

## С В Ъ Д Ъ Н И Е

о фабрикѣ Павловской кустарной артели /село Павлово, Нижегородской губ., Горбатовского уѣзда/, осмотрѣнной 24-26 апрѣля 1914 г. Помощникомъ завѣдывающаго инженерными приемками, полковникомъ Юшкѣвичемъ, вслѣдствіе предписанія Завѣдывающаго инженерными приемками отъ 21 апрѣля 1914 г. за № I.081.

Нѣкоторыя свѣдѣнія относительно возникновенія и развитія фабрики.

Существующая нынѣ фабрика Павловской кустарной артели возникла и развилаась среди мѣстного населенія, занимающагося кустарнымъ промысломъ и изъ поколѣнія въ поколѣніе пріобрѣтавшаго все большіе и большиe навыки и совершенствованія въ своихъ кустарныхъ производствахъ.

Ядро Павловской артели впервые соорганизовалось въ 1890 году, при содѣйствіи нынѣшняго Предсѣдателя Правленія, г-на Штанге.

Въ 1893 г. былъ утвержденъ уставъ Артели.

Въ 1901 г. Артели дана была правительственнаяссуда въ 50.000 р., давшая возможность оборудовать фабрику машинами и увеличить производство.

Главныя отрасли производства Артели - ножевое и замочное. Другія отрасли - разныя стальныя и желѣзныя издѣлія по образцамъ.

Артель сумѣла развить и упрочить свое предпріятіе. Организовала и удешевила массовое производство сложныхъ замковъ заграничнаго типа, которыхъ однимъ желѣзнымъ дорогамъ

за послѣднѣе десятилѣтіе /по свѣдѣніямъ Правленія/ поставлено на сумму 300.000 руб.

Въ послѣдніе годы ежегодный сбытъ Артели возросъ до суммы свыше 200.000 руб.

За доброкачественность издѣлій Артель получила 2 почетныхъ диплома и 24 медали.

На собственной территории въ 3.200 кв.саж. Артель имѣетъ 24 зданія, изъ нихъ 2 каменные /фабрика и механическая мастерская/.

За послѣдніе годы Артель получила ссуды на расширение фабрики и оборудования ея, а также на усиленіе оборотныхъ средствъ отъ Главнаго Управления Землѣустройства и Земледѣлія -30.000 руб. и отъ Министерства Финансовъ -50.000 руб.

Рабочіе Артели къ производству своихъ издѣлій относятся съ особенной добросовѣстностью и стараниемъ, т.к. они сами являются хозяевами и руководителями всего артельного предпріятія.

Вышеизложенное показываетъ, что фабрика Павловской кустарной артели въ своихъ главнейшихъ производствахъ является весьма солиднымъ и прочнымъ предпріятіемъ, пользующимся сочувствіемъ и поддержкой правительства.

Лопатная мастерская /деревянная/.

Прессовочная -" для лопатъ.

Точильная -" -" -

Заклепочная -" -" -

Токарная -" для лопатныхъ черенковъ.

Ремонтная мастерская, обслуживающая и лопатное производство.

Механическая кузница и прессовочная мастерская замочнаго производства, обслуживающая и лопатное производство.

Травильня для лопатъ.

2 сушилки для черенковъ.

Въ общемъ подъ лопатными мастерскими занято 90 кв. саж. пола.

Отдельные мастерския  
для производства толь-  
ко лопатъ.

Кромъ того:

2 сарай для лопатъ.

2 навѣса для лопатныхъ чѣренковъ. Площадь 110 кв.саж.

Лопатное производство обслуживается общимъ съ другими производствами двигателемъ въ 75 силъ системы Линценмайеръ -Сормово, который установленъ въ юль 1913 г. и въ настоящее время расходуетъ 50 силъ. Имеется такимъ образомъ въ запасѣ до 25 силъ.

Для лопатного производства имѣется:

I приводный ударный молотъ /Могутъ быть еще использованы 2 молота, находящіеся въ начальномъ периодѣ установки/ I дыропробивной эксцентрическій прессъ, приводный. I молотъ приводный для заклепки лопатъ.

8 стакновъ приводныхъ для точки лопатъ на каменныхъ точилахъ.

2 стакна токарныхъ приводныхъ для рѣзки колецъ лопатъ.

I стакокъ токарный фрезерный для заточки конусовъ у лопатныхъ чѣренковъ.

I строгальныи стакокъ, приводный.

2 стакна приводныхъ для шлифовки лопатъ на наждачныхъ кругахъ.

I сверлильный приводный стакокъ для сверленія дыръ и зенкованія лопатныхъ колецъ.

I сѣрлильный ручной стакокъ, запасный, для того же.

3 пресса ручныхъ для вытягиванія колецъ.

I молотъ ручной для клейменія лопатъ.

6 стакновъ токарныхъ приводныхъ для точки лопатныхъ чѣренковъ.

Итого 29 разныхъ стакновъ.

На лопатномъ производствѣ занято 64 рабочихъ, изъ нихъ 7 членовъ Артели въ качествѣ мастеровъ, ихъ помощниковъ, наблюдающаго за исполненіемъ заказовъ и конторшика. Вообще на фабрикѣ по всѣмъ производствамъ -350 ра-

Обрудованіе фабрики  
въ отношеніи лопат-  
наго производства и  
число рабочихъ.

бочихъ и 15 служащихъ. Для испытательныхъ цѣлей имѣется приспособленіе для испытанія лопатъ на подвѣсъ груза. Отливки стальныхъ штамповъ получаются отъ Сормовскаго завода. Окончательная выдѣлка ихъ производится на фабрикѣ. Имѣется по 2 пары штамповъ большихъ и малыхъ лопатъ.

#### Производительность фабрики.

Изъ прослѣживанія всѣхъ переходовъ производства лопатъ и времени, потребнаго для каждого перехода, выяснилось что наиболѣе длительная работа лопатъ происходитъ при штамповкѣ шаблоновъ лопатъ вмѣстѣ съ потребныемъ для нихъ нагрѣвомъ. Время этой работы было принято въ основаніе расчета производительности изготавленія лопатъ.

При провѣркѣ успѣха работы въ этой стадіи производствъ и съ уменьшеніемъ въ цѣляхъ болѣе осторожнаго исчисленія производительности фактически полученнаго успѣха работы на 1/3, окончательно производительность при современнѣмъ оборудованіи и при обычной дневной 10 час. работе, опредѣлилась въ 2.000 лопатъ въ недѣлю, т.е. при 44 рабочихъ недѣляхъ въ году - въ 88.000 шт. въ годъ. Съ усиленіемъ штамповочной работы путемъ установки въ ближайшіе дни еще двухъ штампующихъ фрикционныхъ молотовъ и печей для нагрѣва шаблоновъ, производительность можетъ значительно увеличиться.

Администрація фабрики считаетъ, что даже при настоящемъ оборудованіи фабрика свободно можетъ изготавливать 100.000 лопатъ въ годъ. Нельзя не признать, что эта цифра нынѣ вполнѣ можетъ соотвѣтствовать дѣйствительности, если, конечно, на производство не повліяютъ какіе либо неожиданные неблагопріятные факторы случайного характера /поломка машинъ, забастовки на заводѣ, откуда получается сталь, т.е. шаблоны лопатъ, пожаръ и т.п./

Сталь для лопатъ фабрика получаетъ не въ видѣ листовъ вышедшихъ изъ подъ прокатныхъ станковъ, а въ видѣ лопатныхъ шаблоновъ уже вырѣзанныхъ прессомъ изъ листовъ. Производить у себя на фабрикѣ разрѣзку листовъ стали на меньшіе листы и изъ нихъ вырѣзывать шаблоны лопатъ Артель пока

#### Откуда получаются материалы для ло- патъ. Заласы мате- риаловъ и изгото- вленныхъ лопатъ.

не можетъ по неимѣнію соотвѣтственаго, относительно дорогое, пресса главное вслѣдствіе затрудненія найти русскій заводъ, отъ которого можно было бы приобрѣтать вполнѣ надежную сталь, отвѣчающую техническимъ условіямъ на лопаты.

Шаблоны, вырѣзанные изъ листовъ по формѣ лопаты и тяжа, подлежащіе въ дальнѣйшемъ переходѣ штампованию изъ нихъ лотковъ и тяжей, Артель приобрѣтаетъ отъ Варшавскаго завода "Влохи".

З-хъ лѣтній опытъ поставки Артелью лопатъ въ казну показалъ, что сталь ихъ лоптъ хороша и вполнѣ удовлетворяетъ требованіямъ техническихъ условій. Заводъ "Влохи" по заявленію Пресѣдателя Правленія, еженедѣльно поставляетъ Артели по 2.000 шаблоновъ лопатъ, лѣтомъ же будетъ доставлять въ недѣлю по 3.000 шт.

Въ настоящее время на фабрикѣ изготовлено уже въ счетъ послѣдняго контракта на 50.000 саперныхъ лопатъ 15.000 лотковъ, на которые черенья еще не насажены. Совершенно же готовыхъ лопатъ у Артели имѣется до 10.000 шт. Такимъ образомъ первая половина заказа находится въ заканчивающемся періодѣ. Для дальнѣйшаго производства на фабрикѣ имѣется 3.000 лопатныхъ шаблоновъ и 5.000 штукъ находятся въ пути, ожидаемые къ полученію на фабрикѣ въ ближайшіе дни.

Дерево для лопатныхъ череньевъ Артель большей частью, своими рабочими, получаетъ съ лѣсныхъ дѣлянокъ. Артелью <sup>покупается</sup> въ казенномъ лѣсничествѣ, съ разрѣшеніемъ Нижегородскаго Управленія Земледѣлія и Государственныхъ Имуществъ. Частью же дерево на корню приобрѣтается въ частныхъ лѣсничествахъ.

Черенья выдѣлываются не изъ выпиленныхъ, а изъ колотыхъ болванокъ.

Изъ приобрѣтенныхъ уже Артелью березъ, по заявленію Правленія, получится не менѣе 100.000 болванокъ для лопат

ныхъ черенковъ. Еженощельно доставляется на фабрику не менѣе 2.000 болванокъ. Въ периодъ сушки въ настоящее время на фабрикѣ имѣется отобранныхъ хорошихъ болванокъ для череньевъ 17.000 штукъ.

Кромѣ того у Артели имѣется 15.000 совершенно готовыхъ череньевъ для саперныхъ лопатъ, но отбракованныхъ самой Артелью единственно только изъ-за тяжеловѣсности. Съ разрѣшеніемъ вопроса объ увеличеніи вѣса лопатъ значительная часть этихъ череньевъ можетъ пойти въ дѣло. Кромѣ сего у Артели имѣется 25.000 болванокъ и череньевъ для большихъ лопатъ, отбракованныхъ Артелью изъ-за нѣкоторой переутоненности и незначительныхъ сучковъ. Этотъ материалъ можетъ быть использованъ для изготошенія вполнѣ годныхъ хорошихъ черенковъ для малыхъ лопатъ въ количествѣ до 40.000 штукъ.

Изложенные свѣдѣнія, данные Предсѣдателемъ Правленія и въ большей своей части, насколько это было возможно, фактически проверенные мною, приводятъ къ заключенію, что Артель имѣеть уже такую прочную и основательную налаженность въ производствѣ лопатъ, что текущій контрактъ на 50.000 саперныхъ лопатъ выполнить, въ смыслѣ срочности, болѣе гладко, чѣмъ предыдущіе. Но т.к. рядъ причинъ, нынѣ уже въ большей части устраниенныхъ, по которымъ давались Артели отсрочки, отдалилъ начало изготошенія лопатъ по контракту отъ 3 іюля 1913 г. за № I3.389 на 50.000 саперныхъ лопатъ, -то всетаки и по этому контракту, на мой взглядъ, можно ожидать еще ходатайства объ отсрочкахъ, хотя Правленіе высказываетъ увѣренность закончить поставку никакъ не позже I октября с.г., т.е. съ просрочкой еще всего на  $\frac{1}{2}$  мѣсяца, о чѣмъ въ свое время Предсѣдателю Правленія вѣроятно придется возбудить ходатайство.

Подпись: Полковникъ Юшкевичъ.

Съ подлиннымъ вѣрно:

Дѣлопроизводитель,  
подполковникъ