

ГЛАВНОЕ
ВОЕННО-ТЕХНИЧЕСКОЕ
УПРАВЛЕНИЕ.
*
ПОМОЩНИКЪ
ЗАВѢДЫВАЮЩАГО
ИНЖЕНЕРНЫМИ ПРИЕМКАМИ
29 апРѣля 1914 г.
№ 1170.
С.-Петербургъ.

Завѣдывающему инженерными пріемками.

1388

Р А П О Р ТЪ.

Въ періодъ времени 24-26 апрѣля с.г. мною осмотрѣно производство Павловской кустарной артелью лопатъ, поставляемыхъ въ военно-инженерное вѣдомство.

При обходахъ мастерскихъ я видѣлъ всѣ стадіи лопатнаго производства Артели и въ нѣкоторыхъ стадіяхъ прослѣдилъ успѣхъ работы. При осмотрѣ сараевъ, кладовыхъ и навѣсовъ я ознакомился съ имѣющимися у Артели запасами материаловъ для лопатнаго дѣла и съ запасами изготовленныхъ лопатъ или частей ихъ. Изъ разговоровъ съ Предсѣдателемъ Правленія Артели, членами Правленія и рабочими-кустарями, а также изъ пересмотра устава Артели и нѣкоторыхъ письменныхъ материаловъ по дѣламъ Артели я получилъ, насколько это возможно было въ короткій срокъ около 3-хъ дней пребыванія моего въ селѣ Павловѣ, представление о внутренней сторонѣ жизни артельного лопатнаго дѣла.

По совокупности всѣхъ моихъ наблюдений и впечатлѣній, касающихся Павловской кустарной Артели мною составлено прилагаемое при семъ свѣданіе о фабрикѣ Артели. Въ этомъ свѣданіи въ краткихъ чертахъ изложена картина современного состоянія фабрики и текущаго лопатнаго производства.

Въ развитіе и дополненіе означенного свѣданія о фабрикѣ доношу слѣдующее:

I/ Осмотръ лопатнаго производства фабрики обнаружилъ нѣкоторыя слабыя стороны техническаго оборудованія ея, а именно:

а/ Штамповка нагрѣтыхъ лопатъ производится не прессомъ, какъ это слѣдовало бы /большой частью употребляется шпиндельный, такъ называемый фрикционно-винтовой/ а молотомъ, простѣйшаго фрикционнаго типа съ неравномѣрной силой удара, что можетъ вредно отражаться на штампахъ и вообще на отштампованныхъ лопатахъ.

б/ Нагрѣвъ лопатъ передъ штамповкой производится не въ печахъ, напр. нефтяныхъ, съ отдѣльной обогреваемой камерой, въ которой пламя не соприкасалось бы съ нагрѣваемымъ издѣліемъ, а въ печи простѣйшаго типа, въ которую нагрѣваемое издѣліе кладется въ пламя топки непосредственно на тѣ полѣнья, которыми отапливается печь.

в/ Вытягиваніе обжимныхъ колецъ изъ кружковъ проводится въ 5 переходовъ на 3-хъ прессахъ примитивнаго характера. Кольца получаются не вполнѣ однородныя. Слѣдовало бы поставить болѣе современный специальный прессъ для вытяжки колецъ.

г/ Токарные станки для обточки череньевъ тоже простѣйшаго типа. Работа на нихъ непроизводительно длительна. Съ большой пользой для дѣла ихъ можно было бы замѣнить полуавтоматическими токарными станками.

д/ Приводныхъ и ручныхъ прессовъ для насадки череньевъ совсѣмъ не имѣется. Насадка лотка производится первобытнымъ способомъ -ударами колотушкой по головкѣ черенка.

е/ Фрезерныхъ станковъ для обточки конусовъ на концахъ череньевъ не было и только недавно поставленъ одинъ такой станокъ по инициативѣ одного рабочаго, который самъ додумался до этого способа.

ж/ Ленточныхъ станковъ для обчистки лопатъ совсѣмъ нѣтъ.

з/ Улучшенія сушки череньевъ слѣдовало бы достигнуть устройствомъ особаго запаривательнаго отдѣленія

и/ Отточка лезвія лопатъ производится не на наждач-
ныхъ кругахъ, а въ ручную пилами.

Приведенные слабыя стороны оборудованія, по моему
мнѣнію, и служать главными причинами нѣкоторыхъ недочетовъ
хотя и несущественаго характера, но въ значительномъ ко-
личествѣ встрѣчающихся при приемкахъ лопатъ отъ Артели.

Администрація фабрики со всѣми указанными недостат-
ками оборудования вполнѣ согласилась. Предсѣдателемъ
Правленія, г-номъ Штангѣ, проявлено живѣйшее стремленіе
идти навстрѣчу сдѣланнымъ указаніямъ и онъ немедленно
вступилъ въ переговоры съ однимъ инженеромъ по вопросу
объ организаціи усовершенствованія оборудования лопатнаго
дѣла, на что потребуется до 10.000 руб. При этомъ Предсѣ-
датель объяснилъ, что при неимѣніи оборотнаго капитала и
вообще при слабыхъ денежныхъ средствахъ Артели, ему при-
дается немедленно возбудить ходатайство о ссудѣ или отъ
правительства, или отъ частныхъ банковъ. Вообще Предсѣда-
телемъ высказано, что со стороны Артели будутъ приняты
самая энергичная мѣры для осуществленія вопроса объ усо-
вершенствованіи оборудования въ относительно недалекомъ
будущемъ. Но все это стремленіе идти навстрѣчу питается
вѣрой, что главное -оеенно-техническое управление съ своей
стороны будетъ увеличивать заказы Артели.

2/ Так же слабой стороной Артели, отражающейся на
лопатномъ производствѣ, является отсутствіе вообще доста-
точнаго свободнаго капитала, чтобы съ самаго начала проч-
но поставить предпріятіе и выдерживать конкуренцію съ тѣ-
ми крупными и средними заводами, которые имѣютъ оборотъ
въ сотни тысячъ и болѣе рублей.

Недостатокъ средствъ заставляетъ Артель стремиться
такъ получать заказы, чтобы новый контрактъ успѣть заклю-
чить до окончанія предыдущаго, чтобы не лишиться того ка-
питала, который выдается Артели въ видѣ аванса и чтобы не
было перерыва въ работахъ, т.к. рабочіе кустари лопатники

освоившієся уже съ дѣломъ, останутся безъ заработка.

Недостаткомъ средствъ объясняется отсутствіе на фабрикѣ специалиста инженера въ качествѣ техническаго руководителя.

Рабочими руководятъ мастера, выбранные изъ среды тѣхъ же рабочихъ-кустарей. Можно только поражаться тѣмъ преемственнымъ изъ поколѣнія въ поколѣніе техническимъ навыкомъ кустарей рабочихъ, которые, соорганизовавшись, хотя и при интеллигентномъ содѣйствіи своего предсѣдателя г-на Штанге /университетское образование/, сумѣли создать фабрику, выдержать разные кризисы экономического характера и конкуренцію съ крупными заводами, завоевать себѣ рынки, расширить свои производства и теперь всетаки относительно благополучно выполнять поставки по заказамъ военно-инженерного вѣдомства.

3/ Недостаткомъ лопатнаго предпріятія Артели можно также посчитать и зависимость ея отъ завода "Влохи" въ Варшавѣ, который поставляетъ Артели шаблоны. всякия забастовки и неблагополучія на этомъ заводѣ могутъ неблагопріятно отражаться на производствѣ лопатъ Артели. Предсѣдатель Правленія въ настоящее время вновь возбуждаетъ ходатайство въ Горномъ Департаментѣ о предоставлѣніи возможности относительно не чрезмѣрно дорого получать шаблоны лопатъ или сталь въ листахъ отъ златоустовскаго завода.

4/ При будущемъ заказѣ Артели, въ виду имѣющагося значительнаго количества материала для череніевъ малыхъ лопатъ и установившемся уже навыкѣ въ производствѣ этихъ лопатъ, а также въ виду наличія вполнѣ хорошихъ штамповъ для этихъ лопатъ, - заказъ съ большимъ количествомъ этого именно рода лопатъ быль бы для Артели благопріятнѣе, нежели заказъ только однихъ большихъ лопатъ.

и 5/ Рабочіе Артели, технически воспитанные по условіямъ мѣстнаго создавшагося кустарного промысла,

и приобрѣвшіе уже навыки въ производствѣ лопатъ, могутъ служить отличнымъ кадромъ рабочихъ въ дальнѣйшихъ производствахъ по заказамъ главнаго военно-техническаго управления.

Павловская кустарная Артель повидимому имѣть всѣ признаки живучести и прочности своего фабричнаго предпріятія вообще и лопатнаго въ частности, что подтверждается отчасти поддержкой Артели со стороны другихъ вѣдомствъ, напр. Главнаго Управлѣнія Земледѣлія и Землеустроистства и Министерства Финансовъ.

ПРИЛОЖЕНИЕ: Свѣдѣніе о фабрикѣ Артели, уставъ Артели, прейскурантъ и альбомъ.

Подлинный подпись: Полковникъ Юшкевичъ.