

ПО ПРОГРАММЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ПЕРЕВООРУЖЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ГРУППЫ



Молодая сборщица верха обуви дочерней фабрики «Калязин-обувь» Наталья Вячеславовна Мамедли успешно освоила работу на новой заготовочной машине. Высокую оценку этому оборудованию дает мастер потока Наталья Анатольевна Савельева и главный механик нашего калязинского предприятия Анатолий Юрьевич Горохов.

В соответствии с программой технического перевооружения, утвержденной наблюдательным советом в конце прошлого года на ближайшие пять лет, ведется закупка швейного оборудования для заготовочного производства.

В связи с необходимостью наращивать объемы выпуска заготовок верха обуви, начиная с прошлого года, на дочерних предприятиях создаются дополнительные рабочие места на действующих потоках, а также организуются новые бригады. Так, на дочерней фабрике «Калязин-обувь» начал функционировать новый заготовочный поток под руководством мастера Натальи Анатольевны Савельевой. Соответственно реализация таких планов требует дооснащения новым высокопроизводительным оборудованием, и для Калязина были закуплены новые заготовочные швейные машины.

Как известно, в период реконструкции предприятий группы ЗАО «МОФ «Парижская коммуна» и технического перевооружения цехов для заготовочного производства приобреталось оборудование в Германии, которое зарекомендовало себя как высококачественное и надежное. Однако, как известно, в настоящее время владельцы популярных машиностроительных брендов оборудования для обувной отрасли перенесли производство в Китай. Там, начиная с 2000-х годов, выпуск обуви резко возрос, значительно усовершенствовалась технология ее изготовления, благодаря активному техническому переоснащению предприятий машинами и механизмами, производство которых в тот же период было налажено в их стране.

При рассмотрении программы технического перевооружения на заседании наблюдательного совета заместителем генерального директора по управлению производственным комплексом И.Р. Татарчуком отмечалось, что «сейчас в Германии и Италии следует приобретать цифровые технологии, а закупку оборудования, в основном, производить в странах юго-восточной Азии, что обусловлено стремительным развитием технологий в данном регионе и более низким уровнем цен. Несмотря на отсутствие представительства их фирм-производителей в России, установленные «Парижской коммуной» связи более чем с 70 компаниями позволяют закупать оборудование напрямую у производителей или официальных дилеров».

Первая заготовочная машина, приобретенная в прошлом году и установленная на фабрике «Калязин-обувь», оказалась совершенной, надежной и удобной в эксплуатации, легкой в освоении. Убедившись в этом, отдел главного механика ЗАО «МОФ «Парижская коммуна» продолжил закупку данного оборудования у той же китайской фирмы.

О чем рассказывают старинные колодки

Старинные деревянные детские колодки, подаренные друзьями модельеру-конструктору ЦМиТ Надежде Дмитриевой, как прокомментировал ее коллега — модельер-технолог колодок и деталей низа обуви — Дмитрий Прохоров, — затяжные, клиновидного разреза (но с потерянными клиньями), примерно 20-21 и 23 размера. С точки зрения истории колодочного ремесла они, конечно, представляют интерес.

Мы попросили Дмитрия Александровича Прохорова продолжить комментарий для наших читателей и рассказать о подаренных колодках поподробнее.

— Заметим сразу, что найденные одновременно и в одном и том же месте колодки настолько отличаются друг от друга, что их следует относить к разным периодам истории технологии изготовления обуви. Та, что поменьше, относится к более раннему периоду, она использовалась для пошива обуви как на правую, так и на левую ногу, и называется «прямая» колодка. Исторически принято считать, что колодки, предназначенные отдельно для каждой ноги, стали применяться во второй половине XIX века, но вполне возможно, что у деревенских башмачников, особенно тех, кто обшивал только свою семью, родню, соседей, прямые колодки оставались в ходу и в начале XX века и даже позже. В изготовлении такая колодка проще и, соответственно, дешевле, так же как и пошив обуви на ней, но для носчика, конечно, удобства меньше. Причем, когда дети носят обувь, сшитую на прямой колодке, это может привести даже к определенным заболеваниям из-за смещения оси. Развитие колодочного ремесла было связано с преодолением этого несовершенства. Так, например, в рассматриваемой нами сейчас небольшой коллекции, колодка, которая побольше, с металлической пластиной по следу, имела уже пару. Сама она использовалась для пошива обуви



Две старинные деревянные колодки рядом с современной детской пластмассовой 30-го размера (слева). В центре — прямая (по ней шили пару на обе ноги сразу), справа — старинная правая.



непосредственно на правую ногу. Судя по форме носочной, да и геленочной, пяточной части, как мне представляется, ее использовали для изготовления девичьих ботиночек, туфелек...

— Или тапочек?

— Нет, это исключается. Пяточная часть и той и другой колодки приподнята от опорной поверхности, значит, обувь, которую на них затягивали, крепили подошву, была с небольшим каблучком, сантиметра 2-2,5, то есть — ботинки, полуботинки, туфли. Это — хорошая обувная конструкция, правильная с точки зрения физиологии развития детской стопы. Обувь для ребенка должна иметь небольшой каблучок, специалисты это знают и учитывают давно.

— Металлическая пластина, тоже, очевидно, появилась на колодках позже, и это, наверное, по-своему, как-то свидетельствует о более позднем периоде в истории их изготовления?

— Основные затяжные колодки подразделяют по технологическому назначению в зависимости от способа скрепления заготовок верха обуви со стелькой и подошвой. Металлическую пластину по следу колодки стали применять при гвоздевой затяжке и гвоздевым методе крепления. Гвозди (тексы) при затяжке забиваются в стельку, и важно, чтобы при этом они не попадали в колодку, и ее потом можно было бы снять. Металлическая пластина защищает колодку, острия гвоздей загибаются об нее и это одновременно служит также и предохранением от возможных травм стопы в готовой обуви. При использовании прошивных (ниточных) методов скрепления заготовки верха обуви с подошвой колодки изготавливаются без металлической пластины.

— Выходит, если та, что поменьше, прямая колодка — без пластины, то на ней обувь шили (в прямом смысле этого слова) прошивным методом. А почему же тогда по краю следа прямой колодки есть следы мелких отверстий?

— Вполне возможно, что эту прямую колодку использовали и при гвоздевом и при прошивном методе крепления. Другой-то у мастера не было! Колодка — это же дорогая вещь, очень трудоемкая в изготовлении, особенно, если делать вручную. Но при прошивном методе тоже ведь следы воздействия на край следа остаются — шило-то острое!



БИРЮКОВ

Александр Андреевич

3.03.1937 г. — 25.07.2018 г.

Администрация ЗАО «МОФ «Парижская коммуна» с прискорбием извещает, что 25 июля на 82 году жизни скоропостижно скончался Бирюков Александр Андреевич. Бывший Министр легкой промышленности РСФСР, он на протяжении более двух десятилетий до настоящего времени избирался председателем наблюдательного совета ЗАО «МОФ «Парижская коммуна» и руководил его деятельностью.

Александр Андреевич Бирюков отдал работе в нашей отрасли народного хозяйства почти шесть десятилетий своей жизни. Он родился в городе Козельске Калужской области. По окончании МТИЛП молодым специалистом был направлен на Костромскую фабрику «Х Октябрь», где прошел все ступени роста молодого командира производства: был мастером на потоке, старшим мастером, начальником цеха, и в 24 года стал главным инженером предприятия. За семь лет работы в этой должности провел большой комплекс работ по внедрению прогрессивных технологий, обновлению оборудования, расширению ассортимента обуви и увеличению объемов ее выпуска. Способности молодого инженера были замечены и востребованы для внешнеэкономической деятельности страны. В 30 с небольшим лет талантливый технический руководитель был назначен представителем «Технопромимпорта» в Великобританию и организовал комплектные поставки оборудования для легкой промышленности Советского Союза.

К министерской деятельности Александр Андреевич приступил в 36 лет в должности первого заместителя министра легкой промышленности РСФСР, имея к тому моменту за плечами опыт создания нового обувного производства с объемом выпуска 10 млн. пар обуви в год в Челябинске. С должности генерального директора Челябинского обувного объединения переведен в Министерство легкой промышленности РСФСР. С 1981-го по 1987-й был заместителем Министра легкой промышленности СССР, а с 1987-го по 1990-й — Министром легкой промышленности РСФСР. Непосредственно под его руководством была реализована государственная программа по развитию кожевенно-обувной отрасли СССР, построены на условиях «под ключ» обувные фабрики в Москве, Калуге, Тольятти, кожевенный завод в Рязани и проведено массовое техническое перевооружение и реконструкция действующих обувных предприятий.

С середины 70-х годов он часто бывал у нас на фабрике, где велась интенсивная подготовка к полной реконструкции и техническому переоснащению производства. В июне 1976 года она началась и продолжалась около двух десятилетий. В новейшей истории «Парижской коммуны» с именем Александра Андреевича Бирюкова связано много ярких памятных событий. Наградные рубиновые знаки за успехи в 9-й, 10-й, 11-й пятилетках были получены коллективом в торжественной обстановке из рук Александра Андреевича Бирюкова.

В 90-е, тяжелейшие для отечественного производства, годы он сделал все для сохранения отраслевого профессионального сотрудничества, создав акционерное общество производителей товаров легкой промышленности «Рослегпром», которое объединило почти 300 предприятий. На протяжении ряда лет, будучи Президентом ОАО «Рослегпром», А.А. Бирюков избирался Вице-президентом РСПП на общественных началах и руководил комиссией по текстильной и легкой промышленности Совета РСПП. Благодаря его авторитету было установлено тесное взаимодействие с широким кругом государственных структур РФ и общественными организациями. А.А. Бирюков принимал активное участие в подготовке проблемных для отрасли вопросов, являясь заместителем председателя Комитета по текстильной и легкой промышленности Торгово-промышленной палаты России.

В области социального партнерства Бирюков активно контактировал и взаимодействовал с организациями Международной Организации труда, привнося зарубежный опыт в практику работы трехсторонней Комиссии при Правительстве РФ, членом которой он много лет являлся.

Трудовая деятельность А.А. Бирюкова отмечена многими государственными наградами. Он получил звание заслуженного работника текстильной и легкой промышленности СССР, был кавалером орденов «За заслуги перед Отечеством» IV степени, Трудового Красного Знамени, «Знак Почета». В составе авторского коллектива ЗАО «МОФ «Парижская коммуна» стал лауреатом премии Правительства РФ в области науки и техники.

Его организаторский и инженерный талант был поставлен на службу отрасли и ее людям. Неординарный, яркий, удивительно обаятельный человек, он отличался большим жизнелюбием, энергией, желанием трудиться и быть полезным даже в преклонные годы. Светлая память об Александре Андреевиче Бирюкове навсегда останется в сердце каждого, кто его знал. Мы скорбим о его кончине вместе с родными и близкими.

Администрация ЗАО МОФ «Парижская коммуна»