

Трофимов Александр Владимирович

аспирант

Широков Олег Николаевич

д-р ист. наук, декан, профессор

ФГБОУ ВО «Чувашский государственный

университет им. И.Н. Ульянова»

г. Чебоксары, Чувашская Республика

РАЗВИТИЕ СУНДЫРСКОЙ ХЛОПЧАТОБУМАЖНОЙ ФАБРИКИ

В 1945–1957 ГОДАХ: ПРОИЗВОДСТВЕННО-КАДРОВАЯ

И СОЦИАЛЬНО-КУЛЬТУРНАЯ ДИНАМИКА

Аннотация: исследование динамики функционирования текстильной индустрии Чувашии представляет научный интерес для реконструкции и понимания принципов действия советской экономической системы. Цель статьи – комплексный анализ динамики развития Сундырской хлопчатобумажной фабрики в 1946–1957 гг. Источниковой базой исследования послужили материалы Государственного исторического архива Чувашской Республики, методология базируется на традиционных исторических подходах, включающих критическое изучение архивных документов и материалов посредством источниковедческого анализа. В 1946–1948 гг. Сундырская хлопчатобумажная фабрика находилась в кризисе: производство страдало от перебоев из-за отсутствия сырья, износа оборудования и нехватки запчастей, транспортных трудностей, что приносило финансовые убытки. Начиная с 1948–1949 гг. интенсификация кадровой политики и агитационно-массовая работа несколько повысили производительность труда при сокращении удельного расхода рабочей силы, а в 1951–1957 гг. фабрика достигла высоких технико-экономических показателей благодаря бесперебойной работе предприятия. В этот период были обеспечены ритмичные поставки сырья, стабильный режим энергоустановки, повышение квалификации сотрудников и оптимизация социально-бытовой инфраструктуры. Результаты коррелировали с вовлеченностью коллектива в социалистическое соревнование и

эффективного управления. В результате, позитивная динамика производственных показателей обусловила целесообразность интеграции производственных мощностей Сундырской фабрики, функционирующей в качестве структурного подразделения Чебоксарской хлопчатобумажной фабрики, в состав возведенного в 1964 г. крупнейшего субъекта текстильной индустрии Чувашии – Чебоксарского хлопчатобумажного комбината.

Ключевые слова: *эвакуация оборудования, текстильная отрасль Чувашии, становление и развитие Сундырской хлопчатобумажной фабрики, демонтаж прядильного и текстильного оборудования.*

Исследование динамики функционирования текстильной индустрии Чувашии представляет научный интерес для реконструкции и понимания принципов действия советской экономической системы. Ключевым фактором при проведении исследования выступает введение в научный оборот рассекреченных архивных материалов, формирующий объективную оценку истории текстильных предприятий Чувашии, которая не получила должного отражения в советской историографии ввиду идеологических ограничений. Цель статьи – комплексный анализ динамики развития Сундырской хлопчатобумажной фабрики в 1946–1957 гг.

В историографии Сундырская хлопчатобумажная фабрика упоминается в научном труде Е.В. Суховой «Текстильная промышленность Чувашии в годы Великой Отечественной войны» [4], в обзорной публикации Трифионовой З.А. «Текстильная промышленность» [5], в книге Каховского В.Ф., Ахмеева С.Н., Иванова Л.А. «Чебоксарский хлопчатобумажный комбинат» [3], научной статье Трофимова А.В., Широкова О.Н. «Проблемы размещения и ввода в эксплуатацию оборудования предприятий текстильной и легкой промышленности, эвакуированных в Чувашию в 1941–1942 гг.» [6]. Анализ публикаций и архивных документов позволяет заключить, что комплексного научного исследования истории основания и последующего развития Сундырской хлопчатобумажной фабрики до настоящего времени в публикациях специалистов отсутствует. Основным ис-

точником информации авторов выступают архивные материалы Государственного исторического архива Чувашской Республики. Методология исследования базируется на традиционных исторических подходах, включающих критическое изучение архивных документов и материалов посредством источниковедческого анализа.

В результате эвакуации в 1941–1942 гг. технологических мощностей на территории Чувашской АССР созданы крупные предприятия текстильной промышленности, включая Чебоксарские чулочно-прядельную и хлопчатобумажную прядельно-ткацкую фабрики, а также аналогичные производства в городах Цивильске, Канаше, селе Большой Сундырь и специализированное текстильно-галантерейное производство – фабрику «Басон» [4, с. 188–189], объединенную в 1944 г. путем слияния Альгешевской плетельной и Чебоксарской техноткацкой фабрик [5, с. 203].

Сундырская хлопчатобумажная фабрика создана в 1941 г. путем размещения эвакуированного оборудования Вышневолоцкого хлопчатобумажного комбината Калининской области в селе Большой Сундырь в одноэтажном здании бывшей рабоче-крестьянской школы. Предприятие, расположенное в 38 км от г. Чебоксары, работало в трудных условиях: в селе отсутствовали водопровод и канализация, не хватало электроэнергии. Дополнительным фактором риска являлся низкий уровень квалификации вспомогательного персонала [6, с. 37].

Фабрика была оснащена 58 станками системы «Платт» выпуска 1889–1901 гг. на ременной передаче (английская компания «Platt» занималась производством текстильного оборудования для хлопчатобумажной и шерстяной промышленности [8, с. 121]). Вначале работало всего 14 ткачих, а к концу войны их достигло 52 человек. От Чебоксарской хлопчатобумажной фабрики Сундырская фабрика получала ошлихтованные основы и уток. В годы войны фабрика выпустила бязь 3 млн метров, а после войны она стала выпускать новый ассортимент тканей – занавесочную ткань «Бареж», а много позднее – ткани «Нарспи» и «Сетнер» [3, с. 9].

В период 1941 по 1 июля 1946 г. функционирование предприятия характеризовалось наличием комплекса организационно-технических дисфункций, обусловленных критическим уровнем износа основных производственных фондов в условиях дефицита запасных частей и недостаточной квалификации кадров, а также деградацией транспортной логистики вследствие неудовлетворительного состояния подъездных путей. Совокупный финансовый убыток предприятия за этот период достиг 1 133,3 тыс. руб., из которых 294,7 тыс. руб. пришлось на потери от производственного простоя.

В 1946–1948 гг. перебои в работе Сундырского хлопчатобумажного предприятия продолжились и были обусловлены отсутствием сырьевых ресурсов вследствие регулярных простоев поставщика сырья – Чебоксарской хлопчатобумажной прядильно-ткацкой фабрики, а также дефицитом электроснабжения и высокой степенью износа технологического оборудования [1. Д. 6. Л. 2].

В первом полугодии 1946 г. в ткацком цехе эксплуатировалось 41 из 58 установленных ткацких станков. Оставшиеся 17 единиц оборудования были выведены из эксплуатации по причине отсутствия деталей. Капитальный ремонт ткацкого оборудования в указанный период не производился. Вывод из строя 17 станков явился следствием систематического демонтажа деталей для работы остального парка оборудования. Во втором полугодии был проведен капитальный ремонт и все неисправленные станки были восстановлены, за исключением двух станков, которые не работали в связи с отсутствием грузовых цепей. В целом оборудование ткацкого цеха находилось в удовлетворительном состоянии, однако имелась потребность в пополнении недостающих деталей. По данному факту в Главк была направлена специальная заявка. Кроме того, ткацкий цех в 1946 г. был переведен на выпуск нового ассортимента (артикул 596). Выполнение производственного плана Сундырской фабрики на 1947 г. зависело от своевременности снабжения утком и пряжей со стороны Чебоксарского хлопчатобумажного предприятия.

В первом полугодии 1946 г. в эксплуатации находился один силовой агрегат цеха фабрики мощностью 45 л.с. из трех имеющихся (45 л.с., 35 л.с. и 18 л.с.). Во

втором полугодии все двигатели были восстановлены, однако для их дальнейшей эксплуатации требовалась замена значительного количества запасных деталей. Все силовые установки были произведены Балаковским машиностроительным заводом и для приобретения необходимых запчастей требовалось выделение денежных средств в размере 20 тыс. руб. По состоянию на декабрь 1946 г. из трех эксплуатируемых динамо-машин в рабочем состоянии находилась только одна, мощностью 60 кВт. Оборудование также требовало проведения капитального ремонта, включающего перемотку якоря, заливку подшипников, расточку коллектора и замену угольных щеток.

В соответствии с актом правительственной комиссии (председатель – тов. Борисов), зафиксировавшим отсутствие на фабрики системы водоснабжения, данное обстоятельство являлось узким местом в работе силового цеха. Для устранения дефицита водоснабжения и обеспечения технологического процесса требовалось соорудить колодец стоимостью 30 тыс. руб., провести работы по укреплению бассейна и обеспечить нормальное охлаждение двигателей [1. Д. 7. Л. 6].

Электроснабжение фабрики и районных организаций осуществлялось за счет собственного электрооборудования предприятия. В 1946 г. был получен генератор переменного тока, ввод в эксплуатацию которого требовал работ по переоборудованию существующей электросети.

Состояние транспорта не претерпело изменений в 1946 г. по сравнению с предыдущими годами. В целях обеспечения бесперебойного снабжения предприятия сырьем, материалами и топливом, Сундырской фабрике были необходимы денежные средства в размере 12 тыс. руб. для приобретения двух лошадей, проведения капитального ремонта имеющихся телег и саней, а также закупки новых. Кроме того, предприятие испытывало потребность в плановом получении запасных частей из Главка; соответствующий перечень неоднократно направлялся в адрес вышестоящей организации [1. Д. 7. Л. 7].

В 1946 г. производственная деятельность фабрики также осуществлялась с существенными перебоями. Основной причиной невыполнения производствен-

ной программы и неполной загрузки технологического оборудования явилось отсутствие механической энергии вследствие аварии двигателя. Указанные аварии были обусловлены неприспособленностью имеющихся двигателей к систематической продолжительной эксплуатации в промышленных условиях. Снабжение фабрики вспомогательными материалами осуществлялось крайне неудовлетворительно. Кроме того, из-за недостатка необходимых деталей технологического оборудования по ткацкому и механическому цехам наблюдались значительные простои, что препятствовало выполнению планового задания. Вследствие указанных факторов фактическое время работы предприятия было существенно ниже планового: по плану фонд рабочего времени составлял 307 дней, фактически было отработано 199 дней (64,8% от плана). За исключением марта месяца, фабрика не отработала ни одного полного месяца. Значительный удел простоев также был вызван отсутствием пряжи. Поставщик – Чебоксарская хлопчатобумажная фабрика – систематически простаивала из-за отсутствия собственной электроэнергии, что делало невозможным своевременное обеспечение производства сырьем [1. Д. 7. Л. 8].

Фактическая производительность труда составила 51,3% от планового значения. Перерасход удельного расхода рабочей силы (177%) обусловлен невыполнением плана по производительности труда вследствие простоя фабрики, отсутствия сырья (основ и утка), а также частых аварийных остановок двигателей.

В 1946 г. также имело место существенное невыполнение производственной программы. Согласно плану, объем поставки Чебоксарской фабрикой должен был составить 77,5 т, однако Сундырским предприятием фактически получено 33,1 т (42% от плана). Выпуск готовой продукции по итогам года также не достиг плановых показателей. План производства установлен в объеме 580 тыс. м, фактический выпуск составил 252,5 тыс. м (48,5% от плана). Структура произведенной продукции распределилась следующим образом: бязь (артикул 597) – 226,8 тыс. м, бязь (артикул 596) – 14,7 тыс. м, сорочки – 11 тыс. м [1. Д. 7. Л. 10].

По результатам финансово-хозяйственной деятельности за 1946 г. фабрика завершила год с убытком в размере 484 тыс. руб.

В течение 1947 г. капитальный ремонт оборудования также не производился, что привело к снижению коэффициента производительности. Фактическая производительность ткацких станков системы «Платт» составляла 120–130 оборотов в минуту при технической норме 205 оборотов в минуту. Снижение фактической скорости работы оборудования было обусловлено, в том числе, недостаточной мощностью двигателей, неудовлетворительным состоянием ремней и превышением нормативного коэффициента скольжения. Во втором полугодии 1947 г. с прибытием квалифицированного мастера по ткацкому оборудованию был произведен капитальный ремонт 40 станков, что позволило увеличить их производительность до 170–180 оборотов в минуту. В первом полугодии производственный процесс характеризовался перебоями в работе двигателей мощностью 45 л.с. и 35 л.с. Двигатель мощностью 35 л.с. в июле был выведен на капитальный ремонт и смонтирован в августе. 5 сентября 1947 г. произошел выход из строя дизельного двигателя 45 л.с., ремонт которого был поручен бригаде Чебоксарского Водосвета и затянулся до декабря. В указанный период предприятие функционировало на двигателе мощностью 35 л.с., однако из-за отсутствия запасных частей наблюдались постоянные простои. Производительности данного двигателя было недостаточно для обеспечения работы всех 58 станков, в связи с чем от 14 до 17 ткацких станков были отключены от производственной линии [1. Д. 9. Л. 5].

Таким образом, в 1947 г. на Сундырской фабрике сохраняется нестабильность в обеспечении электроэнергией. Поставка запасных частей на Чебоксарскую фабрику осуществлялась без указания их целевого назначения для Сундырского предприятия, вследствие чего последнее получало данные комплектующие нерегулярно.

В части транспортного обеспечения сохранялись ранее выявленные проблемы. Дополнительно отмечаются осложнения, вызванные распутицей и бездорожьем на участке Сундырь-Чебоксары в осенне-зимний период.

Работа фабрики продолжала прерывистый характер. При плановом фонде рабочего времени в 306 дней фактически отработано 277 дней, что составляет

80,5% от установленного показателя. В 1947 г. простой ткацких станков по различным причинам продолжался: при плановом задании в 227, 7 тыс. станкочасов фактическая выработка составила 183,4 тыс. станкочасов (80,5%). Значительная доля простоев (17,1%) обусловлена отсутствием пряжи. План поставки Чебоксарской фабрики выполнен не был: при нормативе 97,5 т фактически получено 73,6 т (78,7%). План по выпуску продукции не выполнен: плановый показатель составлял 706 тыс. м, фактический выпуск – 494,9 тыс. м (70,5%). Производительность труда составила 74,9% от планового уровня [1. Д. 9. Л. 6].

В 1948 г. Сундырская фабрика продолжала работать с перебоями. Объем поставок от Чебоксарской фабрики составил 63,5% от планового. Тем не менее, план был выполнен на 90%. По сравнению с предыдущим годом объем выработки увеличился на 139,5% и составил 194,5 тыс. м. Производительность труда достигла 94,9% от планового показателя и 130,6% к уровню 1947 г.

В целях снижения текучести кадров администрацией фабрики был реализован комплекс мероприятий, включающий проведение капитального и текущего ремонта общежитий и жилых помещений для рабочих и служащих, оснащение общежитий необходимым инвентарем, выделение 24 работникам (не связанных с сельским хозяйством) земельных участков общей площадью 2 га для ведения индивидуального огородничества в целях улучшения их материального положения. В производственном секторе осуществлялись капитальный и текущий ремонт оборудования, а также финансирование мероприятий по улучшению условий труда. Производился перевод рабочих на участки, соответствующие их квалификации, что способствовало значительному росту заработной платы по сравнению с предыдущими годами.

Администрацией и общественными организациями велась систематическая разъяснительная работа по вопросам ответственности за самовольный уход с рабочего места и охраны социалистической собственности. В целом состояние трудовой дисциплины на предприятии оценивалось как удовлетворительное. За 1948 г. зафиксирован один случай хищения имущества на сумму 5 руб. 25 коп., по которому к уголовной ответственности привлечены два лица, приговоренные

к 1 году исправительно-трудовых работ каждый. Весь личный состав пожарно-сторожевой охраны (ПСО) прошел подготовку согласно установленному положению о ПСО. Агитационно-массовая работа проводилась посредством бесед и докладов в производственных цехах и жилом секторе [1. Д. 13. Л. 110].

С 1948 г. значительно усилилась на фабрике кадровая работа. Штатная численность промышленно-производственного персонала составила 101 единицу. Анализ выполнения плана по подготовке новых кадров выявил незначительное отклонение: при плановом задании в 10 человек фактически было подготовлено 9 посредством индивидуально-бригадного обучения. В качестве положительного примера следует отметить высокую производительность труда выпускников, в частности Блиновой А.С., Буроной С.А. и Алексеевой Ф.А., которые, освоив обслуживание трех станков, достигли выработки на уровне не ниже 120% от установленной нормы. В рамках социалистического соревнования из числа охваченных данной формой мотивации 39 рабочих выполнили годовой производственный план. Из них 11 работников достигли сверхпланового показателя, выполнив норму на 120%. Была проведена комплексная работа по оптимизации организации труда и устранению причин невыполнения норм выработки. В отношении рабочих с низкой производительностью проводились индивидуальные беседы по устранению недостатков, а также реализовывались мероприятия по повышению технической грамотности (техминимум) и внедрению передовых методов производства в стахановской школе. Показатели деятельности передовиков производства систематически выносились на обсуждение производственных совещаний и «стахановских вторников». За 1948 г. было осуществлено повышение квалификации 30 рабочих различных профессий. По результатам обучения в стахановской школе отмечался устойчивый рост производственных показателей: ткачихи демонстрировали ежемесячное выполнение плана свыше 100%, работали без брака и проявляли бережное отношение к экономии сырья. Аналогичная тенденция наблюдалась и среди выпускников курсов помощников мастеров, где процент выполнения норм выработки стабильно поддерживался на уровне не менее 100%. Руководителями данных образовательных программ являлись старший

мастер фабрики Смирнова А.П., ткачиха-стахановка Яшмолкина М.А. [1. Д. 13. Л. 112].

В 1948 г. была также проведена комплексная агитационно-массовая работа, направленная на интенсификацию производственного процесса. В рамках данной деятельности осуществлено обсуждение методик изучения и внедрения передовых стахановских приемов труда по инженерно-технической системе Ковалева (заимствованной с фабрики «Пролетарская Победа»), а также резолюций ИТР и служащих Ивановской текстильной промышленности.

По итогам рассмотрения обращений руководителей 35 московских промышленных предприятий к тов. Сталину, трудовой коллектив Сундырской фабрики инициировал ряд организационных мероприятий. Данные меры были нацелены на оптимизацию издержек и позволили достичь сверхплановой экономии в размере 30 тыс. руб. за счет снижения себестоимости выпускаемой продукции.

С целью повышения политико-экономического кругозора персонала проведено 12 лекционных занятий по следующим темам: «Столетний юбилей Коммунистической партии», «Анализ текущей внутренней политики государства», «Оценка международного положения», «Стратегические задачи пятилетнего плана развития народного хозяйства», «Роль советской молодежи в индустриализации», «Идеологические основы социалистического соревнования в трудах В. И. Ленина и И. В. Сталина», «Передовой производственный опыт стахановцев», «Земля и планета: прошлое, будущее и настоящее» [1. Д. 13. Л. 121].

В результате проведенной работы по подготовке кадров были выделены сотрудники из числа передовиков производства (стахановцев). К числу наиболее отличившихся работников, демонстрирующих высокую выработку и качество труда, относились следующие специалисты: Васильева Е.В., Максимова Е.М., Лукьянова С.А., Морозова О.Г., Краснова Н.Д., Яшмолкина М.А., Романова М.Р., Сильвестрова Е.Я., Бурунова С.А., Федорова А.Ф., Богданова Л.С., Ефремова Н.Е., Волкова А.А., Андреева Н.А., Малькова М.К., Галкина В.К., Орлова З.А., Филиппова М.Ф., Кондратьева К.Н., Шишочкина З.Н., Игнатьева М. И., Блинова А.С., Ермакова Л.А., Ванюшкина О.Т., Жидкова Н.Ф. [1. Д. 13. Л. 122].

В 1949 г. предприятием был утвержден и реализован план по подготовке и повышению квалификации кадров, включающий, обучение 16 ткачей, 2 поммастеров, 1 электрика и 1 уточницы, продолжение обучения рабочих в рамках программы техминимума и краткосрочной стахановской школы, охват всех работников предприятия мероприятиями по повышению квалификации, а также массовое внедрение «метода Ковалева» для организации работы в третью смену с целью выполнения показателей пятилетнего плана. Проведенная работа наряду с прочими факторами производственно-хозяйственной деятельности обусловила статистически значимое улучшение производственных результатов Сундырской хлопчатобумажной фабрики. Годовой план по валовой продукции в 1949 г. выполнен на 101, 7%, план по ткачеству выполнен на 102,6%. Фактическая выработка увеличилась на 12,9% по сравнению с 1948 г. Доля продукции первого сорта достигла 95,1% при плановом показателе 92%. Снижение себестоимости продукции в сопоставимых ценах 1948 г. составило 6,2% при плане 4,5%. сверхплановая экономия составила 67 тыс. руб. [1. Д. 14. Л. 9].

В том же году осуществлен капремонт дизельных двигателей мощностью 45 л.с. и 35 л.с., проведены гидротехнические работы: наращивание водного бассейна на 0,75 м., что позволило устранить ненормальное поступление воды в механический цех. Установлено дополнительное оборудование для перекачивания топлива, а также защитные ограждения вокруг двигателя А-22 и генератора постоянного тока мощностью 10 кВт. Произведен текущий ремонт ткацкого цеха, включая внутреннюю побелку всего здания, а также жилищно-коммунальных зданий и фабричной конторы. Приобретены, смонтированы и введены в эксплуатацию новый токарно-винторезный станок модели М-1615 и двигатель внутреннего сгорания А-22. Выполнен планово-предупредительный ремонт всех 58 ткацких станков в соответствии с утвержденным графиком. Тем не менее, продолжались эксплуатационные проблемы с силовыми установками, выразившиеся в остановках двигателей 45 л.с. и 35 л.с. В результате комплекса ремонтных работ и ввода в эксплуатацию нового оборудования простои оборудования по сравне-

нию с 1948 г. снизились на 0,3%. Снабжение двигателей топливом осуществлялось бесперебойно, в достаточном количестве и надлежащего качества, что позволило в 1949 г. снизить норму удельного расхода топлива. Сохранялись проблемы с организацией грузовых перевозок и техническим состоянием автопарка. Грузовой автомобиль ЗИС-5 грузоподъемностью 3 т был передан Ташкентскому текстильному комбинату на основании распоряжения Главного управления. Два имеющихся автомобиля ГАЗ-АА (грузоподъемность 1,5 т) прошли два капремонта, однако не удовлетворяли потребности предприятия в перевозке грузов. Один из указанных автомобилей был списан ввиду невозможности восстановления и длительного простоя без движения. По причине неудовлетворительного состояния дорожного покрытия, отсутствия запасных частей и ожидания проведения ремонтных работ суммарный простой двух единиц техники ГАЗ-АА составил 201 день [4. Д. 14. Л. 10].

Выполнение производственного плана по объему выпускаемой продукции в 1949 г. составил 104,4% от планового задания. Сверх установленного плана произведено 18,9 тыс. м готовой продукции.

Причинами простоя оборудования в 1949 г. были: ремонт силовых установок – 3,4%, ремонт производственного оборудования – 2,4%, недостаток пряжи – 12,6%, прочие причины (обрывы нитей и т. д.) – 0,8%.

За счет увеличения коэффициента сменности объем производства сверх плана составил 182,2 тыс. метров. Динамика среднесуточной выработки готовой продукции характеризуется следующими показателями:

Таблица 1

Год	Среднесуточная выработка
1947	1787 метров
1948	2238 метров
1949	2767 метров

В течение 1949 г. перерасхода сырья и сверхпланового выхода угаров не зафиксировано. Качество выпускаемой продукции по сортам составило: выработка продукции первого сорта – 106,2% к плану, второго сорта – 38,1% к плану, треть-

его сорта – 148%. Перерасхода по затратам фабрика за 1949 г. не имела. Запланированный фабрике убыток на плановый выпуск составил 274,7 тыс. руб. Фактический убыток на выполненный объем превысил плановые показатели на 84,2 тыс. руб. Отмечаем также рост производительности труда при одновременном сокращении удельного расхода рабочей силы. В текущем году на предприятии отсутствовали потери от брака и продукции пониженной сортности. Экономия по административно-управленческим расходам составила 20,3 тыс. руб. В феврале 1949 г. за отклонение сортности продукции от требований сертификации на сумму 11,5 тыс. руб. был уплачен штраф. Дебиторская задолженность предприятия снизилась на 7,4 тыс. руб. Просроченная задолженность по зарплате отсутствовала [1. Д. 14. Л. 19].

Изучение архивной документации за 1950–1957 гг. позволяет сделать вывод о существенной положительной динамике ключевых технико-экономических показателей производственной деятельности Сундырской фабрики.

В 1950 г. план по валовой продукции выполнен на 102,4%, что обеспечило сверхплановый выпуск продукции в объеме 48 тыс. руб. В производстве тканей план выполнен на 101,8%, что позволило выпустить сверх плана 14 тыс. м суровья. По сравнению с 1949 г. выработка в ткачестве увеличилась на 0,4%. В качестве ключевых факторов, обусловивших перевыполнение плановых показателей следует выделить улучшение организации труда на основе развернутого социалистического соревнования, повышения качества ремонтных работ и выполнения плана организационно-технических мероприятий. Не было допущено перерасхода сырья и сверхпланового выхода угаров. Коэффициент использования оборудования составил 97,9%. Выпуск суровья первого сорта превысил план на 1,1%, что обеспечило увеличение общего объема выпуска ткани первого сорта на 8,5 тыс. м [1. Д. 16. Л. 6].

Причины простоя оборудования остались аналогичными предыдущим периодам. По итогам 1950 г. простой был сокращен с 14,2% до 7,3% от общего фонда станкочасов. Удельный расход рабочей силы снизился при значительном росте

производительности труда. Отсутствовал перерасход фонда заработной платы [1. Д. 16. Л. 9].

В 1950 г. выполнен комплекс работ по капитальному ремонту и модернизации производственных мощностей. Проведен капремонт 32 единиц ткацкого оборудования. В силовом цехе реализован комплекс мероприятий по реконструкции кровли, включающий демонтаж существующего покрытия, возведение утепленного чердачного перекрытия и наращивания несущих каменных стен. Выполнены работы по оштукатуриванию ограждающих конструкций, частичному ремонту цементной стяжки пола и комплексному утеплению производственных помещений силового и ткацкого цехов. В целях оптимизации логистических операций внутри цехового транспорта смонтирован подъемный механизм (таль) с грузоподъемностью 3 т. Введен в эксплуатацию подземный нефтепровод протяженностью 120 м для транспортировки топлива от нефтехранилища к силовому цеху, что позволило исключить использование автомобильного транспорта для данных целей. Кроме того, были осуществлены малярные работы по антикоррозийной защите металлоконструкций кровель производственных, складских и жилых зданий предприятия, проведен капремонт силового агрегата грузового автомобиля, внедрено технологическое оборудование – пресс для брикетирования и упаковки готовой продукции. В 1951 г. осуществлен капитальный ремонт парка ткацкого оборудования в объеме 26 станков. Проведены работы по восстановлению энергетической установки – дизельного двигателя мощностью 45 л.с. На балансе предприятия поставлены объекты социальной инфраструктуры: столовая, баня, а также хозяйственные сооружения, включая бензохранилище и уборную. Выполнена теплоизоляция ограждающих конструкций тамбура ткацкого цеха. В 1953 г. реализован комплекс мероприятий по капремонту 49 ткацких станков, капремонт дизель-генераторной установки мощностью 45 л.с., обеспечено расширение жилого фонда для персонала путем ввода в эксплуатацию двух квартир и общежития рабочих, приобретена одна автомашина. В 1954 г. выполнен капитальный ремонт 18 ткацких станков, проведены регламентные работы энергетиче-

ческих агрегатах: дизеле 45 л.с. и двигателе внутреннего сгорания 35 л.с., введены в строй пять квартир и два общежития, а также одна единица автотранспорта. В 1955 г. план капремонта был выполнен в полном объеме; фактический объем финансирования составил 34 тыс. руб. В рамках производственной программы произведен ремонт дизельных двигателей, 18 ткацких станков и сновальной машины. Завершены работы по реконструкции центрального склада готовой продукции фабрики. В 1956 г. план капитального ремонта также был исполнен полностью при фактическом финансировании в размере 55 тыс. руб. Произведен капремонт силовых двигателей, 18 ткацких станков, выполнены работы по реконструкции силового перекрытия производственного корпуса и проходной будки, а также был сдан в эксплуатацию двухквартирный дом [1. Д. 17. Л. 3].

Таким образом, в течение 1950–1957 гг. на предприятии наблюдалось значительное повышение стабильности производственного процесса. Благодаря проведенным мероприятиям частота перебоев в энергоснабжении была сведена к минимуму. В результате модернизации коэффициент использования оборудования существенно возрос, а суммарное время простоя техники сократилось на 71%. Система материально-технического обеспечения функционировала в штатном режиме, что обеспечило бесперебойное снабжение фабрик топливом и дровами.

В 1950–1957 гг. наблюдались следующие тенденции в сфере организации труда: зафиксировано снижение коэффициента текучести кадров и повышение уровня трудовой дисциплины. Передовой сегмент ткачих (лидеры производства) демонстрировал устойчивое перевыполнение нормированных заданий, поддерживая выработку на уровне, превышающем 120%. В отношении персонала, не обеспечивающего выполнения установленных норм, реализовывался комплекс корректирующих мероприятий, который включал проведение целевых производственных инструктажей и детальный анализ причин невыполнения плановых показателей. Отделом труда и заработной платы осуществлялся систематический мониторинг и учет выполнения норм выработки с ежедневной и декадной периодичностью. Полученные данные визуализировались посредством размещения

сводных таблиц на информационных стендах в общедоступных местах. Кроме того, продолжалась работа по интенсификации производственного процесса через освоение и внедрение передовых стахановских методов организации труда, разработанных по методике инженера Ковалева [1. Д. 17. Л. 18].

По аналогии с передовыми производственными предприятиями, на базе фабрики было реализовано и поддерживалось в активном состоянии социальное соревнование по достижению высоких показателей качества выпускаемой продукции. В рамках данного мероприятия в 1950 г. были сформированы четыре бригады отличного качества общей численностью 32 человека, в 1951 г. организовано пять подобных бригад численностью 36 человек, в 1952 г. – шесть бригад, в 1953 г. – семь бригад численностью 106 ткачей, в 1954 г. – восемь бригад отличного качества численностью 96 специалистов. Начиная с 1955 г., социалистическим соревнованием были охвачены уже все работники фабрики. Процедура принятия социалистических обязательств проводилась ежемесячно по сменам, бригадам (комплектam) и в индивидуальном порядке каждым работником. Итоги выполнения обязательств подводились на собраниях смен, после чего материалы о результатах размещались в стенной печати, оперативных сводках («молниях») и боевых листках. Показатели лучших бригад и комплектов, а также передовых рабочих рассматривались на расширенном заседании фабричного комитета. По результатам соревнования лучшему коллективу и лучшей бригаде присуждались переходящие вымпелы и звания «Лучший по профессии» (в том числе для ткачей, помощников мастеров, машинистов и других специальностей). Передовики производства заносились на Доску почета, награждались почетными грамотами и денежными премиями [1. Д. 18. Л. 4].

Кадровый состав руководящих работников фабрики был укомплектован в полном объеме. На постоянной основе осуществлялась работа по подготовке и повышению квалификации производственного персонала и уровня их политической грамотности. В соответствии с утвержденными планами организовывались кружки, технические совещания, а также проводились индивидуальные занятия,

техминимум, стахановские школы, курсы целевого назначения и производственные инструктажи. Обучение велось на основании программы, разработанной Институтом усовершенствования Министерства легкой промышленности СССР. В 1950 г. план проведения учебных занятий был выполнен на 115%. В 1951 г. повышение квалификации прошли 15 работников, из них 10 ткачей, 3 машиниста, 1 батанщик, 1 подавальщица. Кроме того, обучение в стахановской школе завершили 26 ткачей, а на производственных курсах – 11 ткачей. В 1954 г. повышение квалификации на производственно-технических курсах прошли 12 ткачей, обучение в стахановских школах – 22 работника. Всего было подготовлено по программам индивидуального обучения, на курсах целевого назначения, в стахановских школах и на производственно-технических курсах 70 человек. В 1956 г. повышение квалификации прошли 11 ткачей, обучение в стахановских школах – 20 человек. Учебные занятия проводились в красном уголке и в кабинете директора. По завершении обучения квалификационная комиссия проводила выпускные экзамены для обучающихся. В состав комиссии входили директор фабрики (председатель), старший мастер, работник отдела труда и инспектор отдела кадров. К рассмотрению на квалификационную комиссию представлялись результаты практической деятельности учащихся, включая выполнение норм выработки и показатели сортности продукции. Комиссия также осуществляла проверку теоретических знаний по правилам техники безопасности, организации рабочего места, планированию работы, видов брака и иным производственным вопросам. По окончании курса проводилась проверка освоения обучающимися «метода Ковалева» (знание и применение рабочих приемов). Например, внедрялся единый метод наладки станков для поммастеров, разработанный по «методу Ковалева». В рамках данного метода на фабрике осуществлялось внедрение трех технологических приемов: смена челнока, зарядка челнока и ликвидация обрыва. Обучение ткачей указанным приемам проводил штатный инструктор ткацкого цеха. Результаты проверки выполнения приемов, включая оценку правильности и скорости, фиксировались в журнале. Для наглядности в ткацком цехе были размещены

схемы трех приемов. Все действующие ткачи успешно освоили внедряемые приемы. Кроме того, ключевым направлением работы с работниками фабрики стало внедрение надлежащей организации рабочих мест и планирования деятельности ткачей. Описание стандартов организации рабочего места было доведено до сведения всего персонала. Контроль за соблюдением установленных требований осуществлялась инструктором и мастерами цеха. Инструкция по правильной организации рабочего места также была размещена на информационном стенде в производственном помещении [1. Д. 18. Л. 11].

На предприятии функционировал методический отдел в составе пяти человек, в компетенцию которого входило рассмотрение и утверждение программ для курсов целевого назначения и стахановских школ, а также анализ отчетов руководителей данных учебных мероприятий и инструктора о ходе внедрения передовых методов работы. Кроме того, отделом проводилась оценка деятельности бригад отличного качества. Указанные функции были направлены на реализацию задач по подготовке кадров и повышению их квалификации.

В рамках реализации программы повышения квалификации и идеологической подготовки инженерно-технических работников (ИТР) в 1950–1957 гг. также проводился комплекс мероприятий. Осуществлена индивидуальная разъяснительная работа со всем контингентом ИТР по вопросам условий и порядка зачисления на заочную форму обучения. Вне рамок основной профессиональной деятельности весь состав ИТР был задействован в работе научно-просветительских кружков, специализирующихся на изучении «Краткого курса истории ВКП(б) (КПСС). В структуре вовлеченности в агитационно-пропагандистскую деятельность в 1954 г. из восьми сотрудников ИТР четыре человека выполняли функции агитаторов. В рамках политико-просветительской работы проводились тематические лекции, посвященные международной обстановке и вопросам внешней политики, историческому значению 300-летия воссоединения Украины с Россией, основным правам и обязанностям граждан СССР, актуальным вопросам советского трудового законодательства, эволюции и современному состоя-

нию чувашской литературы, естественнонаучной проблематике: дискуссионному вопросу космогонии – проблеме начала и конца мира. В 1955 г. программа повышения квалификации ИТР включала проведение 19 научно-технических докладов и лекций и организацию 3 методических мероприятий в формате «День мастеров». Отдельно следует отметить прохождение курсов повышения квалификации: старший мастер Сотникова О. А. в течение трех месяцев проходила обучение на Центральных технических курсах усовершенствования в г. Иванове [1. Д. 20. Л. 6].

В составе ИТР из восьми сотрудников семь (87,5%) составляли женщины. По уровню квалификации данные специалисты дифференцированы следующим образом: четыре сотрудника имели профильное специально-техническое образование, в то время как три являлись практиками, не имеющими формально технического образования. Кадровый состав руководящего звена: директор фабрики Хорошина А.В., старший экономист Желнина Н.М., начальник цеха Смирнова А.П., мастера Сотникова О.А., Сюнева А.А., Маркова Н.Т., инспектор отдела кадров Сидихмеева Г.П. [1. Д. 20. Л. 8].

В те же годы весь личный состав подразделения ПСО также проходил ежегодное обучение по утвержденной программе. Случаев возгорания на фабрике не было, а в отношении хищений материальных ценностей проводились соответствующие мероприятия. Всего было зарегистрировано три случая хищения, из которых по одному факту лицо было привлечено к уголовной ответственности, а в двух других случаях, ввиду малозначительности проступков, применены меры административного взыскания.

В 1950–1957 гг. предприятие продолжили приводить в порядок: проводилась практика ежемесячной выборочной проверки правильности зачисления заработной платы, осуществляемой расчетным отделом бухгалтерии, что позволило сократить количество случаев некорректных расчетов; усилен контроль за деятельностью табельного отдела, что в результате минимизировало количество ошибок при регистрации явок сотрудников на работу и в итоговых данных месячных та-

белей учета рабочего времени; в медпункте упразднена выдача справок, освобождающих от работы на один день по болезни; усовершенствован порядок исчисления непрерывного трудового стажа для назначений пособий по временной трудоспособности; организован учет для выявления скрытых форм сверхурочной работы и установлен строгий контроль за предоставлением отгулов; проводилась системная работа по укреплению трудовой дисциплины и обеспечению строгого соблюдения установленной продолжительности рабочего дня [1. Д. 20. Л. 9].

В период 1950–1957 гг. на Сундырской фабрике наблюдалось некоторое улучшение жилищно-бытовых условий работников. По состоянию на 1950 г. жилой фонд предприятия включал четыре здания, в которых были размещены 21 работник (24,9% от общего числа). Одно из зданий использовалось для размещения красного уголка. В указанном году был выполнен текущий ремонт данных объектов. Для бытового обслуживания работников фабрика располагала столовой, баней и рядом иных подсобных помещений. В 1951 г. в распоряжении предприятия находились три жилых здания, в которых проживало 11 семей рабочих. Молодым специалистам предоставлена более благоустроенная квартира. В том же году было организовано общежитие на 6 человек и приобретены мебель и мелкий инвентарь (столы, стулья, табуреты и др.). Кроме того, рабочим было предоставлено 165 куб. м дров с доставкой фабричным транспортом. Все работники, проживающие на территории предприятия были обеспечены индивидуальными огородами и земельными участками для посадки картофеля. В культурно-бытовом отношении в красном уголке обеспечивался доступ к периодической печати. В 1955 г. для нужд досуга был приобретен аккордеон, а в 1956 г. – радиоприемник с проигрывателем и бильярд [1. Д. 20. Л. 9].

В период с 1950 по 1957 гг. в результате интенсификации производственно-хозяйственной деятельности и оптимизации управленческих процессов была зафиксирована положительная динамика основных технико-экономических показателей функционирования Сундырской хлопчатобумажной фабрики. В частности, за отчетный 1951 г. выполнение плана по валовой продукции составило 109%, что эквивалентно производству сверхплановой продукции на сумму

207 тыс. руб. В натуральном выражении плановые задания реализованы на 110,8% (сверхнормативный доход суровья составил 90 тыс. м). Относительно базисного периода (1950 г.) зафиксировано увеличение выработки в ткацком производстве на 17,8%. Ключевыми факторами перевыполнения производственной программы выступили: оптимизация организации труда посредством развертывания социалистического соревнования; модернизация ремонтно-эксплуатационной базы; реализации комплекса организационно-технических мероприятий; внедрение передовых методов высокопроизводительного труда инженера Ковалева (стандартизация операций смены челнока, его зарядки и ликвидации обрыва нити); рационализация рабочих мест и совершенствования оперативного планирования для основного производственного персонала; улучшение параметров социально-бытовой инфраструктуры [1. Д. 20. Л. 9].

Зафиксирован высокий уровень ресурсосбережения: экономия сырья составила 3,8 т пряжи, при этом фактический процент технологических угаров снизился до 2,7 против планового показателя в 3%. Коэффициент использования производственного оборудования в ткацком цехе достиг 100,5%. Обеспечение качества конечной продукции характеризовалось выходом товарного суровья I сорта на уровне 97%, что свидетельствует о выполнении годового ассортиментного плана в январе (до 93,6%), феврале (до 87,3%) 1951 г. Превышение норматива простоя оборудования на 0,2% было обусловлено техническим отказом дизельной установки, функционировавшей со значительными перебоями в предремонтный период.

Отмечен рост производительности труда и сокращение удельного расхода рабочей силы. Штатная численность кадрового состава предприятия была приведена в соответствие с нормативной потребностью. Показатель текучести кадров сократился втрое относительно предыдущего отчетного периода. Указанные результаты достигнуты вследствие улучшения условий труда и быта, а также повышения квалификационного уровня 50% рабочих через систему стахановских школ и специализированных курсов. В рамках укрепления трудовой дисциплины осуществлен следующий комплекс мер: систематическое проведение

лекций и докладов, изучение Указа Президиума Верховного Совета СССР от 14 июля 1951 г., создание товарищеского суда. Логистическая инфраструктура обеспечивала бесперебойное функционирование предприятия: дефицит автотранспортных средств и нарушение электроснабжения в течение 1951 г. не фиксировалось. Кредиторская задолженность перед Госбанком СССР отсутствовала [1. Д. 20. Л. 10].

В 1952 г. зафиксировано перевыполнение плана по валовому выпуску продукции, составившее 102,6%, что в абсолютном выражении эквивалентно дополнительному объему товарной массы на сумму 75 тыс. руб. Натуральные показатели выполнения плана достигли отметки в 102,1%, обеспечив сверхплановый выход суровья в объеме 22,8 тыс. пог. м. В рамках межпериодного сравнительного анализа (к базе 1951 г.) зафиксирован прирост производительности труда в ткацком производстве на 18,1%. Показатель производительности оборудования составил 99,5% от нормативного значения. Причиной недовыполнения производственной программы явилось субоптимальное функционирование предприятия в зимний период, обусловленное нарушением температурно-влажностного режима микроклимата производственного помещения (низкая температура в цехе). Сверхнормативный простой технологического оборудования превысил плановое значение на 4,9%, что было вызвано отсутствием утка, основы и вспомогательных материалов. Анализ дифференциации среднечасовой тарифной ставки оплаты труда выявил следующий диапазон значений за восьмичасовую смену: базовый интервал варьировался от 14 до 20 руб., при этом данные по конкретным профессиям составили: для ткачей – 20,73 руб., поммастеров – 34,33 руб., проборщиц – 19,68 руб., слесарей – 24,31 руб., токарей – 20,19 руб., водителей автотранспорта – 22,34 руб., подсобных рабочих (грузчиков) – 14,18 руб. [1. Д. 20. Л. 11].

В отчетном периоде 1953 г. зафиксирована реализация плана по валовой продукции (в сопоставимых ценах 1951 г.) в 119,8%, что эквивалентно генерированию сверхпланового объема на сумму 702,5 тыс. руб. В натуральном выраже-

нии плановые показатели перевыполнены по бязи артикула 598 до 182% от норматива с обеспечением дополнительной выработки суровья в объеме 165,7 тыс. м. По фасонной ткани зафиксировано недовыполнение производственной программы (выполнено 88,6%), что было вызвано несвоевременной перезаправкой ткацких станков: плановая модернизация оборудования была намечена на февраль-март 1953 г., фактическая реализация произошла в мае вследствие дефицита комплектующих для переоснащения агрегатов. В течение 1953 г. достигнут абсолютный показатель экономии сырья (пряжи) в размере 1 500 кг, из которых 1 100 кг пришлось на выпуск фасонной ткани. Коэффициент использования производственного оборудования составил 115,3%, в том числе по бязи – 101,1%, по фасонной ткани 103,3%. Простой оборудования превышал плановый вследствие перезаправки фабрики на фасонную ткань и наличия больших простоев станков во время перезаправки и обработки станков [1. Д. 20. Л. 12].

В 1954 г. выполнение плана по валовой продукции достигло значения 129,4%, обеспечив дополнительный объем товарного выпуска на 1 676,9 тыс. руб. План производства занавесочной ткани выполнен на 126,9% (+ 349,5 тыс. м. суровья). Годовая производственная программа по данной номенклатуре реализована досрочно (к 27 октября).

Для обеспечения интенсификации производственных процессов и достижения установленных целевых ориентиров в текущем году осуществлен комплекс организационно-технических мероприятий: осуществлена оптимизация скоростных режимов работы ткацких станков, повлекшая рост производительности на 12%, относительно 1953 г.; реализованы мероприятия по повышению кадрового потенциала: аттестовано на производственно-технических курсах 12 специалистов-ткачей, в стахановских школах 22 человека; достигнуто двукратное сокращение внеплановых простоев основного оборудования в сравнении с показателями предыдущего года; ежемесячные социалистические соревнования, ориентированные на перевыполнение норм выработки, повышение качества продукции и снижение ее себестоимости и экономию сырьевых ресурсов; улучшено качество ремонта станков.

Среднесуточная выработка суровья продемонстрировала положительную динамику роста на 54,6% к уровню 1953 г. Совокупная экономия пряжи при производстве занавесочной ткани составила 5 900 кг., производительность оборудования составила 107,6%, производительность труда достигла показателя 112,4% при удельном расходе рабочей силы 94,6%. Нарушений энергообеспечения не зафиксировано, снабжение топливом и дровами носило бесперебойный характер. Экономический эффект от снижения себестоимости всей товарной продукции превысил плановый уровень на 191 тыс. руб. (6,7%). План реализации готовой продукции за 1953 г. реализован на 78,8% [1. Д. 23. Л. 12].

В 1955 г. плановые задания по выпуску валовой продукции реализованы на 110,7%, что эквивалентно производству сверхпланового объема на сумму 767 тыс. руб. В натуральном выражении целевые показатели по ассортиментной продукции позиции «ткань ажурная» достигнуты с коэффициентом 110,5% (дополнительный объем выпуска составил 169,4 пог. м). Годовой производственный график по данной номенклатурной единице был закрыт досрочно – 28 ноября.

Для обеспечения установленных и перевыполненных производственных показателей в технологический процесс внедрен комплекс организационно-технических мероприятий: скорость ткацких станков повышена на 6% относительно 1954 г.; повышена квалификация ткачей на производственно-технических курсах (13 человек), в стахановских школах (20 человек); достигнуто снижение показателя обрывности нитей основы на ткацком оборудовании на 20%; минимизированы внеплановые простои технологического оборудования на 1,9%; продолжались ежемесячные социалистические соревнования.

Среднесуточная производительность труда в выработке суровья увеличилась на 7,4% в сопоставлении с данными за 1954 г. Совокупный экономический эффект от ресурсосбережения при производстве занавесочной ткани составил 9 950 кг пряжи, включая сокращение угаров на 1 340 кг и оптимизацию плотности полотна, обеспечившую экономию 3 200 кг сырья.

Фактическая производительность ткацкого оборудования по выработке ажурной ткани составила 6 291 уточину на один станок в час, превысив нормативный показатель (6 036 уточин). Коэффициент использования производственной мощности достиг значения 104,2%.

Выполнение плана по качеству товарной продукции.

Таблица 2

Ассортимент	план	Факт.	% к плану	% по факту
Ажурная ткань арт. 1225	1537	1737	95	97,2
1 сорт	-	39,5	-	2,2
2 сорт	-	5,7	-	0,3
3 сорт	-	-	-	-
Условный мерный лоскут	-	2,9	-	0,2
Весовой лоскут	-	1,6	-	0,1
Итого	1618	1787,4	100	100
Сорочка 1 сорт	-	8,7	-	-

Плановая производительность труда на 1955 г. составила 7 134 уточины в час на одного рабочего с учениками. Фактический показатель достиг 8 077 уточин в час, что составляет 113% от планового значения.

Средняя зарплата по профессиям в 1955 г. составила.

Таблица 3

Профессия	Количество рабочих	Средняя зарплата за 8 ч.
Ткачи	76	29,15
Поммастера	7	49,21
Присучальщицы	3	20,50
Сновальщицы	3	22,04
Слесарь	3	25,19
Шофера	1	19,14
Токари	1	20,19
Грузчики	4	14,78

В ответ на почин предприятий г. Москвы коллективом фабрики было взято обязательство по досрочному выполнению пятилетнего плана к октябрю 1955 г. Фактически план был реализован 9 августа, а годовой производственный план был завершен досрочно – 28 ноября [1. Д. 26. Л. 13].

По результатам производственной деятельности за I и II кварталы 1955 г. фабрике присуждено переходящее Красное знамя совета Министров Чу-

вашской АССР и Областного совета профсоюзов. В приказе Министра промышленных товаров широкого потребления №28 по итогам работы за III квартал 1955 г. отмечена эффективная деятельность коллектива Сундырской фабрики.

По состоянию на 1955 г. автопарк предприятия был представлен двумя единицами техники: автомобилями ГАЗ-51 и ЗИС-150 (поступил в 1955 г.). Пробег автомобиля ГАЗ-51 без проведения капитального ремонта превысил 120 тыс. км. За достижение указанных показателей водитель транспортного средства награжден ведомственным знаком отличия «Отличник социалистического соревнования Минпромтоваров СССР» с выплатой денежной премии.

По состоянию на 1955 г. энергетическое оборудование фабрики представлено собственной энергетической установкой, включающей три дизельных двигателя марки 1 Д26/30 мощностью 45 л.с. каждый и один двигатель марки ДВ-35 мощностью 35 л.с. Привод ткацких станков осуществлялся непосредственно от дизельного двигателя посредством трансмиссионной передачи. Для обеспечения освещения производственных помещений в вечернее и ночное время дизель функционировал в режиме привода генератора. Энергоснабжение обеспечивали два штатных генератора переменного тока типа СТ-36/6 мощностью 35 кВт, эксплуатируемых посменно. Кроме того, на фабрике был резервный генератор постоянного тока мощностью 75 кВт, напряжение в сети освещения составляло 220 В. Техническое состояние энергетического оборудования оценивалось как удовлетворительное. На фабрике были установлены пять вентиляторов с индивидуальными электродвигателями, эксплуатация которых производилась при наличии напряжения в электросети (в вечерние и ночные часы) [1. Д. 26. Л. 14].

Необходимо подчеркнуть наличие значительного разрыва между темпами формирования энергетического потенциала и уровнем индустриального спроса в Чувашской АССР. Наблюдаемое явление характеризуется устойчивым дисбалансом, выраженным недостаточной обеспеченностью промышленного сектора необходимыми ресурсами электроэнергии, обусловленным объективной задержкой

процессов модернизации и расширения энергоинфраструктуры относительно динамики роста производственных мощностей и энергопотребления промышленных предприятий республики [7, с. 178].

Энергетический комплекс Сундырской фабрики, базирующийся на автономной генерирующей установке, выступил детерминантом обеспечения стабильности операционного цикла предприятия. Данный фактор приобрел особую актуальность в контексте системного энергодефицита объектов текстильной промышленности Чувашской АССР на этапе их становления и последующей эксплуатации. В качестве эмпирической иллюстрации выступает опыт Канашской хлопчатобумажной фабрики, функционирование которой характеризовалось выраженной технологической зависимостью от внешнего поставщика электроэнергии – Канашского вагоноремонтного завода. Отсутствие у Канашской фабрики собственной генерации установленной мощности, а также резервных источников питания формировало критическую уязвимость производственной инфраструктуры к рискам аварийных остановок смежного предприятия. В результате систематического нарушения непрерывности технологических процессов вследствие экзогенных факторов Канашская фабрика подверглась процедуре полной ликвидации производственных мощностей (демонтирована в 1947 г.) [2. Д. 1. Л. 10].

В 1956 г. план по валовой продукции выполнен на 102%, сверхплановая продукция составила 134,5 тыс. руб. В натуральном выражении план выпуска выполнен на 104%, сверх плана выработано 73,4 тыс. м ткани, а годовой план по выпуску ткани реализован досрочно – 19 декабря. Среднесуточная выработка по сравнению с показателем 1955 г. увеличилась на 5,3%. За отчетный период при производстве занавесочной ткани достигнут общий расход сырья ниже нормативного на 7 400 кг пряжи, в том числе экономия на угарах – 1 900 кг, экономия на плотности – 700 кг. Фактическая производительность оборудования достигла уровня 109,2% от планового показателя. Экономический эффект от снижения себестоимости сравнимой товарной продукции относительно плановых значений составил 145 тыс. руб., сверхплановая экономия от снижения себестоимости всей

товарной продукции составила 12 тыс. руб., выполнение плана реализации продукции составила 110% [1. Д. 29. Л. 9].

Изучив динамику производственно-кадрового и социально-культурного развития Сундырской хлопчатобумажной фабрики в 1951–1957 гг. можно сделать вывод, что предприятие достигло высоких технико-экономических показателей благодаря бесперебойной работе: обеспечены ритмичные поставки сырья, стабильный режим энергоустановки, повышение квалификации сотрудников и оптимизация социально-бытовой инфраструктуры. Результаты коррелировали с вовлеченностью коллектива в социалистическое соревнование и эффективной деятельностью управленческого звена. Социалистическое соревнование в качестве инструмента нематериальной мотивации трудовой деятельности выступало значимым детерминантом, который во взаимодействии с комплексом сопряженных организационно-управленческих факторов обеспечивал достижение плановых заданий предприятия. Позитивная динамика производственных показателей обусловила целесообразность интеграции производственных мощностей Сундырской фабрики, функционирующей в качестве структурного подразделения Чебоксарской хлопчатобумажной фабрики, в состав возведенного в 1964 г. крупнейшего субъекта текстильной индустрии Чувашской АССР – Чебоксарского хлопчатобумажного комбината.

Список литературы

1. Государственный исторический архив Чувашской Республики. Ф. 1885. Оп. 1. Д.
2. Государственный исторический архив Чувашской Республики. Ф. 1-г. Оп. 1.
3. Каховский, В. Ф. Чебоксарский хлопчатобумажный комбинат / В. Ф. Каховский, С. Н. Ахмеев, Л. А. Иванов. – Чебоксары : Чуваш. кн. изд-во, 1979. – 200 с.
4. Сухова, Е. В. Текстильная промышленность Чувашии в период Великой Отечественной войны / Е. В. Сухова // Российская цивилизация в условиях трансформации: региональный аспект. – Чебоксары, 2003. – С. 188–194.

5. Трифонова, З. А. Текстильная промышленность / З. А. Трифонова // Чувашская энциклопедия: в 4 т. Т. 4. – Чебоксары, 2011. – С. 202–203.
6. Трофимов, А. В. Проблемы размещения и ввода в эксплуатацию оборудования предприятий текстильной и легкой промышленности, эвакуированных в Чувашию в 1941–1942 гг / А. В. Трофимов, О. Н. Широков // Центр и периферия. – 2026. – Т. 21, № 2. – С. 35–42.
7. Харитонов, Л. А. Развитие энергетической системы Чувашской АССР в 1945–1960-е годы / Л. А. Харитонов, Л. А. Ефимов // Вестник Чувашского университета. – 2015. – № 4. – С. 202–203.
8. Galster, K. Textile History and the Military: An Introduction / K. Galster, M. L. Nosch // Textile History. – 2010. – Vol. 41 (sup1). – P. 1–5.