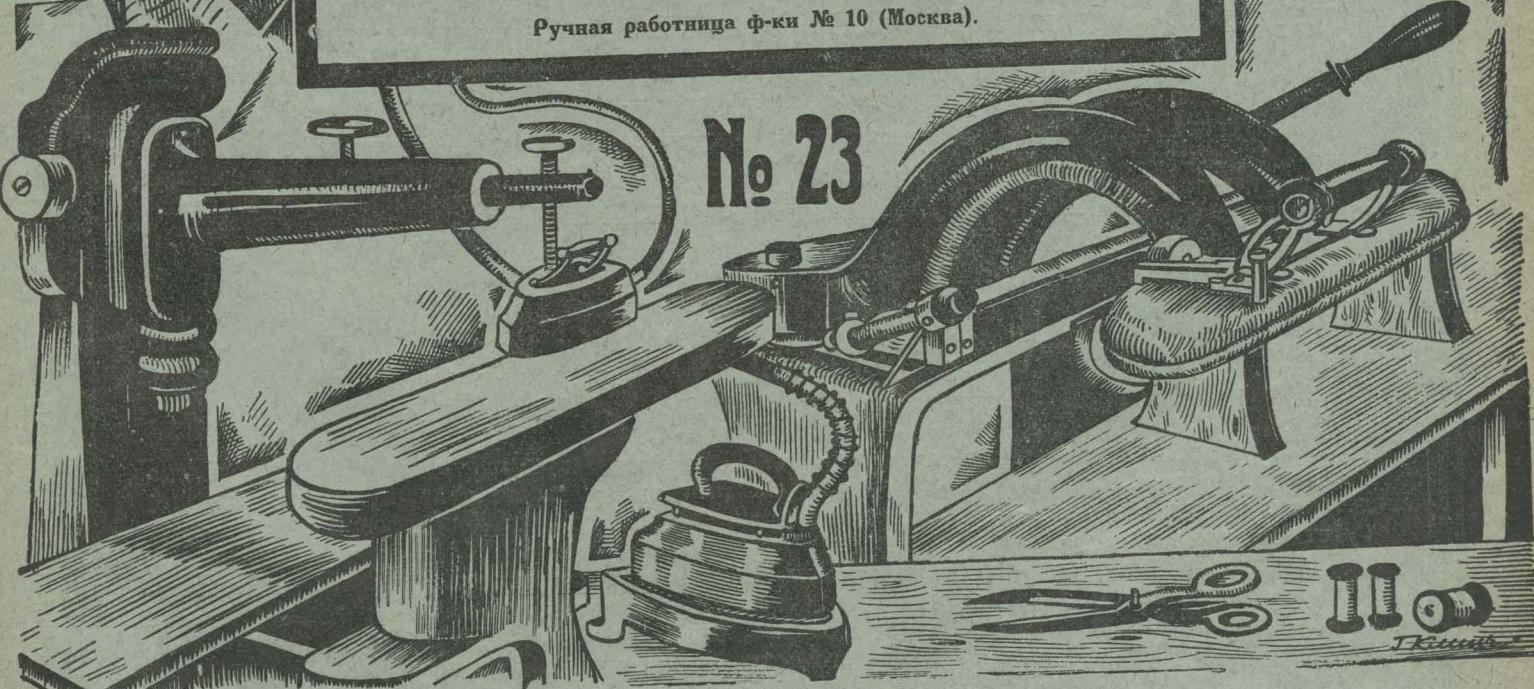


ШИВЕЙНИК



Ручная работница ф-ки № 10 (Москва).

№ 23



Цена отд. номера — 15 коп.

БЮЛЛЕТЕНЬ ПОСТОЯННОГО СОВЕЩАНИЯ ШВЕЙНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ.

Что дает разделение труда и конвейер.

Швейная фабричная промышленность находится в состоянии быстрого роста. Все увеличивающийся спрос на готовые изделия заставляет хозяйственников усиленно изыскивать способы, ведущие к расширению производства. Но так как все годное оборудование почти полностью используется, а нового получить из-за границы, вследствие сжатия импортных контингентов, невозможно, то станет понятным, какое громадное значение приобретает рационализация производства, направленная к максимальному использованию наличного оборудования. Одной из форм этой рационализации является раздел всего процесса пошивки на отдельные операции, поручаемые, по возможности, одним и тем же рабочим и выполняемые одними и теми же машинами. При правильно продуманной системе можно вдвое, втрой увеличить коэффициент использования машин, сведя до минимума неизбежные простоты машин, связанные с вкладыванием, перемещением материала, подборкой и проч. Нужно, однако, еще раз подчеркнуть, что разделение на отдельные операции является чрезвычайно сложной задачей и может при известных условиях, если время, потребное на выполнение определенной операции и квалификация рабочих недостаточно глубоко изучены и согласованы, привести к обратным результатам: в одних местах — к задержке машин из-за ожидания выхода полуфабриката из предшествующих операций; в других — к накоплению больших завалов работы перед машиной. На очень крупных фабриках, в которых вырабатывается очень небольшой ассортимент и которые имеют возможность специализироваться на ограниченном числе предметов, это не страшно, и здесь, при тщательном изучении процесса, можно достигнуть больших результатов, введя полностью конвейер на все время работы, т. е. можно будет добиться такого применения разделения труда, при котором время, потребное на отдельные операции, будет так рассчитано, что материал автоматически будет передаваться бесконечной лентой от одной машины к другой, не вызывая скопления у машин.

Конвейерная система — идеал разделения труда. Она ведет, кроме полного использования оборудования, еще к значительному освобождению капиталов из производства, ускоряя через него продвижение сырья. Значительно труднее обстоит вопрос в малых предприятиях. Здесь, благодаря незначительному размеру фабрик и необходимости вырабатывать большой ассортимент изделий, ввести конвейер очень трудно, так как приходится часто изменять распределение работ, продуманное на изготовление определенного предмета. К тому же в небольших предприятиях почти совершенно отсутствуют научные силы, которые могли бы заняться исключительно этими вопросами. Поэтому в небольших предприятиях (а они составляют большинство) нужно к вопросам разделения труда, и в особенности к введению конвейера, подходить сугубо осторожно и ни в коем случае не копировать слепо опыта больших фабрик.

Насколько хорошо проработанная система разделения труда и конвейера может увеличить производительность предприятия и отдельных рабочих, наглядно по-

кажет нижеприводимый опыт из жизни одного из сравнительно небольших трестов — Доншвейпрома.

В начале 1925/26 операционного года, бельевой отдел фабрики, в котором занято около 100 человек, работал без разделения труда. Так как квалифицированных опытных рабочих не удалось набрать в достаточном количестве, то пришлось взять 52 человека сравнительно слабых работников, разбавив ими общую массу. И вот, при индивидуальной работе и существовании сдельной оплаты, разница между заработком опытных и свежих рабочих резко бросалась в глаза:

Средняя переработка

	на одного рабочего	Октябрь	Ноябрь	Декабрь
группы опытных рабочих	+18 %	+22,3 %	+17 %	
Количество рабочих	44	43	46	

Средняя недоработка

	на одного человека	группы свежих рабочих	—15,4 %	—10,4 %	—13,7 %
Количество рабочих	52	51			

Группа опытных рабочих давала систематически, из месяца в месяц, переработку нормы в 20 %, при чем для отдельных работников переработка достигала 67—80 %. Группа же менее квалифицированных рабочих (52 человека) давала регулярно недоработку около 15 % при колебаниях для отдельных лиц до 50 %. Работа никак не клеилась. В виде опыта, для подтаягивания систематически недорабатывающих рабочих, администрация решила ввести конвейер.

Было отобрано, примерно, 20 человек самых плохих рабочих, дававших из месяца в месяц самую большую недоработку, и 7—8 человек средних работников из первой группы, вырабатывающих обычно норму или дававших весьма незначительное превышение. Образовавшаяся группа в 28 человек была сразу посажена на конвейер. Результаты получались поразительные.

Группа в 28 человек, посаженная в конце апреля на конвейер, дала следующие результаты:

	1.	2.
	Квалифициров.	Неквалифициров.
	раб. (7—8 чел.).	раб. (20 чел.).
Октябрь	+14,6	—15,9
Ноябрь	+20,1	—14
Декабрь	+27	—15,2
Январь	+16,8	—19
Февраль	+17,7	—13,6
Март	+19	—14
Апрель	+19	—12,6
Май	+34,6	+13,4
Июнь	+37	+13,5
Июль	+48	+36,3
Август	+64	+40,4

Группа неквалифицированных рабочих (столбец 2), которая ежемесячно давала недоработку в размере не ниже 15 %, в апреле дает лишь 12 %, а в мае дает уже переработку, которая в последующие месяцы неуклонно

растет, достигая в августе +40,4%. Если сравнить это с недоработкой предшествующих месяцев, то определенно можно сделать вывод, что одно **введение конвейера повысило производительность неквалифицированных рабочих на 55—60%.**

Та же картина, только в менее резкой форме, наблюдается после введения конвейера и в той группе рабочих, которые раньше давали небольшую переработку (столбец 1). Если посмотреть переработку мая и сравнить ее с переработкой других месяцев, то и здесь мы замечаем резкий скачок (с 19 до 34,6%), который все увеличивается, достигая в августе 64%. Следовательно, и у этой более квалифицированной группы рабочих производительность поднялась, хотя и не настолько, как у предыдущей. Поднялась она на 44—50%, в среднем, по сравнению с ноябрем 1925 г. и мартом 1926 г.

Интересно, что рабочие, оставшиеся вне конвейера, увидя, насколько повысился заработка тех рабочих, которые перешли на конвейер, потребовали, после 2 месяцев, перевода их на разделение труда. Это было проведено администрацией в конце июня. Сильное повышение производительности и зарплаты как для квалифицированных, так и для слабых работников, мы наблюдаем и здесь тотчас же после введения разделения труда.

Группа квалифицированных рабочих дает увеличение производительности по сравнению с январем-апрелем на 35% и, примерно, на столько же увеличивают свою производительность и неквалифицированные рабочие. Характерно (сравни столбцы 1 и 3), что для квалифицированных рабочих введение конвейера и разделение труда дает почти одинаковые результаты; другими словами, для квалифицированных рабочих переход с разделения труда на конвейер дает сравнительно небольшие результаты.

Совсем другое дело — для неквалифицированных рабочих. Здесь от разделения труда нельзя получить того эффекта, который мы получаем от введения конвейера (сравни столбцы 2 и 4).

Группа рабочих (60—70 человек), перешедших в июле на разделение труда без конвейера, дала следующие результаты:

	3.	4.
Квалифициров.	Неквалифициров.	
раб. (37—40 чел.).	раб. (30 чел.).	
Октябрь.	+40,2	—23,1
Ноябрь.	+42,8	—19,2
Декабрь.	+31,1	—20,6
Январь.	+33	—24,2
Февраль.	+32,7	—20,9
Март.	+40	—22
Апрель.	+29,5	—24,2
Май.	+45	—8,5
Июнь.	+41	—6,5
Июль.	+67,4	+7,3
Август.	+64,3	+16,3

Еще один вывод, который бросается в глаза. Это то, что при введении конвейера стирается грань, которая существует между квалифицированными и неквалифицированными рабочими при обычных условиях работы, как при разделении труда, так и без него.

Таким образом, положительная роль конвейера, помимо общего увеличения производительности и лучшего использования оборудования, заключается еще в том, что фабрика может использовать труд неквалифицированных рабочих в широких размерах.

Это обстоятельство, в условиях роста промышленности и недостатка высококвалифицированной рабочей силы, является чрезвычайно важным.

А. Цибарт.

Швейная промышленность на Украине.

В отличие от Великороссии, дореволюционная Украина совершенно не располагала фабричным производством готового платья.

Кооперированный труд стал впервые применяться на Украине лишь в период военного коммунизма, когда разрозненные до того времени кустарии были принудительным порядком организованы в пошивочные артели. Оборудование этих артелей было укомплектовано из реквизированных поштучно ремесленных швейных машин.

С переходом к новой экономической политике, военно-пошивочные мастерские, после укрупнения их в результате проведенной концентрации, стали постепенно приобщаться к общему процессу разворачивания государственной промышленности.

К началу 1925—26 г. организационные формы украинской государственной швейной промышленности устанавливались окончательно: отчасти в виде автономно управляемых предприятий окружного масштаба, отчасти — в виде комбинированных предприятий с другими отраслями местной промышленности.

Результаты истекшего операционного года выявляют параллельно со значительным ростом украинской государственной швейной промышленности и ряд серьезных достижений во всех областях ее торгово-производственной деятельности.

При составлении промышленных планов на 1925—26 г. выявились уже в известной мере благоприятные рыночные перспективы государственной швейной промышленности. Вследствие этого плановые задания на 1925—26 г. сведены были к достаточно высокому темпу ее разворачивания.

Все же, под напором неизменно повышенного спроса и благодаря ряду достижений в области организации производства и торговли, фактический рост украинской государственной швейной промышленности в течение 1925—26 г. значительно превзошел ее плановые задания.

Годовой выпуск продукции по восемьмим полнотью действовавшим пред-

приятиям был доведен до 11.613,6 тысяч рублей, против намеченной по плану суммы — 8.111,7 тысяч рублей. Таким образом, основной показатель роста промышленности — выпуск продукции — выявляет дополнит., сверх, учтенного по планам, рост пр-ва на 43%.

По отдельным предприятиям превышение плановых заданий в части валового производственного оборота протекало крайне неравномерно.

Превышение плановых заданий по Одессшвейпрому на 8,2% (см. таблицу), частично обясняется напряжением его финансового состояния к началу года за счет дефицита в 1924—25 г. в сумме 67.498 рублей при оборотном капитале в 105.725 рублей.

ТРЕСТЫ	Валовой выпуск продукции в тысяч. рубл.		
	По пром-планам	Фактически	%/%
Текстишвейпром	4.514,0	6.800,0	150
Хартремасс	562,8	1.030,9	183
Одессшвейпром	614,1	665,7	108,2
Днепрошвейпром	1.297,6	1.695,0	131
Мариупольчулшвейпром	463,2	557,3	120,2
Артемовская ф-ка	2.45	387,0	141
Зиновьевская ф-ка	137,5	262,1	190,6
Луганская ф-ка	246,9	215,6	87
Всего	8.111,7	11.613,6	143