

техническому уровню в области разработки прогрессивной технологии, поточного метода производства и механизации процессов заняла одно из ведущих мест в кожевенной промышленности СССР. Ленинградские заводы в 1967 г. произведут 15% жестких и 14% хромовых кожевенных товаров от всего количества, выпускаемого кожевенными заводами РСФСР.

Обувная промышленность

В Петербурге обувная промышленность по сравнению с другими районами страны была развита относительно высоко. До Великой Октябрьской социалистической революции здесь работали три обувные фабрики, в том числе самая крупная в России — «Скороход», выпускавшая в 1916 г. свыше 4 млн. пар обуви, или около половины всей продукции обувных фабрик Российской империи. Но даже на «Скороходе», носившем громкое название «механического производства», преобладал тяжелый ручной труд. Здесь на 5255 работавших приходилась всего 751 машина.

Обувная промышленность России не имела своей машиностроительной базы, отсутствовало производство инструментов и фурнитуры.

Машины, важнейший инструмент и даже обувные гвозди, проволока, иглы, шилья ввозились из-за границы. Оборудование для изготовления обуви принадлежало американской фирме СКОМ, а русские фабриканты только арендовали его. Фирма имела право в любой момент забрать свои машины, и это ставило русских предпринимателей в полную зависимость от американских капиталистов.

После победы Октября все крупные и средние обувные предприятия страны были национализированы. В период 1917—1927 гг. в ряде районов создаются кожевенно-обувные тресты, задачей которых было проведение концентрации производства, технической реконструкции действующих предприятий, расширение их производственных мощностей.

В Петрограде в 1921 г. также был организован трест, в состав которого вошли обувные фабрики «Скороход» и «Победа», кожевенные заводы, расположенные в Петрограде, Пскове и Порхове, шорно-седельная и кожгалантерейная фабрики, а также красильный завод.

Состояние обувной промышленности к этому времени сильно ухудшилось: производство обуви в Петрограде уменьшилось по сравнению с 1913 г. в 7,5 раза. Поэтому первые годы работы треста были направлены на то, чтобы, восстановив предприятия и укомплектовав их рабочей силой, достигнуть довоенного уровня выпуска обуви, в которой страна испытывала острый недостаток.

Напряженный труд обувщиков увенчался успехом. В 1924 г. возобновила работу фабрика «Победа», которая была законсервирована в годы войны, наращивали темпы производства и другие обувные предприятия. И уже в 1924—1925 гг. уровень 1913 г. по выпуску продукции ленинградскими фабриками был превышен, а в 1928 г. «Пролетарская победа» (так была названа фабрика «Победа», принадлежавшая до революции капиталисту Петрову) и «Скороход» выпустили соответственно 2,6 и 7,7 млн. пар обуви, т. е. в два с лишним раза больше, чем в 1913 г.

Решающее значение в ленинградской обувной промышленности в годы первых пятилеток имели три обувных предприятия — «Скороход» и фабрики № 1 и 2 «Пролетарская победа». Они выпускали примерно 85% всей обуви. Остальные мелкие обувные предприятия принадлежали местной промышленности и промкооперации. Уровень их технического развития был низок, большинство операций выполнялось вручную.

Одновременно с восстановлением разрушенного войнами производства на трех крупных предприятиях города внедряются новая технология и организация труда, искусственные материалы, делаются первые шаги в специализации фабрик.

Крупными победами ленинградских обувщиков в годы первых пятилеток можно назвать освоение клеевого метода крепления низа обуви и несколько позже — метода горячей вулканизации.

В 1926 г. впервые в Советском Союзе на фабрике «Пролетарская победа» был организован цех, выпускающий женскую клеевую обувь. Через 4 года с присоединением к нему ряда производственных помещений он превратился в обувную фабрику № 2 «Пролетарская победа».

В начале 30-х годов на «Скороходе» началась разработка метода горячей вулканизации низа обуви, нашедшего впоследствии широкое применение в обувной промышленности как в СССР, так и в зарубежных странах. Изготовление резинового низа обуви непосредственно на затянутой заготовке с одновременным прикреплением низа к верху позволило совместить ряд операций как в резиновом, так и в обувном производстве. Промышленное использование метода горячей вулканизации, начавшееся в 1938 г., резко улучшило эксплуатационные качества обуви, повысило производительность труда в 1,5—2 раза и снизило себестоимость продукции на 15—20%.

Годы довоенных пятилеток стали годами коренного переустройства обувных предприятий Ленинграда, планомерной замены тяжелого ручного труда механическим, широкой химизации производства. На крупных обувных фабриках полностью механизуются ручные операции в затяжных цехах. Ликвидируется ручной раскрой текстиля. Верхние кожаные раскраиваются на прессах «Идеал». Обувные цехи специализируются, в них внедряются поточные методы производства. Такая пере-

стройка позволила увеличить съём продукции с 1 м² производственной площади на 50—70%, в несколько раз сократить объём незавершенного производства и на 30—40% увеличить выработку на одного рабочего.

Одним из важнейших мероприятий было создание на ленинградских обувных предприятиях научно-исследовательских лабораторий.

Наиболее разносторонне и интересно научно-исследовательская работа осуществлялась на фабрике «Скороход». Здесь организуются технологическая лаборатория, где создаются новые виды, конструкции и модели обуви и новые технологические процессы, проводится экспериментальная обработка ассортимента обуви; научно-исследовательская лаборатория, работающая над созданием и применением новых материалов, клеев и фурнитуры, с гигротермической и физико-механической секциями и секцией изучения эксплуатационных свойств готовой обуви; лаборатория организации производства и труда, которая разрабатывает поточные методы производства в обувных цехах, изучает приемы и методы передовиков, проектирует и внедряет рациональное рабочее место, специальную мебель, производственный инвентарь и ручной инструмент, совершенствует оперативно-производственное планирование и первичный учет. Секции физиологии и психологии труда этой лаборатории впервые в обувной промышленности изучают и проектируют на научной основе рациональные режимы труда и рабочую позу.

В крупных цехах для текущей работы по контролю технологических режимов создаются экспресс-лаборатории.

Развиваются связи производства с наукой. Фабрика «Скороход» устанавливает контакты не только с отраслевым научно-исследовательским институтом, но и со многими научными учреждениями широкого профиля, такими, как Ленинградский государственный университет, Политехнический институт им. М. И. Калинина, Химико-технологический институт им. Ленсовета и др.

Все это способствовало тому, что к 1940 г. ведущие обувные фабрики Ленинграда совершенно изменили свое лицо. Ассортимент продукции стал шире. Все сборочные цехи фабрик специализируются по предметному признаку и конвейеризируются. Широкое распространение получает поточное производство. Общая длина конвейеров составила почти 4 км, а протяженность сушильных установок превысила 480 м. Значительно вырос парк оборудования: на ленинградских обувных предприятиях работало 4087 машин.

Проводятся мероприятия и в области оздоровления труда. На «Скороходе» и фабриках «Пролетарская победа» цехи оборудуются вентиляционными и аспирационными установками, а в закройном цехе «Скорохода» создается искусственный климат с нормальной относительной влажностью и температурой воздуха.

Рабочие, инженеры и техники обувных предприятий Ленинграда делом отвечают на улучшение условий их труда и быта, проявляют высокую сознательность и заинтересованность в труде.

Так, например, только на «Скороходе» с 1932 по 1940 г. было внесено 16 963 рационализаторских предложения. От разработанных и внедренных только в одном 1940 г. фабрика получила 3,5 млн. руб. экономии.

Из 211 млн. пар обуви, выпущенных в СССР в 1940 г., 35,1 млн. пар было изготовлено в Ленинграде и Ленинградской области.

В 30-е годы на всю страну прозвучали имена инициаторов стахановского движения на «Скороходе» и в легкой промышленности: перетяжчика Н. Сметанина, награжденного орденом Ленина, затыжчика П. Дзвенковского, вырубщика С. Кречетовича, закройщицы В. Никифоровой. Более 6 тыс. скороходовцев получили право носить почетное звание «стахановец».

Передовой опыт новаторов получал все большее распространение. Этому способствовали организованные на предприятиях стахановские школы, «Практический институт стахановской учебы», а также развернувшееся с 1929 г. соревнование с обувщиками Москвы.

Партия и правительство высоко оценили труд обувщиков «Скорохода». В июле 1940 г. коллектив фабрики награждается орденом Ленина за перевыполнение производственного плана и успешную организацию стахановской работы. 18 скороходовцев были награждены орденами и медалями Советского Союза: орденом Ленина — старейший рабочий Т. Семенов, орденом Трудового Красного Знамени — рабочие Н. Чистяков и В. Никифорова, мастер А. Радюш.

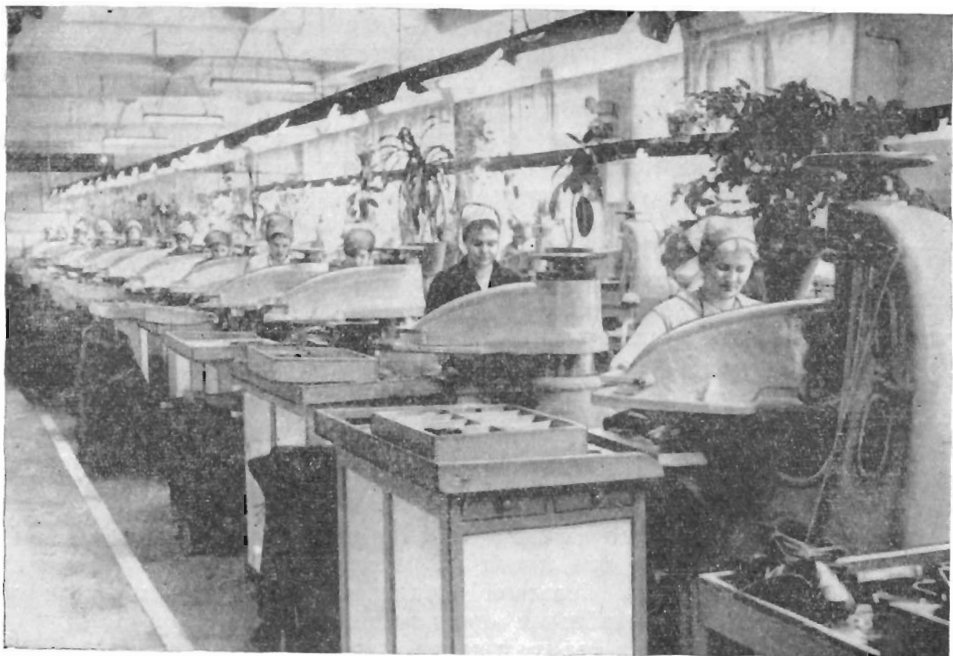
В годы блокады Ленинграда скороходовцы (их оставалось в 1943 г. всего 1254 человека из 12 328) изготовили сотни тысяч пар армейской обуви и более 4 млн. пар для населения, десятки тысяч снарядов, пулеметных лент, бойков для мин и другого снаряжения.

После прорыва блокады и особенно после ее снятия в 1944 г. начинается возрождение обувной промышленности города. Начинать приходилось с малого. По объему выпускаемой продукции обувные фабрики были отброшены на уровень производства 1924—1925 гг.

Через два года после окончания войны в жизни ленинградских обувщиков происходит важное событие. Коллектив фабрики «Скороход» за образцовое выполнение заданий правительства по выпуску обуви награждается вторым орденом — орденом Трудового Красного Знамени. Ордена и медали Советского Союза получает 71 скороходовец.

Одной из главных задач первых послевоенных лет была задача создания квалифицированных кадров.

На фабриках широко практикуется индивидуальное обучение рабочих. В системе трудовых резервов создаются ремесленные училища и школы фабрично-заводского обучения. Большое развитие получают



Цех раскроя верхних кожевенных товаров фабрики № 2 «Пролетарская победа».

школы передового опыта, где квалифицированные рабочие передавали свои знания и опыт новому пополнению.

Было организовано также обучение мастеров, подавляющее большинство которых выдвинулось в те годы из опытных рабочих-практиков. Они сыграли большую роль в восстановлении обувной промышленности. В 1958 г. выпуск обуви ленинградскими фабриками достиг довоенного уровня.

Важно отметить, что процесс возрождения обувной промышленности проходил с одновременной коренной перестройкой производства, изменением ассортимента обуви, его значительным улучшением и обогащением.

Так, например, «Скороход», изготавливавший до войны в больших количествах прошивную обувь (более 30%), уже с 1952 г. прекратил ее выпуск и взамен значительно **увеличил** производство обуви методом горячей вулканизации — более удобной, красивой и прочной. В ассортименте «Скорохода» к 1956 г. namного снизился удельный вес текстильной обуви и повысился (с 25 до 39%) обуви на кожаной подошве.

На фабрике № 2 «Пролетарская победа» выпуск кожаной обуви за тот же период увеличился с 65 до 81 %. Фабрика «Восход», организованная в 1947 г. и изготовлявшая в первые годы своей деятельности 89 % спортивной и 11 % модельной обуви, с 1960 г. полностью специализировалась на выпуске модельной обуви.

На трех наиболее крупных обувных фабриках города («Скороход», № 1 и № 2 «Пролетарская победа») был сведен к минимуму выпуск винтовой обуви, ликвидировано изготовление прошивной, а производство обуви с применением наиболее совершенных методов крепления низа (горячая вулканизация и клеевой) возросло в 1,5 раза.

За разработку и широкое промышленное внедрение метода горячей вулканизации работникам «Скорохода» И. Вейнбергу, В. Зуеву, М. Магиду и Ф. Хомякову была присуждена Государственная премия.

Более разнообразным стал ассортимент обуви. Так, например, на «Скороходе» в предвоенные годы внедрялось 10—15 новых моделей и 3—5 фасонов колодок обуви в год. В 50-е годы количество новых моделей увеличилось до 70—90, а фасонов колодок — до 8—10 в год. В течение 1966 г. «Скороход» освоил 134 новых модели и 15 фасонов колодок обуви.

Такое обновление ассортимента продукции было результатом технического перевооружения предприятий, возросшего мастерства рабочих и специалистов, а также большой воспитательной и организаторской работы, проводимой партийными организациями.

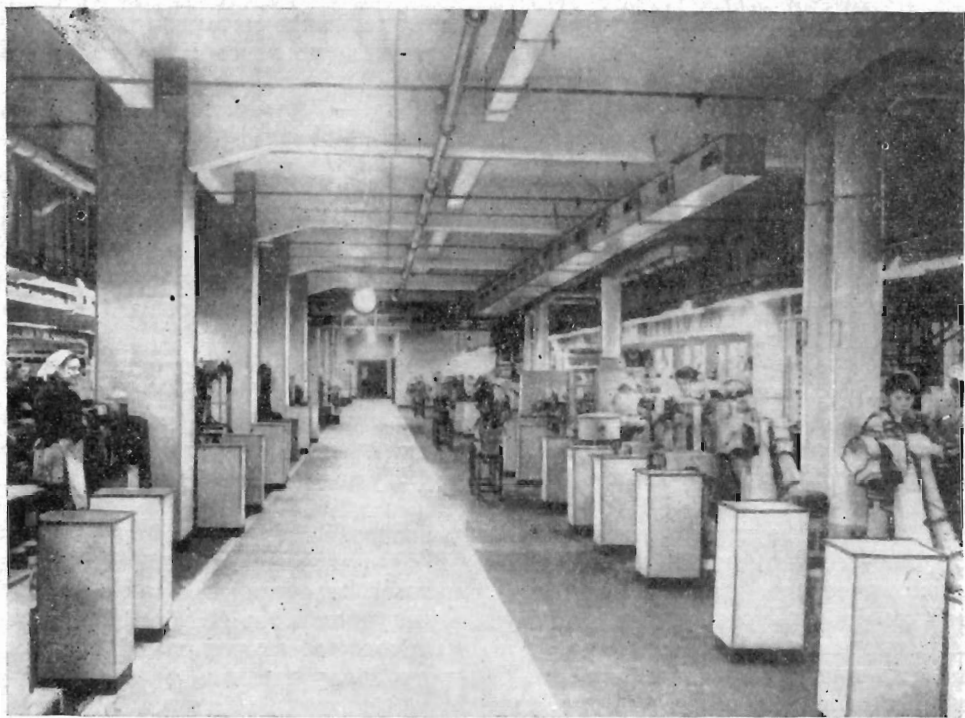
Начиная с 1946 г. на фабрике непрерывно поступает новое оборудование — как отечественное, так и из социалистических стран (ЧССР и ГДР). Только в течение 1959—1965 гг. три крупнейших обувных предприятия Ленинграда получили 3142 машины.

Серьезное внимание уделяется заготовительным цехам, уровень организации которых был низок и не соответствовал производственным мощностям обувных цехов.

Коренной реконструкции подверглись в 1952—1955 гг. закройные, а несколько позднее и вырубочные цехи фабрик № 1 и № 2 «Пролетарская победа» и «Скороход».

Механизмируются все операции раскрытия материалов и их транспортировка, внедряются поточные линии с регламентированным ритмом. На фабрике «Скороход» в специально построенных и оборудованных зданиях организуются цехи резиновых смесей и химических материалов.

За 20 послевоенных лет реконструировано, оснащено конвейерами и транспортными устройствами, новым технологическим оборудованием 129 обувных цехов ведущих предприятий Ленинграда, при этом много внимания уделено организации рабочих мест, созданию лучших условий труда.



Цех № 3 мужской рантово-клеевой обуви фабрики «Скорород».

Рост квалификации кадров, оснащение предприятий новым оборудованием, развитие прогрессивных методов изготовления обуви, усовершенствование организации производства сказались и на росте производительности. За период 1946—1960 гг. выработка на одного рабочего фабрики «Скорород» увеличилась в парах на 38%, а за 1961—1966 гг. по всем предприятиям объединения выработка на одного рабочего в тыс. руб. по НСО (нормативной стоимости обработки) повысилась на 22%.

Большое внимание на фабриках уделяется рациональному использованию материалов, удельный вес которых в себестоимости обуви составляет более 70%.

Работа созданных на предприятиях еще в довоенные годы лабораторий и групп по нормированию расхода материалов, изысканию и рекомендации рациональных методов раскроя, а также опыт передовых рабочих — закройщиков и вырубщиков — дали хорошие результаты.

Например, на фабрике «Скороход» экономия материалов против установленных норм использования составила (по годам):

	1946— 1950	1951— 1955	1956— 1958	1959— 1965	1966
Верхние кожаные, в млн. $\delta\text{м}^2$	15,4	42,8	45,3	115,2	16,2
Жесткие кожаные, в млн. $\delta\text{м}^2$	5,3	33,0	7,6	19,2	2,9
Текстиль, в тыс. м^2	294	381	339	1079	174,2

Благодаря лучшему построению моделей верха обуви изменялись и нормы расхода материалов на одну пару. За последние годы они снизились на 12—14%.

В октябре 1962 г. в Ленинграде было создано обувное объединение «Скороход», в которое вошли фабрики «Скороход», № 1 и № 2 «Пролетарская победа», «Восход», «Заря» и фабрика спортивной обуви. В 1965 г. в состав объединения дополнительно включаются обувные фабрики: Ленинградская, Выборгская, Гатчинская, Лужская, Невельская и Череповецкая.

Этим, по существу, завершилось сосредоточение в одной производственно-хозяйственной организации всех обувных предприятий большого экономического района. Самостоятельными предприятиями остались только фабрика ортопедической обуви с выпуском в год (1965 г.) 210 тыс. пар, подчиненная Министерству социального обеспечения РСФСР, и мелкие предприятия Управления бытового обслуживания Ленгорисполкома с выпуском в год 366 тыс. пар.

Создание объединения дало возможность лучше использовать ресурсы и внутренние резервы предприятий для ускорения технического прогресса и повышения уровня экономической деятельности.

В 1963—1966 гг. объединением была проделана значительная работа по специализации и кооперированию фабрик, их техническому оснащению, расширению ассортимента продукции, совершенствованию технологии и организации производства. Все это способствовало успешному выполнению плановых заданий.

В целях более рационального использования материалов полностью ликвидированы кройные и вырубочные цехи на небольших предприятиях — фабриках спортивной обуви, «Заря» и Выборгской. Централизован раскрой многих однородных материалов: рантовых и винтовых жестких кожаных, юфти для верха обуви и др. Существенно расширены кооперированные поставки кожевенного и текстильного кроя, заготовок, раков и т. п. внутри объединения. Объем их возрос с 5 млн. руб. в 1963 г. до 8 млн. руб. в 1966 г.

Обувь однотипных видов, ранее изготовлявшаяся на разных предприятиях, теперь в основном выпускается одной фабрикой.

Увеличены производственные мощности на предприятиях, расположенных в области, где имеются достаточные резервы рабочей силы для расширения объема выпуска: Гатчинская фабрика — на 174 тыс. пар обуви в год, Выборгская — на 498 тыс. пар, Невельская — на 183 тыс. пар.

Дальнейшее развитие получили прогрессивные методы крепления низа обуви — горячая вулканизация и клеевой.

В 1965—1966 гг. ленинградские предприятия выпустили 60% обуви с креплением низа указанными способами.

На фабриках объединения разрабатываются и внедряются в производство методы химической технологии, применяются новые материалы.

Для обуви осенне-зимнего ассортимента с 1962 г. используются подошвы и каблуки из легкой пористой резины с удельным весом 0,3—0,5. Подошва из этой резины легка, эластична, хорошо амортизирует удары при носке обуви, сохраняет тепло. Обувь на такой подошве на 25—30% легче, чем на применявшейся ранее подошве из пористой резины с удельным весом 1,1—1,2.

Для клеевой обуви летнего и весеннего ассортимента используются подошвы из пористой кожеподобной резины с волокнистым наполнением — кожеволона. Благодаря высоким эксплуатационным свойствам резины подошву делают на 35—40% тоньше, чем раньше (толщиной 3,0—3,2 мм вместо 5,0—5,5 мм). Это дает возможность использовать ее для изящной, в том числе и высококаблучной обуви.

Из года в год увеличивается выпуск обуви с литыми каблуками из капрона и полиэтилена. В 1966 г. было изготовлено 5 млн. 200 тыс. пар такой мужской, женской и школьной обуви.



Многолнейный конвейер в вырубочном цехе фабрики «Скороход» для обработки кожаных деталей низа обуви.

Создаются новые рецептуры клеев. Так, разработанный коллективом ученых и ИТР химической и обувной промышленности синтетический каучук наирит марки НТ полностью заменил дорогостоящую и дефицитную натуральную гуттаперчу, а также нитроцеллюлозу и перхлорвиниловую смолу, которые входили в состав клеев для приклеивания кожаных и резиновых подошв. Применение наирита НТ улучшило качество приклеивания и дало большую экономию средств: 1 т гуттаперчи стоит 10 000 руб., а наирита НТ — 700 руб.

В последние годы также проведены значительные работы по совершенствованию производства обуви методом горячей вулканизации. В короткие сроки обновлен ее ассортимент, чему в значительной степени способствовал предложенный изобретателями «Скорохода» Н. Ефремовым, В. Зуевым, А. Волинцевой и другими способ изготовления колодок новых фасонов и по ним пресс-форм для горячей вулканизации низа обуви. При изменении фасона в металлических колодках и пресс-формах заменяют только носочную часть (до линии пальцев), что намного ускоряет и удешевляет проектирование и изготовление новой оснастки.

На фабрике «Скороход» методом горячей вулканизации выпускается обувь с кожеподобным низом. Этот вид заменителя обладает большой прочностью и повышенным сопротивлением истиранию, что позволяет уменьшить толщину подошвы и облегчить обувь на 20—30%.

Освоено производство обуви методом горячей вулканизации на транспорентной резине. Подошва из такой резины прозрачная, имеет красивый внешний вид и характеризуется высокими физико-механическими показателями, в особенности большим сопротивлением истиранию.

Применение метода горячей вулканизации облегчает автоматизацию производства. На фабриках «Скороход» и № 1 «Пролетарская победа» внедрена первая серия прессов-полуавтоматов марки ПГВ-1, на которых изготавливают обувь с микропористым, а также кожеподобным низом с обжимом по следу и боковым.

На фабрике «Скороход» освоена первая в мире экспериментальная полуавтоматическая линия производства обуви методом горячей вулканизации (АЛ), сконструированная Специальным конструкторским бюро кожевенно-обувного машиностроения (СКБ КОМ). На ней осуществляются все технологические операции, начиная от приколачивания стелек и кончая автоматическим съемом обуви с колодок после процесса вулканизации. Значительная часть операций производится автоматически, без участия рабочих. Проектная мощность линии — 350 пар за 7 час. при трех рабочих.

СКБ КОМом создана также экспериментальная полуавтоматическая линия изготовления клеевой обуви (ПЛК-О) с предварительной обработкой кожаной подошвы. Она организована на фабрике № 2 «Пролетарская победа». Здесь выполняются все операции, начиная от прикрепления за-

тяжкой стельки и кончая прикреплением подошв. Проектная мощность линии — 420 пар за 7 час. при трех рабочих.

Опыт работы этих линий позволил СКБ КОМу сконструировать третью универсальную полуавтоматическую линию для изготовления обуви методами горячей вулканизации и клеевым (АЛ-1). Все операции, кроме крепления низа, выполняются на одном и том же оборудовании; в зависимости от выбранного метода крепления низа меняются только прессы.

Проектная мощность новой линии — 600 пар за 7 час. при том же количестве рабочих.

По сопоставимым операциям производительность труда на полуавтоматической линии выше, чем на обычных потоках, в 3,4 раза. Трудоемкость изготовления обуви при этом снижается: клеевой — на 11—12%, методом горячей вулканизации — на 15—16%.

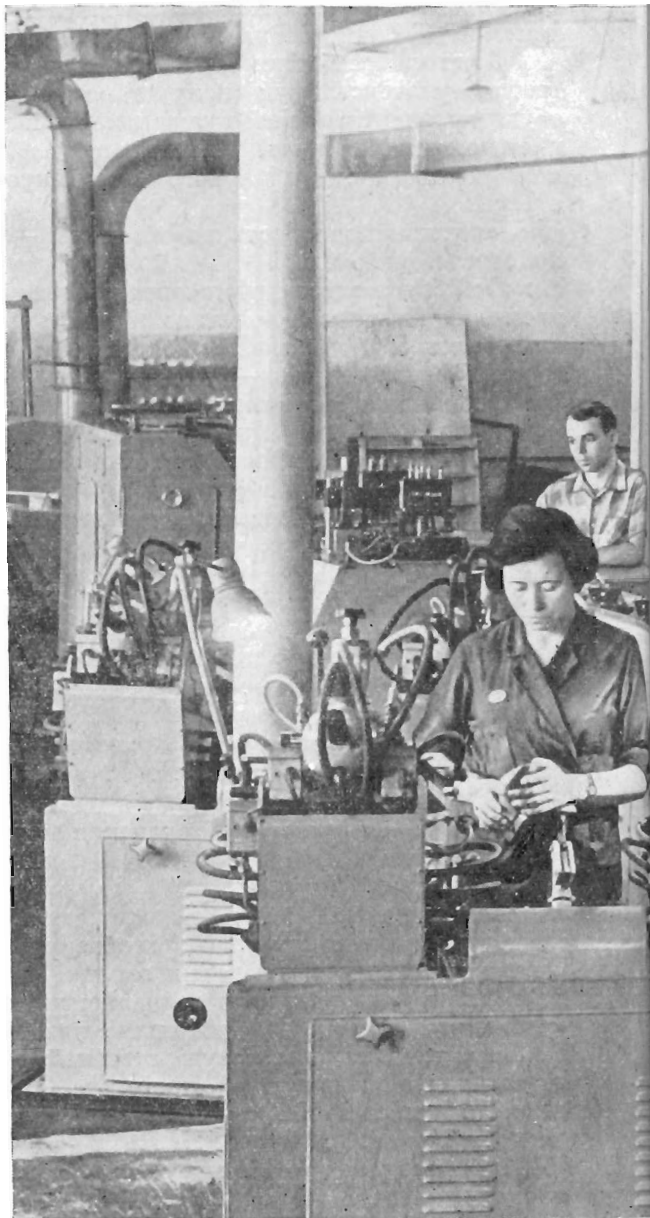
Очень важным в производственной деятельности объединения был переход в 1965 г. на прямые связи с торгующими организациями. Это повысило ответственность предприятий за выпускаемую продукцию, создало необходимый материальный стимул для совершенствования производства с целью удовлетворения запросов потребителей и дало хороший экономический эффект, что видно из следующих данных:

Показатели	1965 г.,	1966 г.,
	в % к 1964 г.	в % к 1965 г.
Объем производства в НСО	+0,3	+2,2
Прибыль балансовая	-1,0	+3,9
Выработка на одного работника в НСО	+4,4	+3,1
Затраты на 1 руб. товарной продукции	-1,0	-1,0
Рентабельность продукции	+0,8	+5,7

Балансовая прибыль объединения непрерывно увеличивается: в 1962 г. она составляла 29,4 млн. руб., в 1965 г. — 38,0 млн. руб., а в 1966 г. — 39,5 млн. руб.

Авангардную роль в развитии и совершенствовании производства играет партийная организация объединения. Мобилизуя коллектив на выполнение производственных заданий, партийная организация уделяет много внимания развитию социалистического соревнования. На «Скороходе» выделяются такие ударники, как Герой Социалистического Труда А. Штрихина, лауреат Государственной премии, инициатор соревнования за экономию материалов закройщица О. Муштукова, перетяжчица ныне секретарь партийного комитета фабрики № 1 «Пролетарская победа» О. Ветлужская.

Большой отряд рабочих, инженерно-технических работников и служащих объединения в 1966 г. был награжден орденами и медалями



Полуавтоматическая линия изготовления клееной обуви на фабрике № 2 «Пролетарская победа».

