

Сосновский Л.

Завод на бумаге

Проектирование новых заводов

**Москва
«Книга по Требованию»**

УДК 82-3
ББК 84-4
Л11

Л11 **Л. С.**
Завод на бумаге: Проектирование новых заводов / Сосновский Л. – М.: Книга по Требова-
нию, 2024. – 60 с.

ISBN 978-5-519-75002-8

ISBN 978-5-519-75002-8

© Издание на русском языке, оформление
«YOYO Media», 2024
© Издание на русском языке, оцифровка,
«Книга по Требованию», 2024

Эта книга является репринтом оригинала, который мы создали специально для Вас, используя запатентованные технологии производства репринтных книг и печати по требованию.

Сначала мы отсканировали каждую страницу оригинала этой редкой книги на профессиональном оборудовании. Затем с помощью специально разработанных программ мы произвели очистку изображения от пятен, клякс, перегибов и попытались отбелить и выровнять каждую страницу книги. К сожалению, некоторые страницы нельзя вернуть в изначальное состояние, и если их было трудно читать в оригинале, то даже при цифровой реставрации их невозможно улучшить.

Разумеется, автоматизированная программная обработка репринтных книг — не самое лучшее решение для восстановления текста в его первоизданном виде, однако, наша цель — вернуть читателю точную копию книги, которой может быть несколько веков.

Поэтому мы предупреждаем о возможных погрешностях восстановленного репринтного издания. В издании могут отсутствовать одна или несколько страниц текста, могут встретиться невыводимые пятна и кляксы, надписи на полях или подчеркивания в тексте, нечитаемые фрагменты текста или загибы страниц. Покупать или не покупать подобные издания — решать Вам, мы же делаем все возможное, чтобы редкие и ценные книги, еще недавно утраченные и несправедливо забытые, вновь стали доступными для всех читателей.

Дешевый человек и дорогая машина.

Лет пять или шесть тому назад в „Правде“ появилась статья м. Шатуновского под странным названием: „Нам не нужно китайских фокусников!“ Вопреки прямому смыслу заголовка, в статье не было речи ни о Китае ни о тех выходцах из Китая, что показывают разные фокусы по балаганам и ярмаркам. В роли китайских фокусников выступали здесь рабочие металлисты одного из заводов Приокского горного округа. И автор требовал, чтобы рабочих избавили от упражнений в ловкости, нужной разве только китайским фокусникам-жонглерам.

В то время транспорт был самым болезненным местом народного хозяйства. В нашей печати красовались лозунги-призывы: „Все на транспорт!“ Авторитетные комиссии разъезжали по заводам, обслуживающим транспорт, и выясняли, как улучшить снабжение транспорта необходимыми мате-

риалами. Особенно плохо обстояло с паровозными бандажами. Бандажом называется стальное кольцо (обод) на паровозном колесе. Колесо катится по рельсам, соприкасаясь с ними только бандажом. И вот этих-то бандажей заводы подавали слишком мало. Посетившая завод комиссия наполкнулась на одну из многих причин малого выпуска бандажей.

Представьте себе громадное стальное колесо-обруч весом около 50 пудов и диаметром около человеческого роста. Вот такой обруч приходилось от одной операции к другой перекачивать на порядочное расстояние таким же способом, каким играющий мальчик гонит игрушечный обруч. Разница в том, что бандаж имеет острый выступ-ободок, а обыкновенный обруч плотно прилегает к земле. Поэтому бандаж имеет склонность упасть на бок и всей своей 50-пудовой тяжестью придавить того рабочего, который занят перекаткой бандажей из цеха в цех. И увечья во время этой процедуры очень часты. Нужна поистине ловкость китайского фокусника-жонглера, чтобы на бегу балансировать с таким тяжелым обручем. И как раз после революции охотников на эту работу не оказалось. Революция выпрямила личность работника, и люди не захотели

больше рисковать жизнью. Отсюда заминка в выпуске бандажей.

Но неужели нельзя заменить опасную эквилибристику каким-нибудь иным способом транспортирования бандажа из цеха в цех? На этот вопрос один из видных инженеров завода ответил так. Разумеется, можно сделать самые разнообразные приспособления для передвижения бандажей. Тут и вагонетка на рельсах, и небольшой подъемный кран, и наклонный жолоб для автоматического скатывания бандажа и так далее. А почему этого не сделали, когда строили завод? Очень просто. В те времена считали, что человек — это товар дешевый, а всякое механическое приспособление — товар дорогой. Износится или искалечится один человек, на смену ему сколько угодно заместителей, готовых за кусок хлеба рисковать жизнью и здоровьем. А всякую машину нужно покупать.

Рассказывая эту историю, т. Шатуновский восклицал: нам не нужно китайских фокусников в промышленности! Необходимо немедленно ввести приспособления для механизации транспортировки бандажей. Не только требования охраны труда, но в такой же мере интересы повышения производительности труда требуют вытеснения тягчайших, рискованных

операций физического труда и замены их механическими процессами. Современная техника достаточно далеко пошла в области механизации производственных процессов и в особенности транспортировки деталей внутри цеха и между цехами. Последние достижения техники в этой области связаны со словом „конвейер“.

Пример с бандажами не только не единичен — он, наоборот, типичен для нашей отечественной промышленности, строившейся из расчета на дешевую рабочую силу, из расчета на бесправного, полукрепостного рабочего. А ведь большинство наших заводов (кроме нескольких новейших) принадлежит именно к типу предприятий, строившихся еще накануне начала массовых движений рабочего класса.

Человек был самым дешевым товаром. Экономить на рабочей силе особенно не приходилось, тем более что государственный строй благоприятствовал безграничной эксплуатации рабочего в области зарплаты и продолжительности рабочего дня.

В результате, как у предпринимателей, так и у части специалистов, строивших заводы по заказу капиталистов, складывалось определенное пренебрежение к приспособлениям, экономящим рабочую силу,

избавляющим рабочих от особенно тяжелого труда. Механизация могла бы уменьшить расходы производства. Капиталисты это понимали. Но они предпочитали экономить на другом: на заработной плате, на длительности рабочего дня. Так воспитался изрядный круг производственного технического персонала, которому не резал глаз бессмысленно трудный и преступно опасный труд рабочих, капалей, бегающих, подобно фокусникам, с бандажами.

Приведу другой случай. Примерно в том же 20-м году мне пришлось познакомиться с работами по ремонту паровозных труб в Тихорецких ж.-д. мастерских. Сама по себе работа довольно простая. Отрезывается от трубы негодная часть, на месте отреза делается новая резьба. Затем подгоняется нужной длины кусок целой трубы, подгоняется по размеру. Кусок тоже подвергается нарезке резьбы, и наконец установленная таким способом труба испытывается под давлением. Вот и все.

Но как это делалось? Трубы приносились со двора в мастерскую чернорабочими женщинами и складывались (вернее с грохотом сбрасывались) около дверей. Время от времени те же или другие работницы брали отсюда по нескольку штук труб и подтаскивали к станку рабочего, который

должен отрезать отживший кусок трубы. Здесь трубы тоже бросались, и рабочий должен был каждую трубу поднять к станку. Сделав с трубой что нужно, рабочий бросал ее на пол. Опять являются дебели да и отпаскивают отсюда трубы к месту следующей операции. И так до конца, пока труба не покидает мастеровских. Если подсчитать время, потраченное собственно на самую обработку труб, и отдельно время, потраченное на переноску труб, то последнее окажется более внушительным, чем первое.

А между тем достаточно было бы от одного станка к другому устроить наклонные плоскости (хотя бы в виде старых рельсов), и труба капилась бы без любезного содействия девахи от одной операции к другой, пока не выкатилась бы сама за двери цеха. Потребовалось бы кроме того расположить станки в порядке последовательности операций, а не в том поэтическом беспорядке, который был заведен издавна. Экономия времени и денег получилась бы большая, а работницы нашли бы себе более полезное применение у станка. Но тогдашней администрации все это варварство не резало глаз, и именно в этом — главная помеха нашему промышленному прогрессу.

Но, если таково было строительство старых предприятий, созданных капиталистами в давно прошедшие времена, то уж нам с них брать примера никак нельзя.

Получаю я однажды приглашение осмотреть новый деревообделочный завод в Рязани. Дело было лет 6 тому назад, когда все мы были моложе, наивнее и... много невежественнее. В ВСНХ меня предупредили, что завод — детище революции, которым революция в праве гордиться. Ну что ж, гордиться, так гордиться. Поехали в Рязань и вот что мы увидели.

За городом раскинулся целый городок небольших деревянных домиков-бараков, оставшихся от империалистической войны. Домики расположены улицами. Вот в них-то и расположен был деревообделочный завод. Лесной материал, чтобы превратиться в готовое изделие, попадал в один барак. Там его подвергали обработке пилами или на станках и передавали дальше. Но прежде чем попасть в следующий барак, материал отдыхал под открытым небом возле барака. Первое, сильнейшее впечатление осталось у меня такое, что все это предприятие представляет собой костер, ждущий спички. Деревянные бараки, деревянная продукция, древесный материал между бараками, а кроме того — стружки,

опилки, обрезки, щепки, горбыли, чурбаки без всякого порядка заполняют территорию завода. Переноска материала и полуфабриката производится простейшим способом: так же как и трубы в описанном выше случае. На руках вносят, на руках выносят.

Хоть я и не специалист, но оценить всю нецелесообразность организации производства в таких условиях был в состоянии и я. Никаких восторженных статей об этом „образцовом“ заводе я не написал, хотя меня только затем и приглашали туда. Зато в „Экономической жизни“ появилась пространная статья, описывающая завод как образцовый. Помнится, она была подписана скромными инициалами одного из администраторов производства.

В частности особо тяжелое впечатление произвело на меня одно маленькое обстоятельство. В общежитиях для рабочих койки были сделаны из необструганных досок. Ни одной табуретки, ни одного шкафчика, ни одной полочки. И это деревообделочный завод! На жалобы рабочих администрация отвечала им разрешением наделать мебели в нерабочее время. Но это относилось к политике, а не к технике, о которой у нас здесь идет речь.

Разумеется, нельзя предъявлять особых требований к предприятию, которое создано было наспех в первых попавшихся зданиях из наспех собранного оборудования и которое работало в условиях гражданской войны. Кое-что и кое-как смогли сделать для революции в тогдашних условиях, и за то великое спасибо. Каждое изделие того времени надо поистине приравнивать к десятку нынешних. Но от хозяйственников можно требовать одного: не выдавать наспех сколоченных балаганчиков за образцовые заводы, не ждать хвалебных статей о балаганчиках и тем более не писать таковых статей самим.

Однако по тому времени можно простить все.

Зато теперь мы возмужали и, кажется, кое-чему в хозяйствовании научились. Теперь нам предстоит ежегодно затрачивать сотни миллионов рублей на постройку новых заводов. Каковы же будут наши новые заводы? Будут ли они действительно новыми, или новыми они будут лишь по времени сооружения? Учитывают ли наши специалисты, проектирующие новые заводы, все завоевания техники за последние годы? И учитывают ли, составляя проекты заводов, изменения, происшедшие в положении рабочего класса. Короче сказать,

как отразится десятилетие пролетарской диктатуры на типе сооружаемых заводов?

Мы находимся отчасти в довольно выгодных условиях. Пока мы завоевали власть и закрепили ее, в промышленной технике произошли гигантские изменения. Мы можем перешагнуть через среднеевропейский тип завода и строить более современные, заимствуя все, что можно в условиях диктатуры пролетариата заимствовать.

Мертвый хватает живого.

(Щи из топора).

Из новых предприятий, пущенных в самое последнее время, полезно остановиться на карандашной фабрике имени Красина в Москве. По своей производительности фабрика представляет огромный шаг вперед в сравнении со старой фабрикой. Ряд производственных процессов поставлен здесь очень высоко. В особенности процессы, связанные с химической и термической тепловой обработкой графита и дерева. В результате себестоимость карандаша сильно понижена, а выпуск карандашей увеличен. Можно сказать, что на