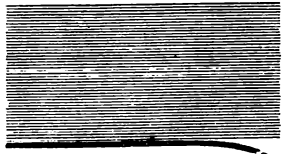
Л. М. НЮРЕНБЕРГ



Мой рекорд

31317

РУЧНОГО НАБОРА

ГОСУДАРСТВЕННОЕ
ТРАНСПОРТНОЕ
ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОЕ
ИЗДАТЕЛЬСТВО
МОСКВА 1937

Отв. редактор *М. В. Аммосов*
Техн. ред. *В. В. Орлова*

Уполн. Главлита № В-52075
Сдано в набор 22/IX 1936 г.
Подписано к печати 15/XII 1936 г.
Тираж 1230 экз.
Формат бумаги 72×110 $^{1}/_{32}$ п. л.
30240 знаков в печ. листе. Объем $1^{1}/_{2}$ п. л.
Ждиз № 2922 Зак. 17893.

1-я тип. Трансжелдориздата,
Москва, Б. Переяславская, 46.

Л. М. Нюренберг

Предисловие

Предлагаемая вниманию читателей брошюра «Мой рекорд — 31 317 знаков ручного набора» написана по поручению Центрального и Московского областного бюро ИТС союза РПП центра и юга СССР в порядке обмена опытом в стахановском движении.

В этой брошюре тов. Л. М. Нюренберг, — один из лучших стахановцев-ИТР полиграфической промышленности, начальник наборного цеха 1-й типографии Трансжелдориздата НКПС, рассказывает о том, как он личным примером опрокинул существующие нормы, показал образцы стахановских методов работы и сумел возглавить стахановское движение в своем цехе.

Тов. Л. М. Нюренберг не только сам лично добился рекордной цифры в 31 317 знаков ручного набора за один рабочий день, но путем анализа своих методов работы, передачи этих методов работы другим и применением ряда рационализаторских мероприятий добился значительного повышения производительности труда своего цеха.

Материал, собранный тов. Нюренбергом, обработал и отредактировал старший на-

учный сотрудник Научно-исследовательского института полиграфпромышленности тов. Л. Е. Каплан; им же написана и заключительная часть книжки, дающая краткий обзор наиболее выдающихся достижений по набору в сопоставлении с достижениями лучших стахановцев-наборщиков.

Прекрасный пример тов. Нюренберга должен получить широкую известность среди инженерно-технических работников полиграфической промышленности.

Метод его работы должен быть освоен всеми наборщиками. Особого внимания заслуживает стахановская организация набора таблиц и других сложных работ. Это показывает, что у нас имеются большие возможности развития стахановского движения.

В этом — основное значение и смысл настоящей брошюры. Она должна получить самое широкое распространение среди полиграфистов всего Советского Союза.

Настоящая брошюра должна облегчить выполнение постановления президиума ВЦСПС «Помочь каждому рабочему, в первую очередь ударнику, стать стахановцем».

Центр. Бюро ИТС и Моск. обл. бюро ИТС Союза РПП центра и юга СССР

Ноябрь 1936 г.

Из автобиографии

Родился я в 1894 г. на Украине, в бывшем Елизаветграде, который теперь носит имя славного большевика Сергея Мироновича Кирова, убитого врагами рабочего класса. Учился я дома, черпая свои скудные знания у старшей сестры, взявшей надо мною шефство. Семья состояла из 11 человек, и дать всем даже элементарное образование родители были не в состоянии.

Когда мне минуло 13 лет, мать, не имея средств, отдала меня в типографию на три года учеником-наборщиком.

О том, как меня учили, долго рассказывать не придется. Я разделил обычную судьбу «мальчиков» при типографии: относил готовые работы заказчикам, бегал с корректурами, помогал семье хозяина, а в «свободное» время учился, т. е. стоял на разборе, сортировал сыпь и т. п. Действи-

тельная моя учеба протекала вечером, после дня беготни и всяких волнений. Оставшись один в цеху, я становился у кассы, упражнялся в наборе текста, закреплял те обрывки знаний и навыков, которые удавалось уловить, наблюдая работу взрослых рабочих.

После трех лет бесплатного ученичества хозяин «расщедрился» и выдал, выражаясь по-современному, «премию» — целых три рубля.

Став несколько более самостоятельным, я ушел от своего «благодетеля» и поступил в другую типографию с окладом 7 рублей в месяц.

Проработав четыре года, я стал самостоятельно выполнять разного рода наборы, а главное — приобрел навык быстрого набора текста, делая при этом очень мало ошибок.

Последнее обстоятельство, понятно, не ускользнуло от хозяина и его управляющего. Меня перевели в газетный цех на сдельную работу. Я обычно работал на отдел «Последние известия», где требовались особая быстрота набора и малая корректура.

Во время империалистической войны 1914 г. меня заставили переменить верстатку на винтовку для защиты царского «отечества». Попал в плен в Венгрию, где меня превратили в хлебопашца: три года потом поливал венгерскую землю. После Октябрьской социалистической революции вернулся в родную страну, страну без царя, помещиков и капиталистов. Вновь принялся за наборное дело. В 1920 г. в качестве добровольца Красной армии пошел помогать очищать родину от белогвардейцев и интервентов.

После демобилизации в 1922 г. я вновь вернулся в типографию и работал наборщиком на журналах. Последние 8 лет я на административно-технической работе. В настоящее время работаю в 1-й типографии Трансжелдориздата в должности начальника наборного цеха.

С 1924 г. я — член ВКП(б).

Как я добился высокой производительности набора текста

Стахановское движение меня глубоко взволновало и заинтересовало. Я понял, что мы имеем дело не с какой-то кратковременной кампанией, а с мощным движением широких масс рабочих, чувствующих свою силу и возможность подняться на новую, более высокую ступень технической культуры. Рабочие в разных отраслях промышленности отбрасывали старые нормы, как наборщики отбрасывают в гарт сбитые, мешающие им литеры, и находили какие-то новые пути и методы к несравненно более высокой производительности.

Видя это, я подумал: неужели мы, полиграфисты, так отстали, что не можем дать стране более высокую выработку? Или наш труд так хорошо организован, что нельзя его перестроить и улучшить?

Раскрывая свежую газету, я каждый день с волнением искал, кто сегодня показал новый производственный рекорд, нет ли среди них полиграфистов. А стахановское движение росло и ширилось «с какой-то невиданной быстротой, как ураган», по образному выражению товарища Сталина. Оно захватило и рабочих типографий. Появились линотописты, набиравшие 100 тысяч знаков в день и больше, печатники, перешедшие на обслуживание нескольких машин, переплетчики, брошировщики, резальщики, изыскавшие новые рабочие приемы, удвоившие и утроившие производительность труда.

Однако мне пришлось слышать разговоры некоторых рабочих и о том, что, мол, на ручном наборе ничего стахановского не выдумаешь, организовать работу по-новому не представляется возможным. Они неправильно считали, что четырнадцать тысяч знаков в день на ручном наборе — норма столь высокая, что ее нельзя превысить; больше того, были разговоры, что нельзя освоить и существующую норму!

Действительно, просмотрев рапортички, я увидел, что в нашей типографии больше

десятка наборщиков не выполняет и установленной нормы.

После речи товарища Сталина я понял, почему общественные организации заговорили об инженерно-технических работниках, не возглавляющих стахановского движения, не помогающих стахановцам. Ведь многие инженерно-технические работники фактически не занимались своим прямым делом, а больше всего бегали по цехам и заводоуправлениям, «выколачивая» недостающие детали и материалы.

В газетах приводилось заявление начальника сборочного цеха Горьковского станкозавода т. Зарайченко «Думать по вопросам рационализации, по вопросам технологического процесса некогда. Мне приходится работать головой очень мало, я работаю больше ногами».

Я решил перестроить свою работу, заниматься меньше беготней, больше технологическим процессом, помочь стахановцам лучше организовать рабочее место, показать правильные приемы работы, во-время снабдить их материалом.

До последнего времени административный персонал слабо знал и мало изучал

своих работников, поэтому зачастую оригинал для набора давался наборщику без учета его квалификации. При раздаче работы инженерно-технические работники не давали необходимых подробных, толковых разъяснений, недостаточно точно инструктировали наборщиков.

Теперь каждый мастер хорошо знает своих людей и дает им такие работы, которые они лучше могут выполнять по своей квалификации. Каждая выдача оригинала сопровождается подробным разъяснением и инструктажем. Кроме того инженерно-технические работники часто обходят свои участки, смотрят, как выполняются данные указания, и инструктируют по ходу работы. Это способствует росту стахановского движения и увеличивает производительность труда.

Как-то мне принесли приказ из треста. Там говорилось о работе ленинградской наборщицы Бобылевой, которая за один рабочий день набрала 25 200 знаков. Она набирала на двух верстатках и без вязки. Меня это заинтересовало, и я решил, как говорят, «встряхнуть стариной», — самому стать за реал. Правда, меня смущало то

обстоятельство, что уже несколько лет я не работал с верстаткой, что не сумею развить нужных темпов.

Я просил прислать мне из Ленинграда гранки-оттиски набора т. Бобылевой. Получив гранки, я решил с них же набирать. По содержанию это был художественный отрывок из книги Артема Веселого, где имелось много специфических местных выражений, незнакомых слов и фраз.

3 января я провел предварительную техническую тренировку и убедился, что набирать умею.

5 января в роли рядового наборщика я встал у кассы и поработал на тексте 7 часов 10 минут. Когда подсчитали выработку, оказалось, что набрано немало — 25 278 знаков, т. е. норма была выполнена на 175,8 процентов. Я попросил прочитать корректуру. Выяснилось, что во всем наборе 199 ошибок, т. е. на 1 000 знаков — 7,4 ошибки.

Хотя результаты оказались довольно значительные (если учесть, что я сам выставлял набор из верстатки и вязал), все же они меня не удовлетворили. Я чувствовал, что не развил еще всей возможности,

на которую способны мои руки, опыт и навык. Кроме того, мне хотелось применить прием, который, по моему мнению, должен был дать особенный эффект, а именно: часть второстепенных элементов работы передать подсобному рабочему (например выставление набора из верстатки на гранку, вязка столбцов).

10 января я вновь встал за реал. На кассе лежали две верстатки. Когда верстатка была заполнена набором, я отставлял ее в сторону и брал другую. Подсобный рабочий цеха (мы его называем «транспортером», так как он разносит материал по кассам), не в ущерб своей основной работе, выставлял набор на гранку и освобождал верстатку. Он же по мере необходимости связывал набранные столбцы набора и спускал их на доску. Я был занят исключительно набором. В результате за 7 часов я набрал 31 317 знаков. Норму выполнил на 219 процентов. Ошибок было меньше, в среднем на 1 000 букв — 4,1.

Моя работа заинтересовала рабочих цеха как выполнявших норму, так и не выполнявших. Многие спрашивали, каким

«чудом» мне удалось выставить около 32 000 знаков в день.

Я постаралася объяснить товарищам, что никакого «чуда» нет, что приемы моей работы чрезвычайно просты, а именно:

1. Стойка. Многие наборщики стоят за реалом неправильно: или слишком далеко от кассы, или чересчур близко, а то и шатаются все время как бы кланяясь кому-то.

Я стою несколько левее центра кассы, свободно, не налегая на реал и так, чтобы правая рука свободно охватывала всю площадь кассы, занятую наиболее употребляемыми строчными литерами. Левую ногу для устойчивости выставляю под реалом несколько вперед; по отношению к реалу тело повернуто примерно на четверть оборота вправо. При такой стойке я работаю без напряжения, не устаю; строчные и даже заглавные литеры беру без затруднений.

2. Чтение оригинала. Быстрое чтение оригинала и запоминание значительного количества слов также влияют на производительность работы. Многие, даже старые, производственники не отдают себе

отчета в том, сколько времени они теряют на то, что через каждые два-три слова переводят взгляд с кассы на оригинал и обратно. Дальше, многие почему-то относятся с пренебрежением к тенакле, не пользуются им и вынуждены каждый раз тратить несколько секунд на поиски взглядом нужного места в оригинале, причем читают снова те самые слова, которые они уже читали во время набора предыдущей строки.

Оригинал у меня находится в тенакле, и визорий каждый раз показывает то место, где я в данный момент набираю. Прочитывая быстро целую фразу, я запоминаю пять-семь слов со всеми знаками препинания и набираю прочитанную фразу наизусть.

Здесь я должен отметить одну очень важную подробность. Когда заканчиваю набор строки и произвожу заключку этой строки, т. е. закрепляю ее, я о б я з а т е л ь н о в это время прочитываю новую фразу, запоминаю ее и новую строку начинаю набирать, не глядя в оригинал. Этим я экономлю много времени. Так как во время заключки строки мне ни на кассу,

ни на верстатку смотреть не надо и я могу без отрыва от набора прочитать следующие пять-семь слов.

3. Подъем литеры. Литеры лежат в клетках кассы в том положении, в каком они попали туда во время разбора. Но брать их надо при наборе в определенном положении — за головку, сигнатуркой «от себя». Поэтому я всегда стараюсь одновременно с направлением правой руки за какой-либо литерой быстро наметить взглядом в клетке определенную литеру и брать ее за головку так, чтобы сигнатурка была в нужном положении для правильной установки ее в верстатку. А если брать литеру как попало, пытаться нащупать сигнатурку пальцами, не глядя на нее, находу ее переворачивать, — это значит терять лишние доли секунды на ее установку.

4. Перенесение литеры в верстатку. Рука наборщика в общей сложности проделывает в движениях между верстаткой и кассой десятки километров за день. Очень важно сократить это расстояние.

У меня при наборе левая рука с верстаткой не лежит на животе, не опирается на реал, а все время «ходит» за правой, удоб-

но подставляя верстатку для установки в ней литеры. Этим самым длительность движений руки уменьшается, время от подъема до установки литеры сокращается, и работа ускоряется.

5. Выключка строк. Большинство наборщиков при выключке строк берет по одной шпации из клетки кассы и дополняет пробелы между словами (если в конце строки осталось место). Иногда делают рукой по десяти движений, пока строка окончательно выключается.

Я делаю иначе: при выключке строк беру сразу до десяти тонких шпаций и слева направо быстро закладываю по одной между пробелами. Заключив строку, я быстро сбрасываю шпации на место. Я убедился, что этот прием ускоряет процесс выключки строк.

Показать на практике эти методы работы легче, чем о них рассказать или описать. Но об основных приемах набора я уже сказал. Могу лишь добавить, что я научился брать литеры не рывками, а равномерно, плавно. Кроме того, я считаю очень важным условием для ускорения набора тишину. Когда во время работы была

полная тишина, я запоминал гораздо больше слов. В тишине я работаю почти без усталости.

Передав свой опыт другим наборщикам, я постарался как начальник цеха организовать правильное обслуживание стахановцев со стороны мастеров участков и вспомогательных рабочих. Оригиналы для набора доставляются своевременно к рабочему месту наборщика со всеми необходимыми пояснениями о шрифте, формате, образцах и т. д.

Вспомогательный рабочий приносит к рабочему месту наборщика кассу или заменяет неполную кассу вновь разобранной, подсыпает недостающие литеры, математические знаки и т. п., доставляет шпоны и различный материал для пробелов. Он же производит вязку набора и спуск на доску.

Чернорабочий относит доски с набором к тискальному станку, приносит свободные доски и производит другие вспомогательные работы.

Рабочее место так организовано, что наборщики не стоят скученно друг около друга и для набора выделительными шрифтами (курсив, полужирный) не от-

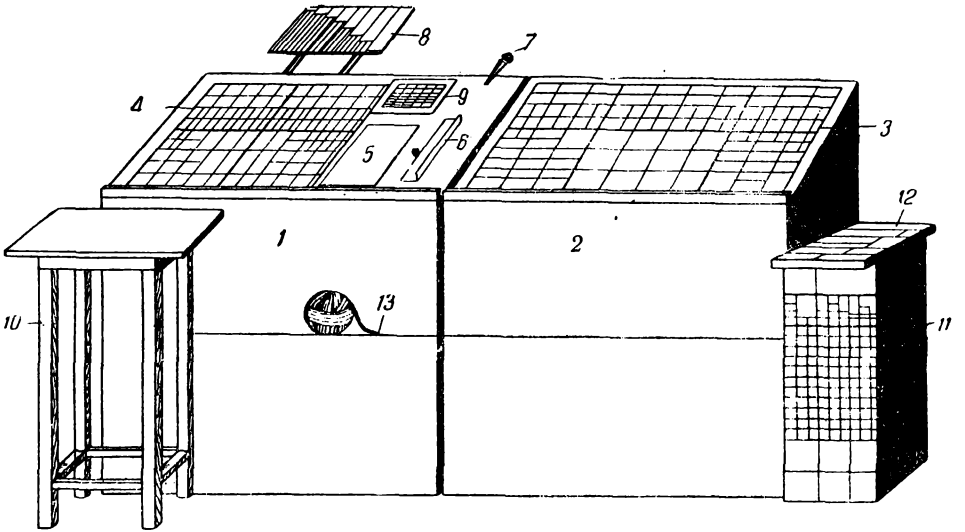
ходят дальше полутора метров от рабочего места.

В настоящее время набор текста в нашей типографии производится на двух верстатках. Вязка гранок, выставка из верстатки текста и спуск набора на доски производятся подсобным персоналом. Кроме того, наборщики не отрываются для смены кассы; разобранная касса подготовляется у рабочего места, и наборщику приходится сделать лишь два шага для перехода к работе на вновь разобранной кассе.

Как я организовал работу табличников

В типографии когда-то установилась традиция: расставлять реалы в виде многих однообразных и длинных переулков (по пяти-семи реалов в каждом). При этом текстовые шрифты находились в одном месте, титульные шрифты — в другом, линейки — в третьем и т. д. Наборщики занимались хождением из переулка в переулок то за тем, то за другим материалом.

Такая организация рабочего места мешала нормальной работе, вызывая много лишних движений и ненужных мелких простоев, затрудняла возможность повысить производительность труда. Каждый наборщик требовал как можно больше нужного и ненужного материала, лишь бы была заполнена промадная материальная касса. Наборщики зачастую сами занимались разбором, сами подсыпали себе цифры, квадраты, шпации.



ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

1. Реал № 1
2. Реал № 2
3. Материальная касса
4. Полукасса со шрифтом
5. Гранка
6. Верстатка
7. Шило
8. Наркассник со шпонами
9. Оригинал
10. Столик для прографки
11. Ящик для реглет и бабашек
12. Ящик с линейками
13. Шнур для вязки полос

Я уничтожил систему переулков и перестроил рабочее место так, что каждая группа рабочих, занятая определенным видом работы, имеет поблизости все необходимые шрифты и материалы. Один другому не мешает. Рабочее место табличников и бланочников организовано по следующей схеме (см. рис. стр. 22).

Каждый производственник имеет два собственных места, одно для материальной кассы и другое для текстового шрифта (для набора заголовков, боковиков). Места не прилегают одно к другому вплотную, в виде переулков, а разделены проходом и запасными ящиками для цифр, квадратов, шпаций, бабашек и т. д., которыми могут пользоваться восемь человек, не мешая друг другу.

Схема рабочего места примерно такова. Между текстовой и материальной кассами имеется место для гранки, верстатки, шила и оригинала. Выше шрифтовой полукассы имеется небольшая надкасса для шпонов. С левой стороны находится столик для прографки таблиц, а с правой стороны установлен ящик для реглет и бабашек, а над ним — специальная линеечная касса,

где линейки каждого размера имеют свои гнезда, чтобы их не путать и легко находить линейки нужного формата.

Из приемов работ можно отметить технику прографки цифровых таблиц. Многие наборщики производят цифровую прографку при помощи верстатки, т. е. цифры каждой графы они набирают вертикальным столбиком на верстатке, а затем с верстатки переставляют на гранку. У нас прографка производится непосредственно из цифрового ящика на гранку, минуя верстатку, т. е. шпации и цифры каждого числа вначале передаются в левую руку, между большим и указательным пальцами, а затем все число переносится на гранку. Чтобы сократить расстояние и ускорить движение руки наборщика, цифровой ящик устанавливается как можно ближе к гранке.

Совершенно новым и оригинальным приемом мы пользуемся при наборе прографки бланочных таблиц. Этот метод был предложен наборщиком нашей типографии т. Фельдманом и принят всеми наборщиками нашей типографии. Заключается он в следующем.

Прографка таблиц так называемыми «врезными» пунктирными линейками производится при помощи верстатки. У каждого рабочего места имеется высокий столик (см. рис. на стр. 22), куда предварительно раскладывают весь необходимый материал и линейки. Держа в левой руке верстатку, наборщик правой рукой берет со столика то материал, то линейку попеременно, ставя их в верстатке, пока не наберется графа необходимого размера. Готовые графы при помощи линейки обычным приемом переставляются с верстатки на гранку. Длинные графы набираются на верстатке и переставляются на гранку в два приема — каждый раз по половине графы.

Для ускорения прографки нами отлит специальный укрупненный пробельный материал; например, между пунктирными линейками должно быть по 18 пунктов, ширина графы — полквадрата, в графе — 40 линеек. Раньше приходилось ставить между линейками пробел для полквадратов (10 + 8 или 12 + 6), а теперь мы отлили полквадрата на 18 пунктов. Вместо того, чтобы сделать 80 движений для набора одной графы, теперь приходится делать

только 40 движений. Некоторые графы приходилось составлять из десяти кусков мелких шпаций и квадратов, а теперь наборщик ставит специальный цельный материал, делая лишь одно движение.

Улучшилось также обслуживание табличников и бланочников. Мастер участка заблаговременно доставляет оригинал к рабочему месту наборщика и дает все необходимые объяснения.

Вспомогательный рабочий, так называемый «транспортер», подносит по требованию наборщика весь необходимый материал: бабашки, реглеты, шпоны и т. д. Титульные шрифты находятся поблизости, и наборщик может спокойно, без лишнего хождения, выполнять порученную ему работу.

Все это дало возможность увеличить нормы и повысить производительность табличных наборщиков.

О чем говорят цифры

Вся моя работа была направлена на то, чтобы всеми силами помочь развитию стахановского движения в нашей типографии, чтобы помочь рабочим увеличить производительность труда и повысить заработок. Мои усилия были направлены на выполнение указаний вождя народов товарища Сталина и постановлений Пленума ЦК ВКП(б) от 21 — 25 декабря 1935 г.:

«Необходимо заменить нынешние технические нормы, как устарелые, более высокими нормами и изменить соответственно нормы выработки в сторону некоторого их повышения с тем, однако, чтобы в условиях прогрессивной сдельщины нынешние расценки были сохранены, а фонд заработной платы ввиду роста стахановского движения был увеличен».

«Возложить работу по нормированию и ответственность за ее состояние на инженер-

но-технический персонал цеха и предприятия под непосредственным руководством директора предприятия».

Директивы партии были подхвачены всем коллективом рабочих. Приведем отчетные данные о выполнении нормы на основных процессах наборного цеха за ряд месяцев (в процентах):

1935 г.		1936 г.	
Октябрь	Декабрь	Октябрь	Ноябрь
Старые нормы		Новые нормы	
116	119	123	125

Отдельные текстовые наборщики, которые до стахановского движения еле выполняли норму или выполняли ее лишь на 81 — 83%, включившись в стахановское движение, начали перевыполнять норму. Например: т. Григорьева в июне 1935 г. выполняла норму на 101%, в декабре — на 132%, в январе 1936 г. — на 140%; т. Андреева в июне 1935 г. — на 83%, в ноябре — на 105%, в марте 1936 г. на 107%; т. Щербакова в октябре 1935 г. — на 81%, в ноябре — на 112%, в январе 1936 г. — на 115%, в марте — на 123%.

Проведенные мероприятия дали возможность изменить нормы выработки в сторону их повышения. Например, прежняя норма на наборе текста — 13 903 знака для строк от 51 до 65 знаков. Вновь установленная норма следующая:

	Количество знаков	
	без правки корректуры	с правк. корректуры
Строки до 35 знаков	14 250	13 850
„ в 36—45 знак.	15 900	15 400
„ „ 46—60 „	17 000	16 500
„ „ 61 знак и выше . .	17 800	16 900

Новая норма складывается из следующих элементов времени на 1 000 знаков набора:

	Норма времени	Фактически затрачен. т. Нюренбергом время
Смена кассы	0,12 мин.	0,12 мин.
Просмотр оригинала .	0,05 „	0,01 „
Набор текста	20,16 „	11,27 „
Выключка строк . . .	3,17 „	1,80 „
Выставка из верстатки	0,27 „	0,10 „
Перевертывание страниц оригинала . .	0,08 „	0,05 „
Итого . . .	23,85 мин.	13,35 мин.

Является ли новая норма слишком высокой? Имеется ли возможность у стахановцев ее перевыполнить? Достаточно ясный ответ на эти вопросы дает колонка цифр с правой стороны таблицы. Очевидно, что новая норма представляет лишь 56% моей нормы. Таким образом, для перевыполнения стахановцами новой нормы имеется достаточная возможность. Однако по сравнению со старой нормой новая норма выше на 17,2%. Она исходит из следующего баланса рабочего времени:

Подготовительная работа	2,50 минут
Основная работа	398,13 „
Вспомогательная работа	9,37 „
Личные надобности	10,00 „
Итого . . .	420 минут

Приведенные выше данные о выполнении новых норм по цеху на 125% показывают, что они не только выполнимы, но и перевыполнимы. Отдельные рабочие перевыполняют новые нормы на 50 — 65%.

Приведем для сравнения ныне существующие и новые нормы на набор бланочных работ:

	Количество знаков:	
	Старая норма	Новая норма
Набор заголовка в 1 этаж . .	21 268	23 077
„ „ „ 2 „ . .	18 380	21 373
„ „ „ 3 „ . .	17 124	19 903
„ „ „ 4 „ . .	15 600	18 622
Прографка пунктиром	6 327	8 708

Рабочие и инженерно-технический персонал вместе с новыми нормами получают карты организации труда, разъясняющие эти нормы, показывающие, из каких элементов они складываются и как должна быть организована работа, чтобы выполнить и перевыполнить новые нормы.

Было бы неправильно, если бы читатели из короткого описания моих приемов набора, опыта моей работы или других фактов и цифр сделали бы вывод, что все эти достижения являются результатами только моей личной инициативы, активности и умелой работы.

Нет, без широкой инициативы и дружной работы всего коллектива ИТР и рабочих, без умелого руководства и повседневной помощи партийных и профсоюзных организаций, без поддержки дирекции и общетехнического руководства предприятия и треста я не мог бы успешно дать свой рекорд по набору текста и выполнить свои рационализаторские мероприятия.

Только в совместной и дружной работе со всем коллективом я мыслю дальнейшее развитие наших успехов.

Л. КАПЛАН

Прекрасный пример

Прекрасный пример Льва Марковича Нюренберга должен получить широкую известность среди инженерно-технических работников полиграфической промышленности.

Тов. Нюренберг — образцовый начальник цеха, не только возглавивший стахановское движение, но своим личным примером показавший, какой высокой производительности труда может добиться каждый рабочий, применяя стахановские методы работы.

Тов. Нюренберг — руководитель, применивший наиболее убедительную форму — показ: он встал за реал и дал самый высокий в стране рекорд дневной выработки, перекрыв при этом все прежние рекорды.

Этот прекрасный пример стахановской работы не является случайным. В нашей

великой стране, где «Люди работают у нас не на эксплуататоров, не для обогащения тунеядцев, а на себя, на свой класс, на свое, советское общество, где у власти стоят лучшие люди рабочего класса» (Сталин), так преданно работают тысячи и десятки тысяч рабочих.

Тов. Нюренберг установил свой рекорд ручного набора после Всесоюзного совещания стахановцев в Кремле, после исторической речи товарища Сталина на этом совещании, прозвучавшей могучим призывом, на который рабочий класс нашей страны ответил новым подъемом стахановского движения.

Пример не случайный, потому что Нюренберг работает в типографии железнодорожного транспорта — той отрасли народного хозяйства, которой руководит товарищ Л. М. Каганович.

Начальник Трансжелдориздата оценил действия Нюренберга как выполнение решений декабрьского Пленума ЦК ВКП(б) о необходимости хозяйственникам, инженерам и техникам возглавить стахановское движение. В его распоряжении от 14 января 1936 г. пишется:

«Тов. Нюренберг Л. М. дал пример конкретного руководства стахановским движением и практического показа тех огромных возможностей повышения производительности труда, которые имеются в наших типографиях... Проводя эти мероприятия, тов. Нюренберг тем самым осуществляет решение Пленума ЦК ВКП(б) о помощи рабочему создать «новую, высшую по сравнению с капитализмом, производительность труда».

И действительно, рекорд производительности на ручном наборе, достигнутый тов. Нюренбергом 10 января 1936 г., — 31 317 знаков за 7 часов, — значительно превышает мировой рекорд наборщика Слоана, работавшего в типографии нью-йоркской газеты и набиравшего 3 000 букв в час, т. е. 21 000 знаков за 7 часов.

После социалистической Октябрьской революции, как только наступили годы хозяйственного строительства и накопления квалифицированной рабочей силы, Московский губотдел союза печатников организовал конкурс лучших ручных наборщиков. Это было в январе 1925 г. Результаты, естественно, не могли быть высокими.

Производительность труда в то время только начинала подниматься. Первый приз получил т. Васильев А. В. — наборщик типографии ГПУ, набравший за 3 часа 30 мин. 6 307 букв, предварительно разобрав 7 000 букв. Если вычесть время разбора (51 минута), то в среднем за 1 час он набрал 2 382 буквы. Количество ошибок на 1000 букв — 6,9. Этот рекорд превышал намного существовавшую тогда норму, но все же он отражал отсталую технику наборного дела.

На протяжении следующих лет был организован ряд конкурсов в Ленинграде и других городах, но ни разу не удалось добиться большой скорости текстового набора. Это видно из следующих цифр[1] (см. табл. на стр. 37).

Большого внимания заслуживает достижение ученика-подростка Бройдо. Он набрал почти 2 600 букв в час без единой ошибки, перекрыв производительность взрослых, работающих на тексте десятки лет.

[1] Таблица составлена по заметкам рабкоров в журнале «Печатник» и статьям в технических журналах. Печатается впервые.

ГОРОДА	Фамилии наборщиков, получивших первые призы	Набрал в среднем в 1 час	Число ошибок на 1 000 букв
Самара	Игнатьев	2 484	5,1
Ростов на Дону, конкурс женщин-наборщиц	Шестеркина	2 466	5,1
Рязань	Храмов	2 420	—
Ростов на Дону . .	Чуркин	2 270	5,0
Днепропетровск . .	Поплавский	2 212	4,5
Ленинград, местный конкурс типографии им. Володарского	Пекар	2 124	8,0
Минск, конкурс на лучшего ученика .	Бройло (ученик 4-го разряда)	2 592	без ошибок

Новые люди — новые технические нормы

Стахановское движение оставило далеко позади не только старые нормы, но и приведенные выше рекорды наборщиков, получавших в свое время первые призы за быстроту набора, хорошую технику и высокую грамотность. Высокая производительность одиночек-«рекордсменов» стала каждодневной нормой тысяч рядовых наборщиков.

Присмотримся к цифрам, опубликованным на Всесоюзной отраслевой конференции полиграфической промышленности (апрель 1936 г.). О числе ручных наборщиков, выполняющих и перевыполняющих существующие нормы (в среднем 2 000 букв в час) по некоторым обследованным предприятиям, см. табл. на стр. 39.

С каждым месяцем стахановское движение все более ширится, увеличивается

Выполняющие нормы свыше 100%

		Всего	100—109	110—119	120—129	130—139	140—149	150—159	160—169	170—179	180—189	190—199	Свыше 200
В декабре 1935 г.	Абс.	2577	852	445	363	307	209	168	102	35	26	38	32
	В %	73,6	25,3	12,7	10,4	8,8	6,0	4,8	2,9	1,8	0,7	1,1	0,9
В январе 1936 г.	Абс.	2972	413	447	502	458	355	231	214	148	73	36	95
	В %	76,4	10,6	11,5	12,9	11,8	9,1	5,9	5,5	3,8	1,9	0,9	2,5

процент рабочих и работниц, перевыполняющих существующие нормы; растет число рабочих, перевыполняющих повышенные нормы.

Самое ценное заключается в том, что при этом имеем дело не с рекордами, случайно выполненными в течение 2—3-часового конкурса, а с рекордами, методически выполняемыми на протяжении многих дней благодаря правильной организации труда.

Приведем некоторые примеры: т. Санжаревская в Харькове дает среднюю выработку 3 000 букв в час, в Горьковском крае т. Медаков набирает 3 022, а т. Бидернс — 3 185 букв в час. В Ленинграде т. Неверова выставляет 3 310, а т. Бобылева — 3 600 букв в час. В Крыму наборщица керченской типографии т. А. Ф. Кузяева при норме газетного набора в 12 000 знаков вырабатывает в среднем 25 972 знака за 7 часов, что дает 3 710 знаков в час. Тов. Кузяева была приглашена в Симферополь для передачи своего опыта. В непривычных условиях за 6 час. 45 минут она набрала и выправила 20 000 знаков при отличном качестве набора. В г. Са-

ранске (Куйбышевский край) двадцатилетняя наборщица т. Голованова довела свою выработку на тексте до 26 796 знаков газетного узкого корпуса на 3 квадрата при чистой корректуре. Еще более высокую выработку мы имеем в одной из наших национальных республик. Тов. Хина Елисеева, наборщица газеты «Красная Чувашия», дала среднюю норму 3 883 буквы в час.

Все эти рядовые примеры перекрыли достижения не только знаменитых дореволюционных наборщиков Константинова и Галактионова, но и английского наборщика Мак-Канна и американского — Слоана.

Особого внимания и изучения заслуживают два мировых рекорда, имевших место в ноябре 1935 г. и в январе 1936 г.

Героем первого рекорда является т. А. П. Картунов, наборщик новочеркасской типографии издательства «Знамя коммуны». 27 ноября 1935 г. он набрал 31 000 знаков, а 28 ноября он превысил свой рекорд и дал 31 600 знаков. В среднем сейчас он ежедневно набирает 29 700 знаков, т. е. больше 4 200 знаков в час.

Сопоставим некоторые из их приемов:

Картунов (Новочеркасск)	**Нюренберг** (Москва)	**Слоан** (Нью-Йорк)
Работаю всегда хладнокровно. Это немаловажное условие для успешного набора. Я не отвлекаюсь никакими посторонними предметами и разговорами.	Основное — это тишина. Если во время работы в цеху абсолютная тишина, я запоминал гораздо больше слов и спокойно и хладнокровно работал без малейшей усталости.	Внимание и спокойствие. Болтовня при работе рассеивает внимание, рукопись читается механически, в набор вкрадываются ошибки и пропуски. Курильщик каждую минуту берет в руки или откладывает в сторону сигару, затягивается, стряхивает пепел и т. д.
Когда беру правой рукой букву, то левую с верстаткой стараюсь	При наборе левая рука с верстаткой все время «ходит» за правой. Верстатку держу не на животе, как	Отнюдь не следует опираться левой рукой, придерживающей верстатку, на борт кассы, так как правой прихо-

как можно ближе поднести к правой.

Литеру стараюсь брать за головку очка, по возможности «от себя» сигнатурой, для того, чтобы не переворачивать ее в руке. Букву кладу спокойно, без всяких постукиваний об линейку.

другие, а около букв: м, и, н, о и пр.

Я стараюсь глазом наметить каждый раз литеру и подъем ее производить за голо вку, с таким расчетом, чтобы сигнатура была всегда «от себя». Другие, беря литеру как попало, находу ее переворачивают и долго возятся, пока ее установят.

дится слишком далеко подносить литеры к верстатке. Нужно, чтобы левая рука на полпути сходилась с правой.

Неправильное схватывание рукой литер и необходимость чуть ли не в шести случаях из десяти переворачивать литеру в руках— легче устраняется, если приучить глаз фиксировать в кассе литеру: тут рука следует невольно за указанием глаза и схватывает надлежащим образом данную букву. В это время глаз уже фиксирует следующую.

Второй рекорд принадлежит т. Л. М. Нюренбергу, автору настоящей книжки.

Очень характерно, что тт. Картунов и Нюренберг, работая в разных концах нашей республики, друг с другом не сговорившись, применяют почти одни и те же методы работы. Интерес представляет и тот факт, что их приемы набора во многом совпадают с теми, какие применял знаменитый наборщик Слоан (см. стр. 42—43).

Можно было бы продолжить выдержки из высказываний лучших наборщиков об их приемах работы, но и приведенные уже достаточно убедительны по их простоте, а вместе с тем целесообразности и необходимости. Интересующиеся изучат как эту книжку Нюренберга, так и книжку Картунова «Как я набираю».

Опыт стахановской работы Нюренберга, как это и должно быть, отличается новой организацией труда: пользованием двумя верстатками и привлечением подсобного рабочего к вязке набора и выполнению других второстепенных элементов работы.

Рационализаторские мероприятия т. Нюренберга коснулись не только текстовиков. Совершенно заново т. Нюренберг органи-

зовал рабочие места табличных наборщиков, предложил изготовить специальный материал в соответствии с характером работ и этим сократил количество необходимых движений рук наборщиков.

Однако это лишь начало большой и интересной работы, которую т. Нюренберг должен продолжить и развить. Стахановское движение в типографии должно быть развернуто по всем участкам производства, разделение труда должно получить широкое применение, должны быть учтены и использованы работы научно-исследовательских институтов полиграфии. В рационализаторской работе т. Нюренберга еще не учтен новый стандарт рационального наборного оборудования, разработанного Научно - исследовательским институтом НКМП РСФСР: имеются схемы реалов, касс материальных ящиков для цифр, линеек и т. п., составленные с учетом опыта американских типографий.

Продолжение и развитие работы в этом направлении приведет широкие массы работников типографий к освоению стахановских рекордов в социалистическом производстве. Оказание одновременно с этим

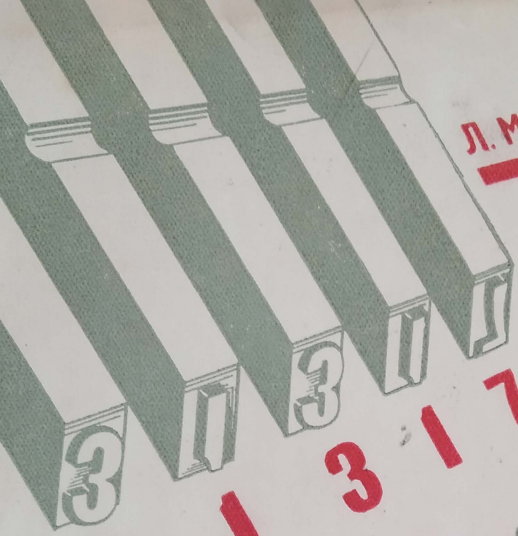
помощи стахановцам, рабочим и работницам в пополнении их технических знаний является реализацией лозунга о подъеме культурно-технического уровня рабочих до уровня техников и инженеров.

Содержание

Предисловие — 3
Из автобиографии — 5
Как я добился высокой производительности набора текста — 9
Как я организовал работу табличников 21
О чем говорят цифры — 27

Л. Каплан

Прекрасный пример — 33
Новые люди — новые технические нормы 38



Л. М. НЮРЕНБЕРГ

3 1 3 1 7

Мой рекорд ручного набора

ТРАНСЖЕЛДОРИЗДАТ · 1937