

Товары народного потребления

Один из старейших заводов Урала – лысьвенский металлургический завод - имеет богатую историю и значительный опыт производства товаров народного потребления. Изделия с маркой «ЛМЗ» широко известны в нашей стране и за рубежом. Они постоянно пользуются неизменным спросом благодаря своим высоким техническим характеристикам, эксплуатационным свойствам, качеству исполнения, наконец, тому особому умению, которым издавна славятся уральские мастера. В повседневном обиходе все цеха, выпускающие товары народного потребления, в заводе объединили в одно понятие – метизное производство. В него входили цех оцинкованной посуды, основанный в 1909 году, цех эмалированной посуды – 1913 год, цех металлоизделий-1 – 1928 год, цех металлоизделий -2 – 1932 год, цех металлоизделий-3 – 1914 год, цех металлоизделий-4 – 1928 год, инструментальный цех – 1930 год и лесотарный цех.

На рубеже XIX – XX веков российский потребительский рынок потребовал от промышленности осваивать выпуск новых металлоизделий бытового назначения, особенно таких как оцинкованная и эмалированная посуда, получивших к этому времени широкое распространение в Западной Европе. В России единственным пионером в этой области являлся Лысьвенский (металлургический) завод.

Начало производства товаров народного потребления на лысьвенском заводе было положено в 1807 году с появлением кузнечной мастерской. Здесь методом свободнойковки изготавливали топоры разных видов, лопаты, кайла, кирки, ральники, лемеха, гвозди, дверные шарниры и т.п. Одновременно литейная мастерская при домне специализировалась на выпуске чугунных печных горшков, литых умывальников, утюгов, тазов, котлов, вьюшек и т.п. Сохранились воспоминания местного краеведа, старожила Лысьвы И.И.Спехова о существовании в XIX веке школы юных кустарей при заводе. Они из отходов и обрезков листового металла изготавливали различные виды посуды: тазы, ведра, ковши и т.п. Её вручную же покрывали эмалью, а затем обжигали. «Эта миниатюрная мастерская посуды дала первых специалистов – посудников, она же являлась прототипом современного посудного производства», - писал краевед. Но в условиях мануфактурного производства XIX века далее кустарной мастерской дело не пошло. Требовалась машинная технология, соответствующее оборудование, исходное сырье и материалы, инструменты. Все это было возможно лишь при переходе к капиталистическому способу производства.

Рассматривая состояние и перспективы развития производства товаров народного потребления, следует выделить особенности формирования этого специфического вида производства в условиях уральской промышленности конца XIX – начала XX века. Только в сравнении можно понять грандиозность свершений последующих десятилетий.

С 1898 по 1905 год Лысьвенский металлургический завод пребывал в стадии глобальной реконструкции. На основе мартеновского производства стали появилась возможность изготавливать высококачественный оцинкованный и луженый лист. Для повышения рентабельности было принято решение утилизировать листовую «некондицию», брак, «обрезь» за счет ее использования при изготовлении посуды. С этой целью 4 августа 1908 года рядом с металлургическим заводом стали возводиться цеха нового механического завода. Главная шуваловская контора в С.-Петербурге заключила серию контрактов с отечественными и иностранными фирмами на поставку сырья, инструментов, оборудования. Например, германская фирма «Шулер» поставила вырубные, вытяжные, заточные станки.

После завершения пусконаладочных работ - это случилось в феврале 1909 года – фабрика «Штамп» приступила к работе. Впервые в России было налажено производство стальной оцинкованной посуды. Как было отмечено в документах, «с мая 1909 года установлена месячная производительность до 6000 пудов» сшивных оцинкованных

изделий. Сохранился такой исторический факт. Предприимчивые сибирские купцы с 1905 года организовали на местах кустарные артели по изготовлению из лысьвенского оцинкованного металла ведер, тазов и другой посуды, имея от этого немалую выгоду. Однако с промышленным производством посуды они конкурировать не смогли: лысьвенские изделия были дешевле и качественней. Деньги потекли в карманы владельцев завода. И это было в то время, когда большинство предприятий Урала находились в состоянии депрессии. Велика была безработица. В Лысьву же увеличился приток рабочей силы. Увеличились и барыши хозяев, которые усиленно продолжали развивать и совершенствовать посудное производство. В 1910 году на фабрике металлических изделий было освоено изготовление цельнотянутой посуды методом холодного штампования. В этом же году при фабрике оборудовали мастерскую цветного литографического печатанья по жести. Для рекламных и коммерческих целей до 1915 года выпускали пепельницы, декоративные ведра, открытки с репродукциями картин известных художников, подносы, полосы для обивки сундуков, лакированную жечь для консервной промышленности. Со временем сформировались квалифицированные кадры штамповальщиков, наладчиков, ремонтников, художников по жести. Появились местные и приезжие технические специалисты.

1913 год знаменателен для Лысьвенской посудной фабрики тем, что здесь впервые на Урале было освоено производство эмалированной посуды. Все началось с того, что на пустующих площадях были выстроены производственные помещения, склады, завезено необходимое оборудование и материалы. В ноябре месяце были пущены в эксплуатацию 3 эмалеобжигательные печи. Отработкой технологических процессов, приготовлением эмали ведали специалисты из Чехии, а «для инструктирования рабочих на переходах были приглашены с варшавских эмалировочных заводов «Вулкан» и «Лябор» опытные давилыщики и макальщицы».

За первый год существования эмальпроизводства в Лысьве было изготовлено 300 пудов эмалированной посуды. Дальнейшее развитие производства эмалированной посуды было приостановлено в связи с началом 1-й Мировой войны.

В годы войны изменилась рыночная конъюнктура - мирную продукцию вытеснили более выгодные военные заказы. За их счет доходы хозяев увеличились более чем в 2 раза. Фабрика металлических изделий стала разрастаться за счет строительства новых цехов, которые оснащали новым оборудованием. В качестве строительного материала использовался кирпич и железобетон. Появилась электрическая подстанция. Год от года усложнялось производство. Новые специалисты отрабатывали технологические процессы холодной и горячей штамповки, высадки, чеканки, термообработки. Фабрика получила новое название «Лысьвенский механический завод». Вместо посуды новый завод приступил к выпуску противогазов, котелков и солдатских фляжек, саперных лопаток, стальных шлемов (каска) и другого военного снаряжения. По заказу военно-оружейного артиллерийского управления Петроградского военного округа и Петроградского Петра Великого арсенала производили сухопутные и морские пороховые ящики, коробки оцинкованные для укупорки ручных гранат и др.

Рассматривая развитие метизного производства на Лысьвенском заводе до 1917 года, анализируя хозяйскую деятельность его бывших владельцев, можно сделать вывод, что предприятие уже в тот период приобрело известность благодаря посудному производству. Завод стал монополистом в производстве посуды. Её продажа приносила львиную долю доходов владельцам. Отсюда и в дальнейшем посудное производство продолжало успешно развиваться, тогда как металлургическое производство не выделялось на фоне родственных предприятий за исключением освоения выпуска сталей специального назначения, некоторых видов проката и т.п. Но в то же время оно являлось базой для производства металлоизделий.

В первые годы советской власти и особенно после гражданской войны посуда стала своеобразной валютой, на которую приобретали продовольствие и запчасти для

восстановления разгромленного оборудования. Отступая, колчаковцы увезли с собой практически всех специалистов посудного производства, документацию, часть оборудования. На этой основе в середине 1920-х годов в Китае, в Харбине, была открыта Лысьвенская фабрика эмалированной посуды. В Лысьве посудное производство возрождали по крупицам. Самым трудным было восстановить химический состав шликера для эмалирования. На помощь призвали единственного оставшегося в Лысьве специалиста Е.В.Куклина, химика, кандидата естественных наук, ученика Д.И.Менделеева. Он собрал отходы от эмали, вывезенной на свалку еще до революции, и после длительных опытов по ним восстановил химический состав эмали. В 1920 году цехи эмалированной и сшивной посуды выдали первую продукцию. Документы тех лет свидетельствуют: «Осенью 1920 года добились большого повышения производительности труда рабочие штамповального цеха. В течение четырех месяцев – с июля по октябрь 1920 года – на заводе было выработано: ...эмалированной посуды – 8 тыс. пудов, посуды луженой – 7 тыс. пудов, разных кустарных изделий – 162 тыс. штук, топоров и...? – 65 тыс. штук».

В октябре 1922 года мартеновский цех выдал первую плавку. Появилась возможность работать на собственном стальном листе.

Характер работы в посудных цехах производил крайне тягостное впечатление на непосвященного человека. Почти все производственные процессы выполнялись вручную. Первая советская женщина-журналист Лариса Рейснер, побывавшая в Лысьве в 1924 году, описывала в своих очерках тяжелый монотонный труд рабочих, целую смену стоящих в кислотных растворах, дышащих адской смесью из паров машинного масла, кислоты и пыли. В таких условиях любое даже самое крепкое здоровье разрушалось в считанные годы.

И все же заводы – металлургический и механический – разрастались. На основании решения НКТП СССР к 1927 году произошло их объединение в одно предприятие – Лысьвенский металлургический завод. Увеличился выпуск продукции. По итогам первого года первой пятилетки лысьвенцы выпускали около половины всей оцинкованной и луженой посуды, производимой в стране, более 30% эмалированной посуды.

Не смотря на невероятно тяжелые условия труда, именно рабочие посудного производства являлись зачинателями многих дел, получивших широкий отклик во многих трудовых коллективах не только Лысьвы, но и далеко за ее пределами. В цехе эмалированной посуды родилась первая «ударная бригада взрослого юношества», имевшая целью значительно перевыполнять дневную норму выработки. С опытом работы этой бригады ознакомился в 1928 году А.В.Луначарский. Нарком просвещения дал высокую оценку инициативе лысьвенских эмалировщиц. Вслед за первой бригадой появились ударники в ведерно-закройном цехе (бригадир Шеронова) и штамповальном (бригадир Кокшарова). В 1935 году работница цеха эмалированной посуды Галина Рудометова стала первой на заводе продолжательницей почина донецкого шахтера Алексея Стаханова. За смену она перевыполняла дневное задание в полтора – два раза. Не отставали от первой стахановки её подруги: Александра Аликина, Елизавета Орлова, Ирина Веретенникова, Таисья Тетюева и другие.

Ассортимент выпускаемой продукции был достаточно широк. В соответствии с данными «Справочника-ценника за 1933 год» завод выпускал 29 наименований эмалированных изделий. Продукция, не пользующаяся спросом у покупателей, подвергалась конструктивным изменениям или заменялась новыми образцами. В любом случае конструкторы посуды стремились к тому, чтобы она была функциональна и эстетична. Многие изделия, имевшие устойчивый спрос, например, чайники и подойники, выпускались на рынок в течение нескольких десятилетий.

Трудовая и общественная деятельность производителей посуды в 1930-е годы широко освещалась на страницах городской газеты «Искра». Здесь помещалась информация о досрочном выполнении годовых планов, тиражировался опыт передовиков производства,

плит. Спустя 12 лет, 12 сентября 1974 года, с конвейера сошла миллионная бытовая электроплита «Лысьва». В эти же годы на заводе осуществлялся переход на холоднокатаный лист, осваивались новые способы штамповки различных изделий, в том числе сферических и конических. В 1965 году была внедрена стыковая контактная электросварка, что позволило значительно улучшить внешний вид эмалированных изделий. Спустя некоторое время заводские конструкторы разработали полуавтоматы – эмалировщики, оснащенные магнитными захватами, прессы – полуавтоматы, поточные линии и т.п. В 1974 году штамповка посуды стала осуществляться на многопозиционных прессах «Аида». На них и аналогичном оборудовании, изготовленном на заводе, штамповались различные детали, порой очень сложной конфигурации.

По итогам работы завода в годы 10-й пятилетки (укажите дату) произведено товаров народного потребления: посуды эмалированной – на 118920 тыс. руб., посуды оцинкованной – 83075 тонн, фляг молочных – 9621, 2 тыс. штук, плит бытовых электрических – 1713,2 тыс. штук. Экономический эффект от механизации и автоматизации производства составил в целом 9 миллионов рублей, было внедрено 57 поточных линий 1150 единиц оборудования.

Увеличение выпуска товаров народного потребления (в 1981 году по сравнению с 1913 годом в 4000 раз!) сопровождалось непрерывным совершенствованием производственного процесса. Вот перечень технических усовершенствований только одного десятилетия: внедрены полуавтоматы для нанесения эмалей на цилиндрические изделия диаметром 160 – 300 мм, непрерывный цепной конвейер, по периметру которого оборудовано устройство внутреннего эмалирования, позиционер, устройство для промывки кромок, каскадное устройство для наружного эмалирования и эмалирования кромок, камера частичной сушки. Хорошо зарекомендовали себя полуавтомат карусельный для эмалирования мисок и тазов и полуавтомат роторного типа. Всего в цехе успешно работало 25 полуавтоматов. Высокую эффективность продемонстрировали мероприятия по разворачиванию травильных установок «Силезия», переход с мазута на газовое топливо, внедрение контейнеров для перевозки и хранения эмалированной посуды и т.п. Огромная работа по технической модернизации велась с активным участием Центральной заводской лаборатории и цеха механизации и автоматизации. До поры до времени ручной операцией оставалась установка и съем изделий.

Для определения перспектив развития посудного производства в эмалировочном цехе был организован экспериментальный участок. Здесь отрабатывались технологии и доводилось новое оборудование для изготовления и прикатки ободков из нержавеющей стали, проводились опыты с наклейкой деколей, велась сборка пластмассовой арматуры, комплектование посудных наборов.

В штамповочном отделении цеха эмальпосуды важным достижением явилась штамповка из рулонного проката. Для подготовки проката к штамповке рулоны металла резали по заданной ширине на специально изготовленном стане.

Значительные изменения произошли в цехе оцинкованной посуды в связи с переходом штампования заготовок из оцинкованного листа. В связи с этим отпала необходимость в цинковальных агрегатах. Для герметизации швов перед сборкой корпусов и доньев ведер на изделия наносили специальную пасту. Это была крайне тяжелая ручная работа. Заводские специалисты механизировали этот процесс, и, как его следствие, улучшилось качество оцинкованных изделий.

Большим спросом пользовались лысьвенские фляги для молочно-товарных ферм колхозов и совхозов. До начала 1980-х годов фляги штамповали из листовой стальной заготовки. После этого подвергали промежуточному обжигу и, наконец, покрывали дорогостоящим оловом. Изделие получалось дорогим и не слишком долговечным. Тогда заводские технологи решили использовать в качестве исходного материала алюминий, механизировали линию заготовки опорного обруча фляги, внедрили другие новшества. Как следствие, был ликвидирован большой объем ручных работ, были свернуты операции

обжига и покрытия, сэкономлено дорогостоящее олово, сократились межоперационные перевозки и т.д. Вновь рожденная фляга стала функциональней, дешевле, эстетичней.