

ление к идейному единству нередко оборачивалось чрезмерной унификацией, ограничением творческой свободы журналистов. Советская печать 1930-х гг. представляла собой сложный феномен, в котором сочетались как несомненные достижения (рост числа изданий, расширение их аудитории), так и очевидные проблемы (схематизм, избыточная идеологизация содержания).

Опыт функционирования печати тех лет, в том числе татарской газеты «Колхозче», дает богатую пищу для размышлений о путях развития современных СМИ. Он показывает, как важно, отвечая на идеологические и политические вызовы времени, сохранять верность профессиональным и этическим принципам журналистики, поддерживать живую связь с аудиторией. Только в этом случае пресса сможет полноценно выполнять свою общественную миссию, оставаться влиятельной силой, с мнением которой считаются власть и общество.

УДК 93/94

DOI: 10.18287/978-5-6053708-3-3-2025-42

Орехов Д.В.¹

**ПРОИЗВОДСТВО ТОВАРОВ НАРОДНОГО ПОТРЕБЛЕНИЯ
В УЛЬЯНОВСКОЙ ОБЛАСТИ В 1940-1980-Е ГГ.
(ПО МАТЕРИАЛАМ ГОСУДАРСТВЕННОГО АРХИВА
НОВЕЙШЕЙ ИСТОРИИ УЛЬЯНОВСКОЙ ОБЛАСТИ)
(г. Ульяновск)**

В статье проводится исследование процесса производства товаров народного потребления в Ульяновской области в 1940-1980-е гг. Проводится анализ технико-экономического развития предприятий, изучается их история. Основной вывод, к которому приходит автор исследования, заключается в том, что региональные предприятия внесли весомый вклад в обеспечение населения товарами собственного производства. В то же время отмечается ряд трудностей: проблемы с обеспечением сырьем, низкая квалификация сотрудников, простой оборудования.

Ключевые слова: товары народного потребления; ширпотреб; местная промышленность; пылесос; стиральная машина.

¹ Орехов Д.В. – архивист 1-й категории отдела использования и публикации документов, ОГБУ «Государственный архив новейшей истории Ульяновской области», denvikyan@gmail.com

**PRODUCTION OF CONSUMER GOODS IN THE ULYANOVSK
REGION IN THE 1940S-1980S BASED ON THE MATERIALS
OF THE STATE ARCHIVE OF THE CONTEMPORARY HISTORY
OF THE ULYANOVSK REGION**

(Ulyanovsk)

The article examines the process of production of consumer goods in the Ulyanovsk region in the 1940s and 1980s. The analysis of the technical and economic development of enterprises is carried out, their history is studied. The main conclusion reached by the author of the study is that regional enterprises have made a significant contribution to providing the population with goods of their own production. At the same time, there are a number of difficulties: problems with the provision of raw materials, low qualifications of employees, and equipment downtime.

Keywords: consumer goods; local industry; vacuum cleaner; washing machine.

Товары народного потребления предназначены для продажи населению с целью удовлетворения его потребностей. К товарам народного потребления относятся пищевые продукты, одежда и обувь, товары для дома и бытовая техника, хозяйственные товары, бытовая химия, строительные материалы и другие виды изделий². Среди предприятий местной промышленности, на которых в советское время осуществлялся выпуск товаров народного потребления в Ульяновской области, были Ульяновский химический завод и завод «Электробытприбор». Сведения об этих предприятиях сохранились в фондах Государственного архива новейшей истории Ульяновской области.

Ульяновский химзавод был образован на базе Артели им. Ленина. С самого начала деятельности артели в ее работе возникали трудности, главным образом из-за отсутствия оборудования и ма-

¹ Orekhov D.V. – 1st category archivist of the Department of use and publication of documents, State Archive of the Contemporary History of the Ulyanovsk region, denvikyan@gmail.com

² Волкова Е.А., Чурашкина А.В., Филиппова Ю. Анализ производства товаров народного потребления, продовольственные товары и импортозамещение в Ульяновской области // Вестник УлГТУ. 2023. № 1 (101). С. 59.

териалов¹. Осенью 1949 г. был закрыт кожевенный цех артели. В начале 1950-х гг. вышестоящие организации – президиум «Облкожшвейсоюза» и Управление промкооперации – не могли решить вопрос о профиле артели и строительстве новых цехов. Вследствие этого к февралю 1950 г. в артели имелось более 500 кв. м неиспользованных производственных площадей. Соответственно, план января 1950 г. был выполнен лишь на 38,2 %. «Облкожшвейсоюз» и Управление промкооперации не обеспечивали артель необходимой технической помощью, сырьем и материалами². Более чем два с половиной месяца сотрудникам не выплачивалась зарплата.

К началу 1950 г. на предприятии действовал цех по выработке химических изделий – колесной мази и сальватора, то есть черного смоляного лака, а также обувного крема, оконной замазки, чернильного порошка, галипота и др. В 1950 г. был организован цех по выработке строительного войлока, выпустивший в ноябре-декабре 1950 г. 13,9 т строительного войлока. Тем не менее сырье для производства обувного крема и олифы, а также других видов изделий, за исключением строительного войлока и, вероятно, оконной замазки, к февралю 1951 г. отсутствовало³. Находился в законсервированном состоянии кожевенный цех⁴.

Начиная с ноября 1950 г. приступил к работе цех по изготовлению резиновых сапог. Работа производилась в три смены, за каждую смену изготавливалось 60-70 пар обуви. За ноябрь и декабрь 1950 г. было изготовлено 4 733 пары обуви. Летом 1950 г. проходил монтаж оборудования для цеха резиновой обуви, который, однако, нельзя было вовремя запустить из-за отсутствия сырья – сырой резины⁵. Артелью были подготовлены кадры для резинового цеха.

Важно отметить, что производство кошмы (войлочных ковров) было связано с большой долей брака из-за некачественной «замески». То же касалось сапог, которые выпускались из нетоварной резины с добавлением в нее 15 % каучука⁶. Обувь быстро рвалась. В январе 1951 г. было изготовлено 3 450 пар сапог.

¹ Государственный архив новейшей истории Ульяновской области (далее ГАНИ УО). Ф. 2328. Оп. 1. Д. 4. Л. 14.

² ГАНИ УО. Л. 10.

³ Там же. Л. 32.

⁴ Там же. Л. 30.

⁵ Там же. Д. 4. Л. 19.

⁶ Там же. Л. 39.

В марте 1950 г. отмечалось отсутствие в Артели им. Ленина противопожарного оборудования: ведер, лопат, ящиков с песком и заряженных огнетушителей. Территория, особенно площади химического цеха, была загрязнена легковоспламеняющимися веществами, в том числе мазутом. Не имелось специально отведенного для курения места¹. Помимо других мероприятий, направленных на улучшение противопожарной работы, общее собрание первичной парторганизации предприятия постановило создать добровольную противопожарную дружину.

По состоянию на февраль 1951 г. председателем артели был И.М. Софонов. На предприятии предпринимались меры по введению спецпитания для работников вредных цехов – кошмоваляльного и резинового, которые, однако, не были выполнены к концу января 1951 г.² Перевыполнялся план по работе кошмоваляльного цеха, в то же время еще в апреле 1950 г. для этого цеха отсутствовало сырье – пакля для связи. За 10 месяцев 1950 г. кошмоваляльный цех выпустил 4 т кошмы во время работы в одну смену. Впоследствии работа была переведена на 3 смены.

Деревообделочный цех был организован в июле 1950 г. для изготовления фанерных ящиков согласно договору с базой «Главлегсбыта» на базе давальческого сырья. Тем не менее, по сравнению с ассортиментом 1949 г., в 1950 г. продукции артелью выпускалось на 50 % меньше. Это объяснялось как низкой скоростью дооборудования цеха по изготовлению резиновых сапог, так и высокой текучкой кадров и плохой подготовкой к работе в зимних условиях³. В 1951 г. все цеха – кошмоваляльный, деревообделочный, химический и резиновый – выполнили и перевыполнили производственный план⁴.

Низким было качество производимых в середине 1950-х гг. чемоданов, краски, олифы и сапожного крема. При этом крем в баночки разливался вручную, а каждый ящик отдельный рабочий делал сам от начала и до конца⁵. Исходя из этого, можно сделать вывод, что на предприятии имелись проблемы в области разделения труда. В расфасовочном цехе циркулярные пилы были расшатаны, вследствие чего происходило искривление распиловки, а ящики производились некачественными.

¹ ГАНИ УО. Ф. 2328. Оп. 1. Д. 4. Л. 14.

² Там же. Л. 27-27 об.

³ Там же. Л. 31.

⁴ Там же. Л. 51.

⁵ Там же. Д. 6. Л. 58.

В конце 1950-х гг. у Ульяновского химзавода имелся подшефный колхоз, которому оказывалась помощь в ремонте колес: на 5 июля 1958 г. 70 колес ошиновали с железа завода¹. По ассортименту продукции в конце 1950-х гг. производственный план не выполнялся, в то же время он выполнялся по валовому выпуску продукции².

Осенью 1959 г. на предприятии простаивала шаровая мельница из-за допущенных при ее изготовлении ошибок³. Слабо велась подготовка завода к работе в зимних условиях в октябре 1960 г. – многие печи не были отремонтированы, в цехах было холодно, не во всех подсобных помещениях были отремонтированы крыши⁴. В начале 1960-х гг. страдало качество деревянных рамок, производимых на предприятии, именовавшемся теперь Ульяновским химзаводом⁵. Нерешенными оставались вопросы со спецодеждой, снабжением водой, наличием умывальников, вентиляцией, уборкой помещений, санитарным обслуживанием. Несвоевременно разгружалось и доставлялось сырье с железной дороги, за что завод в 1960 г. оплатил штрафы на 9 тыс. руб. Не изыскивались вспомогательные материалы для механического цеха, из-за чего простаивали другие цеха.

На 1 января 1961 г. без сырья остался ряд цехов. В химическом цехе не было канифоли, извести, охры, в столярном цехе не было достаточного количества гвоздей, у резинового цеха не было машинного масла и окиси цинка, а в зеркальном цеху – стекла, эмалявого лака и свинцового сурика⁶. При этом зеркала и обувь относились к позициям государственного плана⁷. Неудовлетворительно обстояло дело со сбытом готовой продукции из-за несвоевременных сроков отгрузки.

На 26 ноября 1962 г. паровому хозяйству Ульяновского химзавода не хватало труб для того, чтобы пустить в действие клееварку, плохо обеспечивались паром цеха и сушилки. Все четыре машины заводского автохозяйства не работали⁸. В середине 1960-х гг. отмечались недостатки в сфере хранения сырья на предприятии: оно разгружалось прямо на землю, где смешивалось с различным

¹ ГАНИ УО. Ф. 2328. Оп. 1. Д. 8. Л. 15.

² Там же. Д. 9. Л. 2

³ Там же.

⁴ Там же. Л. 54 об.

⁵ Там же. Д. 10. Л. 26 об.

⁶ Там же. Л. 45 об.

⁷ Там же. Л. 86.

⁸ Там же. Д. 11. Л. 50.

сором, что вело к браку. Зачастую происходила недовулканизация¹ шланга, что приводило к браку. Плохо велась регулировка подачи воды для охлаждения и разогрева валов вальцов².

В 1977 г. план по реализации продукции Ульяновским химзаводом был выполнен на 101,2 %. Необходимо отметить, что план был выполнен по наиболее важной номенклатуре – резиновым сапогам, которых было изготовлено сверх плана 30 тыс. пар³. При этом коллективом завода не был выполнен план по изготовлению поливочного шланга и резиновой кровли. В 1978 г. на предприятии отсутствовало такое основное сырье, как машинное масло, парафин, окись цинка, сажи ПМ-15 и БС-50⁴.

На Ульяновском химзаводе велись мероприятия по экономии топлива и электроэнергии. За девять месяцев 1978 г. были сэкономлены 41 тыс. кВт*ч электроэнергии и 16 тыс. кВт*ч тепловой энергии⁵. Происходило освоение нового вида изделий, а именно резиновых коврик для полов животноводческих помещений⁶. В то же время крайне тяжелой оставалась ситуация с состоянием технологического оборудования: в сапожном цехе плохо работали калибровочные вальцы, плохо была организована подача резины с вальцовочного цеха. Неудовлетворительным было электрооборудование на станках, отсутствовали провода, не было даже стремянок для починки электроприборов освещения⁷.

В начале 1980-х гг. Ульяновский химзавод недодавал десятки тонн поливочного шланга, замазки, а также не производил в достаточном количестве товары, относящиеся к удовлетворению культурных и бытовых потребностей населения⁸. Вышел из строя резиносмеситель, плохо работали прессовые и дорновые станки⁹. Причинами тому были как низкая компетентность персонала из-за вы-

¹ Недовулканизация – это дефект резинотехнического изделия, при котором изделие не обладает достаточной эластичностью, после изгиба не восстанавливается.

² ГАНИ УО. Ф. 2328. Оп. 1. Д. 17. Л. 75.

³ Там же. Д. 33. Л. 1.

⁴ Там же. Л. 27.

⁵ Там же. Л. 39.

⁶ Там же. Л. 18.

⁷ Там же. Л. 22.

⁸ Там же. Д. 42. Л. 56.

⁹ Трубогибочный дорновый станок – специализированное оборудование, предназначенное для гибки металлических труб с минимальными изменениями их диаметра и сохранением круглой формы сечения.

сокой текучести кадров, так и отсутствие резервного оборудования, что вело к работе основного оборудования «на износ». Интересно отметить, что качество сырья напрямую зависело от погоды: когда погода была хорошей, сырье было сухим и резина получалась качественной. Не хватало печной малоактивной сажи ПМ-15, из-за небрежного хранения она разносилась по территории предприятия¹. Разбросанный на предприятии каучук слеживался.

Следующим предприятием, занимавшимся изготовлением товаров народного потребления, был Ульяновский завод металлоизделий. Он был создан в 1958 г. и находился в ведении Ульяновского облместпрома. Производственная программа Завода металлоизделий Заволжского района г. Ульяновска на 1959 г. была установлена по валовой продукции в размере 6 750 тыс. руб., фактически она была выполнена на 6 827 тыс. руб., или 101,1 %². План по товарной продукции был установлен в размере пяти миллионов рублей, фактически он был выполнен на 6 112 тыс. руб., то есть на 122,2 %. По номенклатуре планируемые изделия были изготовлены в недостаточном объеме, план по посуде и хозяйственным изделиям был выполнен лишь на 10 %, а по скобяным изделиям – на 25 %. Виной тому было отсутствие квалифицированных рабочих, неудовлетворительное обеспечение металлом, отсутствие необходимого количества штампов и другие недостатки.

Выполняя решения Пленума ЦК КПСС от 25 декабря 1959 г. о дальнейшем развитии сельского хозяйства, рабочие Завода металлоизделий изготовили для сельского хозяйства 100 батарейных клеток по выращиванию птицы. Изготавливались безрельсовые тележки, черепица, железные бочки, гвозди и другие изделия. Подшефному колхозу имени Ульянова Чердаклинского района была оказана помощь в приобретении черепицы для покрытия коровника, строительных гвоздей, некондиционного металла и некоторых других материалов³.

Производственная программа на 1960 г. Заводу металлоизделий была установлена по валовой продукции в размере 7 500 тыс. руб., фактически она была выполнена в размере 7 845 тыс. руб., или на 104,6 %. План по товарной продукции был установлен в размере 7 100 тыс. руб., фактически был выполнен на 7 520 тыс. руб., или на 105,9 %. При плане производства в 2 тыс. стиральных машин их было

¹ ГАНИ УО. Ф. 2328. Оп. 1. Д. 42. Л. 49.

² Там же. Ф. 5668. Оп. 1. Д. 3. Л. 27.

³ Там же. Л. 28.

изготовлено 2 017, из 300 т гвоздей сделано было 447. Были произведены 10 235 железных бочек вместо планируемых 110 тыс. Был изготовлен 3 301 куб. м пиломатериала вместо 2 тыс. куб. м. При плане в 2 600 куб. м вывезенной деловой древесины ее было вывезено 2 445 куб. м. Скобяных изделий предполагалось произвести на 2 млн руб., фактически их было произведено на 1 465 тыс. руб.¹

Рабочие и служащие Завода металлоизделий со стороны завкома обеспечивались земельными участками, им оказывалась помощь в отпуске стройматериалов, а индивидуальные застройщики получали помощь в распиловке леса. Проводились и другие мероприятия для улучшения социально-культурного и бытового положения рабочих и служащих, например, внимание уделялось кинообслуживанию.

Если за 6 месяцев 1960 г. было выпущено 417 стиральных машин, то за первое полугодие 1961 г. их изготовлено уже 3 055. Однако, несмотря на это, полугодовая программа по выпуску валовой продукции была выполнена лишь на 74 % – было недодано 1 745 стиральных машин и некоторое количество другой продукции². Много металла сдавалось в металлолом, при этом требуемого для производства материала, например конструкционной стали, зачастую не хватало. Отдел снабжения плохо обеспечивал материалами инструментальный участок³. В производстве было 3-4 % брака⁴.

Летом 1961 г. на Ульяновском заводе металлоизделий отмечалось отсутствие окрасочного помещения, вследствие чего рабочие красили изделия «в дверях», поэтому часто болели из-за сквозняка⁵. Не был подготовлен к зиме электросварочный цех. Фонды на серно-кислый никель были по какой-то причине переданы на другое предприятие – электромеханический завод, как и оборудование, изначально предназначавшееся Заводу металлоизделий⁶. Коллективом Завода металлоизделий вина возлагалась на Ульяновский облместпром.

В конце 1961 г. на заводе происходила подготовка к выпуску новой продукции – запарника-смесителя кормов «ЗСК-1», выпуск которого считался важнейшим государственным заданием⁷. Январский план 1962 г. не был выполнен из-за плохого снабжения отжимными

¹ ГАНИ УО. Ф. 5668. Оп. 1. Д. 5. Л. 39.

² Там же. Л. 49.

³ Там же. Л. 67.

⁴ Там же. Л. 76.

⁵ Там же. Д. 6. Л. 8 об.

⁶ Там же. Д. 5. Л. 79.

⁷ Там же. Д. 6. Л. 17 об.

валками для стиральных машин, металлом для бочек и другим сырьем¹.

С 1963 г. завод находился в ведении управления автотракторного и сельского хозяйства Приволжского СНХ (Совета народного хозяйства). Постановлением Совета Министров СССР от 12 ноября 1965 г. № 924 Завод металлоизделий был передан в ведение Министерства машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов СССР.

Планы января и февраля 1966 г. на заводе не были выполнены из-за отсутствия нержавеющей стали для стиральных машин, а также рукавов для кормозапарников². В 1969 г. завод потерпел 16 тыс. руб. потерь от брака³. В том же году Завод металлоизделий был переименован в завод «Электробытприбор». В 1970 г. на сборочных работах на заводе был внедрен воздушный инструмент, были проведены монтаж и установка сборочного конвейера⁴. В начале 1970-х гг. в ассортимент завода «Электробытприбор» входил «ширпотреб из отходов»: в августе 1971 г. его было произведено на 44 тыс. руб.⁵ Мы можем сделать вывод, что из отходов основного производства на предприятии изготавливались различные необходимые населению товары.

В начале 1980-х гг. были сданы в эксплуатацию конвейер подачи упаковки стиральных машин, ленточный конвейер на складе готовой продукции. Были сданы в эксплуатацию токарные автоматы для изготовления большого винта домкрата, втулки большой крестовины и другие агрегаты⁶. На заводе было введено в действие более 18 тыс. кв. м производственных площадей, установлено около 300 единиц различного оборудования, в том числе импортного⁷.

Стоит подробнее остановиться на особенностях выполнения государственного плана по производству изделий в 1982 г. Для обеспечения годового плана по производству стиральных машин завод-поставщик «Киргизэлектродвигатель» недопоставил заводу «Электробытприбор» 10 400 электродвигателей. Для выпуска электровафельниц в то же время не были выделены фонды на жаропрочный фенопласт в количестве 16,8 т. Имелся также ряд недопоставок по

¹ ГАНИ УО. Ф. 5668. Оп. 1. Д. 7. Л. 8.

² Там же. Д. 16. Л. 16.

³ Там же. Д. 27. Л. 2.

⁴ Там же. Д. 7. Л. 41.

⁵ Там же. Д. 30. Л. 69.

⁶ Там же. Д. 66. Л. 68.

⁷ Там же. Д. 60. Л. 57.

комплектующим изделиям для стиральной машины «Вятка»¹. Тем не менее в 1982 г. были аттестованы на государственный знак качества два изделия для стиральной машины «Вятка-автомат» – ТЭН и выключатель.

В 1986 г. завод «Электробытприбор» работал неудовлетворительно. Единственной номенклатурой, по которой завод перевыполнил план, была стиральная машина «Симбирка-2А», ее сверх плана было выпущено 11 796 шт. Был также выполнен план по выпуску домкратов. В то же время не был выполнен план по выпуску пылесосов ПН-600 «Ракета-77», по комплектующим изделиям к стиральной машине «Вятка-автомат», по электрическим вафельницам и другим изделиям².

За четвертый квартал 1986 г. Государственной приемкой продукции предприятий из-за брака было возвращено 1025 пылесосов «Ракета-77», а также большое количество электровафельниц и стиральных машин «Симбирка-2А»³. Однако были и положительные стороны в работе завода в середине 1980-х гг.: внедрена линия электрофрезза, что позволило улучшить качество окраски деталей, проделана определенная работа по внедрению программ «Прогресс-90», «Качество», «Жилье-90»⁴.

За первое полугодие 1987 г. заводом было недопоставлено по договорам 4 900 детских игрушек, не говоря уже о других изделиях завода⁵. Во многом этому поспособствовало отсутствие упаковочного материала – гофрокартона, поэтому стиральные машины реализовывались исключительно в Ульяновской области. Отсутствовали также другие необходимые материалы и механизмы: нержавеющая сталь, реле, агрегаты АП-600 и другие. Государственный план августа 1987 г. по выпуску товарной продукции был выполнен лишь на 71,6 %.

Помимо стиральных машин, электропылесосов и командоаппаратов⁶, стране было недодано 7 300 электроклапанов, 900 шкивов, несколько тысяч крестовин. По вине службы главного инженера простаивала сварочная машина по изготовлению обечайки пылесоса.

¹ ГАНИ УО. Ф. 5668. Оп. 1. Д. 66. Л. 67

² Там же. Д. 80. Л. 2.

³ Там же. Д. 79. Л. 10.

⁴ Там же. Д. 78. Л. 2.

⁵ Там же. Л. 77.

⁶ Командоаппарат – неавтоматический электрический аппарат для различного рода переключений электрических цепей в системах управления объектами или технологическими процессами.

В цехе пластмасс простаивали на ремонте термопласт-автоматы. Простаивали машины по изготовлению крестовины-009 и пресс по обрубке крестовины-006¹. Несмотря на эти и другие сложности, в 1987 г. заводом было запланировано освоить производство электропылесоса «Аквилон», командоаппарата УЛ-1. Планировалось выпустить 60 тыс. детских игрушек «Сороконожка»².

Коллектив предприятия фактически не видел действенных решений со стороны вышестоящих организаций: на заводе не было дублерной оснастки по командоаппарату УЛ-1, отсутствовали линия сборки этих командоаппаратов и стенд для их проверки. По детской игрушке не было готовой конструкторской документации. Можно также предположить, что планы производства новой продукции не были реализованы вследствие распада СССР и последовавшего экономического кризиса.

Несмотря на ряд трудностей, сопровождавших процесс изготовления товаров народного потребления в Ульяновской области на протяжении 1940-1980-х гг., местные предприятия смогли произвести множество изделий, необходимых населению. История этих предприятий является тем фундаментом, на который следует опираться новым поколениям, вносящим вклад в развитие промышленности нашего региона.

УДК 94(47)

DOI: 10.18287/978-5-6053708-3-3-2025-43

*Павлова О.К.*³

**ОРГАНИЗАЦИЯ И ОРГАНИЗАЦИИ ПЕТЕРБУРГСКОГО
КУПЕЧЕСТВА (НА МАТЕРИАЛАХ ИСТОРИЧЕСКИХ
АРХИВОВ Г. САНКТ-ПЕТЕРБУРГА)
(г. Санкт-Петербург)**

В статье рассматриваются исторические тенденции формирования петербургского купечества, его организации. В основе объединения торго-

¹ ГАНИ УО. Ф. 5668. Оп. 1. Д. 78. Л. 103.

² Там же. Л. 77.

³ Павлова О.К. – доктор исторических наук, профессор Высшей школы международных отношений, Гуманитарный институт Санкт-Петербургского политехнического университета Петра Великого, pavlovaok55@mail.ru