

ИЗДАТЕЛЬСКИЙ ДОМ «ИСТОРИЧЕСКОЕ НАСЛЕДИЕ СИБИРИ»
АКАДЕМИЯ НАУК · СИБИРСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ · ИНСТИТУТ ИСТОРИИ
МЕЖРЕГИОНАЛЬНАЯ АССОЦИАЦИЯ РУКОВОДИТЕЛЕЙ ПРЕДПРИЯТИЙ

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА

Т о м V

НОВЫЙ
ОТСЧЕТ
(1986—2005)

Новосибирск
2005

ББК 65.30-03

И-907

Председатель организационного комитета

начальник Западно-Сибирской железной дороги

А.В. Целько.

Научно-консультационный экспертный совет:

Руководитель

директор Института истории СО РАН, чл.-корр. РАН

В.А. Ламин.

Члены совета:

*д-р ист. наук Е.Г. Водичев, д-р экон. наук А.А. Кисельников,
д-р ист. наук С.А. Красильников, д-р экон. наук Б.В. Прилепский,
д-р ист. наук М.В. Шиловский.*

Руководитель проекта

«Деловая жизнь Сибири: «История. Люди. Судьбы»»

*Генеральный директор Межрегиональной ассоциации
руководителей предприятий, канд. экон. наук*

Ю.И. Бернадский.

Координатор проекта

Президент НП Издательского Дома «Историческое наследие Сибири»

Н.А. Александров.

Главный редактор

В.И. Клименко.

Авторский коллектив:

**А.Д. Бирюков, В.И. Буслов, В.Н. Бухарин, А.В. Горшенин,
М.М. Ефимкин, В.А. Ламин, Л.Ю. Левина, Г.М. Мотовилова,
Т.Е. Пьянкова, А.Г. Смирнов, Н.Н. Смирнова, Г.В. Троицкая,
Г.Г. Шварцев**

В подготовке материалов принимали участие:

*Новосибирская областная государственная библиотека (директор
Н.А. Бредихина), Государственный архив Новосибирской области
(директор А.Л. Станков), Новосибирский краеведческий музей
(директор К.И. Ватутин).*

Общественные консультанты:

**О.К. Кавцевич, А.К. Кириллов, М.И. Корсакова, П.Ф. Мысик,
Н.П. Носова, канд. ист. наук И.Ф. Цыплаков.**

История промышленности Новосибирска. Том V. (Новый отсчет.) —
Исторические очерки.

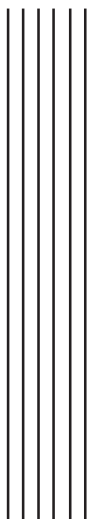
ISBN 5-8402-0268-1


© Издательский Дом «Историческое наследие Сибири»

**М.М. Ефимкин
В.А. Ламин**



«ОБВАЛ В СВОБОДУ»



ередина 1980-х годов для всего народно-хозяйственного комплекса Советского Союза стала хронологическим рубежом между плановой социалистической экономикой и экономикой рыночного типа. Гласность, ускорение и перестройка, в конечном счете, трансформировались в радикальное реформирование фундаментальных составляющих факторов общественно-политического и технико-экономического развития.

Вхождение России в рыночное экономическое пространство и приобщение к «чистой воды» демократическим свободам и так называемым общечеловеческим ценностям обошлось дорогой ценой. Страна поступилась развитым военно-промышленным комплексом, утратила значительную часть международного политического веса. СССР оказался стертым с политической карты мира. Ставка на интеграцию в мировое экономическое пространство не прибавила реформированной России выгод на международном рынке, за исключением и ранее достаточно бойкой торговли сырьевой продукцией добывающих отраслей производства. Безвозвратно потеряны вполне успешные предприятия бытовой электроники, химии, точного машиностроения и ряда других высокотехнологичных производств. А главное — в поисках средств к существованию рассеялись по прилавкам экономики «купи-продай» высококвалифицированные кадры промышленных рабочих и инженерно-технического персонала. Среднегодовая численность занятых, например, в про-

мышленной сфере Новосибирска сократилась более чем в три раза. Классическая рыночная экономика в нормальном ее виде призвана обеспечить рабочему реальную возможность заработать на достойную жизнь, а бизнесу заработать деньги для перспективного развития. Сегодняшняя рыночная экономика в отечественном исполнении реализует фактически только вторую свою функцию. Деньги делаются, но в перспективу не вкладываются.

Россия в очередной раз оказалась на перепутье. Вот уже пятое календарное столетие существование нашего Отечества начинается как бы заново, от точки отсчета, до которой все было неправильно, неверно и плохо, но после которой все вдруг должно измениться к лучшему. Выходом из Великой Смуты ознаменовался рубеж XVI—XVII вв., Петровскими реформами — начало XVIII в., цареубийством открылся век XIX, а XX век — чередой революционных потрясений. В ходе революции 1905—1907 гг. выдающийся русский историк В.О. Ключевский писал: «Николай II последний русский царь. Царевичу Алексею царем не быть». Пророчество сбылось, на четвертый год после грандиозного празднования 300-летия правления Россией, династии Романовых не стало. Перестройка и демократические реформы настигли «птицу-тройку» на излете XX века.

Куда ее дальше «понесет», до настоящего времени никто не дает однозначного ответа. Ясно только одно — сегодняшняя так называемая рыночная экономика живет за счет запаса прочности созданного до гласности, ускорения, перестройки, демократических реформ и переправы из плановой социалистической экономики на берега экономических свобод и священной и неприкосновенной частной собственности.

Достаточно взглянуть на промышленную карту Новосибирска, чтобы убедиться в том, насколько незначителен произошедший за последний период рост экономического потенциала города. Из наиболее серьезных реализуемых проектов можно назвать лишь продолжение строительства первого в азиатской части России метрополитена, проектирование и сооружение которого начато в период, который точно назван в четвертом томе этого издания — «Запас прочности». За полтора десятилетия радикальных социально-экономических преобразований не осуществлено ни одного значительного проекта, сопоставимого с гигантами индустрии, возникшими в Новосибирске в 30—70-е годы прошлого столетия.

Новообразованные предприятия, преимущественно легкой и пищевой промышленности, размещаются, как правило, на

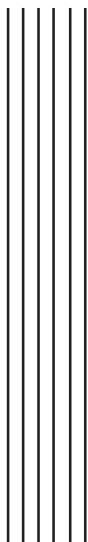
площадях прежних высокотехнологичных производств, работающих сегодня вполсилы, а то и в четверть силы. Дальнейший процесс такого реформирования чреват возвращением промышленности города во времена мукомольных предприятий, лесопилок и кирсараев, с которых начинался Новониколаевск. И, пожалуй, больше всего такая перспектива угрожает городам-спутникам Новосибирска — Бердску, Искитиму, а также Куйбышеву, Барабинску, Черепанову. Городам, машиностроительные, химические заводы, предприятия радиоэлектронной промышленности и стройиндустрии, швейные фабрики и другие промышленные объекты которых являлись центрами роста индустриального потенциала области.

В очерках пятой книги «Истории промышленности Новосибирска» с возможной объективностью запечатлены сегодняшние результаты радикальных общественно-политических и экономических преобразований. «Обвал в свободу», случившийся в последние полтора десятилетия, непосредственными участниками и жертвами реформ, трудовыми коллективами промышленных предприятий воспринимается и оценивается неоднозначно. Однако конечные выводы об этом времени будут делать следующие поколения. Определять, на какие светлые вершины социального и технико-экономического прогресса произойдет подъем из «обвала в свободу», равнозначно утверждению, что еще не родившийся ребенок станет в будущем всепобеждающим сказочным богатырем. Только одно, опираясь на характерную для нашей страны примерно столетнюю цикличность падений и восхождений на пути цивилизационного прогресса, можно предположить: что еще лет десять придется воссоздавать снесенные, как обычно, до основания, скрепы и устои общественно-политической и технико-экономической эволюции.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



**ПОДЗЕМНАЯ
МАГИСТРАЛЬ
СИБИРИ**



Сегодня метрополитен прочно вошел в будни Новосибирска. Сотни тысяч горожан, пользующихся его услугами, уже представить себя не могут без этого скоростного, надежного, удобного и комфортабельного вида транспорта, который переносит их из одного конца города в другой, избавляя от дорожной тряски, уличных «пробок» и прочих «прелестей» наземного передвижения. Метрополитен перевозит сегодня почти пятую часть всех новосибирских пассажиров, уступая по этому показателю лишь Москве и Петербургу.

Новосибирский метрополитен — поистине уникальное подземное сооружение, созданное в суровых климатических условиях и во многом не имеющее аналогов. Но это еще и своего рода «визитная карточка» крупнейшего города Сибири и всей российской провинции, столицы Сибирского федерального округа, одного из важнейших евразийских перекрестков, и признак его столичности.

В существовании Новосибирска метрополитен играет огромную роль не только как современный и престижный вид транспорта. Он еще и стимулирует различные направления городской жизни: появляются новые пассажирообразующие центры и пересадочные узлы, жилые и административные зоны, сооружаются подземные пешеходные переходы и объекты городского хозяйства...

Не менее важно, пожалуй, и то, что стремительные сверкающие голубые экспрессы дают наглядное представление о новом качестве жизни и естественным образом ассоциируются с прекрасным будущим, в котором видит себя каждый из нас.

«Осторожно, двери закрываются! Следующая станция «Красный проспект»...» — привычно ловим мы ухом голос из динамика, ныряя вместе с вагоном метро в тоннель очередного перегона, и не задумываемся, что всего два десятка лет назад об этом можно было только мечтать. И вот мечта стала явью и обыденностью...

Мечта, обретающая реальные очертания

Мечта о собственном метрополитене зародилась у новосибирцев еще в первые послевоенные годы. В 1946 году группе специалистов под руководством И.И. Соколова-Добреева поручили разработать генеральный план города. К 1954 году появилось три варианта проекта, и во всех трех для обслуживания возрастающего пассажиропотока планировался метрополитен,



Час пик на городском пассажирском транспорте
в 1950—1960-е годы

линия которого должна пройти от завода имени Чкалова через центр города, Октябрьский район, Левобережье Новосибирска до завода «Сибсельмаш». По разным причинам, главным образом из-за введения в 1950 годах новых нормативов по градостроительству, ни один из вариантов не утвердили.

Город между тем рос, развивался. И к началу 70-х годов Новосибирск занимал уже восьмое место в СССР по численности населения (9 июля 1962 года родился его миллионный житель) и третье после Москвы и Ленинграда по занимаемой площади. В то же время сложившаяся застройка, узкие, с пересечением в одном уровне улицы, плотные транспортные потоки на центральных магистралях не позволяли решить проблему массовых пассажирских перевозок с помощью традиционных средств передвижения (достаточно сказать, что средняя скорость трамваев, троллейбусов и автобусов не превышала двадцати километров в час). Поэтому все чаще архитекторы, строители, транспортники, городские чиновники стали говорить о необходимости сооружения в Новосибирске скоростной подземной магистрали. Но, чтобы всерьез вести разговор об этом с правительством, предстояло основательно подготовиться.

Первое, что сделали проектировщики, — внесли в 1965 году в разрабатывавшийся Генеральный план Новосибирска раздел «Строительство метрополитена». Правда, в нем не говорилось ни о начале строительства, ни о направлении трасс. Все рассматривалось предварительно. Тем не менее в Гражданское и других учреждениях документ утвердили, тем самым подтвердив и официально закрепив на высоком уровне факт, что метрополитен городу необходим уже в самом ближайшем будущем.

В институте «Новосибгражданпроект» создали специальную группу по проектированию комплексной схемы транспорта под руководством В.Я. Борисовского. В результате ее деятельности довольно скоро выяснилось, что выходить в Госплан и Совет Министров с предложением о строительстве метрополитена... пока рановато. Первостепенной задачей стало сооружение нового коммунального моста, без которого город буквально задыхался.

Проект Димитровского моста получил в Москве высокую оценку, но поступило предложение предусмотреть пуск по нему скоростного трамвая. Проектировщики и руководители города и области прекрасно понимали, что скоростной трамвай не снимет остроты транспортной проблемы в Новосибирске и тем

более не заменит метро. Да и стоимость моста с учетом трамвайного варианта возрастала в несколько раз. Пришлось собирать новые материалы, проводить дополнительные исследования, чтобы убедить работников Госплана, с одной стороны, в экономической нецелесообразности совмещения створа Димитровского моста с трассой скоростного трамвая, а с другой — в необходимости строительства в Новосибирске именно метрополитена.

В 1968 году Совет Министров РСФСР утвердил Генеральный план Новосибирска, предусматривавший сооружение в городе метрополитена. Мечта начинала обретать реальные очертания. Но это были только первые шаги к большой цели. А впереди — новые хождения по инстанциям, деловые встречи, письма руководителей города и области во властные структуры.

В принципе, и на самых высоких этажах власти никто особенно не сомневался, что «назрела необходимость строительства в Новосибирске метрополитена». Но дело в том, что не только Новосибирск претендовал на строительство собственного метро. Поэтому, чтобы получить крупную бюджетную сумму для строительства такого масштаба, следовало разработать и предоставить ряд серьезных документов. И в первую очередь комплексную схему развития всех видов городского пассажирского транспорта и улично-дорожной сети транспорта с учетом ее ближайшей и далекой перспективы.

Три года группа В.Я. Борисовского проводила большой комплекс научных исследований транспортных проблем вплоть до проработки схем движения поездов метрополитена. Таких схем родилось около десятка. Они помогали выявить основные направления маршрутов. На основании полученных наборок, многочисленных расчетов рождались будущие трассы Новосибирского метро.

В феврале 1971 года исполком городского Совета рассмотрел и одобрил проект комплексной схемы перспективного развития всех видов пассажирского транспорта Новосибирска на 1970—2000 годы, с обоснованием начала строительства метрополитена в 1975 году. Месяц спустя схему рассмотрел и утвердил исполком облсовета. Все материалы направили на экспертизу в Госплан и Госстрой РСФСР.

В комплексной схеме рассматривалось четыре варианта развития городского пассажирского транспорта. В качестве наиболее оптимального рекомендовался вариант сочетания наземного вида транспорта с метрополитеном. По этому варианту намечалось построить четыре линии метро общей протяжен-

ностью 52,1 километра с 36 станциями, из которых 25 глубокого заложения и 11 — мелкого. Максимальное расстояние между станциями — 3,1, минимальное — 0,95 километра. Станционные платформы длиной 156 метров рассчитывались на восьмивагонные составы. В первую очередь включалось одиннадцать километров пути с девятью станциями. Начало строительства первой очереди планировалось в 1975-м, а окончание — в 1980 году.

Утверждая 23 сентября 1971 года комплексную схему, Госплан РСФСР в своем заключении отмечал, что *«считает правильным вывод схемы... о необходимости создания в городе Новосибирске внеуличного скоростного пассажирского транспорта»* и что *«наиболее экономичным... и единственно возможным по специфическим условиям Новосибирска является метрополитен»*. Более того, Госплан посчитал целесообразным уже в 1972—1973 годах развернуть проектно-изыскательские работы по сооружению первой очереди метрополитена.

Под руководством председателя горисполкома И.П. Севастьянова принимались самые энергичные меры по форсированию инженерно-геологических и геофизических изысканий по трассе первой очереди. Проектные институты «ЗапсибТИСИЗ», «Теплоэлектропроект», «Сибгипротранс» и «Сибгипрошахт» в кратчайшие сроки выполнили огромный объем работ и обеспечили проектировщиков исходными данными для определения направления прокладки трассы первой очереди.

Летом 1972 года схему транспорта с технико-экономическим обоснованием (ТЭО) после рассмотрения Советом Госэкспертизы Госплана СССР представили совместной коллегии Минжилкомхоза и Минавтотранса РСФСР, где она получила самую высокую оценку и в конце декабря была утверждена.

Так завершился первый этап подготовки к строительству метро в Новосибирске, на который ушло целое десятилетие. Но пройдет еще не один год напряженной работы проектировщиков, городских и областных руководителей, прежде чем закипит стройка.

В конце декабря 1973 года вышло постановление Совета Министров РСФСР о разработке технико-экономического обоснования строительства первой очереди метрополитена в Новосибирске. В марте 1975 года Совет Министров СССР включил Новосибирск в перечень городов, которым разрешено проектирование и строительство метрополитена, а 4 мая утвердил титульный список на проектирование первой очереди Новосибир-

ского метрополитена. В конце апреля 1975 года Совет Министров РСФСР утвердил ТЭО, и началась работа над техническим проектом, в которой, кроме института «Метротранс», участвовали «Бакметропроект», «Новосибгражданпроект», «Промстройпроект» и «ЗапсибТИСИЗ». В конце 1977 года разработка технического проекта завершилась.

Проект выполнялся в двух вариантах: с изменением трассы первой очереди для захода на вокзал и с заходом на вокзал по отдельной линии. Как вспоминает В.Я. Борисовский, «по первому варианту предлагалось трассу метро пустить не по Красному проспекту, а от площади Ленина направить прямо на вокзал... Оттуда трасса должна была пройти под Челюскинским жилмассивом, выйти на перекресток улиц Нарымской и Железнодорожной, здесь намечалось разместить станцию метро, далее трасса выходила на Красный проспект в районе существующей станции «Гагаринской», и шла через площадь Калинина до аэропорта, где предполагалось разместить станцию «Северную». В этом варианте пересадочной была станция «Площадь Гарина-Михайловского», а не «Сибирская». Это давало возможность с вокзала попасть на площадь

**Распоряжение
Совета
Министров
РСФСР
от 12 декабря
1978 г.**



Калинина и в левобережную часть города без пересадок. На этом варианте особенно настаивали руководители города и области».

Отстаивая свою позицию, первый секретарь обкома КПСС Ф.С. Горячев и председатель облисполкома В.А. Филатов в письме в Москву писали, что вышеуказанный вариант *«в наибольшей степени решает транспортную проблему города на ближайших 30 лет и полнее отвечает нуждам города, нежели трасса по Красному проспекту; строительство метрополитена в этом случае в меньшей степени парализует жизнь города и особенно его основные транспортные артерии — Красный проспект и площадь имени Ленина».*

Но когда все просчитали, то оказалось, что второй вариант содержит на станцию меньше и трасса значительно короче. К тому же строительство метро закрытым способом вдвое увеличивало его стоимость, и появилось опасение, что стоимость километра линии метро в городах-конкурентах окажется ниже, и в правительстве посчитают, что капиталовложения там более эффективны. Что же касается ущерба, который возможен из-за закрытия движения транспорта, то он, к сожалению, никакими методиками не учитывался.

Не прошло в окончательном варианте и предложение об увеличении длины станций с перспективой пуска шестивагонных составов. Опять все уперлось в стоимость километра линии метро.

Особенно много споров возникло вокруг прохода через пойму и русло Оби. В числе основных возможных прорабатывались варианты пересечения реки под ее гранитным руслом с проходкой тоннелей горным способом, по метромосту и по дну с отсыпкой островов и изменением русла. Новосибирцы настаивали на горнопроходческом варианте. Но при рассмотрении ТЭО в экспертизе вариант тоннеля глубокого заложения фактически сразу отвергли из-за его высокой стоимости. В конце концов, приняли вариант мостового перехода с устройством отдельно стоящего метромоста.

В январе 1978 года областной и городской Советы рассмотрели и согласовали технический проект первой очереди метро в Новосибирске. Горисполком рекомендовал к утверждению строительство линии метро с переходом реки Оби по отдельному мосту. Предстояли еще многочисленные согласования в республиканских и союзных министерствах и ведомствах, десятки настойчивых писем Ф.С. Горячева в Совет Министров СССР, ЦК КПСС и лично А.Н. Косыгину и Л.И. Брежневу с

просьбой положительно решить вопрос о начале строительства уже в 1979 году.

Усилия эти возымели действие, и 29 ноября 1978 года Совет Министров СССР утвердил технический проект первой очереди, включавшей 11,3 километра Ленинской линии с десятью станциями («Площадь Калинина», «Гагаринская», «Красный проспект», «Сибирская», «Вокзальная», «Площадь Ленина», «Октябрьская», «Речной вокзал», «Студенческая», «Площадь Маркса») и 1,8 километра Кировской с двумя станциями («Сибирская» и «Вокзальная»), а также метромост, инженерный корпус, метродепо в пойме Первой Ельцовки и базу стройиндустрии. Это решение сразу же открыло государственное финансирование для выполнения рабочих чертежей и непосредственно строительства.

В апреле 1979 года только что созданный институт «Новосибметропроект», костяк которого составили молодые инженеры из тоннельной группы отдела мостов «Сибгипротранса», выдал первые чертежи свайного ограждения котлована и земляных работ по платформенному участку станции «Октябрьская». Руководил новорожденной проектной организацией Ю.Г. Самочернов, прошедший большую школу проектирования сооружений на железнодорожных магистралях Абакан — Тайшет, Тюмень — Сургут и др.



Первое совещание руководителей «Новосибметропроекта» с представителями СибЦНИИСа. 1979 г.

«Нарисуем — будем жить!..»

Любое строительство, а тем более такое уникальное, как метрополитен, немислимо без надежного проекта. От него зависит качество сооружения. И здесь опыт проектировщиков первого в Сибири метро особенно интересен.

При составлении ТЭО и технического проекта стали выявляться специфические для региона особенности, связанные прежде всего с длительным воздействием на конструкции и технологию строительства отрицательных температур, продолжительность которых доходила здесь до 180 дней в году. Проблема усугублялась тем, что Новосибирский метрополитен в целях экономии запроектировали мелкого заложения. Поэтому, чтобы решить задачи, связанные с неблагоприятным температурным режимом, следовало максимально использовать сборные конструкции, сократить объемы укладки монолитного бетона и разработать технологию зимнего бетонирования. Одной из сложнейших являлась проблема надежного крепления котлованов, в которых сооружаются станции. Современная технология строительства метрополитена мелкого заложения, предусматривающая сооружение станций открытым способом в котловане, обострила, кроме того, многие существующие градостроительные проблемы и потребовала привлечения к их решению специалистов различных проектных и научных организаций как Новосибирска, так и других городов.

При проектировании, а потом и сооружении Новосибирского метрополитена, широко применялись прогрессивные конструкции и методы ведения работ: односводчатые и колонные станции, прямоугольная обделка перегонных тоннелей из цельносекционных блоков для открытого способа работ и круговая сборная обделка из железобетонных блоков с обжатием в породу — для закрытого, проходка перегонных тоннелей новыми щитовыми комплексами и т. д. Немало оригинальных решений находилось и при проектировании устройств безопасности движения поездов на линиях метрополитена, различных видов связи и сигнализации. Но, пожалуй, наибольший интерес вызывает проектирование станций метрополитена. И это понятно. Они — лицо и «одежка», по которым встречают и составляют представление о метро в целом.

«Новосибирское метро не должно быть похожим на серые «подземки» Западной Европы. Мы сделаем первый в Сибири метрополитен светлым, праздничным», — решили проек-

тировщики. Начальник архитектурно-строительного отдела «Новосибметропроекта» В.В. Питерский убеждал коллег, что «интерьер каждой станции должен соответствовать ее названию», *«чтобы пассажир, выйдя из вагона, мог сразу сориентироваться, на какой станции он очутился»*, что интерьер должен оказывать на нас *«сильное эстетическое, психологическое»* и даже... *«идеологическое воздействие»*. Однако на деле создание архитектурно-художественного облика станций оказалось делом очень непростым.

Разработку архитектурных решений будущих станций по традиции поручили местным архитекторам. Главное архитектурно-планировочное управление поставило перед ними сложную задачу: при минимальном использовании выразительных средств создать помещения станций, максимально выражающие сибирский колорит. Руководство института «Новосибметропроект» совместно с горисполкомом объявило открытый конкурс на проектные предложения по оформлению станций первой очереди. В условиях конкурса для каждой станции оговаривалось соответствующее тематическое содержание. Оформление подземных вокзалов предлагалось выполнить из мрамора и гранита, цветных цементов, стекла, облицовочной и художественной керамики. Решения по их архитектурно-художественному оформлению должны были быть не только эстетичными, но и с характерными, отличающимися от других метрополитенов, деталями. К участию в конкурсе привлекли зодчих из разных городов страны: Москвы, Ленинграда, Минска и, конечно же, Новосибирска.

Из тридцати шести рассмотренных проектов восьми станций конкурсное жюри выбрало двенадцать, среди которых три принадлежали новосибирцам. Окончательное решение об использовании тех или иных проектов принимал горисполком. Получившие первые премии рекомендовали, с необходимыми доработками, для строительства. Отмеченные поощрительными премиями взяли за основу, с добавлением наиболее интересных элементов других конкурсных работ. Дальнейшей их разработкой занимался архитектурно-строительный отдел «Новосибметропроекта».

Станции первого пускового участка (за исключением «Речного вокзала») имеют типовую схему платформы, с двумя торцевыми вестибюлями. По климатическим и градостроительным условиям входы на станции, где это возможно, встроены в существующие здания. Платформы в основном островного типа длиной сто два и шириной десять метров. «Площадь Ленина» —

одноводчатая, остальные — трехпролетные колонного типа. При такой типовой схеме большинства конструкций, в условиях стройжайшей экономии отделочных материалов авторы поставили перед собой задачу создать единый архитектурный ансамбль линии с индивидуальным образом каждой из станций.

Первой запроектированной «Новосибметропроектом» станцией стала «Октябрьская» (архитектор В.В. Питерский, главный инженер проекта В.Н. Коженков). Поскольку она запланирована пересадочной (на одноименную параллельную станцию будущей Первомайской линии), то в середине платформы участок восточной путевой стены высоко поднят, а в его верхней зоне выполнен проем, к которому примкнет лестничный марш пересадочного перехода (примерно такой же, как на станции «Сибирская»). Проем заложен легко разбираемыми, закамуфлированными под рядовую конструкцию блоками. Образ революционной Сибири на «Октябрьской», взятый из конкурсного проекта архитектора Л. Нечаевой, очень точно передан через ставший символом нашего города факел. Все колонны и капители в виде факелов. Фон залу создают красно-бордовый гранит и мрамор на облицовке стен. Революционной тематикой пронизаны и монументальные рельефные панно заслуженного деятеля искусств РСФСР, новосибирского художника А.С. Чернобровцева, которыми оформлены входы вестибюлей.

Станция «Речной вокзал» строилась также по проекту В.В. Питерского и В.Н. Коженкова. Она предусматривалась с островной платформой под улицей Зыряновской и двухпутной железной дорогой южного направления. Но в рабочих чертежах решение в корне пересмотрели: станцию разместили между железнодорожными путями и улицей Большевикской на стыке с метромостом. Под железной дорогой запроектировали подземный пешеходный переход для пересадки пассажиров на пригородные электрички. От «холодного» метромоста, который практически входит своей правобережной эстакадой в вестибюль, станция защищена воздушно-тепловой завесой. Станция «Речной вокзал» отличается наличием боковых платформ и наземного вестибюля. Особый интерес представляет проектное предложение пассажирского вестибюля, расположенного над железнодорожными путями и связанного с остановочными платформами и вестибюлем метро.

Архитектурно-художественное оформление платформ этой станции архитекторы «Новосибметропроекта» А. Кветковский, В.В. Питерский, В.Г. Козляев подчинили идее названия. На стенах, облицованных светло-серым мрамором, расположены круг-

лые иллюминаторы, заполненные цветными витражами на тему сибирских городов работы заслуженного художника РСФСР В.П. Сокола. Над платформами — подвесной потолок в виде борта ладьи из речного алюминиевого профиля, в который встроены большие круглые светильники с глубоким отражателем и матовым рассеивателем.

Станция «Речной вокзал» представляла для проектировщиков очень сложную задачу. Во-первых, из-за трассы, проходящей по метромосту с тридцатиметровым надводным габаритом; во-вторых, в связи с необходимостью на коротком участке от улицы Большевикской пересечь железнодорожные пути алтайского направления в разных уровнях; в-третьих, следовало расположить станцию так, чтобы сохранить допустимый инженерными расчетами уклон и построить удобные подходы к ней. Кроме того, следовало учесть удобства с пересадкой пассажиров пригородного сообщения, остановочный пункт для которых предусматривался в указанном месте.

Архитектурный облик станции колонного типа «Студенческая» (архитекторы В.В. Питерский, В.Г. Козляев, главный инженер проекта В.Н. Коженков) выражен светлыми тонами беломраморной отделки стен, символизирующими свет науки. Входы станции, расположенные у общежитий НЭТИ и торгового института, предусматривались встроенными в эти здания, но впоследствии были выполнены отдельно стоящими.

Конкурс на архитектурное оформление станции «Площадь Ленина» выиграл головной институт «Ленметрогипротранс» (архитектор А.С. Гецкин), а на художественное — московский ху-



Митинг, посвященный закладке первого в Сибири метрополитена. 1979 г.

дожник А.Н. Кузнецов. Архитектурное решение станции выдержано в строгих, лаконичных и объемных цельных формах, когда даже буквы на стенах монументальны. По концам платформенного участка выполнены так называемые разломы с повышенной высотой для демонстрации мощи сводчатой части и монументально-художественных картин. На станции запроектировали четыре входа с девятью лестничными спусками, из которых четыре встраивались в здания горисполкома (мэрия), партшколы (НГАХА), краеведческого музея и Облпотребсоюза, остальные — открытые: два к скверу оперного театра, два к банку и один в Первомайский сквер.

Станции «Красный проспект» и Сибирская» (рабочее название «Нарымская») являются пересадочными на пересечении Ленинской и Дзержинской линий в разных уровнях. В утвержденном техническом проекте станция «Красный проспект» располагалась под «Сибирской, но в рабочих чертежах для сокращения капиталовложений и улучшения технико-экономических характеристик их поменяли местами. Соединительная ветка между линиями, в частности, получилась более удобной для эксплуатации. На узле пересечения был запроектирован и построен объединенный вестибюль станций с кольцевым подземным переходом по контуру перекрестка Красного проспекта и улицы Гоголя. Между пересадочными станциями также проектировался по кратчайшему расстоянию переход, но по причине задержки со строительством пришлось изменить его трассу. Теперь из-за своей кривизны он прозван в народе «пьяным». Станция «Сибирская» в оформлении отличается прекрасными художественными панно, выполненными в стиле флорентийской мозаики. Восемь сюжетов (по левой стене: воды Сибири, история Сибири, цветы Сибири, люди и горы; по правой: леса Сибири, хлеб Сибири, Север, недра Сибири) раскрывают красоту природы Сибири, ее щедрость и органическую связь с человеком. Палитра цветных камней — синий лазурит, золотистые и розовые кварциты, серо-зеленые ревневские яшмы, порфиры и другие самоцветы месторождений Горного Алтая — красноречиво свидетельствует и ярко иллюстрирует богатство сибирских недр. Такое художественное решение станции, придающее ей поистине сибирский колорит, предложили ленинградские художники Г.Л. и О.М. Алексеевы.

В техническом проекте I очереди утверждалась и станция «Вокзальная» (переименована в «Площадь Гарина-Михайловского»). Учитывая значимость местоположения, по этой станции объявили конкурс на ее архитектурную отделку среди ин-

ституты СССР, проектирующих метрополитены. Остановились на варианте архитекторов Л.Н. Попова и В.С. Воловича («Метротранс») с применением сводчатых куполов в потолке и белого мрамора. «Вокзальная» проектировалась конечной для I очереди строительства с одним перегонным тоннелем до станции «Сибирская», поскольку второй планировалось достроить уже на II второй очереди с вводом станций «Маршала Покрышкина» и «Березовая роща». Из-за этого долгое время курсировала сначала один, а потом два челночных поезда.

Станция «Гагаринская» строилась по проекту специалистов «Новосибметропроекта» (архитектор В.Г. Козляев, инженер В.Н. Коженков). Архитектурная отделка станции задумывалась с космическим уклоном. Окрашенный в темно-синий цвет потолок почти невидим за легкой решетчатой конструкцией, в которую вмонтированы небольшие точечные светильники, создающие иллюзию звездного неба («космического пространства»). Невидимые балочные покрытия опираются на стройные металлические колонны из нержавеющей полированной стали и ассоциируются с рядами ракет, нацеленными в космос. Пол из серого гранита расчерчен красными прямыми пересекающимися линиями. Один из входов на станцию «Гагаринская» у железнодорожного путепровода через Красный проспект предусмат-



Забивка первой сваи крепления котлована станции «Октябрьская»

ривалось соединить переходом с остановочными платформами для поездов пригородного сообщения Восточного направления (в настоящее время этот вестибюль открыт для пассажиров).

Архитектурно-конструктивное решение станции «Заельцовская» (рабочее название «Площадь Калинина») архитекторов В.Г. Козляева, Е.Е. Малыхина, инженера В.И. Романова выполнено в открытом стиле с повышенным сводом платформенного участка, в результате чего из вестибюлей полностью виден посадочный перрон. Станция односводчатая, с облицованными белым мрамором стенами, имеющими небольшую вогнутость как некое продолжение потолочного свода и опирающимися на темно-красный гранитный цоколь. Пол тоже из красного гранита. К потолку по оси симметрии зала подвешены сплошным рядом осветительные приборы. По длине перрона информационные стойки со скамейками отдыха скрадывают однообразие протяженности пространства станции. Все входы ее по проекту объединены кольцевым пешеходным переходом с промежуточными выходами на улицу Дуси Ковальчук к остановкам наземного транспорта, но по экономическим причинам в задуманном виде он так и не был построен. А над оборотными тупиками этой в настоящее время конечной станции, идущими почти до дома культуры «Прогресс», вместо обратной засыпки соорудили подземный зал, где разместился торгово-развлекательный комплекс, что позволило несколько снизить стоимость строительства.

Другая конечная станция I очереди — «Площадь Маркса» — запроектирована и построена пересадочной на Кировскую линию III очереди строительства. Под полом платформы в связи с этим выполнен и временно закрыт в ожидании «своего часа» лестничный спуск перехода с пешеходным тоннелем до наружной стены станции. В архитектурном облике станции архитекторы В.Г. Козляев, Е.Е. Малыхин выразили особенности, связанные с ее названием. Односводчатое белое гладкое перекрытие опирается на стены-цоколь из бетонно-каменных массивных глыб с высоким рельефом, что создает впечатление мощной устойчивости опирания свода. Световые приборы, вытянутые в линии по вершине свода, декорированы рассеивающими металлическими пластинами в сложном, но легком по композиции рисунке.

В ходе строительства на некоторых станциях вносились существенные изменения. Так, платформенный участок станции «Площадь Гарина-Михайловского» из двухпролетной конструкции с ребристым покрытием превратился в трехпролетную с куполами в монолитном перекрытии, средний пролет

«Сибирской» из ребристого стал сводчатым. Не все из намеченных проектных решений удалось впоследствии реализовать. К примеру, вход на станцию «Площадь Гарина-Михайловского», объединенный с подземным пешеходным переходом под при вокзальной площадью, предполагалось продлить и примкнуть его к существующему подземному переходу под железнодорожными путями Новосибирска-Главного, что позволило бы разгрузить площадь и пассажирский зал вокзала от транзитных пассажиров и создать для них дополнительные удобства. Но этот переход так и не построили. Случались и курьезные вещи. «Бакметропроект» в переходах метрополитена запроектировал общественные туалеты, и коллегам из «Новосибметропроекта» стоило немалых усилий, чтобы доказать нецелесообразность такого решения.

Одновременно с перегонными тоннелями, станциями, переходами проектировались и такие важные не только для пускового комплекса, но и всего Новосибирского метро объекты, как электродепо с соединительной веткой, инженерный корпус и, конечно же, метромост через Обь.

Госстрой СССР утвердил вариант отдельно стоящего моста для метрополитена, разработанный «Ленгипротрансмомостом» (авторы проекта инженеры С.В. Цыганов и К.П. Виноградов) при участии «Новосибметропроекта». По своим конструктивным решениям это поистине уникальное сооружение общей длиной 2,1 километра (русовая часть — 900 метров) в виде коробчатого неразрезного двухпутного закрытого семипролетного строения весом 6200 тонн из низколегированной стали. Подходные пойменные части метромоста проектировались в виде железобетонной эстакады с закрытой галереей из железобетонных панелей-оболочек, изготавливаемых по ударной технологии (так называемый шок-бетон). Наши заводы сделать их не смогли, и «Новосибметропроект» перепроектировал панели с применением предложенного «Главтоннельметростроем» профилированного стального настила цвета «морской волны». Впрочем, поначалу проектировщиков вообще склоняли отказаться от галереи, но они отвергли этот «африканский» вариант, сумев доказать, что в условиях жесткой эксплуатации таких сооружений в Сибири невозможно при открытых путях достичь расчетной интенсивности движения поездов из-за значительного увеличения тормозного пути на подверженных атмосферным осадкам открытых рельсах.

Инженерный корпус метрополитена — его «сердце и мозг» с диспетчерскими системами управления движением, работой

электротехнических устройств и устройств связи — по техническому проекту планировалось построить на Красном проспекте после сноса деревянного дома возле здания бывшего штаба СибВО. Но, поскольку он должен соединяться с линией метро подходным тоннелем, его перенесли на угол улиц Серебrenиковской и Чаплыгина. Сначала 16-этажное здание предполагалось построить в каркасно-кирпичном варианте, но по настоянию генподрядчика возвели десятиэтажное панельное.

Немало хлопот возникло с проектированием и последующим возведением метродепо. По воспоминаниям начальника техотдела «Новосибметропроект» Л.К. Белых, технический проект метродепо разрабатывал первоначально «Бакметропроект» по аналогии со схемой обслуживания подвижного метросостава в Москве, где на каждой линии предусмотрено отстойное и основное депо, выполняющее технический осмотр и мелкий ремонт (крупный же производится на предприятиях, обслуживающих Московский метрополитен). При детальном расчете парка подвижного состава метрополитена по мере его вероятного развития выяснилось, что он будет иметь только одно электродепо, связанное с железной дорогой. Да и перегонять составы для среднего и капитального ремонта в Москву, как предусмотрено в проекте, слишком затратно, поэтому решили отказаться от этого варианта и разрабатывать свой. Расчеты показали, что площадь и объем электродепо следует значительно увели-



Начальник ТО-29 В.А. Колточихин докладывает первому секретарю ОК КПСС А.П. Филатову о ходе строительства

чить. Кроме того, к нему примкнули пролет, обеспечивающий средний и часть капитального ремонта, а также административно-бытовой корпус с мастерскими по ремонту оборудования станций метрополитена. Столь серьезные изменения привели к потере почти года в сроках проектирования, и только благодаря самоотверженному труду работников «Сибгипротранса» и архитектурно-строительного отдела «Новосибметропроекта» удалось вовремя обеспечить строителей рабочей документацией.

С самого начала рабочего проектирования специалисты «Новосибметропроекта» сталкивались со многими трудностями и сложностями, связанными с планировкой городской застройки, работой транспорта в условиях строительства метрополитена, разными другими обстоятельствами, вынуждавшими их пересматривать технический проект.

Город строит метро

28 декабря 1985 года для Новосибирска стал днем особенным. В горисполкоме в торжественной обстановке, в присутствии членов Государственной комиссии, руководителей партийных, советских органов, представителей проектных организаций, заказчика, метростроителей и эксплуатационников был подписан акт о приемке в эксплуатацию пускового комплекса первой очереди Новосибирского метрополитена. В решении Государственной приемочной комиссии записано: *«Предъявленный к приемке пусковой комплекс первого участка (участок Ленинской линии) метрополитена в Новосибирске от станции «Красный проспект» до станции «Студенческая» с электродепо и инженерным корпусом принять в эксплуатацию и установить общую оценку качества... хорошо».*

За этими сухими словами казенного документа — упорный труд тысяч людей и дистанция в шесть с половиной лет, которую пришлось пройти проектировщикам, метро- и мостостроителям, энергетикам, монтажникам, отделочникам, архитекторам и художникам, руководителям города и области с того памятного весеннего дня 12 мая 1979 года, когда в основание будущей станции «Октябрьская» забили первую сваю.

Впрочем, строительные хлопоты начались раньше этого события. Через три месяца после того, как Совет Министров принял решение о начале строительства метро в Новосибирске, 6 марта 1979 года прошло совместное бюро обкома КПСС и

исполкома Новосибирского областного Совета депутатов трудящихся, которое приняло постановление «О мерах по организации строительства первой очереди метрополитена в Новосибирске». В этом документе говорится о необходимости создания единого центра управления производственным процессом, в котором участвовало множество специализированных строительных организаций и предприятий, тысячи горожан, привлеченных на строительство метро. И такой центр-штаб стройки был создан. Он сыграл огромную роль, координируя выполнение заказов метростроителей на крупных промышленных предприятиях, в строительных организациях, во взаимодействии с субподрядчиками. Одновременно создали и дирекцию строящегося метрополитена (первым ее начальником с 1979 по 1986 годы работал почетный железнодорожник Ю.Н. Гурков).

В марте 1979 года, для организации строительства Новосибирского метро прибыла из Ташкента первая группа в составе двенадцати опытных проходчиков и инженеров во главе с бывшим заместителем главного инженера тоннельного отряда □ 2 «Ташметростроя» А.П. Журавлевым, назначенным начальником только что образованного в Новосибирске участка □ 4 ТО-2. Метростроители прибыли не с пустыми руками: они привезли с собой проходческий щит, оборудование. Кроме них, в Новосибирск начали приезжать специалисты, имевшие опыт работ на шахтах Кузбасса или на метрострое Ташкента и Харькова. Многие из них впоследствии возглавили бригады, заняли инженерные должности.

Начался набор кадров и в самом Новосибирске. Люди шли в метрострой охотно. Одна из весомых причин — возможность быстрого получения квартиры. Несмотря на вечный «квартирный вопрос», учитывая огромную важность стройки, горисполком во главе с И.П. Севастьяновым обязался в кратчайшие сроки обеспечить жильем работников ТО-2, института «Новосибметропроект» и дирекции строящегося метрополитена. Метростроевцам предоставлялась возможность внеочередного вступления в жилищные кооперативы, их детям также вне очереди выделялись места в детсадах и яслях.

12 мая 1979 года в солнечный теплый день на улице Кирова неподалеку от городского Дома пионеров собрался многотысячный митинг. Открыл его председатель Новосибирского городского Совета депутатов И.П. Севастьянов. Затем в торжественной обстановке на месте будущей станции «Октябрьская» была забита первая двадцатиметровая стальная свая, положившая начало Новосибирскому метрополитену.

Практически весь 1979 год продолжались подготовительные работы. Бурились разведочные скважины по трассе метро, чтобы все знать о грунтах, по которым она пройдет. Осуществлялся перенос различных коммуникаций, трамвайных и троллейбусных линий. Велась инженерная подготовка строительных площадок.

В ноябре 1979 года начался замыв Первой Ельцовки — инженерная подготовка основания под метродепо. На примере этого объекта хорошо видно, насколько сильно строительство метро вторглось в жизнь города. При подготовке площадки под электродепо снесли более восьмисот частных домов в пойме Ельцовки, русло забрали в коллектор, под основание зданий намыли более 400 тысяч кубометров песка, а с бортов пойменного оврага разработали и вывезли более миллиона кубометров грунта.

Строительство метрополитена надолго нарушало сложившуюся схему движения городского пассажирского и грузового транспорта, поэтому требовались новые магистрали, которые взяли бы на себя в это время транспортные потоки. Их сооружение предусмотрительно началось еще в 1973 году с комплекса, куда входит проспект Димитрова, улица Нарымская с железнодорожным путепроводом и дамбой через Первую Ельцовку. Правда, работы велись довольно медленно, и для того что-



Бригада В. Царапкина ТО-29 завершила проходку первого тоннеля от ст. «Октябрьская» до ст. «Площадь Ленина»

бы дать возможность метростроевцам приступить к строительству станций «Красный проспект» и «Сибирская», пришлось резко увеличивать темпы работ на улицах Нарымской и Жуковского. Одновременно реконструировались улицы Железнодорожная и Писарева, что позволило практически без ущерба закрыть движение на перекрестке Красный проспект — улица Гоголя. Для пропуска возросших потоков пассажирского транспорта также произвели капитальный ремонт улиц Советской, Мичурина, Державина, Достоевского. Перед началом строительства станции «Площадь Ленина» появился временный проезд между Первомайским сквером и зданием Городского торгового корпуса, такая же временная дорога по улице Московской связала кратчайшим автобусным движением Центральный и Октябрьский районы на период возведения станции «Октябрьская». А на левом берегу к началу строительства «Студенческой» полностью реконструировали улицы Блюхера и Космическую.

Что касается непосредственно строительства метрополитена, то на станции «Октябрьская» продолжалась забивка свай, велись бетонные работы, в частности, сооружался портал, то есть в котловане оформлялся вход в будущий тоннель под улицей Каменской для ввода щита.

С 1 января 1980 года приказом Министерства транспортного строительства в Новосибирске организовали тоннельный отряд № 29 «Главтоннельметростроя». Начальником его назначили М.М. Немилостивых, к тому времени уже четверть века работавшего на строительстве уникальных подземных оборонных объектов в Красноярском и Приморском краях. С этого же времени разворачиваются основные работы по строительству метро.

В феврале 1980 года началось сооружение станции «Вокзальная». И сразу же возникли трудности. Не шли в грунт сваи из-за булыжного покрытия привокзальной площади. Пришлось его взрывать с помощью специалистов «Взрывпрома».

В июне 1980 года мостоотряд № 38 треста «Мостострой-2» приступил к строительству метромоста через Обь. Основные работы здесь начались в августе с сооружения русловых опор, которые выполнила бригада лауреата премии Совета Министров СССР М.А. Долгих.

В середине августа начали проходку правого тоннеля на перегоне «Октябрьская» — «Площадь Ленина». Здесь впервые в метростроении по предложению главного инженера тоннельного отряда № 29 А.П. Журавлева вместо электровозной откатки применили для вывозки грунта автомобили КамАЗ, что во много

раз ускорило темп проходки и удешевило строительство. С успехом этот способ применялся и на остальных перегонах.

Метростроителям требовалось срочно расширять фронт работ, организовывать строительство по всей трассе, но опять встал вопрос о переносе коммуникаций, темпы которого явно были ниже необходимых. Позже тогдашний первый секретарь горкома КПСС Г.В. Алешин признавался, что самый сложный вопрос, который строительство метрополитена поставило перед руководством города, заключался именно в выносе коммуникаций. Сложность его, помимо прочего, заключалась еще и в том, что с технологической точки зрения работы должны вестись сразу по всей трассе. В решениях горкома и горисполкома, принимавшихся летом 1980 года, неоднократно говорилось о необходимых мерах по подготовке стройплощадок, об исключительной важности и актуальности этой работы. Ведь метростроителям до монтажа станций и перегонов требовалось забить сваи, произвести выемку грунта, полностью подготовить котлованы. Вот-вот будет переводиться новая техника, а принимать ее пока некуда... В конце июня 1980 года Новосибирский горисполком принял решение, где потребовал, чтобы все работы по выносу коммуникаций завершились не позднее ноября этого же года. Но сроки оказались сорванными, хотя благодаря принятым мерам строительство удалось организовать по всей трассе.

Строительство метрополитена в Новосибирске начиналось, конечно, не на пустом месте. В городе существовала мощная индустрия, и она выполняла различные заказы метростроевцев. Тем более что городской штаб строго следил за этим. Только за 1980 год изготовили почти пятьсот тонн металлоконструкций, а на заводах «Главновосибирскстроя» и «Сибкадемстроя» наладили выпуск железобетонных конструкций. Но этого оказывалось недостаточно. Для изготовления различных железобетонных конструкций требовалось огромное количество металлической опалубки, а многие заводы такую продукцию вообще не производили. Что касается железобетонных изделий, то руководители заводов ЖБИ, ссылаясь на свои программы и нехватку рабочих, тоже не обеспечивали метрострой ими в должном объеме. А ведь возникала потребность в деталях и конструкциях подчас совершенно специфических. Руководство города договаривалось с предприятиями, производившими нужную продукцию, в Москве, Киеве, Харькове.

Чтобы обеспечить метрострой всем необходимым и избавиться его от зависимости от других предприятий, трест □ 43

параллельно с сооружением метрополитена стал создавать его собственную производственную базу, куда входили завод ЖБИ, гараж, складские помещения и т. д.

Декабрь начался с подготовительных работ на станции «Сибирская». Здесь потребовалось вырыть глубокий, более двадцати метров, котлован. В отдельных местах «расстрелы» (распорки из железных труб, крепящие стенки котлована) не выдерживали нагрузок и гнулись. Приходилось в аварийном порядке ставить дополнительные. Через четыре месяца работы на станции временно прекратились.

1980 год заканчивался. И для метростроителей весьма успешно. Годовой план они выполнили к 3 декабря. В течение 1980 года коллектив тоннельного отряда № 29 трижды за три квартала отмечался переходящим Красным знаменем Центрального райкома КПСС и райисполкома за первое место в соцсоревновании. По итогам того же года ТО-29 завоевал третье место среди предприятий Министерства транспортного строительства СССР.

В конце января 1981 года строители пришли на станцию «Студенческая». К этому времени работы развернулись еще на

**Разработка грунта
в котловане
ст. «Площадь
Ленина»**



четырёх станциях: «Октябрьская», «Вокзальная», «Красный проспект» и «Сибирская». А вот к станции «Площадь Ленина» из-за несвоевременного выноса коммуникаций еще не приступали. Работы не производились пока и на станции «Речной вокзал», поскольку метростроители все еще не могли договориться с проектировщиками о сооружении подземного перехода под железнодорожными путями в комплексе с сооружением самой станции.

5 июня 1981 года в 14 часов 30 минут произошла первая в истории строительства Новосибирского метрополитена сбойка — проходческий щит, завершив проходку первого перегонного тоннеля, вышел в приемную камеру котлована строящейся станции «Площадь Ленина». Позади 952 метра. Проходчики и маркшейдеры выдержали строгий экзамен, вывели щит в котлован с большой точностью.

Через месяц в районе площади Ленина для всех видов транспорта закрылся Красный проспект. Полным ходом шло сооружение одноименных станций и перегонных тоннелей между ними.

В ноябре 1981 года трест «Новосибпромстрой» приступил к строительству метродепо «Ельцовское». Экскаваторщики обрезают «борта» оврага. На мощный слой намывтого песка наносилась двухметровая земляная «подушка», на которой предстояло возвести производственные корпуса.

1981 год оказался для метростроителей также весьма удачным. Годовой план выполнили к 1 декабря. Удалось пройти семьсот метров перегонного тоннеля, запустить новый щит и начать строительство станции «Площадь Ленина».

Новый 1982 год начался с очередной попытки решить ставшую уже традиционной проблему переноса всех инженерных коммуникаций из-под линии будущего метро. В правобережной части города этим занимался «Новосибпромстрой». В состав работ входил перенос инженерных сетей водопровода, канализации, теплоснабжения, линий электропередачи и связи. Работы проводились в соответствии с общим графиком возведения станций. Однако город по-прежнему оставался не готовым к широкому фронту работ. К середине февраля завершилась проходка второго перегонного тоннеля между «Октябрьской» и «Площадью Ленина». На месяц раньше намеченного срока прошли 942 метра подземной трассы. Полным ходом велись работы на станциях «Октябрьская», «Вокзальная», «Студенческая», «Красный проспект», велась проходка новых тоннелей двумя щитами, готовился к пуску третий.

В апреле 1982 года приказом Министерства транспортного строительства на базе тоннельного отряда № 29 учредили трест «Новосибметрострой», в составе которого к тому времени имелось несколько подразделений, почти достроенная промышленная база и вполне сложившийся профессиональный коллектив, где работало без малого полторы тысячи человек. В августе новоиспеченный трест дополнился тоннельным отрядом № 33, управлениями механизации и производственно-технологической комплектации. В первых числах мая 1982 года началось строительство объектов метродепо. Поначалу возникали определенные трудности в выполнении строительно-монтажных работ, прежде всего при возведении свайных фундаментов под здания, что вполне естественно, поскольку такого рода строительство в Новосибирске раньше не велось. В конце июня 1982 года на проходке левого тоннеля перегона «Студенческая» — «Спортивная» достигли рекордной выработки за смену — четыре метра. В июле на строящейся промбазе получили первые кубометры бетона, а в конце месяца на перегоне «Площадь Ленина» — «Красный проспект» закончили проходку правого тоннеля. В августе объекты метростроя осматривала комиссия «Главтоннельметростроя» и отметила хорошее качество работ.

Кипела работа и осенью. Полным ходом шло строительство станций и притоннельных сооружений, велась ускоренная проходка тоннелей. В немалой степени этому способствовало принятое 27 сентября 1982 года постановление бюро Новосибирского горкома КПСС и горисполкома «Об организации шефства районов города над объектами метрополитена».

В начале декабря 1982 года строители мостоотряда № 38 треста «Мостострой-2» закончили сооружение русловых опор моста через Обь. Шло к завершению и строительство первой очереди промбазы. Метрополитен обретал все более зримые очертания, поэтому наступала пора думать об отделке его станций. Новосибирску повезло, поскольку для этого он мог использовать месторождения цветных мраморов, расположенных в своей области. В 1983 году метрострой планировал начать разработку Петеневского месторождения, но прежде следовало проложить туда дорогу. И в середине декабря 1982 года Новосибирский горисполком отправляет в «Главтоннельметрострой» письмо «Об организации добычи и переработки мрамора и гранита в Новосибирске» с просьбой помочь с финансированием и решением целого ряда производственных вопросов для ускорения добычи мраморных блоков на Петеневском месторождении.

Тогда же, в декабре 1982 года, начался монтаж инженерного корпуса метрополитена на улице Серебренниковской. Осуществить его следовало в кратчайшие сроки и с высоким качеством, поэтому руководство города и области очень тщательно подходило к выбору подрядчика организации. В те годы одной из самых сильных и надежных строительных организаций, имевших собственную развитую промышленную базу, позволявшую строить объекты любой сложности своими силами из своих материалов, являлось Управление строительства «Сибкакадемстрой», возглавляемое Г.Д. Лыковым. Ему и поручили возвести инженерный корпус Новосибирского метро. Руководство «Сибкакадемстроя» приняло решение об организации строительства поточно-скоростным методом. Непосредственную же работу осуществляло СМУ-5.

1983 год начался с двух весьма значимых событий. 24 января к работе приступил новый начальник Управления строительства «Новосибирскметростроя» С.А. Смирнов, ранее трудившийся на БАМе и в «Ленметрострое». Тогда же, в конце января, в Новосибирске организовали центр подготовки рабочих кадров для «Новосибирскметростроя». До сих пор вопрос о кадрах для строительства метрополитена являлся достаточно болезненным. Хронически не хватало именно квалифицированных работников, хотя их и готовили в 12 профтехучилищах города по 48 профессиям. Занятия в новом специализированном учебном центре начались в июле.

Весь год полным ходом шла проходка тоннелей, велись работы по сооружению станций и других объектов на всей трассе метро, среди которых самым сложным в технологическом отношении был, конечно, метромост. Впервые в мировом мостостроении русловая часть реки перекрывалась стальными коробчатыми пролетными строениями неразрезной балочной системы с основными пролетами по 128 метров. Опоры метромоста выполнялись из монолитного железобетона, эстакады на обоих берегах — из сборных железобетонных конструкций. В состав мостового перехода входил путепровод через улицу Большевикскую. В июле мостостроители начали надвижку металлоконструкций метромоста. В один из моментов этого важного и сложного в технологическом отношении процесса передний конец стального пролетного строения «клянул» из-за того, что оборвался один из тросов, с помощью которых передвигалась конструкция. Произошло ЧП! И то, что мостостроителям в кратчайшие сроки удалось вернуть все в рабочее состояние, можно считать одновременно и са-

мым настоящим героизмом, и высочайшим профессионализмом.

В начале августа 1983 года первенца Новосибирского метрополитена станцию «Октябрьская» отдали под отделку. Работы вел новосибирский участок Управления «Союзметростпецстрой» — специфического подразделения Министерства транспортного строительства, занимавшегося архитектурно-отделочными работами на станциях метро, вокзалах, в пансионатах и на других объектах по всему СССР. После некоторого упрощения в отделке линий метрополитенов, построенных в 1960—1970 годах, в Новосибирске решили возвратиться к традициям строительства первых очередей Московского метро (неповторимость, оригинальность архитектурных решений каждой станции, включение в художественное оформление мозаичных панно, барельефов, витражей, обилие природного камня и т. д.). Работники «Союзметростпецстроя» последними уходили со строек, и от их квалификации и ответственности во многом зависел облик вводимых объектов. Забегая вперед, скажем, что работники этого участка прекрасно справились со своей задачей.

Строительство первого пускового участка метро в Новосибирске проходило в целом в благоприятных геологических условиях. Но в конце августа 1983 года, когда приступили к строительству станции «Речной вокзал», возникла критическая си-



**Машинист проходческого щита участка □ 3 ТО-29
В. Алтунин. 1983 г.**

туация: перегонные тоннели и саму станцию следовало начинать из котлована, который еще не успели вырыть. Чтобы не сорвать сроки, нашли неординарное решение: проходку тоннелей от станции «Октябрьская» осуществили вниз под уклон, что дало возможность одновременно заниматься и тоннелями, и станцией.

В сентябре 1983 года столкнулись с неожиданными трудностями, когда потянули два тоннеля от метродепо к станции «Красный проспект». Перегон этот в пусковой очереди самый протяженный — 1200 метров. Поначалу все шло прекрасно. И вдруг в конце сентября в левом тоннеле дорогу преградил бетонный лоток — следы старой ливневой канализации. Проходчикам пришлось взяться за отбойные молотки. А вскоре наткнулись на гранитную стену, сложенную еще в 1939 году. Прощли и ее. А потом еще один лоток. Целый месяц пришлось пробиваться через него к долгожданному грунту, но пошла невесть откуда взявшаяся вода, пльвунуны. Обратились к изыскателям. Результаты привели в замешательство: уровень грунтовых вод поднялся за два года на шесть метров. Загнав Первую Ельцовку в коллектор, строители невольно перекрыли водам питавших ее родников дорогу к Оби, что и вызвало повышение грунтовых вод, которые дополняли стоки из прохудившихся труб водопровода и канализации соседних жилмассивов. А впереди ожидало еще одно испытание: проходка под железнодорожной насыпью...

Специалисты «Новосибметропроекта» стали срочно искать способы проходки в условиях пльвунунов, а проходчики решили продвигаться пока одним тоннелем. Вскоре щит успешно прошел под железнодорожным полотном и стал метр за метром подбираться к станции «Красный проспект».

В ноябре 1983 года Новосибирский горком ВЛКСМ принял решение о закреплении отдельных объектов метрополитена за районными комсомольскими организациями. Большую помощь метростроителям оказывали и студенческие строительные отряды, например, круглогодичные отряды Новосибирского электротехнического института.

Пока в декабре полным ходом шли отделочные работы на станции «Октябрьская», отделявался вестибюль № 2 и платформенный участок на станции «Студенческая», начались изыскательские работы на трассе второй очереди строительства метрополитена. Заканчивался 1983 год подписанием акта о вводе в эксплуатацию второго пускового комплекса первой очереди производственной базы. Несколько месяцев спустя в соот-

ветствии с приказом Минтрансстроя СССР «Об организации завода железобетонных конструкций в г. Новосибирске» она приобрела права завода в составе «Новосибирскметростроя» на самостоятельном промышленном балансе.

1984-й стал годом рождения еще двух подразделений «Новосибирскметростроя» — собственной автобазы, которая начала действовать с 1 февраля, и тоннельного отряда № 27 (начальник А.М. Добрюк), приступившего к работе 1 октября. Новому отряду передали три участка, которые вели сооружение станций «Речной вокзал», «Площадь Ленина» и верхнего строения пути, и создали еще один участок для проходки вентиляционного комплекса на станции «Красный проспект» и ведения путевых работ.

На всех станциях и в тоннелях пускового участка первой очереди не прекращалась напряженная работа. Проходка большинства перегонных тоннелей шла в густонаселенных кварталах. Под каждым домом проходчиков ждал «сюрприз». Главной опасностью являлись просадки зданий. Так, например, и случилось в сентябре 1984-го при проходке левого тоннеля на перегоне «Октябрьская» — «Речной вокзал» под жилыми домами на улицах Кирова и Восход, когда неожиданно появилась мокрая порода, и начались просадки. Проходку остановили, бригада занялась усилением фундаментов стен домов.

Начальник тоннельного отряда № 33 В.М. Янковский и его главный инженер В. Савченко предложили новую технологию проходки, которую им помогли доработать в Институте горного дела Сибирского отделения АН СССР. Но никакая технология не в состоянии снять всех проблем, потому что каждый дом, под которым ведется проходка, создает свою «оперативную обстановку», требующую изучения. И надежда тогда на высокий профессионализм, опыт, умение находить выход в самых нестандартных ситуациях.

Не случайно по итогам Всесоюзного соревнования почетного звания «Лучший мастер транспортного строительства 1984 года» удостоен сменный инженер В.В. Пряхин, а звания «Лучший по профессии добился проходчик А.П. Яблонский, работавшие именно в ТО-33.

Труд новосибирских метростроителей в 1984 году отмечался на разных уровнях еще не раз. В феврале группе метростроителей за освоение механизированного горнопроходческого комплекса КТ-5,6 Д-2 вручили медали ВДНХ (в их числе золотой удостоился начальник тоннельного отряда № 29 В.А. Колточихин, серебряной — бригадир проходчиков Г.А. Суняйкин),

а по итогам социалистического соревнования за первый квартал коллективу «Новосибирскметростроя» присудили первое место среди подразделений Минтрансстроя СССР и первое среди генподрядных строительных организаций Новосибирска.

В 1984 предпусковом году пора было думать о том, как будет эксплуатироваться совершенно новый для Сибири подземный вид транспорта. 30 июля 1984 года министр путей сообщения СССР Н.С. Конарев подписал указание «О создании Новосибирского метрополитена». Начальником его назначили Героя Социалистического Труда Ю.С. Лелекова. До прихода на метрополитен он много лет проработал на Западно-Сибирской железной дороге на разных высоких руководящих должностях. Но задача перед ним встала непростая. Требовалось в кратчайшие сроки освоить новый для города вид транспорта, укомплектовать его кадрами, обучить их. Набор в основном шел из работников железнодорожного транспорта, однако дорога и сама нуждалась в людях. Тем не менее в Новосибирском и Инском локомотивных депо отнеслись с пониманием: отдавали метрополитену хороших, опытных работников. Подготовка будущих машинистов поездов метро шла в Харькове. Но требовались не только машинисты. Предстояло подготовить дежурных по станции, группу для обслуживания эскалаторов и т. д. Ведь метрополитен большое и сложное хозяйство, которое поддерживают специалисты более чем шестидесяти профессий.

На финишной прямой

В январе 1985 года состоялся партхозактив «Новосибирскметростроя», на котором подводились итоги сделанного и ставились задачи на будущее. Руководитель метростроевцев С.А. Смирнов заявил, что пусковой год его управление встречает во всеоружии. Вместе с тем он же отметил, что из одиннадцати участков с годовым планом справились только три, а из сорока бригад — лишь половина коллективов. На 1 января 1985 года полностью завершились проходка и монтаж строительных конструкций в тоннелях перегонов «Красный проспект» — «Площадь Ленина», «Площадь Ленина» — «Октябрьская», «Спортивная» — «Студенческая». Здесь начались электромонтажные работы, монтаж вентиляционных систем и санитарно-технического оборудования. Наибольший объем строительно-монтажных работ был выполнен на «Студенческой». Всего же к пусковому 1985 году, то есть за пять с половиной лет с начала работ,

освоили лишь половину необходимых средств. Поэтому оставшуюся часть следовало освоить всего за год! Новосибирские метростроители, а с ними и город, вступали в напряженный предпусковой период, в котором предстояла поистине ударная работа.

Почему — «и город»? Да потому, что с самого начала сооружение метрополитена в Новосибирске стало общегородской заботой и шло под лозунгом «Строительство метрополитена — дело рук каждого жителя города». Как отмечалось в одном из документов бюро Новосибирского горкома КПСС, партийные, советские, профсоюзные и комсомольские органы, хозяйственные руководители промышленных предприятий, строительных организаций, проектных институтов, студенты и учащиеся профтехучилищ, отдельные граждане города оказывают помощь в сооружении объектов метрополитена. А в июне 1985 года, когда стала резко ощущаться нехватка рабочей силы, ряд коллективов Октябрьского района вышел с предложением отработать каждому труженику по восемь часов в свободное время на строительстве объектов метрополитена. В одном только ТО-29



**Подписание Акта рабочей комиссии по приемке
1-го пускового участка Ленинской линии
метрополитена**

трудилось в том году восемьсот человек с предприятий города. Они выполнили большую работу, которая способствовала своевременной сдаче объектов в срок.

Впрочем, вполне обоснованно Новосибирский метрополитен можно назвать и всесоюзной стройкой. Сюда съехались специалисты из Ташкента, Баку, Харькова, Минска, Москвы, Ленинграда, Кузбасса, с Байкало-Амурской магистрали. Заказы на изготовление огромного количества оборудования и материалов для Новосибирского метро размещались не только на более чем сорока предприятиях столицы Сибири, но и на многочисленных заводах бывшего СССР. Для выполнения отделочных работ обеспечили поставку гранитных и мраморных плит из восьми месторождений РСФСР, трех — Узбекской и одного — Украинской ССР.

В конце января 1985 года комплексные бригады монтажников мостоотряда № 38 завершили надвижку металлического пролетного строения метромоста через Обь. «Коробку» весом более чем в шесть тысяч тонн установили с ювелирной точностью. 15 марта рабочие треста «Сибстальконструкция» приступили к монтажу металлоконструкций галереи метромоста. Напряженная работа кипела и на других участках строительства. Но требовались экстраординарные меры в организации всего производственного процесса, в связи с чем серьезно возросла роль городского штаба строительства метрополитена.

Весной 1985 года, став первым секретарем Новосибирского горкома партии, штаб возглавил В.В. Казарезов. С его приходом резко повысился спрос с руководителей всех уровней, причастных к строительству метрополитена. Применялись подчас прямо-таки драконовские меры (вплоть до исключения из партии и снятия с работы), пока не создалась атмосфера абсолютной исполнительности. Попутно решались возникавшие при строительстве проблемы. Месяца за три до пуска штаб, вместо еженедельного, перешел на ежедневный график работы. Место «разборок» перенесли из горкома непосредственно на те объекты, где складывалось наиболее угрожающее положение. Жесткий этот ритм задавал сам В.В. Казарезов. Городской штаб стал своего рода высшей инстанцией в решении любых вопросов сооружения метро — административно-распорядительных, технических, снабженческих, архитектурно-художественных, кадровых и т. д.

Действенность такого подхода сказалась в период сдачи целого ряда объектов метро. Такого, например, как метродепо «Ельцовское». Без готовности этого сложного и насыщенного

комплекса, куда входят отстойно-ремонтные корпуса, мотодепо, здания теплового пункта, управления устройствами автоматики, тяговой подстанции и другие сооружения, не могло быть и речи о пуске всей первой очереди метро. Однако дела здесь шли не совсем гладко. Нависла серьезная угроза срыва сроков. Тем не менее, благодаря организующим и мобилизующим усилиям штаба и партийных органов, координировавших работу различных подрядных и субподрядных организаций, метродепо построили и ввели в эксплуатацию в отведенные сроки в составе I очереди.

Положительным моментом можно считать и тот факт, что основные объекты метро закреплялись за соответствующими райкомами и райисполкомами, благодаря чему предприятия районов активно помогали строителям в выполнении многих заказов по изготовлению нестандартного оборудования, деталей и комплектующих изделий, в подготовке объектов к сдаче.

Еще не закончились строительно-монтажные работы на метродепо, а руководство Новосибирского метрополитена занялось комплектацией будущих кадров для его обслуживания. Начальником метродепо назначили В.П. Печунова, и по сей день работающего в этой должности. Новорожденный производственный коллектив ждала большая и кропотливая работа по комплектации, приемке подвижного состава, подготовке его к работе. В конце июля 1985 года для электродепо «Ельцовское» выделили первые вагоны поездов подземной магистрали. Правда, их еще требовалось перегнать из Москвы в Новосибирск и здесь в отстойно-ремонтных корпусах провести тщательный осмотр, подготовку и обкатку. И с этой задачей специалисты службы подвижного состава успешно справились.

Между тем темп строительных работ по всей трассе строящегося метрополитена нарастал с каждым днем. В середине августа началась укладка путевого бетона на первом пролете метромоста. В сентябре полным ходом шли отделочные работы на всех станциях. Осенью 1985 года напряжение на сооружении объектов пускового комплекса достигло апогея. Монтажники, осуществлявшие пусконаладочные работы, в полном смысле слова наступали на пятки строителям, не успевавшим вовремя сдать свою часть работ.

Срок окончания строительства пускового участка намечался на конец 1985 года, а работы оставалось еще много. 17 октября объявили ударный декадник на сооружении верхнего строения пути. Бетонирование путей велось круглосуточно. В тот же день бригада В.Г. Лапшина (участок № 3) завершила

проходку последнего тоннеля на пусковом участке первой очереди. Все проходческие бригады перевели на монтажные и путевые работы. 24 октября бригада Г.Ф. Придеина завершила укладку пути по всему пусковому комплексу метро. 7 ноября на площади Ленина после окончания строительства станции вновь открылось транспортное движение, и состоялась праздничная демонстрация. 25 ноября закончилась укладка путевого рельса по всей трассе метрополитена. До пуска оставался всего месяц...

На пусковые объекты (в первую очередь для работ по уборке и благоустройству станций и их территорий) привлекались комсомольцы, студенты, военнослужащие, интеллигенция. Люди шли с охотой, брались за любое порученное дело. Приходили и просто, что называется, с улицы, предлагали свои услуги.

Счет до пуска шел уже на дни.

Штаб по строительству метро принял решение: 6 декабря 1985 года, вечером, накануне открытия городской партийной конференции, гостями и первыми пассажирами Новосибирского метрополитена станут ее делегаты. Определили маршрут следования с учетом готовности трассы: станции «Октябрьская» — «Площадь Ленина» — «Красный проспект».

5 декабря ночью от метродепо до станции «Октябрьская» мотодрезинами «на холодную» (без электроэнергии в контактном рельсе) провели первый пробный вагон. Через два часа прошел первый в истории Новосибирского метро проверочный поезд. Его доверили вести машинисту-инструктору, депутату городского Совета Г. Локтеву.

6 декабря в 17 часов 30 минут электропоезд подали на станцию «Октябрьская», где его уже ждали делегаты городской партийной конференции. Начальник «Новосибирскметростроя» С.А. Смирнов зачитал рапорт строителей о готовности участка метрополитена к пуску, и после короткого митинга делегатов пригласили в вагоны. Тогда из вагонных динамиков впервые прозвучало теперь уже давно привычное: «Осторожно, двери закрываются! Следующая станция — «Площадь Ленина»...

19 и 20 декабря лаборатория мостовых конструкций НИИЖТа совместно с эксплуатационной службой метрополитена провела испытание мостомоста, результаты которого показали, что мост получился добротным и что он может надежно эксплуатироваться с полной расчетной нагрузкой и максимальными скоростями электропоездов. Государственная комиссия в дальнейшем также высоко оценила труд мостостроителей. 19 декабря прошел пробный поезд уже по всей линии мет-

рополитена. 21-го завершили все общестроительные, а 22-го все путейские работы по пусковому комплексу метрополитена.

24 декабря 1985 года ночью по всей трассе Новосибирского метрополитена прошел поезд с пассажирами. Ими стали сами строители метро: проходчики, монтажники, инженеры, отделочники... Многие с семьями. Общее настроение, владевшее людьми в той необычной поездке, лучше всего, пожалуй, выразил один из метростроителей, коротко написавший в книге отзывов: «Сам строил, сам удивляюсь!»

А дальше началась обкатка электропоездов в рабочем режиме.

Оставалось закончить отделочные работы. Положение тут складывалось тяжелое, и даже не верилось, что можно уложиться в сроки. Но нашлось неожиданное и весьма оригинальное решение: в последние пусковые недели «Союзметрострой» провел в последнюю пусковую неделю в Новосибирске Всесоюзное соревнование облицовщиков-мраморщиков. Скорость и качество отличали работу участников соревнования. А звено облицовщиков мрамора А. Донцова даже установило всесоюзный рекорд.



Передача символического ключа начальником Управления строительства «Новосибирскметрострой» С.А. Смирновым начальнику метрополитена Ю.С. Лелекову

Архитекторы, художники, поставщики отделочных материалов и, конечно же, отделочники новосибирского участка «Союзметростпецстроя» (начальник Г.А. Савина) сделали все, чтобы Новосибирский метрополитен стал одним из самых красивых в стране.

Наконец, 28 декабря 1985 года Государственная комиссия подписала акт о приемке I очереди первого пускового комплекса Новосибирского метро, высоко оценив работу метростроителей, субподрядных организаций, предприятий города, в рекордно короткий срок создавших первую в Сибири подземную дорогу. Линию длиной семь с половиной километров они построили всего за шесть с половиной лет. На участки такой протяженности в других городах страны тратилось от семи до десяти лет. Со своей стороны, начальник «Новосибирскметростроя» С.А. Смирнов заявил, что метростроители гарантируют высокое качество работ и обязуются в течение двух лет бесплатно устранять любые дефекты, если они обнаружатся.

7 января 1986 года Новосибирский метрополитен открылся для регулярного движения. На торжественном митинге начальник Управления строительства «Новосибирскметростроя» С.А. Смирнов передал символический ключ от метро начальнику Новосибирского метрополитена. Ю.С. Лелекову.

Труд новосибирских метростроителей по достоинству оценен высокими правительственными наградами. Многие из них удостоены орденов и медалей. А некоторые отмечены почетными званиями «Заслуженный работник транспорта Российской Федерации» и «Заслуженный строитель Российской Федерации».

Трудные времена

Начались рабочие будни Новосибирского метро. Многое теперь зависело от профессионализма, ответственности, умения и желания работать всего коллектива эксплуатационников, насчитывавшего восемьсот человек. Надежность, скорость и комфорт — вот главные требования, предъявляемые к работе метрополитена. В первые же дни эксплуатации коллектив «подземки» решил работать только отлично.

Ежедневно в шесть утра гостеприимно открываются для пассажиров двери станций. И закрываются в полночь, когда город уже засыпает. Но ни на час не прекращается на метрополитене работа, которую пассажиры не видят. Несут ночную вахту

слесари-ремонтники, уборщики, сантехники, энергетики, связисты, вентиляционники, путейцы, эскалаторщики и др. Работают, чтобы рано утром вновь распахнулись двери станций, чтобы четко по графику подходили поезда и голос из динамиков предупреждал: «Осторожно, двери закрываются! Следующая станция...»

Уже 12 января 1986 года Новосибирский метрополитен перевез первого миллионного пассажира...

Не успели прозвучать праздничные фанфары и остыть радость победы, как строители снова «засучили рукава». В февральские дни 1986 года продолжилось строительство станций «Вокзальная» и «Сибирская», началось сооружение станции «Площадь Маркса». Продолжались работы и на всех остальных объектах второго пускового комплекса I очереди.

В 1987 году намечался пуск участка Дзержинской линии от «Вокзальной» до «Сибирской» и соединительной ветки, а также подготовка фронта и начала земляных работ на новых станциях: «Площадь Калинина» (ныне «Заельцовская»), «Гагаринская», «Площадь Маркса». Но по ряду не зависящих от метростроителей причин все это оказывалось под угрозой срыва.

Работа продолжалась, но неожиданности подстерегали метростроителей на каждом шагу. Так, во время проходки на перегоне «Вокзальная» — «Красный проспект» произошел вынос горячего грунта и воды в лоб забоя. Машиниста щита и его помощника снесло в тоннель. Пришлось вызывать горноспасателей. А однажды рано утром на поверхности между цирком и Вознесенским собором на месте вывала грунта провалился автобус...

Весь 1987 год шла интенсивная проходка тоннелей на перегонах «Студенческая» — «Площадь Маркса», «Вокзальная» — «Сибирская». Правый тоннель последнего завершили к середине июля. Бригада путейцев приступила там к монтажу пути. Велась отделочные работы на станциях «Вокзальная» и «Сибирская». Монтировались эскалаторы на совмещенном вестибюле станций «Красный проспект» — «Сибирская». Темпы удавалось поддерживать высокие. 31 декабря 1987 года Государственная комиссия приняла в эксплуатацию второй пусковой комплекс I очереди Новосибирского метрополитена. В строй вошел участок Дзержинской линии от станции «Сибирская» до станции «Площадь Гарина-Михайловского» (бывшая «Вокзальная») с правым перегонным тоннелем протяженностью 1,54 километра. Новая линия связала железнодорожный вокзал с центром и левобережной частью города.

Строительство метро тем временем продолжалось. В 1988 году велась проходка новых тоннелей, шли работы на притоннельных сооружениях и всех новых строящихся станциях, достраивались некоторые станции первого пускового комплекса. Так, у вестибюля № 1 станции «Речной вокзал» открылась для пассажиров посадочная платформа пригородных поездов и начал действовать подземный переход под железнодорожными путями. (В Новосибирске за время сооружения метро разработали целую программу строительства подземных переходов — построили переходы по улице Горького через Красный проспект, улице Большевистской у станции метро «Речной вокзал», переходы на площади Карла Маркса и площади Гарина-Михайловского).

С апреля 1988 года Новосибирский метрополитен возглавил заслуженный работник транспорта РСФСР В.И. Демин, принявший сложное хозяйство, как очень скоро окажется, далеко не в лучшие времена.

В 1989 году началось строительство II очереди Новосибирского метрополитена. В 1990-м в связи с этим полностью освободили улицу Гоголя. Все виды наземного транспорта перенесли на параллельную улицу Крылова.

Однако ситуация начала стремительно меняться. В связи с распадом СССР и передачей в 1991 году метрополитенов в ведение горисполкомов в истории метростроения России в целом и Новосибирска, в частности, наступили тяжелые дни: резко сократились государственные инвестиции и, как следствие, замедлились темпы строительства.

Несмотря на это, в июле 1991 года первых пассажиров приняла новая станция «Площадь Маркса». Вошел в строй действующих участок линии от «Студенческой» до «Площади Маркса» протяженностью 0,95 километра.

В 1992 году строительство метрополитена продолжало сдерживаться нерешенностью вопросов финансирования в Министерстве экономики и финансов России. По этой причине практически остановились работы на сдаточных в первом квартале объектах четвертого пускового комплекса I очереди. Глава администрации Новосибирска И.И. Индинок в письме на имя президента Б.Н. Ельцина просил *«ускорить выделение государственных централизованных капитальных вложений для его строительства»* или *«передать его финансирование на местный бюджет с соответствующим увеличением доли налогов с предприятий»*. Одновременно (соответствующие телеграммы были посланы министру транспорта Ефимову и первому замес-

тителю председателя правительства Гайдару) высказывалась просьба сохранить за Новосибирским метрополитеном статус железнодорожного предприятия.

Несмотря на все объективные трудности и неразбериху, в марте 1992 года завершилось строительство участка Ленинской линии от станции «Красный проспект» через станцию «Гагаринская» до станции «Заельцовская» протяженностью 1,73 километра. Более того, на перегоне «Красный проспект» — «Гагаринская» уложили опытный участок лежневого пути, когда рельсы вместо шпал монтировались на железобетонные лежни, что стало своего рода ноу-хау в подземном метростроении. Новая технология (ее автор д.т.н. Н.Д. Кравченко) значительно снижала вибрацию от метропоездов, а междурельсовое пространство становилось очень удобным для путевых работ.

Таким образом, I очередь метрополитена протяженностью 13 километров с 10 станциями, электродепо «Ельцовское», инженерным корпусом и метромостом через Обь вошла в эксплуатацию. Кроме того, за период строительства были реконструированы практически все теплотрассы, водоводы и сети канализации.

II очередь метро вошла в строй, но продолжение строительства оставалось проблематичным. Москва почти не откликнулась на просьбы местных властей. В этих условиях постановлением мэрии от 7 декабря 1993 года дирекцию Новосибирского метрополитена вывели из его состава и преобразовали в МУП



Станция «Площадь Гарина-Михайловского»

«Управление заказчика по строительству подземных транспортных сооружений (МУП «УЗСПТС»).

К сожалению, положение не улучшалось, а, скорее, даже ухудшалось. Сооружение метро велось в основном за счет привлечения собственных финансовых ресурсов и кредитов банков, что привело к резкому снижению строительных работ и грозило повлечь за собой полную их остановку в 1995 году. Из-за недостатка выделенных средств начались осложнения в эксплуатации, ремонте и техническом перевооружении действующего метрополитена. По причине большой задолженности заказчика за выполненные объемы работ и, соответственно, невыплаты заработной платы за несколько месяцев вынужденно увольнялись опытные метростроители. Если в 1985 году их коллектив насчитывал две с половиной тысячи человек, то в 1994-м осталась только тысяча. Исчерпав все возможности, руководство метростроя приостановило работы, отправило часть своих кадров в отпуск без содержания, а для оставшихся сделало сокращенный рабочий день.

«При таком отношении к финансированию, — писали метростроители в письме к руководству города и области, — мы не видим будущего у своего коллектива». А конференция профкома АООТ «Новосибирскметрострой» обратилась к местным властям с требованиями: не допустить прекращения строительства метро и развала коллектива метростроителей, вернуть заработанные ими деньги, предусмотреть в городском и областном бюджетах на 1995 год средства на финансирование метро и потребовать от правительства России включения Новосибирского метро в государственную инвестиционную программу.

В январе 1996 года исполнилось десять лет с начала эксплуатации метро. Несмотря на все трудности, метро оставалось самым удобным, комфортным и надежным видом транспорта, работало бесперебойно, обеспечивая регулярность движения. Только в 1995 году им перевезено 75 миллионов человек, или 16 процентов всех платных пассажиров в городе. По объему перевозок Новосибирское метро стало третьим в России. Для удобства пассажиров здесь впервые в стране внедрили вместо проездного билета расчетную карту, позволяющую фиксировать количество оплаченных поездок.

В целом, устойчивая работа метрополитена обеспечивалась и поддерживалась. Но эксплуатация подземной дороги требовала постоянных финансовых вливаний (вещь эта вообще очень затратная): требовалось увеличивать вагонный парк, менять изношенные рельсы, ремонтировать эскалаторы и т. д. Метро

нуждалось в технической дотации в размере сорока миллиардов неденоминированных рублей при фактическом финансировании из городского бюджета в шесть миллиардов.

Положение усугублялось тем, что с 1994 года началось резкое сокращение объема перевозок на метрополитене, связанное с изменением режима работы предприятий из-за неполной их загруженности, низкой материальной обеспеченностью значительной части населения, увеличением круга лиц с правом бесплатного проезда.

Если не хватало денег для поддержания уже функционирующей структуры, то что уж тогда говорить о продолжении строительства, введении в эксплуатацию новых станций метрополитена. И вполне понятно, что в 1995—1997 годах ребром встал вопрос о консервации стройки.

Отчаявшись ждать помощи из Москвы, местные чиновники взялись лихорадочно искать источники дополнительного финансирования метрополитена. С этой целью, в частности, в январе 1998 года создали Фонд развития и поддержки инфраструктуры транспортно-дорожного комплекса связи и информатики Новосибирской области. Ни одно метро в мире не является самокупаемым, потому и возникла идея фонда. В перспективе Новосибирское метро хотели сделать как Парижское, где интенсивное коммерческое использование подземных площадей и инвестиционные программы обеспечивают более семи-десяти процентов всех поступлений. Для реализации своих планов фонд планировал использовать благотворительную лотерею, наружную рекламу. Большие надежды возлагались на собственные инвестиционные проекты, в числе которых строительство над тупиком станции «Заельцовская» подземного сооружения с центром игровых автоматов, ресторанами, дискотеками, казино, магазинами и т. д.

В 2000 году правительство РФ приняло, наконец, решение о государственной поддержке строительства российских метрополитенов в размере до двадцати процентов от защищенной потребности в средствах. Этого, конечно, было крайне недостаточно, хотя и позволяло хотя бы не стоять на месте и продолжать уже начатые линии.

Пусковой участок от станции «Сибирская» до станции «Маршала Покрышкина» длиной чуть больше километра. Ее строительство началось еще в 1989 году. Станцию то строили, то замораживали, то опять строили. В апреле 2000 года для завершения работ по сдаче этого пускового участка создали штаб, который возглавил первый заместитель мэра В.Н. Шумилов.

Строители, наконец-то почувствовав, что дело сдвинулось с мертвой точки, буквально дневали и ночевали на рабочих местах. Максимально использовались и все возможности города.

И вот он, долгожданный подарок горожанам стоимостью в четыреста миллионов рублей: 28 декабря 2000 года метростроители передали символический ключ от новой станции «Маршала Покрышкина» городскому руководству. Подарок тем более дорогой, что, по утверждению губернатора области В.А. Толоконского, ни один город России, включая обе столицы, не мог в то время позволить себе подобного. Сданный участок во многом отличался от его предшественников. В первую очередь, применением АСУ, благодаря которой все управление движением осуществлялось через компьютерную технику. Для связи использовали более емкий оптоволоконный кабель. Много изменилось и в использовании отделочных материалов. Кроме традиционных мрамора и гранита, стали применять при отделке потолков люксор, люксолан.

В январе 2001 года Новосибирский метрополитен отметил свой очередной юбилей — ему исполнилось 15 лет. Имел он к этому времени 14 километров линий и 11 станций, перевозил до двухсот тысяч человек в сутки, а всего за годы работы перевез 1,2 миллиарда пассажиров. Доля метро в общегородских перевозках составила семнадцать процентов. По их объему Новосибирский метрополитен по-прежнему уступает только Мос-



Станция «Площадь Маркса»

ковскому и Петербургскому и перевозит пассажиров в полтора раза больше Нижегородского и в 1,3 раза больше Самарского и Екатеринбургского вместе взятых. Регулирование движения в Новосибирском метро осуществляется бессветофорной автоматической системой, а все его станции оснащены системой управления с применением промышленного телевидения.

С апреля 2001 года Новосибирский метрополитен возглавил почетный транспортник России В.М. Кошкин, сменивший на этом посту В.И. Демина.

После ввода в эксплуатацию станции «Маршала Покрышкина» строительство метрополитена снова забуксовало. Метростроители по-прежнему ссылались на недостаточное финансирование и не видели собственных просчетов. Допускались значительные отступления от проекта, нарушалась технология производства работ. Предприятие находилось в тяжелом финансовом положении, не хватало рабочих, а попыток реструктуризироваться не предпринималось. Работу ОАО «Новосибирскметрострой» признали неудовлетворительной. МУП «УЗСПТС», которое с февраля 2003 года возглавил Н.Б. Хван, решило оживить ситуацию путем создания конкурентной борьбы и объявило конкурс на заключение договора подряда на оставшиеся объемы работ по пусковому участку до станции «Березовая роща». Его победителем стало ОАО «Бамтоннельстрой» (генеральный директор А.П. Гольшев).

С этого времени сооружение метрополитена в Новосибирске ведет ООО «Новосибирскметрострой БТС», руководимое А.П. Севериным, — структурное подразделение ОАО «Бамтоннельстрой». Владая современной техникой и прогрессивными технологиями, эта организация занимает ведущее место в регионе по строительству и реконструкции подземных сооружений. Ею потрачено около десяти миллионов долларов собственных средств на приобретение высокопроизводительного оборудования, в том числе суперсовременных механизированных проходческих комплексов. В результате объемы работ в 2003 году выросли в несколько раз. Летом того же года ОАО «Бамтоннельстрой» провело специальные работы, направленные на закрепление грунтов. Проблема эта для Новосибирска особенно актуальна, поскольку в городе высок уровень подземных вод.

Самым наглядным результатом деятельности ОАО «Бамтоннельстрой» стал ввод в 2005 году в эксплуатацию еще одной станции Дзержинской линии — «Березовой рощи». За основу ее принята типовая схема с платформенным участком длиной 102 метра под пятивагонный состав, пассажирской платформой ос-

тровного типа шириной десять метров и торцевым расположением вестибюлей. Глубина заложения принята минимальной, с лестничным соединением платформы и вестибюлей. В отличие от трех действующих трехпролетных, конструкция этой станции принята односводчатой, что обеспечивает лучшие эксплуатационные качества и возможности архитектурного оформления. Благодаря конструктивным особенностям и оригинальной цветовой гамме отделочных материалов (мрамор и гранит) интерьер станции имеет собственное «лицо». Входы в метро совмещены с подземными пешеходными переходами, облицованными глазурованной плиткой, они перекрыты входными павильонами из металлических конструкций.

С вводом станции «Березовая роща», имеющей оборотный съезд, этот участок получает полный оборот поездов — до двадцати пар в час пик (один поезд в каждом направлении через три минуты), с отменой челночного движения. При этом обеспечивается надежное соединение транспортного узла на пересечении магистральных улиц Гоголя, Кошурникова и проспекта Дзержинского с железнодорожным вокзалом (за 5,5 минуты) и действующим участком Ленинской линии.

Устремленный в будущее

В 2005 году планируется закончить все горно-капитальные работы на участке Дзержинской линии от «Березовой рощи» до станции «Гусинобродская» включительно, а в 2006-м предполагается проведение на нем отделочных, пусконаладочных и благоустроительных работ.

В соответствии с генеральной схемой развития метрополитена в Новосибирске и учитывая сложившиеся темпы его строительства, к концу 2015 года запланировано ввести весь правобережный участок Дзержинской линии до станции «Доватора» включительно длиной 5,25 километра с тремя станциями, электродепо «Волочаевское», веткой к нему и зонной пассажирской станцией, расположенной на его территории.

С 2005 года начинаются подготовительные работы на участке продления Ленинской линии от станции «Площадь Маркса» до станции «Площадь Станиславского» длиной 1,14 километра. Всего же на далекую перспективу намечено построить в Новосибирске пять линий (Ленинская, Дзержинская, Кировская, Первомайская, Октябрьская) общей протяженностью 91,4 километра и 53 станции метрополитена.

Полный ввод Ленинской линии обеспечит надежной связью левобережные районы (Кировский и Ленинский) с их крупнейшими промышленными предприятиями и развивающимися жилмассивами — с правобережными, где сосредоточены основные культурные центры, зоны отдыха, органы власти, банки, рынки, крупные заводы, вокзал и городской аэропорт. При этом существенно снизится транспортная нагрузка на Красный проспект, улицы Кирова, Восход, Титова, Октябрьский мост.

Завершение Дзержинской линии обеспечит значительные перевозки из восточных районов города (Дзержинский, Октябрьский) в Центральный и Железнодорожный, к железнодорожному узлу Новосибирск-Главный. При пересадке на станции «Сибирская» пассажиры смогут быстро добраться в районы Левобережья.

Полностью отстроенная Кировская линия даст возможность всего за семнадцать минут добираться с севера на юг Левобережья. Она свяжет крупные промышленные предприятия, железнодорожную станцию Новосибирск-Западный, грузовые порты Обского пароходства, жилмассивы, зоны отдыха. При пересадке на станциях «Площадь Маркса» и «Красный проспект» пассажиры этой линии могут попасть в районы города, обслуживаемые Ленинской и Дзержинской линиями. При всем этом в полтора раза снизится транспортная нагрузка на улицу Сибиряков-Гвардейцев.

Строительство перспективной Первомайской линии даст надежную пассажирскую связь предприятий и жилмассивов, примыкающих к проспекту Дзержинского, с центром города, а



**Разгрузка
тоннеле-
проходческого
комплекса
«Lovat»**

благодаря пересадочным станциям — и с другими районами. Продление линии от пересадочной станции «Октябрьская» в Первомайский район приблизит юго-восток правобережного Новосибирска, в том числе и крупнейшую железнодорожную станцию Инская. С пуском Первомайской линии почти в два раза снизится транспортная нагрузка на улицы Первомайскую, Кирова, Большевикскую, проспект Дзержинского.

И, наконец, ввод в строй перспективной Октябрьской линии завершит объединение всех районов города (кроме Советского) единой сетью метрополитена через пересадочные узлы. Надежную связь с другими районами получит Калининский с его крупными заводами и прилегающими к ним жилмассивами.

В процессе ввода в эксплуатацию проектируемых станций метрополитена предусматривается реорганизация маршрутной сети наземного пассажирского транспорта.

Новосибирский метрополитен — на пороге своего очередного юбилея. Двадцать лет назад по его подземным тоннелям побежали первые экспрессы. Ныне вся жизнь столицы Сибири, ее будущее прочно связаны с метрополитеном, который продолжает, несмотря ни на какие трудности и преграды, строиться, развиваться, прибавлять в километрах и станциях, демонстрируя завидное упорство и оптимизм, а еще — надежду. Ведь сказано же: дорогу осилит — идущий.

ХРОНОЛОГИЯ

- 1954 г.** При разработке Генерального плана Новосибирска в схеме застройки города впервые для обслуживания возрастающего пассажиропотока предусмотрен метрополитен.
- 1968 г.** Совет Министров РСФСР утвердил Генеральный план Новосибирска, предусматривающий в городе строительство метрополитена.
- 23 сентября 1971 г.** Госпланом РСФСР утверждена комплексная схема развития всех видов городского пассажирского транспорта г. Новосибирска на 1970—2000 гг. с обоснованием начала строительства метрополитена в 1975 г.

- Март 1975 г.** Совет Министров СССР включил Новосибирск в перечень городов, которым разрешено проектирование и строительство метрополитена.
- 24 апреля 1975 г.** Совет Министров РСФСР утвердил технико-экономические обоснования строительства метрополитена в Новосибирске.
- 11—12 января 1978 г.** Областной и городской Советы рассмотрели и согласовали технический проект первой очереди метро в Новосибирске.
- 29 ноября 1978 г.** Технический проект утвержден Советом Министров СССР. Принято решение о начале строительства первой очереди метрополитена в Новосибирске.
- 1979 г.** Бюро областного комитета КПСС и исполнительного комитета Новосибирского областного Совета депутатов трудящихся принимает постановление «О мерах по организации первой очереди метрополитена в Новосибирске».
- Для организации строительства Новосибирского метрополитена прибыла из Ташкента первая группа опытных проходчиков.
- В Новосибирске образован участок № 4 тоннельного отряда № 2 «Ташметростроя», заложивший основу новосибирского метростроительства.
- Забита первая свая на месте будущей станции «Октябрьская», ставшая символом начала строительства Новосибирского метрополитена.
- Создан городской штаб стройки и дирекция строящегося метрополитена.
- 1980 г.** В Новосибирске организован тоннельный отряд № 29 «Главтоннельметростроя».
- Мостостроительный отряд № 38» треста «Мостострой-2» приступил к сооружению моста для Новосибирского метро.

- 5 июня 1981 г.** Произошла первая в истории строительства Новосибирского метрополитена сбойка — проходческий щит, завершив проходку, вышел в котлован строящейся станции «Площадь Ленина».
- 1982 г.** Минтрансстроем СССР на базе тоннельного отряда № 29 образован трест «Новосибирскметрострой».
Началось строительство метродепо «Ельцовское».
Образован тоннельный отряд № 33.
Бюро Новосибирского горкома КПСС и исполкома городского Совета депутатов трудящихся принимает постановление «Об организации шефства районов города над объектами метрополитена».
- 1983 г.** Начались занятия в только что созданном учебном центре подготовки рабочих кадров для «Новосибирскметростроя».
Новосибирский горком ВЛКСМ принял решение о закреплении отдельных объектов метрополитена за районными комсомольскими организациями.
Начаты изыскательские работы на трассе второй очереди строительства метрополитена.
- 1984 г.** По итогам социалистического соревнования за первый квартал 1984 года «Новосибирскметрострою» присуждено первое место среди подразделений Минтрансстроя СССР и первое место среди генподрядных организаций Новосибирска.
Министром путей сообщения СССР подписано указание «О создании Новосибирского метрополитена».
Создан тоннельный отряд № 27 в составе «Новосибирскметростроя».
- 1985 г.** Комплексные бригады монтажников мостотряда № 38 треста «Мостострой-2» завершили надвижку металлического пролетного строения метромоста через Обь.

В электродепо «Ельцовское» Новосибирского метрополитена поступили первые вагоны для поездов подземной магистрали.

Завершена проходка последнего тоннеля на пусковом участке первой очереди.

Лаборатория мостовых конструкций НИИЖ-Та совместно с эксплуатационной службой метрополитена провела испытания метромоста.

Накануне открытия городской партийной конференции первыми гостями и пассажирами Новосибирского метрополитена стали ее делегаты.

Завершены все работы по пусковому комплексу метрополитена.

Началась обкатка электропоездов метрополитена в рабочем режиме.

Государственная комиссия с оценкой «хорошо» подписала акт о приемке первого пускового комплекса I очереди Новосибирского метрополитена.

1986 г.

Новосибирский метрополитен начал регулярную перевозку пассажиров.

Новосибирский метрополитен перевез первого миллионного пассажира.

31 декабря 1987 г.

Государственная комиссия приняла в эксплуатацию участок Дзержинской линии от станции «Сибирская» до станции «Площадь Гарина-Михайловского». Таким образом, I очередь Новосибирского метрополитена протяженностью тринадцать километров с десятью станциями, электродепо, инженерным корпусом и метромостом через Обь была полностью сдана в эксплуатацию как транспортное средство.

1988 г.

Продолжаются работы по проходке тоннелей и строительству станций Ленинской и Дзержинской линий.

- 1989 г.** Началось строительство второй очереди Новосибирского метрополитена.
- Июль 1991 г.** Приняла первых пассажиров станция «Площадь Маркса». Сдан участок Ленинской линии от станции «Студенческая» до станции «Площадь Маркса».
- Март 1992 г.** Завершен участок Ленинской линии от станции «Красный проспект» до станции «Заельцовская». Сданы станции «Гагаринская» и «Заельцовская».
- 7 декабря 1993 г.** Постановлением мэрии дирекция метрополитена выведена из его состава и преобразована в МУП «Управление заказчика по строительству подземных транспортных сооружений» (МУП «УЗСПТС»).
- 28 декабря 2000 г.** Сданы в эксплуатацию станция «Маршала Покрышкина» и участок Дзержинской линии от станции «Сибирская» до станции «Маршала Покрышкина».
- Май 2003 г.** Выиграв конкурс на заключение договора подряда на оставшиеся объемы работ по пусковому участку до станции «Березовая роща», к работе приступает ООО «Новосибирскметрострой БТС», являющееся структурным подразделением «Бамтоннельстроя».
- 2005 г.** Сданы в эксплуатацию станция «Березовая роща» и участок Дзержинской линии от станции «Маршала Покрышкина» до станции «Березовая роща».

Подготовил к публикации *А.В. ГОРШЕНИН*

Литература:

Новосибирское метро. История строительства. Новосибирское кн. изд-во. Новосибирск, 2004.

Энциклопедия «Новосибирск». Новосибирское кн. изд-во. Новосибирск, 2003.

В Новосибирск пришло метро. Там же, 1986.

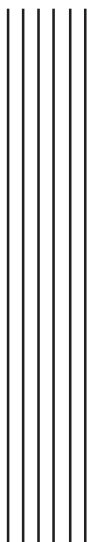
Новосибирскметрострой. 1979—1989. ТПО «Журналист». Новосибирск, 1990.

Использованы материалы архивов НГА, ГАНО, института «Новосиб-гражданпроект», СГУПС, МУП «УЗСПТС», личных архивов А.П. Филатова, Б.М. Губера, В.А. Титова, В.П. Сокола, С.А. Смирнова, А.П. Журавлева, В.А. Колточихина, Г.Ф. Салашина, Г.С. Рузаева, а также воспоминания А.С. Еремеева, А.Г. Левина, В.В. Казарезова.



СВОИМИ РУКАМИ





Первые шаги

Как предприятие «Акор» образовался из научно-производственного кооператива «Циклон», созданного Александром Александровичем Колесниченко при заводе по ремонту трамваев и троллейбусов 15 февраля 1988 года. Инициативная группа состояла всего из пяти человек, а основными направлениями деятельности они избрали научные и конструкторские разработки, деревообработку и производство кистей. «Циклон» не миновала всеобщая лихорадка, его захлестывало множество идей, а переоценка собственных возможностей оборачивалась порой пустой тратой сил и ресурсов. Занимались в «Циклоне» всем, вплоть до производства пихтового масла. Первые заработанные деньги тоже тратили по-разному: кто в дело вкладывал, кто побыстрее тратил.

Не выдержав испытаний, через год инициативная группа распалась. По приобретенному опыту 1989 год оказался для А.А. Колесниченко бесценным, а по доходам совершенно провальным. Это значило, что организацию дела нужно коренным образом менять.

Сделать следующий шаг помог случай. Александр Колесниченко узнал из радиопередачи, что открылась прямая авиалиния на Харьков. А на харьковской фабрике делали одни из

лучших в Советском Союзе кисти. Он тут же сел на самолет и полетел перенимать опыт. На фабрике узнал технологию, у станка постоял, руками поработал. Через неделю вернулся в Новосибирск, а весь коллектив кооператива разбежался, остался один человек, Афанасий Назаров. Но отступить Колесниченко не собирался, стали они кисти делать вдвоем.

Сырье брали на местном мясокомбинате. Чтобы довести щетину до кондиции, волос нужно промыть, прочесать, разрезать в размер, прокалить два раза, потом еще прочесать. И только тогда он превращается в тот полуфабрикат, на основе которого потом собирается кисть. Рабочий режим сумасшедший: полдня Колесниченко ездил то в банк, то материал доставал, то еще машину-развалюху успевал чинить, а ночью — калил волос.

Вспоминает А. А. Колесниченко: *«И вот сделали мы с Назаровым самые первые кисти — 147 штук. Договорились, куда их сдать по 2 рубля 50 копеек. Вечером мы положили кисти в шкаф сушиться, а сами разговорились-размечтались: теперь же можно ежедневно по 100—150 штук делать! А это перспектива стабильного дохода, спрос был даже на наши неказистые кисти. И вдруг за разговором слышим запах: открываем шкаф, а кисточки почти все сгорели...»*

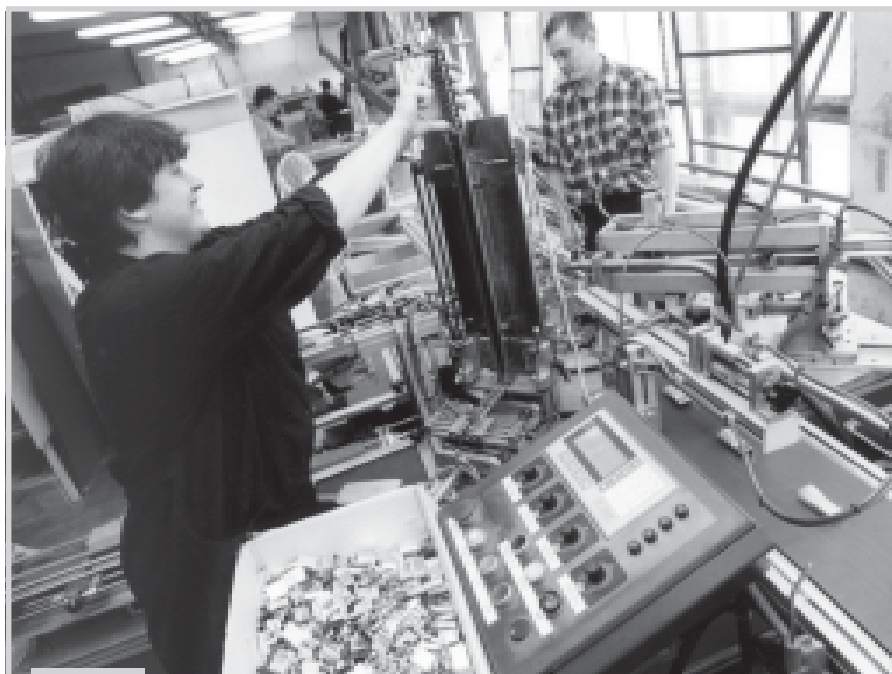
По большому счету, дела шли не очень хорошо, но виделась перспектива для развития. Кооператоры наняли работников, стали налаживать производство. Сотрудничали с кооперативом «Пимпуш», там делали художественные кисточки из белки. Появился опыт, выработали технологию, а с ними объем продукции вырос раз в двадцать. Стабильная работа позволила сменить площадку на большую — сначала на улице Владимирской, затем в подвале ДК им. Кирова. Условия для работы стали лучше, а кистей наделали столько, что на лето 1992 года пришлось отправить сотрудников в административный отпуск. Этот производственный задел позволил обеспечить кооперативу относительную финансовую стабильность.

Но осенью оказалось, что товарных запасов хватит до самой весны, значит, надо найти людям другое занятие. Случайно, а не благодаря чьему-то предвидению в «Циклоне» оказались две «Итилицы» — установки по производству макарон. Попробовали их запустить — получилось. С этого момента началось в кооперативе производство макарон, которое разместили в недостроенной сауне. Производительность у «Итилиц» маленькая, всего 30 кг/час, поэтому купили еще несколько машин, и работа на них кипела порой в три смены. Так в начале

90-х определились два основных направления, которые стали магистральными для развития предприятия.

Чтобы сделать обычную кисточку, требуется произвести несколько десятков операций. Но и это еще не все. Для стабильной работы нужны регулярные поставки сырья, а качественную щетину в мире производит только одна страна — Китай, ее доля на этом рынке около 90 процентов. Отечественного сырья было недостаточно и качество его оставляло желать лучшего.

Первую щетину из Китая по бартеру привез Новосибирский авиаремонтный завод. Вспоминает его директор В.В. Костин: *«В начале 90-х мы сотрудничали с Китаем, работали по бартеру. Для нас было важно найти такой товар, который на рынке пользуется стабильным спросом. В это время мы познакомились с А.А. Колесниченко, и он предложил нам поставить из Китая щетину. Наше сотрудничество продолжалось несколько лет, мы не только привозили и растаможивали щетину, но и хранили ее на своих складах, пока у «Циклона» не появились для этого свои помещения. Позже мы отказались от бартера, и Колесниченко уже самостоятельно ввозил щетину. Но до сих пор мы остаемся хорошими партнерами, доверие которых друг к другу проверено временем».*



Кистещетоное производство

В то время все материалы еще распределялись по фондам, и вторую необходимую позицию — жечь для обоймы кисти — «Циклону» помог обеспечить Новосибирский завод бытовой химии. Это предприятие также стало многолетним надежным партнером «Анора».

Александр Колесниченко: *«Где-то через полгода после освоения подвала в ДК им. Кирова мы стали чувствовать, что нам опять тесно. Надо снова переезжать. С местом в городе тогда было плохо. Новая площадка для нас нашлась в Карьере Мочище, на территории завода УПТК «Запсибмонтажкомплект». Мы арендовали второй этаж одного цеха завода — 150 квадратных метров. Я считаю, что наш переезд был революционным моментом. По сути, тогда произошел подъем на новый промышленный уровень. А сотрудников было всего 27 человек. Здесь разместились все службы, в том числе кистецепточное и макаронное производства. Более того, мы уже приняли решение купить у Новосибирской макаронной фабрики старую ростовскую линию и тут же ее смонтировать».*

Покупка линии по производству макарон вывела предприятие на новый виток: объем и качество продукции могли вырасти многократно.

Новое качество

Линия ростовского завода «Продмаш» оказалась не только изношенной, но и технически несовершенной. Основу коллектива «Циклона» составляли инженеры, многие из них прошли школу оборонных предприятий и имели высокую квалификацию. Они смело взялись за дело, в итоге макаронную линию модернизировали практически на 90 процентов, и это при том, что техника была незнакомой, инструментов и материалов не хватало. Зато (как выяснилось позже) конструкторы невольно приблизились к кое-каким разработкам итальянцев и лет через 20 вполне могли их повторить, хотя у итальянцев в этой области столетний опыт. На демонтаж, модернизацию, сборку и запуск оборудования ушло всего полгода (настоящий рекорд!), но они оказались нелегкими: часто без выходных, в две смены — работали не за страх, а за совесть.

С запуском линии ее доработка не прекратилась, а продолжалась несколько лет. Конструкторы и инженеры, работавшие в «Циклоне», не могли остановиться на достигнутом: работает линия, и ладно. Это же стремление к совершенству в пол-

ной мере присуще и Александру Колесниченко. В 1993 году кооператив «Циклон» преобразовался в открытое акционерное общество «Акор».

Через некоторое время в Кузбассе, на Алтае и в Омске у «Акора» появились конкуренты, выпускающие на итальянских линиях макаронную продукцию более высокого качества. У предприятия стали сокращаться объемы продаж, при этом ресурсы ростовской линии по повышению качества оказались исчерпаны. Выхода виделось два: уйти с рынка или тоже покупать импортную линию. А.А. Колесниченко вместе с главным конструктором И.К. Шушаковым отправился в Италию прицениться. За десять дней они объехали 16 фирм. Посмотрели сборку и монтаж линий, производство теплоизоляционных панелей (это самая сложная деталь оборудования, таких панелей в России никто никогда не делал). Собственно, не только панелей. Линия ростовского завода — единственное достижение отечественного машиностроения на этом рынке. После нее первый взгляд на итальянское оборудование вызвал буквально потрясение — вот это вещь! Надо покупать.

Но по возвращении на родину выяснилось, что взять кредит практически невозможно: хоть правительство и твердило тогда о стабилизации, но банки денег не давали. Встал вопрос: уходить с рынка? Первое удивление достижениями итальянцев прошло, стали рассматривать проблему с инженерных позиций. В 1998 году на «Акоре» приняли решение самим построить макаронную линию.

Вспоминает И.К. Шушаков: *«Страшиновато, конечно, было начинать, тем более, что я итальянские линии видел и реально представлял все технические и производственные сложности. Тем не менее мы решились. Четыре месяца ушло на размышления, на подготовительный этап. 2 июня 1998 года состоялось общее собрание инженеров и рабочих, которые должны были участвовать в проекте, где мы приняли решение за полгода сделать свою линию. Заодно перешли на 9-часовой рабочий день, субботы сделали рабочими.*

В ту пору у нас не доставало даже оборудования для рубки и гибки металла. Конструкторов работало всего трое. А ведь итальянцы, которые линии «на потоке» делают, меньше чем за полгода линию не изготавливают, даже если заказ срочный. Это по чертежам, да с огромным опытом.

15 июня началось изготовление линии. Конструкторы уже, значит, стали рабочие чертежи выдавать, хотя сборочного чертежа еще и не было. 18 августа началось изготовление

панелей, которых до нас никто в России не делал. Сложность тут не только в изготовлении линии, а еще в том, что у нас необходимой оснастки нет, штампов, сварки, пресс-форм. Тем не менее 12 ноября в 18.30 мы сделали первый пробный запуск прессы и вибросушилки. Это уже линия, но в укороченном варианте. На изготовление окончательной сушилки (всего их три) ушло еще несколько месяцев. 24 июня 1995 года линию «Акор-500» запустили в эксплуатацию в соответствии с современной технологией».

Линия «Акор-500» имела производительность 500 кг/час — значительно больше, чем прежняя линия, при этом качество макаронных изделий стало намного выше.

В феврале 2000 года в Новосибирск приезжал коллега Александра Колесниченко — владелец итальянской фирмы сеньор Пьетро Гвайдулини. В первый его приезд акоровцы только начинали создавать свою линию, и он смотрел на них свысока, считал, что русским с такой задачей не справиться. А во второй раз, когда ему готовое оборудование показали, он сильно помурачнел. Понял, что в Сибири у него конкуренты выросли.

В изготовление своей макаронной линии вложили много сил, одновременно собрали информацию, накопили опыт по конструированию и комплектации. Так на предприятии родилась идея продавать не только макароны, но и линии по их производству. Акоровцы постоянно совершенствовали и модернизировали свою линию, добиваясь, чтобы ее характеристики соответствовали международным стандартам. Постепенно сделать это удалось. Кроме высокого качества, у акоровских линий есть еще одно весомое преимущество: их стоимость в два раза ниже импортных. Вскоре появились первые контракты по изготовлению линий для фабрик Воронежа и Семипалатинска.

Под эти заказы на «Акоре» закупили станки, появилось свое инструментальное производство, механический цех. В дальнейшем оказалось, что эта база нужна и для развития второго направления — кистецеточного производства. Начальником цеха стал Ю.Е. Романов: *«Я начал с изготовления пресс-форм для кистецеточного производства. В общей сложности за первый год цех сделал 25 пресс-форм, это хорошо даже для механического завода. А мы каждый год наращиваем производство. Я категорически против того, чтобы что-то делать на стороне, поэтому стараюсь делать все здесь. Так и быстрее, и экономически выгоднее. Это касается и кистецеточного направления, и макаронных линий».*

Таким образом производство защищалось от необязательных партнеров или плохого качества комплектующих. На базе своего механического цеха стало возможно уверенно решать вопросы по производству такого сложного оборудования, как макаронная линия.

Первую макаронную линию «Акор-500», сделанную на продажу, запустили на воронежской фабрике в 2000 году. По словам генерального директора Воронежской макаронной фабрики В.Н. Андронникова, оборудование окупилось за 2,5 года. Продукция, выпускаемая на «Акор-500», по органолептическим свойствам превосходит макароны его конкурентов в Центральном Черноземье.

Следующую макаронную линию «Акор-1000» запустили в Семипалатинске в 2001 году, она обладала в два раза большей мощностью, чем воронежская. Эту линию акоровцы делали совместно с итальянской фирмой, которая поставляла пресс. Все остальное — сушилки, элеваторы, конвейеры и даже платформу под сам пресс — делал «Акор». Дополнительная сложность состояла в том, что оборудование пришлось размещать на четырех этажах, а самую крупную сушильную камеру буквально втискивать между полом, потолком и колоннами здания. Работа линии полностью автоматизирована, единственной операцией, на которой используется ручной труд, осталась смена матриц на прессе. Ее обычно проводят 1—2 раза в смену для получения макарон различной конфигурации.

Еще один контракт на «Акор-1000» заключили с красноярской фабрикой «Краскон». Ее директор В.И. Казанцев перед началом монтажных работ сказал так: *«Мы 10 лет пытались купить оборудование для производства макарон, объехали половину Европы и даже в Бразилии побывали, но ни с кем не смогли договориться. У нас тут и президент швейцарской фирмы “Бюлер” был. Иностранцы ссорились за наш заказ, но сделка не состоялась из-за соотношения цена — качество. Мы остановили свой выбор на вас, и, считаю, не ошиблись».*

Когда на «Акоре» готовили к запуску макаронную линию для «Краскона», люди работали по 12—16 часов, почти без выходных. 15 большегрузных автомобилей потребовалось, чтобы транспортировать новую линию к месту ее постоянной прописки — на Красноярскую макаронную фабрику. Еще три автомобиля — для отгрузки ее электрической части. Бригада монтажников уехала в Красноярск монтировать линию, а в цехе сразу же развернулись работы по производству следующей линии — снова для Воронежа.

Воронежцы, решившие расширить производство, вновь обратились к помощи «Акора». Они заключили новый контракт на макаронную линию мощностью 1000 кг/час.

Вторая воронежская линия имела одно существенное отличие от всех предыдущих разработок. Она укомплектована прессом акоровского производства. Причем, когда директор Воронежской фабрики Андронников договаривался с А.А. Колесниченко о комплектации второй линии, то попросил, чтобы на ней установили итальянский пресс. Однако Александр Александрович предложил другой вариант: *«Мы сделаем свой пресс, запустим, покажем вам. Если понравится, возьмете его, нет — мы вам поставим итальянский»*. Шаг отчаянно смелый — ведь в случае неудачи «Акор» понес бы двойные издержки. Однако руководство предприятия сочло этот риск вполне оправданным. Все прессы: первый — ростовского завода «Продмаш», итальянский (для семипалатинской линии), прежде чем начать работать, требовали доводки и модернизации. Специалисты «Акора» накопили солидный опыт обращения с подобным оборудованием и решили, что могут создать собственную модель прессы. Тем более что они, как производственники, хорошо представляли технологические требования к этой детали макаронной линии.



Сборка макаронной линии для Воронежа

Пресс — сложный узел, там есть крупногабаритные детали, при его изготовлении требуются литье, специальные технологии и оборудование. Часть деталей «Акору» помогли изготовить другие новосибирские предприятия: «Сибсельмаш», НАПО им. Чкалова, а, например, двухметровую гильзу сделали на заводе «Сиблитмаш».

Уже после создания своего пресса на выставке в Милане акоровцы увидели аналогичный, но похуже, который стоил 360 тысяч долларов. Акоровский стоит в два раза дешевле.

Перед решающим этапом переговоров с руководством Воронежской макаронной фабрики Колесниченко решил рискнуть еще раз: он приурочил пробный запуск пресса к проведению конференции «Макаронные производители-2003». Эта конференция проходила 31 мая — 1 июня 2003 года на базе «Акора». На нее решили пригласить всех, кто занимается макаронным производством, всего собралось 39 человек, представителей фабрик России и ближнего зарубежья. Два дня конференции показали, что подобные мероприятия, объединяющие всех производителей отрасли, совершенно необходимы. Руководители предприятий, инженеры, технологи получили прекрасную возможность обсудить свои насущные проблемы, позаимствовать опыт коллег. Существует круг проблем, с которым сталкивается каждое предприятие макаронной отрасли, и решать их в одиночку трудно, необходимо объединять усилия всех производителей макаронной продукции.

2004 год из-за высокой цены на пшеницу оказался для макаронного бизнеса очень тяжелым, стоимость муки и макаронных изделий практически сравнялись. Тем не менее уже в 2005-м в портфеле «Акора» оказались готовы к подписанию несколько контрактов. Причем речь в них идет о новых, модернизированных линиях, которые по всем параметрам лучше предыдущих.

М.Е. Чернов, кандидат технических наук, профессор Московского государственного технологического института, принял участие в конференции «Макаронные производители-2003»: *«На “Акоре” впервые в России произведено комплексное технологическое производственное оборудование для предприятий макаронной промышленности. Акоровская линия по техническому состоянию, конструкторскому уровню соответствует современным западным аналогам. Это предприятие — флагман макаронной отрасли и у него есть все шансы выйти не только на российский, но и на мировой рынок производителей макаронного оборудования».*

Даешь ассоциацию!

Кистещетоочное производство на «Агоре» развивалось параллельно с макаронным, но сил вести на равных оба направления поначалу не хватало. Из-за того, что создание макаронной линии поглощало все рабочее время конструкторов и инженеров, производство кистей модернизировалось медленно. До определенного момента это не являлось тормозом для бизнеса. Изначально ОАО «Агор» создавался как социально ориентированное производство, где более 50 процентов коллектива составляли люди с ограниченными возможностями. Они-то и занимались изготовлением кистей, которое очень мало механизировано и почти не автоматизировано. Налоговые льготы, предоставлявшиеся тогда государством, позволяли предприятию компенсировать расходы на производство и пользоваться примитивными технологиями. Однако и здесь постепенно положение менялось: чтобы завоевать рынок, требовалось и повышать производительность труда, и улучшать качество продукции.

Ситуация с оборудованием в кистещетоочной промышленности России была точно такой же, как и в макаронной: фабрики пользовались устаревшим оборудованием, а новое производилось только за границей. Автоматические линии, безусловно, могли во много раз увеличить производительность труда, но цена такого оборудования требовала брать долгосрочные кредиты. Ресурсов для этого (залогов, кредитной истории) бедная кистещетоочная отрасль никогда не имела.

Акоровцы пошли уже проторенным путем: начали сами проектировать и изготавливать оборудование: например, сделали свой полуавтомат по изготовлению обоев. Ничего, работает, но на ярмарке во Фрайбурге И.К. Шушаков увидел настоящий автомат по изготовлению обоев, сделанный в Венесуэле. Такой за 30 человек работать может, и цена соответствующая — 89 тысяч долларов без транспортировки и таможенных пошлин. Вот бы такой построить!

«Мы ездим по международным выставкам, я был в Финляндии, в Китае, Италии, Германии, — говорит И.К. Шушаков, — и отовсюду приезжаем с новыми идеями. Но ведь их надо еще довести до производства. Например, привозим заграничные кисти, сравниваем с нашими, понимаем, что их ручки значительно легче наших. Как сделать такие же? Подсказать то некому, в Новосибирске до нас этим производством никто не занимался. Начинаем на местных заводах разговаривать с

химиками-технологами. Наконец, добрались до Академгородка. Ученые рассказали, что существуют специальные добавки парафоры, которые позволяют добиться от пластмассы требуемых свойств. Мы звоним в Томск, но там лаборатория, занимавшаяся этой темой, не работает. Зато такая же есть в Петербурге. Обращаемся туда, результат — ноль. В конце концов, отыскали мы эту добавку совсем рядом — в Барнауле. Затем уже наладили поставки аналогичного вещества из Ижевска... А как мы ломали голову над тем, что иностранцы добавляют в качестве присадки в эпоксидную смолу! Мозги вывихнули, химиков опять опросили, а ответ оказался проще некуда: мел. И так любая мелочь, потому что в производстве и технологии мелочей, по сути, нет».

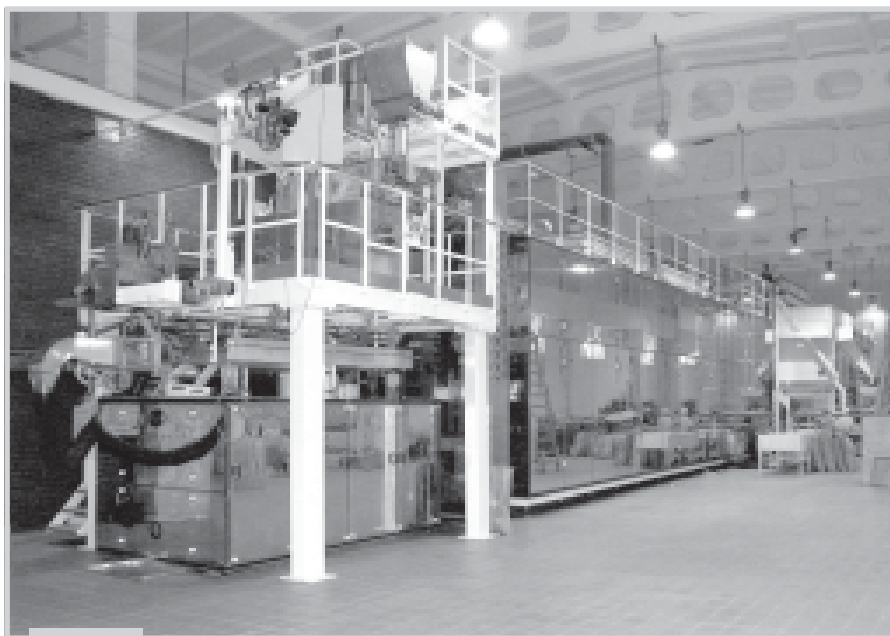
К подобным сложностям в условиях рыночной экономики добавились такие понятия, как конкуренция и коммерческая тайна. Вчерашние коллеги почувствовали себя буквально соперниками и перестали общаться. В итоге возник информационный вакуум, появилась проблема общения. Если ты закрываешься от других, то и сам оказываешься в изоляции. А ведь неспроста каждая отрасль промышленности раньше, в Советском Союзе, проводила конгресс, семинар или художественный совет, на которых встречались не только директора, но и главные инженеры, руководители отделов, технологи, бухгалтеры и обменивались опытом. Люди постепенно приходили к пониманию необходимости профессионального общения. Кроме того, стало ясно, что главный конкурент — это не отечественный, а иностранный производитель, заполонивший рынок своей продукцией (в основном из Европы и Китая).

В 1994 году, после многих заочных дискуссий, в Москве провели художественный совет по кистещеточной продукции. Но уже в ходе совета стало понятно, что больше он собираться не будет. Тогда А.А. Колесниченко внес предложение о том, что предприятиям отрасли необходимо создать свою ассоциацию. И в июне 1994 года в Новосибирске прошла первая встреча группы директоров. Прибыло не слишком много руководителей предприятий, участвовали: Новосибирск, Великий Устюг, Нижний Новгород, Санкт-Петербург, Москва, Красноярск, Минск, Киров. Собрание приняло решение создать Международную ассоциацию щетинно-щеточных предприятий «Обновление», на пять лет избрать президента. Им стал А.А. Колесниченко (он и поныне бесценно руководит этой организацией). Обмен продукцией с целью расширения ассортимента, совместные усилия по поставкам сырья, покупке оборудования и комплектующих, ос-

воение новой продукции — все это помогло некоторым предприятиям выжить и сохранить свой профиль. Ну, а кто более расторопно работал, тот смог даже развивать производство. После кризиса 1998 года стабильно работающие предприятия смогли занять достойные позиции на российском рынке.

Международная ассоциация щетинно-щеточных предприятий «Обновление» — это объединение открытое, и каждое профильное предприятие бывшего Советского Союза может в нее вступить. Из СНГ в ассоциации участвуют компании из Молдовы, Казахстана, Белоруссии и других государств.

Изготовление кистей, можно сказать, уникальное производство. У товара невысокая стоимость. Поэтому, чтобы хорошо сработать, предприятие должно производить в месяц миллионы кистей и столько же продавать. Низкую себестоимость товара диктует рынок, где главным конкурентом является Китай. Там кисти производят в кустарных условиях, без больших энергозатрат, из плохой щетины, с использованием дешевого труда. Единственное, что можно противопоставить этому, — интеллект, новые технологии, оборудование, интенсификацию производства. Пока некоторой защитой для отечественных производителей являются таможенные ограничения, но то, что китайские товары доставляются контрабандой, — ни для кого не секрет.



Запуск линии «Акор-1000» в Красноярске

Рост спроса на акоровские кисти, который особенно резко увеличился в 1999 году, сильно стимулировал развитие производства. В 2000 году «Акор» выпустил 3 млн кистей. В 2002 г. здесь производилось уже по 1,5 млн кистей в месяц.

В 2001 году, после покупки финской фабрики по производству кистей, на предприятии стали строиться амбициозные планы по увеличению доли на рынке малярного инструмента. Уже тогда «Акор» являлся крупнейшим производителем кистей в России, но занимал не более пяти процентов рынка России и стран СНГ. Появились планы по росту производства и продаж. Здесь начался этап стратегического маркетинга, стратегического планирования, направленный на завоевание рынка. Преваляирование ручного труда мешало этим планам технически, а отмена налоговых льгот для предприятий, использующих труд инвалидов, подрывала экономику предприятия.

Кадры решают...

Руководство «Акора» решило эту проблему, взяв курс на модернизацию кистецеточного цеха за счет создания собственного оборудования для всего производственного цикла. Путь этот длинный и непростой, но другого акоровцы для себя не видели. Опять принималось решение на грани допустимого риска, ведь то оборудование, которое они задумали делать, в России никто никогда не производил. Уже через два года создали оригинальные разработки: три станка для деревообработки, и два для сборки кистей. Соревноваться приходилось с импортными машинами, традиции производства которых на Западе насчитывают не одно десятилетие. Тем не менее инженеры «Акора» создавали новые станки, не снижая при этом темпов и качества уже налаженного производства. Такая работа по плечу только дружному коллективу, который видит цель, ставит перед собой задачу и верит в своего руководителя, сумевшего сплотить вокруг себя талантливых людей.

С самого начала на «Агоре» приняли систему формирования коллектива по рекомендации. Так собрался костяк, который смог реализовать все самые высокие цели. Как уже упоминалось, предприятие строилось как социальноориентированное, оно давало людям с ограниченными возможностями шанс на достойную жизнь, когда и вполне здоровым людям найти работу непросто.

Для производства оборудования и стабильной работы пред-

приятно необходима база. Это, во-первых, люди, специалисты, во-вторых, производственные площади. Завод, на котором располагается «Акор», предприятие арендовало в течение 11 лет, и за это время в него вложили средств в три раза больше, чем изначально стоили его стены. При этом постоянно существовала угроза потерять эту площадку. Наконец, в 2003 году «Акор» сумел выкупить помещения завода у прежних владельцев. Безусловно, это стоило коллективу больших усилий и средств, но такой шаг обеспечивал надежный тыл, решал вопрос залогов для банков.

Наступило время, когда лучшим во всем быть невозможно, нужно быть лучшим в своем деле. Акоровцы решили сосредоточить усилия на более узком секторе рынка: это производство малярного инструмента с огромным ассортиментом кистей и валиков. Также сохранили и производство оборудования макаронных линий. Движущей силой предприятия с этого момента является машиностроительное производство вместе с конструкторскими бюро, теперь их стало четыре.

Единое конструкторское бюро, которое занималось то кистецеточным оборудованием, то «наваливалось» на создание макаронных линий, не успевало работать по всем направлениям. Конструкторские задачи росли, появилась необходимость в более узкой специализации и планомерной работе. В связи с этим произошло структурное разделение прежнего КБ на четыре, входящие в проектно-конструкторское технологическое бюро. Теперь КБ-1 занимается проектированием продовольственного оборудования макаронных линий. КБ-2 — это конструкторское бюро электропривода и автоматизации. Его задача автоматизация и разработка электрических схем для всех видов оборудования. КБ-3 ведает оснасткой, пресс-формами, штампами. Наконец, КБ-4 занимается нестандартным оборудованием для кистецеточного и деревообрабатывающего производства. Всего на предприятии работает более тридцати конструкторов. Кроме того, создан свой архив и служба информации.

Реорганизация коснулась коммерческого отдела, отдела внешнеторговых связей, заново создали отдел маркетинга, отдел кадров. Оказалось, что последний — одна из самых важных служб на предприятии. Его задача не просто принять человека на работу или уволить, в его функции входит работа с людьми, подбор персонала, обучение сотрудников. Изменился принцип работы, теперь при приеме людей на работу больше внимания уделяется их личностным характеристикам, их реальным возможностям, ведется целенаправленный поиск нуж-

ных специалистов, организуется обучение сотрудников внутри предприятия.

Серьезные изменения начались в 2001 году, в 2002-м процесс формирования новой идеологии, подхода к маркетингу, продажам и логистике.

Конечно, «Акор», как всякое крупное предприятие, занимается подготовкой специалистов, учит «своих» студентов, повышает квалификацию всех сотрудников. Студенты, проходившие на предприятии практику, за работу всегда получали полную зарплату, а после института они все остались работать в «Акоре». Эдуард Марус, например, после окончания института народного хозяйства из рядового экономиста стал заместителем директора по экономике. При этом делается так, чтобы студент — будущий ИТР — начинал с рабочей должности, потому что нельзя без опыта работы руками грамотно спроектировать станок. Нужна начальная школа, знание всей технологии, всех проблем.

Дилер всегда прав

В середине 90-х во время испытаний экспериментальной модели сушилки случился пожар, и производство макарон приостановилось. Перерыв вышел не очень большой, но клиенты тут же переориентировались на продукцию других фабрик. Когда восстановленная линия снова заработала, акоровцы обрадовались, но, что называется, не тут-то было. Предприятию понадобилось около года, чтобы восстановить клиентуру. Этот тяжелый урок на «Акоре» усвоили накрепко. До этого на предприятии сбытом занимались начальник отдела продаж да один экспедитор. После создали коммерческий отдел, активно занялись рекламной деятельностью, стали участвовать в выставках, и это принесло свои плоды. Обслуживание клиента организовали так, чтобы не задерживать его ни на одну лишнюю минуту. Если час машина на загрузке простоит — это ЧП, потому что положено укладываться в 15 минут! Правило это нарушалось лишь в 1998 году после дефолта, когда клиенты выстроились в очередь и буквально жили на заводе, дожидаясь продукцию. Тут, кстати, тоже крылась опасность: если бы предприятие не смогло обеспечить вал заказов, то также потеряло бы клиентуру. Но горячка 1998—1999 годов прошла, а задачи по продажам только выросли. «Акор» стал создавать свою дилерскую сеть. Но настоящая постановка продвижения товара на рынок, сбыт и маркетинг еще были впереди.

В.В. Трубников бывший начальник отдела внешнеэкономической деятельности: *«Последние годы у нас изменились отношения с китайцами. Вернее, изменилось их отношение к нам. Они стали давать нам щетину с отсрочкой платежа. Раньше об этом и речи не могло быть, хотя сотрудничество продолжалось уже 8 лет. Теперь у китайских предпринимателей в Новосибирске появился представитель, который в нас поверил. А для этого собрал информацию, познакомился с производством. Такая перемена говорит о многом. И поставки щетины стали происходить регулярно, без сбоев».*

«Акор» по ассортименту предлагает потребителю все три классические ценовые категории товара. Первая группа — кисти для людей с малым бюджетом, недорогие, но качественные (черная ручка, с меньшим содержанием щетины). Эта группа в последние годы сокращается по объему продаж, что говорит о росте благосостояния населения и о том, что люди начинают делать выбор в сторону качества.

Вторая — средняя ценовая группа. Здесь «Акору» в России нет равных, товар очень четко позиционирован по соотношению цена-качество. Кисти с желтой ручкой, могут использо-



**Конгресс макаронных производителей.
Экскурсия на производство**

ваться для любой, в том числе дорогой краски, у них удобнее ручка, больше щетины, они дольше служат, лучше покрывают поверхность.

Третья — профессиональная группа, для дорогих красок, для специалистов и той небольшой пока группы людей, для которых цена не важна. У них ручка красного цвета и в них используется западноевропейское искусственное волокно «Дюпон». Оно лучше щетины, но идеальным вариантом считается смесь искусственного волокна и щетины.

Если раньше больше внимания обращалось на планы продаж, то сейчас отслеживается заполняемость рынка и дистрибуция в каждом регионе. Никогда «Акор» не шел путем демпинга, не вел войны. Дилер заинтересован в товаре того производителя, который предложит лучшую услугу, а он получит лучшую прибыль. Поскольку «Акору» приходится играть на рынке с московскими компаниями, то понятно, какой тут требуется уровень менеджмента. Как минимум на их уровне.

В коллективе коммерческого отдела до 2002 года работало 20 человек, при этом он разделился на несколько частей: отдел продаж, отдел логистики, внешнеэкономический отдел и отдел маркетинга. В службе маркетинга пять человек. Объемы продаж в 2002 году увеличились почти на 60 процентов.

Когда сформировалась сильная команда менеджеров, в поле зрения акоровцев появились новые регионы. В стратегическом плане приняли решение охватить страны СНГ. Сейчас продукция «Акора» есть в Белоруссии и Казахстане, на Украине, в Молдавии, в Прибалтике и странах Средней Азии. На этом этапе освоения новых рынков не заканчивается, идет работа с клиентами из США, Германии, Франции, Китая и Монголии. Что касается России, то здесь ситуация не простая. К моменту, когда сформировалась маркетинговая служба, позиции на рынках уже были распределены. «Акор» уверенно чувствовал себя на сибирском и дальневосточном рынке (это 15—20 процентов общероссийского рынка), а на рынках за Уралом его позиции оставались слабыми — не более 1 процента.

Теперь «Акор» позиционирует себя на рынке как компанию — лидера поставки малярного инструмента в России. «Акор» может претендовать на 50—60 процентов рынка; к сожалению, немалую долю занимают неконтролируемые потоки, ввоз товара челноками, мелкими партиями и контрабанда.

Специфика «Акора» заключается еще и в том, что он единственный в России, кто продвигает малярный инструмент. Все остальные компании имеют в ассортименте 10—20 тысяч наи-

менований товаров. Обычно это инструмент и краска. Кисти для них — сопутствующий товар. Поскольку уровень специализации во всем мире и в России становится все более важным показателем, то компании в будущем будут продвигать более узкие группы товаров. «Акор» пытается, как всегда, опережать события.

Акоровцам легче находить взаимопонимание с клиентами, те видят, что они знают о кистях все и могут в любой ситуации оказать помощь: и информационную, и финансовую, какую угодно по своей продукции. Другие компании этого делать не могут, потому что просто нивелируют эти позиции в общей массе товара.

Дилер всегда прав. К пониманию этого на «Акоре» пришли не сразу, поскольку серьезной конкуренции на рынке малярного инструмента раньше не существовало. Но теперь компания предоставляет своим дилерам самые выгодные схемы сотрудничества.

Очень трудно понять, чего хочет рынок, и сделать эту вещь. Если компания-посредник может выбрать поставщика, то «Акору» нужно изготовить новую оснастку, новые пресс-формы, новую головку кисти. Это непросто, и тут нет права на ошибку. Также предприятие делает ставку на профессиональную группу кистей, их в России практически никто не производит, они ввозятся из Европы или Китая. В последнем случае — низкого качества. Европа постепенно отойдет от производства малярного инструмента, и на первый план выйдет соперничество с Китаем. «Акор» долго пытался конкурировать с дешевым китайским товаром, потом выпустил кисти, похожие на их: с черной ручкой, меньшим количеством щетины. Но тут же обновил номенклатуру, повысил качество своего продукта: пожалуйста, сравнивайте, выбирайте. И это позволяет «Акору» успешно завоевывать рынок.

Официальный статус — надежный партнер

Первому диплому, полученному на Кузбасской ярмарке в 1994 году, акоровцы радовались, как дети. Ведь это первая оценка их труда. Сейчас, когда призов у предприятия как у олимпийского чемпиона, восторги уступили место спокойной уверенности в собственных силах. Еще в 1993 году администрация области предложила «Акору» среди трех новосибирских компаний войти в книгу «1000 лучших предприятий России». Дальше были золотые медали различных выставок и многократное при-

суждение награды за успешное развитие бизнеса в Сибири с присвоением официального статуса «Надежный партнер».

Получил «Акор» признание и в деловых кругах. Александр Колесниченко является членом Межрегиональной ассоциации руководителей предприятий (МАРП) практически с момента ее основания, а в 2000 году избран в состав ее совета.

Юрий Иванович Бернадский, генеральный директор МАРП: *«За то, чего сегодня добился “Акор”, я бы назвал его флагманом отечественной промышленности. Борьба за рынки часто очень жестокая борьба, она ведется без правил. Колесниченко еще в конце прошлого века был признан одним из 10 лучших предпринимателей России он человек действительно республиканского, федерального значения. Его предприятие для многих является примером, как можно жить, а не выживать, как развиваться в условиях ужесточающейся конкуренции. Колесниченко — это человек, который не только выдвигает идею, он всегда знает, как ее реализовать, не боится засучить рукава, войти в цех, встать у станка.*

Кроме бизнеса, он занят и общественной деятельностью. Колесниченко член совета МАРП, а это тот орган, который является генератором идей, разрабатывает стратегию и тактику развития организации».



Выставка Vatimat. г. Москва. 2003 г.

ХРОНОЛОГИЯ

- 1988 г.** Начато первое производство кистей из сезали на территории Художественного фонда, ул. Лежена.
- 1989 г.** Зарегистрирован НПК «Циклон». Переезд на территорию завода по ремонту трамваев и троллейбусов.
- 1990 г.** Начата переработка конского и коровьего волоса. Обучение производству кистей в Харькове.
Переезд на производственную площадку по ул. Владимирской на территории автобазы.
- 1991 г.** Переезд предприятия на территорию ДК им. Кирова. Формирование сырьевой базы.
Осуществлены первые поставки из КНР. Покупка 20 т щетины и начало производства кистей из щетины.
- 1992 г.** Бартерные операции с КНР. Обмен бульдозеров, металла на щетину.
Первый опыт производства макаронных изделий.
- 1993 г.** Смена площадки. Переезд на территорию ЗМЗ.
Покупка на Новосибирской макаронной фабрике линии для производства спагетти. Начало модернизации линии по выпуску короткорезных макаронных изделий.
Запуск первой модернизированной макаронной линии.
- 1994 г.** Встреча в Новосибирске группы директоров кистецеточных предприятий. Принятие решения о создании Ассоциации кистецеточных производителей «Обновление».
- 1995 г.** Развитие внешнеэкономического сотрудничества. Регулярные сделки по поставкам щетины.
Покупка механического оборудования и создание инструментального цеха. Изготовление первой пресс-формы.

- 1996 г.** Налажен выпуск пластиковых ручек для кистей.
Образование коммерческого отдела.
- 1997 г.** Начало изготовления щеток.
- 1998 г.** Посещение итальянских предприятий, выпускающих макаронное оборудование. Начало развития нового направления деятельности предприятия: производства промышленных макаронных линий.
Разработка, изготовление и запуск макаронной линии собственного производства производительностью 500 кг в час.
Приобретение автоматизированного итальянского оборудования для производства кистей.
«Акор» становится крупнейшим российским производителем малярного инструмента.
- 1999 г.** Первая награда за качество макаронных изделий — большая золотая медаль за лучшие макаронные изделия на выставке «Прод-Сиб-99».
Увеличение объема производства в три раза.
- 2000 г.** Запуск линии «Акор-500» в Воронеже производительностью 500 кг макаронных изделий в час.
Большая золотая медаль за конкурс на лучшее изделие (макаронная линия) на выставке «Гастрономы Сибири-2000».
- 2001 г.** Освоение площади ЗМЗ.
Покупка и запуск линии для производства лапши быстрого приготовления.
Пуск в эксплуатацию линии «Акор-1000» в Семипалатинске производительностью 1000 кг макаронных изделий в час. Специалисты «Акора» разместили линию на четырех этажах здания, что помогло заказчику избежать строительства нового помещения под макаронное производство.
В пятый раз компания «Акор» удостоена звания «Надежный партнер», А.А. Колесниченко становится лауреатом награды «За успешное развитие бизнеса в Сибири».

- Победа в международной специализированной торгово-промышленной выставке «МАКАРОНЫ PASTA-2003», г. Москва.
Реорганизация коммерческой структуры, создание отделов маркетинга и логистики.
- 2001—2002 гг.** Освоение дальних регионов. Участие предприятия более чем в 40 крупнейших выставках России и стран СНГ, значительное расширение рынков сбыта.
- 2002 г.** Участие компании «Акор» в международной строительной выставке «БАТИМАТ-2002» в г. Санкт-Петербурге.
Встреча дилеров (малярный и хозяйственный инструмент). Более 50 партнеров из 30 регионов России.
Принятие новой стратегии в сфере кадровой политики предприятия.
- 2003 г.** Создание дилерской сети компании в России и странах СНГ.
Участие в составе делегации руководителей предприятий макаронной отрасли России в выставке IPACK IM в Милане.
Участие в крупнейшей мировой выставке строительного и малярного инструмента в Кельне.
Изготовлен первый пресс собственной разработки производственной мощностью 1000 кг макаронных изделий в час. Запуск прессы приурочен к проведению конференции «Макаронные производители-2003».
Организация и проведение межгосударственного конгресса «Макаронные производители-2003».
Покупка административных и производственных площадей бывшего завода ЗМЗ.
Запуск линии «Акор-1000» в Красноярске на ОАО «Краскон».
Проектирование и производство линии «Акор-1000» для Воронежской макаронной фабрики.

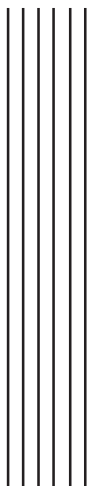
Подготовил к публикации Г.Г. ШВАРЦЕВ

Благодарим за участие и содействие в подготовке материала
А.А. Колесниченко, Ю.В. Фадеева А.Ф. Зайцева, И.К. Шушакова,
Б.Ф. Есипенко, В.Н. Католикова, В.В. Трубникова, Ю.Е. Романова,
А.А. Безручко, Э.И. Маруса, П.Н. Поликаренко, Ю.И. Бернадского.



**«СИБИРСКИЙ
ИТОНГ»**





В начале 90-х годов, когда промышленность Новосибирска, как и всей страны, из-за крутых экономических и политических перемен испытывала большие трудности, в городе появилось новое крупное современное предприятие — завод «СИБИТ» ОАО «Главновосибирскстрой», ставший первым в России полностью автоматизированным предприятием стройиндустрии.

Все гениальное — просто

Еще одним подтверждением истинности этой фразы может служить идея строить дома из материала, полученного на основе карбонизации песка и извести. Из этих материалов с различными добавками и вариациями сооружались пять тысяч лет назад египетские пирамиды, тысячу лет назад во многих странах, в том числе и в России, возводились соборы и дворцы. Наблюдая, как известь во время гашения разбухает, выпуская углекислый газ, какой-то пытливым строитель решил провести этот химический процесс в герметичном пространстве. Получился материал, который экологически чист, как дерево, но менее пожароопасен, прочен, как камень, но легче во много раз, ровен и гладок, как кирпич, но обладает гораздо более высокими теплозащитными свойствами. Это ячеистый бетон, который на 85 процентов состоит из уникальных искусственно созданных воздухом пор.

Еще в 1880 году в России впервые запатентовали такой материал, в 1900 году начинали проводить его пропаривание в автоклавах. Но автором промышленной технологии получения искусственного камня с вышеназванными характеристиками считается шведский архитектор Аксель Эрикссон, в 1924 году получивший на него международный патент. В 1929 году в Швеции фирма «СИПОРЕКС» начала производство автоклавных ячеистых бетонов. Благодаря развитию немецкого машиностроения, появилось оборудование, позволяющее делать это быстро и без особого труда. Сейчас в мире действует уже более 200 автоматизированных заводов, ежегодно выпускающих свыше 50 миллионов кубометров изделий, из которых построены сотни тысяч домов.

В СССР первый такой завод появился в 1935 году, его закупили для треста «Южстрой» на Украине. После Второй мировой войны, в 50—60-е годы, интерес к производству ячеистых блоков вспыхнул с новой силой. В Европе появилось несколько фирм, работающих в этом направлении, в Москве и Прибалтике создали целые институты, разрабатывавшие новые технологии его производства. Приняв грандиозные планы по жилищному строительству, правительство страны решило закупить несколько механизированных заводов за границей. Первый завод — под программу панельного домостроения — смонтировали в Ленинграде на Автовском ДСК.

Несколько позднее появилось такое оборудование и в Новосибирске, на предприятиях «Главновосибирскстрой». Это управление руководило строительством в нашей области с 1970 года, после того, как ликвидировали совнархозы и «Главзап-сибстрой». Строители Новосибирской, Томской и Омской областей выделились в отдельные строительные подразделения. К концу 80-х годов в «Главновосибирскстрой» входило 17 строительных трестов, 12 заводов стройиндустрии, в том числе домостроительный комбинат № 1. На двух заводах Новосибирска — ЗЖБИ-1 и ЗЖБИ-2 — работали линии по производству изделий из газобетонных плит. Первый из них выпускал стеновые панели, из которых строились целые кварталы пятиэтажек, прозванных «хрущевками», второй — блоки. Технология была примитивной, отклонения изделий от нужных размеров достигали 10 мм, не соответствовали ГОСТам. Поскольку в процессе пропаривания блоки слипались, их приходилось рубить топорами. Но, тем не менее, эти заводы отработали около 30 лет.

В 1988 году, когда в СССР объявили программу «Жилище», обещавшую каждой семье к 2000 году отдельную кварти-

ру, предполагалось построить в стране 200 заводов по производству ячеистых конструкций, которые заменили бы панельное домостроение. Учитывая опыт Европы, где технологию довели до совершенства, решили купить там один завод с полной документацией, чтобы в последующем освоить выпуск таких заводов на машиностроительных предприятиях страны. Завод смонтировали в Самаре.

Смелость строит города

«Я со студенческой поры, проходя практику на Автоском ДСК Ленинграда, познакомился с этой технологией, затем защитил дипломный проект по ячеистым конструкциям, и был убежден, что альтернативы им быть не может», — говорит один из основателей завода «СИБИТ» Афанасий Степанович Францев, председатель Совета директоров ОАО «Главновосибирскстрой».

Окончив в 1962 году Новосибирский инженерно-строительный институт, Францев начинал свою трудовую деятельность на Севере мастером на строительстве алмазодобывающего рудника «Айхал» в поселке Мирный Якутской АССР. В середине шестидесятых вернувшись в Новосибирск, работал старшим прорабом, главным инженером строительного управления, находился в трехлетней командировке в Гвинее. Вернувшись, возглавил трест «Новосибирскоблстрой», а после обучения в Академии народного хозяйства СССР стал советником-консультантом по вопросам строительства при министре промышленности Народной Республики Кампучия. В 80-х годах пришел в руководство «Главновосибирскстроя», и 13 лет А.С. Францев руководил этой ведущей строительной организацией области, пока в 2000 году его не пригласили на пост заместителя главы администрации Новосибирской области.

Строительная отрасль и стройиндустрия переживали в 90-е годы не менее сложный период, чем промышленность. Финансирование объектов приостановилось. В этих условиях многим казалась непосильной задача, которую взяло на себя руководство «Главновосибирскстроя», — построить в Новосибирске без государственного финансирования завод по производству ячеистого бетона.

«В багаже у нас была только видеокассета, выданная в Госстрое, на которой демонстрировалась работа автоматизированной технологической линии по выпуску изделий немец-

кой фирмы «ИТОНГ», — продолжает рассказ А.С. Францев. — Мы выбрали оборудование именно этой фирмы, потому что она имела ряд преимуществ перед другими. Это и богатейший опыт — 50 ее заводов работают в 28 странах мира, и высокая производительность — 1800 кубометров на одного работающего, и отсутствие отходов производства, и многое другое. К тому же анализ местного сырья показал, что он вполне подходит для предлагаемой ею технологии».

Производственные площади для размещения нового оборудования в «Главновосибирскстрое» имелись — недостроенный завод железобетонных изделий в Ленинском районе. Предстояло найти средства на организацию нового производства, партнеров, которые могли бы взять на себя часть финансирования. В те годы по постановлению правительства новосибирским строителям поручили возводить жилье на севере Тюменской области. В Нефтеюганск поставлялись комплекты пятиэтажек с ЗЖБИ-1. По сравнению с жильем, построенным строительными организациями Москвы, Омска, Челябинска, других городов, они считались самыми теплыми, потому что имели стены из газобетона. И когда первый президент ЮКОСа (тогда это был «Юганскнефтегаз») Сергей Викторович Маравленко познакомился с проектом строительства в Новосибирске нового завода по производству подсобного материала, то дал согласие поддержать его.

Проблема жилья — одна из острых для нефтяников, многие из них жили в бараках с фенольным утеплителем, вредным для здоровья, или в деревянных двухэтажках. Дома из ячеистого бетона позволяли быстрее улучшать жилищные условия северян. К тому же появилась задумка построить коттеджный поселок в пригороде Новосибирска, откуда нефтяники могли бы выезжать на работу вахтовым методом. 1 апреля 1991 года «Главновосибирскстрой» и «Юганскнефтегаз» заключили договор о совместном предприятии. В апреле 1992 года состоялось подписание контракта с фирмой «ИТОНГ» на поставку оборудования. Имея выход за границу, нефтяники оплатили валютную часть проекта — закупили в Германии комплект оборудования. Рублевые затраты, а это 200 млн рублей, которые требовались для оплаты перевозки, НДС, строительных и монтажных работ, возложили на строителей.

Перспектива появления в Новосибирске нового завода по производству современного и экономичного строительного материала заинтересовала руководителей многих новосибирских предприятий. Активно поддержали проект заводы «Сибсельмаш», «Тяжстанкогидропресс», «Химпласт», которые вместе с

администрацией Новосибирской области и «Юганскнефтегазом» стали соучредителями предприятия.

Генеральный директор «Главновосибирскстрою» и глава администрации И.И. Индинок обратились в Москву, в правительство, представили бизнес-план, в котором доказывалась необходимость выделения кредитных инвестиций под новое производство. Руководители Минэкономразвития проявили понимание — «Главновосибирскстрою» в Сибирском банке открыли кредитную линию на пять лет по довольно выгодной ставке — 10 процентов годовых.

Воплощение мечты

Решение финансовой проблемы дало импульс к оперативным действиям. Институту «Промстройпроект» заказали проект по привязке будущего завода к имеющимся условиям. Встал вопрос о формировании коллектива. Рабочих рук в Новосибирске в то время хватало — многие крупные заводы, особенно оборонного значения, стояли из-за отсутствия заказов.

«Но нам требовались кадры с высоким уровнем знаний, с желанием учиться, осваивать новое производство, которые смогли бы управлять сложной импортной электроникой и автоматикой, работать на пультовых, — говорит А.С. Францев. — Совместно с ректорами мы провели собеседование и конкурсный отбор среди студентов последних курсов Сибирского строительного института и Новосибирского электротехнического института. Выпускники с дипломами пришли на строитель-

ство и монтаж завода с расчетом, что после его запуска останутся здесь работать. К тому же мы предложили им жилье, создав ипотеку образца 1993 года. С каждым молодым специалистом заключался льготный договор, согласно которому ему в течение первых трех лет предоставлялась квар-



Блок сибита
в демонстрационном зале

тира, причем за 50 процентов стоимости. Эти 50 процентов он должен был выплатить за 10 лет, работая на предприятии, остальные 50 процентов погашались за счет предприятия. В первом семиэтажном доме из сибита на улице Новосибирской вчерашние студенты потом отпраздновали новоселье».

Специалистов со стажем имелось не много: главный технолог Сергей Ефимович Суслов, имеющий большой опыт работы на ЗЖБИ-2, начальник лаборатории Светлана Ивановна Авилова, главный механик Евгений Иванович Хорошилов, главный инженер Виктор Николаевич Савельев. Они отвечали за качественную технологию. Работу по руководству строительством завода поручили заместителю генерального директора «Главновосибирскстроя» Аркадию Федоровичу Климкину. Опытный строитель, орденоносец, лауреат премии Совета Министров СССР, он стал затем первым директором «СИБИТа» и возглавлял завод до 2000 года, пока не был избран генеральным директором «Главновосибирскстроя».

На проектирование и строительство завода ушло всего два года. В декабре 1992-го в Новосибирск поступило первое оборудование. Несколько человек съездили на стажировку в Германию, чтобы ознакомиться с опытом его монтажа. Под руководством немецких специалистов по шеф-монтажу установку линий и приборов провели за несколько месяцев. В сентябре 1994 года завод выпустил первую продукцию. 11 октября состоялось торжественное открытие нового предприятия под названием «СИБИТ» — «Сибирский ИТОНГ».

Это стало значительным событием в жизни города. И не только потому, что впервые в истории строительной отрасли страны и Новосибирска появилось полностью автоматизированное предприятие, технический уровень которого соответствовал мировому уровню. На фоне кризиса в экономике открытие нового крупного производства имело и политическое значение. На праздник съехались руководители области, города, строительных и промышленных предприятий, нефтяники во главе с президентом ЮКОСа.

Дорогу осилит идущий

Но после праздника всегда наступают будни. Для нового предприятия они оказались нелегкими. Почти сразу после запуска завода в стране случился дефолт. Для предприятия это обернулось сокращением инвестиций, резким падением спроса

на продукцию — у потенциальных заказчиков просто не имелось денег. К тому же новому всегда приходится пробивать себе дорогу. В Сибири, да и в России, никто толком не понимал, что такое сибит. В представлении большинства это что-то похожее на газобетонный блок, который малопригоден для строительства надежного дома. Дело доходило до нелепостей: бытовали домыслы, что его едят мыши, что рубани топором или другим острым предметом, и в стене будет дырка. Словом, прежде чем выйти на широкое производство нового материала, предстояло, кроме всего прочего, развеять и у населения, и среди строителей сомнения, преодолеть порог невежества, провести всеобщ, дать людям присмотреться, убедиться на практике, что дом из сибита не менее прочен, чем из дерева или кирпича.

В сущности, как поясняют специалисты, ячеистый бетон представляет собой искусственный камень с равномерно распределенными порами. Такая структура определяет его высокие физико-механические свойства и делает весьма эффективным строительным материалом, который по сравнению с другими видами легких бетонов более перспективен для сооружения различных объектов.

Еще в процессе строительства завода СибЗНИИЭПом разрабатывались проекты домов, как многоэтажных, так и коттеджного типа. Их авторами явились специалисты института во главе с главным архитектором А.А. Мордвовым. Первым заказчиком, который рискнул построить себе дом из газобетона, стал известный новосибирский предприниматель С. Проничев, а возводили его строители «Главновосибирскстроя». На коттедж, быстро поднимающийся в центре города — на пересечении улиц Горького и Каменской, приходили смотреть, как на музейный экспонат. Второй дом — многоэтажный — взялась возвести строительная компания «Красный проспект». Большие партии нового материала стали отправляться в Нефтеюганск, где из него начали строить целый микрорайон. Но на протяжении всех 90-х годов завод испытывал проблемы со сбытом, тем более что в 1998 году в стране грянул второй мощный дефолт, сразу сокративший объем продаж продукции на 25 процентов.

«Приходилось останавливать завод под предлогом профилактики на полтора месяца каждый год, менять режим работы. Зимой работали в одну смену, летом — в две. Были моменты, когда объемы производства снижались до 75 тысяч кубометров изделий в год при проектной мощности 132 тысячи кубометров, — рассказывает А.С. Францев. — Значительная часть продукции уходила по бартеру, в обмен на товары и

услуги, «живые» деньги составляли лишь 10—12 процентов. Мы искали потребителей по всей стране — от Москвы до Находки, осуществляли поставки в Кузбасс, Томск, Омск, Красноярск, на Алтай, Тюменский Север, в Иркутскую область, Якутию и Казахстан...»

Целые поселки домов из газобетона марки «Сибит» стоят сегодня во многих уголках страны. Они строились за считанные месяцы, но долгие годы служат и будут служить надежным кровом для людей. Кроме того, эти современные здания украсили многие города.

Предполагалось, что пуск «СИБИТа» станет первым шагом по созданию на одной производственной площадке домостроительного комплекса нового типа, который выпускает не просто стены, а целые комплекты домов. Поэтому вторым инвестиционным проектом «Главновосибирскстроя» стал проект «Кровля». 14 июня 1996 года на заводе «СИБИТ» завершился монтаж технологической линии фирмы «KELLER» по выпуску цементно-песчаной черепицы производительностью 4 миллиона штук черепицы в год, здесь выпустили первую партию экологически чистого высококачественного кровельного материала, изготовленного по технологии германской фирмы «TTERNIT». В ближайшие годы планировалось реализовать новые проекты: наладить производство по выпуску керамической облицовочной плитки, санфаянса, минераловатных утеплителей и сухих смесей. Но эти планы никак не вписывались в экономические перемены, стремительно происходящие в стране и на предприятиях инвесторов и соучредителей завода, а новые экономические условия поставили под сомнение рентабельность задуманного производства.

«Цементно-песчаная черепица — очень качественный, надежный и красивый кровельный материал, — говорит главный технолог завода Сергей Суслов. — Но он предназначен для малоэтажного строительства, а у нас таких домов пока строится мало, они составляют лишь 20 процентов от общего объема строящегося жилья. Поэтому спрос на такую черепицу недостаточен.

Возможно, со временем, когда в стране будет дан зеленый свет индивидуальному жилищному строительству, потребности в черепице, производство которой налажено на заводе, возрастут, но сейчас линия почти не используется».

В 1999 году «СИБИТ» торжественно отметил 5-летие. За этот период он выпустил 430 тысяч кубометров изделий, из которых построили 450 тысяч квадратных метров жилья. Около

65 процентов из них — в Новосибирске, остальные в других городах Сибири, а также в Казахстане. За пять лет работы завод перечислил в бюджеты всех уровней и внебюджетные фонды 57,4 миллиона рублей. На торжественном митинге, посвященном юбилею предприятия, отмечалось, что продукцию завода используют как крупные строительные организации, так и индивидуальные застройщики, и доля предприятия в общем объеме производства строительных материалов в области приближается к одной трети. Глава Новосибирской областной администрации вручил группе передовиков производства «СИБИТА» почетные грамоты администрации области и благодарности.

Начали тысячелетие по-ударному

Если проанализировать результаты работы акционерного общества «Главновосибирскстрой» за последние годы, можно сказать, что XXI век завод «СИБИТ начал ударным трудом, год за годом наращивая объемы производства. С наступлением нового тысячелетия спрос на ячеистый бетон в России начал расти. Это объяснялось многими обстоятельствами — и тем, что исчезало недоверие, которое вызывал новый материал на первых порах, и тем, что больше стало появляться строительных площадок. Но в значительной степени число потребителей нового материала увеличилось в связи с принятием в 2000 году в стране новых технических нормативов, направленных на энергосбережение и предъявляющих более жесткие требования к строительству.

Исследования показали, что для выполнения этих норм кирпичные стены дома надо удваивать — они должны быть толщиной до 120 см, а при сооружении стен из газобетона достаточно 50 см. Этот материал имеет теплозащиту в пять раз выше, чем кирпич. При этом вес его в 3,5 раза меньше, что в 5—6 раз уменьшает нагрузку на фундамент. В результате 1 квадратный метр жилья обходится значительно дешевле. Такая нехитрая экономическая выкладка подвинула проектировщиков, инвесторов, заказчиков закладывать в проекты зданий именно сибит. Стало понятно и то, что альтернативы ячеистому бетону при реконструкции зданий нет. Использование легкого и прочного материала при ремонте и перепланировке помещений оказалось не только менее дорогостоящим, но и менее трудоемким.

Сибит принес на стройплощадку новую философию. Чтобы соорудить стены из этого материала, не требуются самосвалы, бетоновозы, не нужно заказывать раствор, беспокоиться о том, чтобы раствор своевременно привезли и использовали. Сухая смесь и вода — вот все, что нужно для скрепления блоков. Такой клеящий состав можно приготовить быстро в любое нужное время. Процесс строительства стал менее трудоемким, более аккуратным, чистым.

Возросший спрос заставил руководство завода предпринимать меры по увеличению объемов выпуска продукции. Для этого уплотнили график работы предприятия — он стал трехсменным. Оборудование работает круглосуточно, выйдя на полную проектную мощность и даже превышая ее. Технология «ИТОНГ», основанная на высокой степени автоматизации и механизации, позволяет достигать производительности 1800 кубометров на одного работающего на производстве, практически исключает выпуск некачественных изделий.

В просторном цехе, где выпускаются изделия из газобетона автоклавного твердения, малолюдно. В процессе изготовления материала занято всего 12—13 человек. Все операции здесь выполняются автоматически. За их ходом следят компьютеры, установленные в пультовой, расположенной над конвейерной линией. Здесь дежурит оператор. Предварительно подготовленная смесь извести-кипелки с добавлением цемента, поступающая сюда по рельсовым путям в жестких формах-тележках с одним отнимающимся бортом, сначала выставляется два часа, а затем созревший массив опрокидываемым краном подается на транспортную тележку резательного комплекса. Там форма поворачивается на 90 градусов, и массив, освобожденный от бортоснастки, отправляется на резку. Резательная установка рояльной струной диаметром около миллиметра срезает с массива горбушку, а затем его боковые поверхности обрабатываются фрезами для создания необходимых профилей — фасок, пазов и т. д. Следующая установка разрезает массив поперечными струнами, обрезает торцы, после чего он передается на автоклавную тележку и отправляется на запаривание. На все эти операции уходит шесть минут. Через 10 часов стопы пропаренных изделий подаются из автоклава на разделительный кран, где вышележащий слой отрывается от нижележащего, и разделенный массив выставляется на поддоны. Остается автоматически обвязать их упаковочной лентой и отправить погрузчиком на склад готовой продукции.

«Каждый массив — это 200 кубометров отличного строительного материала, — поясняет главный технолог. — Получается, что в смену здесь выпускается комплект изделий на 1—2 добротных коттеджа. Поскольку за счет высокой степени автоматизации и механизации достигается почти полное исключение влияния человеческого фактора на технологические параметры, изделия имеют стабильно высокие качественные характеристики, превышающие требования государственных стандартов».

Коэффициент качества ячеистого бетона марки «Сибит» составляет 140, это в 2—2,5 раза выше, чем на других предприятиях по аналогичному производству. В 1998 году впервые провели сертификацию продукции «СИБИТа» по системе ГОСТ Р, в 2004 году завод получил сертификаты в третий раз.

«Если сравнить используемую нами технологию фирмы «Итонг» с технологиями других фирм, то можно однозначно сказать, что она более совершенна, более приспособлена к долгосрочному использованию, — считает Сергей Ефимович Сулов. — Она имеет целый ряд преимуществ: высокую производительность, низкую металлоемкость, многофункциональность основного технологического оборудования, высокую степень разумной автоматизации, отсутствие вмешательства человека в технологический процесс, высокую степень завершенности каждого этапа производства».

Высокое качество работы завода «СИБИТ» и выпускаемой им продукции подтверждено многими наградами. Завод удостоен нескольких золотых медалей Сибирской ярмарки, имеет дипломы всероссийских конкурсов, в том числе диплом «Лучший строительный материал» и знак «100 лучших товаров России».

При общей численности персонала около 300 работающих непосредственно выпуском газобетона на заводе занято 40—50



**Такие дома
строят из сибита**

человек. Остальные трудятся на вспомогательном производстве. Это склады, компрессорная, гараж, охрана, столовая и другие службы. Завод постоянно развивает свою производственную базу. Построенный здесь склад заполнителей способен вместить пять тысяч тонн песка и других сыпучих материалов. Складские площади для хранения готовой продукции рассчитаны на 25 тысяч кубометров ячеистого бетона. Рядом с основным производством действует цех теплоизоляционной крошки, в котором установлена линия дробления отходов производства и выпуска из него насыпного утеплителя.

В последние годы завод-автомат ежегодно выпускает 155—160 тысяч кубометров блоков. За 10 лет с его конвейера сошло 1200 тысяч кубометров ячеистого бетона, из которого построено 1500 тысяч квадратных метров жилья. Это примерно 20 тысяч квартир. ОАО «СИБИТ» прочно занимает позицию одного из крупнейших поставщиков материала для строительства, выпуская более 30 процентов стеновых материалов в Новосибирской области.

Став первопроходцем в освоении новой прогрессивной технологии, «СИБИТ» открыл путь для ее распространения по стране. Сегодня подобные заводы работают в Самаре, Липецке, Санкт-Петербурге, в сентябре 2004 года запущено производство ячеистого бетона в городе Березовске Свердловской области, в Казахстане. Множество делегаций приезжают в Новосибирск за опытом, и специалисты «СИБИТа» охотно рассказывают и показывают им все тонкости своего производства.

«Недавно приезжали воронежцы, дотошно изучали, как работает наше оборудование. Они решили создать производство подобных линий по производству ячеистого бетона на одном из машиностроительных заводов, — рассказывает главный технолог завода С.Е. Суслов.

К 10-летию предприятия его продукция обрела полное признание. Она не просто востребована в Новосибирской области и других регионах Сибири, ее не хватает. По подсчетам экономистов и маркетологов, чтобы закрыть потребности рынка, уже сейчас необходимо нарастить мощности на 50—60 тысяч кубометров в год, и, как прогнозируется, спрос на ячеистый бетон будет расти. Поэтому стоит вопрос о дальнейшем развитии производства, закупке нового оборудования. Он обостряется еще и тем, что заканчивается амортизационный срок работающего в жестком режиме оборудования. Несмотря на это, сбоек в его функционировании нет, технические службы завода поддерживают конвейер в хорошем состоянии.

«У нас с заводом общая биография»

Эту фразу, прозвучавшую в разговоре с одним из специалистов предприятия, могли бы сказать многие, кто трудится на производстве сибита. Большинство из тех, кто пришел сюда в начале 90-х, участвовал в монтаже первой линии, а затем, освоив новую профессию, встал на конвейер, и сегодня продолжают работать на предприятии, в основном, уже в качестве руководителей отдельных производственных звеньев. Григорий Васильевич Лашин, начинавший 10 лет назад свою трудовую биографию мастером, сегодня заместитель директора завода, бывший оператор Алексей Альфредович Темергалиев стал главным энергетиком, его бывший коллега Сергей Анатольевич Курдюков работает главным электронщиком. За квартиры бывшие выпускники Сибстрина и НЭТИ давно уже расплатились и могли бы со спокойной совестью уйти на другую работу. Но завод для них, как и для многих, кто пришел позднее, — свое родное предприятие. И не только потому, что ему отданы годы жизни, вместе пережиты и трудности, и радостные моменты, но и потому, что каждый ощущает здесь свою необходимость.

Несмотря на то, что родилось предприятие уже в период новейшей российской истории, здесь вошло в традицию многое из того, что считалось завоеванием социализма. Прежде всего, это полный, предусмотренный законодательством, пакет социальных гарантий для работников. Система премирования, система КТУ (коэффициента трудового участия) позволяют удерживать достаточно высокую заработную плату. Предприятие взяло на себя доставку персонала на работу и обратно. На заводе с первых лет его существования действует столовая, в которой всегда вкусные и недорогие обеды. Словом, тут есть многое, что сплачивает работающих вместе людей в коллектив.

Общим радостным праздником стал для работников завода день 26 августа 2003 года, когда с конвейера сошел последний массив миллионного кубометра сибирского газобетона. 11 октября 2004 года на самой просторной площадке в цехе, у большой карты, на которой отражены все географические точки, куда поездами, автомобилями и пароходами отправляется выпускаемый здесь строительный материал, коллектив завода «СИБИТ» собрался на митинг, посвященный 10-летию юбилею предприятия. Звучали поздравления от высоких гостей, вручались заслуженные награды: почетные грамоты министер-

ства, Новосибирского областного совета, обладминистрации, мэрии Новосибирска. Начальнику лаборатории Светлане Ивановне Авиловой и главному технологу Сергею Ефимовичу Сулову присуждено звание «Почетный строитель России».

В ближайших планах ОАО «Главновосибирскстрой» закупка еще одной технологической линии по производству ячеистого бетона. Уже подготовлены площади для ее установки. Монтировать и запускать в производство вторую линию будет гораздо легче, чем первую. Ведь теперь не понадобится большой помощи от немецких специалистов шеф-монтажа. У новосибирцев накоплен богатый собственный опыт.

«Если сейчас завод выпускает ежегодно продукции на 350 миллионов рублей, то в перспективе мы намерены увеличить этот объем до 700 миллионов в год, — отмечает председатель Совета директоров ОАО «Главновосибирскстрой» А.С. Францев. — Вторая линия позволит значительно расширить производство».

ХРОНОЛОГИЯ

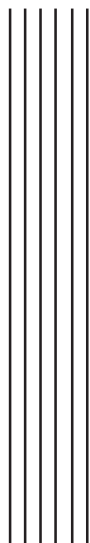
- 1991 г.** «Главновосибирскстрой» и ПО «Юганскнефтегаз» подписали договор о совместном предприятии по выпуску деталей домов из ячеистого бетона.
- 1992 г.** «Главновосибирскстрой» заключил контракт с немецкой фирмой «ИТОНГ» на поставку комплекта оборудования автоматизированного завода по выпуску ячеистого бетона. Начались работы по проектированию. Поступила первая партия оборудования.
- 1993 г.** Завершение комплектации и строительства завода. Начало монтажа оборудования и пуска наладочных работ.
- 1994 г.** Подписан акт государственной приемки. Торжественное открытие завода и выпуск первой партии изделий из сибирского газобетона. Налажено производство мелких стеновых блоков для строительства внутренних и наружных стен, армированных плит перекрытия и перемычек.
- 1995 г.** Завод «СИБИТ» на выставке «Сибстрой-95» награжден золотой медалью Сибирской ярмарки за освоение новой технологии.

- 1996 г.** На заводе вступила в строй технологическая линия по выпуску цементно-песчаной черепицы по немецкой технологии производительностью 4 млн штук в год.
- 1997 г.** Сдан в эксплуатацию первый в Новосибирске многоквартирный семиэтажный дом, построенный из газобетона марки «Сибит», в котором отпраздновали новоселье и сотрудники завода.
Завод стал лауреатом Всероссийского конкурса на лучшую строительную организацию, предприятие строительных материалов и стройиндустрии.
- 1998 г.** По итогам конкурса «Сто лучших товаров России» «СИБИТ» вошел в пятерку лучших заводов по Новосибирской области. На выставке «Все регионы России-98» (Москва) завод награжден дипломом за участие, на выставке «Благоустройство-98» (Барнаул) — дипломом «Лучший строительный материал». Проведена первая сертификация всех видов продукции предприятия по системе ГОСТ.
- 1999 г.** Завод награжден золотой медалью Сибирской ярмарки за устойчивое и последовательное развитие производства эффективных материалов для домостроения, дипломом Красноярской ярмарки — за производство современных строительных материалов.
- 2000 г.** Завод вышел на проектную мощность — 132 тысячи кубометров изделий в год.
Предприятию вручена золотая медаль Сибирской ярмарки за постоянное совершенствование производства конкурентоспособных ресурсосберегающих материалов. Также дипломы Кемеровской, Томской, Сургутской специализированных международных выставок и ярмарок.
- 2001 г.** На торжественном митинге, посвященном 5-летию юбилею предприятия, глава администрации Новосибирской области вручил группе передовиков производства «СИБИТа» почетные грамоты и благодарности. Освоено производство насыпного утеплителя из ячеистого бетона из отходов производства.
- 2003 г.** В августе завод выпустил миллионный кубометр изделий с начала освоения производства.
- 2004 г.** В честь 10-летия предприятия большая группа сотрудников удостоена наград.

Подготовила к публикации Г.В. ТРОИЦКАЯ



**«БФК» —
ВОПЛОЩЕННАЯ
МЕЧТА**



Что для вас значит «БФК», если сказать одной фразой? Отвечая на этот вопрос, один из основателей компании ответил так: «БФК» — это мечта». К этому можно с полным основанием добавить: мечта, воплощенная в реальность. Многие сибиряки благодаря знакомству с «БФК» и предложенным компанией изделиям получили возможность обрести тепло и комфорт в доме. Но главное, ЗАО «БФК» — яркий пример того, как энергия, желание делать общее полезное дело, стремление к успеху сконцентрировались в группе единомышленников, привели к впечатляющим результатам. Сегодня это предприятие — крупнейший производитель пластиковых окон и алюминиевого профиля в восточной части России, известное по всей Сибири и Дальнему Востоку.

Октябрьская «революция»

В начале 90-х, когда в стране стало возможно частное предпринимательство, группа молодых единомышленников решила объединиться и организовать общий бизнес, связанный с торговлей. В 1993 году они создали малое предприятие, специализирующееся на поставках сырья (смолы для изготовления

корпусов) на телевизионные заводы СНГ и оптовой торговле телевизорами отечественного производства. В качестве первоначального оборотного капитала в 1993—1994 годах предприятие использовало небольшую кредитную линию «Холдингтэмбанка» города Бийска Алтайского края. Дела шли неплохо до тех пор, пока на российский рынок не хлынула недорогая импортная видеотехника. Фирму пришлось перепрофилировать на оптовую торговлю фруктами по контрактам с российскими и европейскими компаньонами. Эта работа давала возможность зарабатывать средства на жизнь, но большого энтузиазма у специалистов с инженерными дипломами не вызывала. Становилось ясно, что это совсем не то дело, которому они могли посвятить свою жизнь.

Идею о необходимости превратить фирму из торговой в производственную поддержали все, и ответ на вопрос «Что производить?» пришел тут же.

«Можно сказать, все получилось стихийно, — вспоминает Владимир Пантелеевич Новицкий. — Мне попался на глаза заграничный буклет с красивым пластиковым окном, и это меня, как инженера-строителя, очень заинтересовало».

Идею, хотя она и вызывала сомнения, сотрудники фирмы приняли. Строительная отрасль страны в тот период переживала глубокий кризис, и вкладывать деньги в производство пластиковых окон представлялось рискованным — найдется ли потребитель на такой товар? Ситуация обострялась еще и тем, что в России эту продукцию практически не знали.

Но акционеры пошли на риск: появилась компания ЗАО «БФК». Почему при регистрации новой фирмы ее назвали «БФК», сегодня не может вспомнить никто, но эта аббревиатура обозначила начало нового этапа деятельности молодых бизнесменов. В 1995 году на кредитные ресурсы в Германии приобрели первую линию по изготовлению пластиковых окон и минимальный запас комплектующих. Все уместилось в одном грузовом автомобиле.

1 октября 1995 года линию, смонтированную в небольшом помещении, запустили, и в Новосибирске произвели первое пластиковое окно. Это событие можно назвать революционным для новых строительных технологий в Новосибирске. Наряду с организацией производства в «БФК» создали и обучили бригаду по установке окон. Изначально весь коллектив компании составлял всего 26 человек, объем выпуска продукции — 70 квадратных метров профиля в день.

Окно из Европы — подарок сибиряку

Появились первые клиенты, «рискнувшие» испытать новинку в своих квартирах. Кстати, одним из них стал трехкратный олимпийский чемпион Александр Карелин. Выступили в качестве заказчиков и некоторые организации, в частности, «Промстройбанк». Но все же большого потока желающих приобрести новые изделия не наблюдалось. В то время все предприниматели в России одинаково мало знали о маркетинге, логистике и прочих премудростях рыночной экономики. Запуская в производство малоизвестные изделия, новосибирские новаторы упустили такую существенную деталь, как сезонное падение спроса на строительные товары. Первая зима 1995—1996 года стала для предприятия крайне тяжелой. Чем ближе к холодам, тем меньше становилось заказчиков.

«В этой ситуации важно было не потерять рабочих, успевших приобрести хорошие навыки в новом производстве. Средств на зарплату катастрофически не хватало, — вспоминает директор Максим Александрович Якубенко. — Использовали любую возможность, чтобы заработать».

Акционеры изыскивали различные средства, чтобы не остановить производство, искали заказы, использовали взаимозачеты. Потребовалось немало усилий и энтузиазма, чтобы пережить эти месяцы. Зато летом 1996 года в Новосибирске начался настоящий бум спроса на окна из ПВХ.

«Я попал в «БФК» еще студентом-практикантом, — вспоминает начальник отдела продаж Виктор Яковенко. — Процесс продажи состоял тогда из трех этапов: к нам приходил клиент, продавец подводил его к оконному блоку, стоящему у стены, показывал, как открываются рамы, затем вполсилы пинал стекло, демонстрируя его прочность. Клиент платил деньги и уходил с чеком — ни договора, ни эскиза у него не было. Через месяц-два заказ был готов. Это были самые короткие сроки в городе, у конкурентов, которые стали появляться к тому времени, на выполнение заказа уходило до полугода...»

Хотя целенаправленной рекламой новинки никто серьезно не занимался, сработало «сарафанное» радио. Слухи о «престижных» пластиковых окнах распространялись быстро. Сначала в «БФК» потянулись более состоятельные новосибирцы: кто-то затевал входящий в моду евроремонт в квартире, кто-то

строил коттедж. Затем стали интересоваться продукцией фирмы люди со средним достатком.

Постепенно в «БФК» формировалось несколько направлений работы: производство, установка, гарантийное и послегарантийное обслуживание оконных пластиковых систем. Спрос рождает предложение. Уже в следующем году решили приобрести вторую производственную линию. После ее монтажа общая производительность достигла 140 квадратных метров пластикового профиля в день. ЗАО «БФК» преобразовалось в производственную группу (ПГ), в компании работало уже 56 человек. Появилось специальное оборудование по сборке стеклопакетов производительностью 200 единиц, и это направление выделилось в отдельную фирму ООО «Гластек». Улучшились и качественные характеристики продукции. Начали применять двойной стеклопакет, который дает большее сопротивление теплотеплопередаче, чем однокамерный.

В связи с ростом заказов возникла идея приобрести оборудование по производству собственных пластиковых профилей — экструзии. Акционеры решились на это не сразу: изготовление профилей — дорогой и технологически сложный процесс. К тому же, мощность оборудования значительно превышала имеющийся спрос на продукцию. Выпускаемого профиля с лихвой хватало бы на собственные нужды, а также на изготовление по заказам сторонних предприятий. Но будут ли эти



Цех по производству стеклопакетов

заказчики? Ведь фирм, специализирующихся на выпуске пластиковых окон, в то время не только в Сибири, но и в России существовало единицы. Вера в перспективность начатого дела, грамотный прогноз позволили принять правильное решение: на предприятии появилось новое производство «БФК-Экструзия».

В конце 1996 года организовалось еще одно новое подразделение — ООО «БФК-Алюминий». Оно быстро вышло на лидирующие позиции в Новосибирске по производству и монтажу алюминиевых строительных конструкций: дверей, витрин, фасадов, куполов, крытых бассейнов и других изделий. 1997 год стал следующим этапом роста промышленной группы: приобреталось экструзионное оборудование для производства профиля из жесткого ПВХ, появилась необходимость в создании конструкторского бюро.

Кризис стал... стартом

Экономический кризис августа 1998 года парализовал работу многих предприятий страны и притормозил развитие «БФК». Девальвация рубля больно ударила по фирме, использующей, в основном, импортные комплектующие. Накануне произошло знаменательное для предприятия событие — приобрели в собственность цех площадью около 9000 кв. м на заводе им. Кузьмина. Кризис помешал быстро привести в порядок и освоить эти площади. Но созданный в предыдущие годы производственный базис позволил молодому предприятию выстоять. Имеющееся оборудование, наличие собственной экструзии основных профилей, ряд своих технологий позволили не только справиться с возникшими экономическими проблемами, но и послужили базой для мощного ускорения развития группы в 1999—2001 годах, выхода ее на лидирующие позиции не только в Новосибирске, но во всей Сибири — от Урала до Дальнего Востока. В то время как фирмы, закупающие все комплектующие для производства пластиковых окон за валюту, из-за резкого скачка курса доллара вынужденно снижали объемы этих закупок и производства, повышали цены, «БФК», имеющая собственную производственную базу, оказалась в гораздо лучшем положении.

Вместо многократно подорожавшего импортного оборудования специалисты конструкторского бюро начали еще активнее разрабатывать свое, на предприятии научились выпускать

инструменты, другие изделия. Первой крупной разработкой КБ стала трехкамерная оконная система БФК-97, которая оказалась существенно дешевле импортных аналогов, хотя по качеству им не уступала. Так, применение большего количества запирающих элементов в фурнитуре позволило повысить герметичность окна на 20 процентов. В посткризисное время увеличился спрос и на продукцию ООО «БФК-Алюминий», которая выигрывала в конкуренции с дорогостоящими европейскими аналогами, почти не уступая им в качестве.

«В 1999 году мы вышли на лидирующие позиции на рынке, — рассказывает Максим Якубенко. — Во многом это стало возможным благодаря тому, что у нас была команда, объединенная общей целью...»

То, что люди, начавшие совместный бизнес, на протяжении почти десяти лет, несмотря на трудности, остаются одной командой, явление нечастое. Типичной ситуации, когда бывшие партнеры ссорятся и делят бизнес, компании «БФК» удалось избежать, и это дало предприятию дополнительный шанс на успех. Собрав под одной крышей молодых, хорошо образованных инженеров, «БФК» стала одной из фирм, динамично



«БФК» представляет свою продукцию на выставке

развивающихся в техническом плане. Конструкторское бюро, используя уникальное программное обеспечение, специализируется на разработке и расчете технической документации и конструкторских чертежей для последующего изготовления фильер, которые используют для производства разнообразных профильно-погонажных изделий. Таким образом созданы пятикамерная профильная оконная система серии МТ, уголки для внутренней и внешней отделки оконных конструкций; система стартовых профилей для монтажа оконных откосов. Производительность цеха ПВХ-окон увеличилась до 180 кв. м в смену, а количество работающих до 100 человек.

Наряду с повышением качества продукции, повышалась и культура обслуживания клиентов. Компания организовала специальное подразделение, которое выполняет сервисное и гарантийное обслуживание. Предприятие окрепло, появился опыт в области маркетинга. Подав заявку на участие во Всероссийском конкурсе на лучшее предприятие строительной отрасли, компания удостоилась диплома II степени. Она получила широкую известность за пределами Новосибирска.

Лидерство — это ответственность

2000 год ознаменовался новым этапом модернизации. Осваиваются новые производственные площади на территории завода имени Кузьмина. Объемы выпуска продукции увеличились до 240 кв. м в сутки. Значимым событием стала организация службы качества, которая отслеживает соответствие изделий всем заданным параметрам. Пластиковые окна стали все более востребованы не только в больших городах, но и в районах Новосибирской области. У фирмы появились заказчики из других городов Сибири. Начала развиваться региональная дилерская сеть от Урала до Сахалина. Идя навстречу потребителю, компания в 2000 году открыла дочернее предприятие в Красноярске — ООО «БФК-Енисей». Сначала оно специализировалось на продаже и монтаже окон из ПВХ, а в июне 2002 года здесь начали собственное производство стеклопакетов и конструкций изделий из ПВХ. Объем выпускаемой продукции «БФК-Енисей» вырос с 500 до 6000 кв. м в месяц.

2001 год для «БФК» можно назвать триумфальным. Компания заняла прочные позиции на рынке. В этот период она запустила в производство очередные собственные разработки

— пятикамерную профильную систему Ecological Systems Extra и подоконник из ПВХ. Количество сотрудников предприятия увеличилось до 230 человек. В качестве инновации в производстве оконных блоков вводится использование пенополиуретанового уплотнителя вместо каучукового, что дало повышение герметичности окна в условиях низких температур. Накопленный опыт обобщили в специально подготовленном специалистами «БФК» учебно-методическом пособии по монтажу окон для проектно-монтажных организаций.

25 сентября на Берлинской конференции «Инвестиции в России» по отчету INTERACTIVE RESEARCH GROUP производственную группу «БФК» назвали в числе наиболее динамично развивающихся предприятий России наряду с такими известными компаниями, как ОАО МК «Шатура», концерном «Калина», предприятием «Gloria Jeans». В региональном рейтинге фирма «БФК» вошла в сотню ведущих предприятий Новосибирской области, существенно влияющих на состояние экономики региона и тех отраслей, в которых они работают. На выставке «Стройсиб-2001» компанию удостоили золотой медали Сибирской ярмарки.

В 2002 году предприятие продолжало расти. Высокое качество продукции и высокий уровень сервиса позволил ей вы-



Сборочный цех

ходить на всё более широкий круг потребителей. Открылась собственная испытательная лаборатория. По результатам испытания окна компании «БФК» стали соответствовать классу А. Повышение качества монтажа позволило увеличить срок гарантии на монтажные работы с года до трех лет. Высокий уровень качества продукции подтвердила вторая золотая медаль Сибирской ярмарки по итогам выставки «Стройсиб-2002».

В 2003 году руководство компании приняло решение использовать для производства окон профиль немецкой компании «Века», который наилучшим образом подходит для сурового сибирского климата. «БФК-Экструзия» переориентировалась на производство околооконных профилей.

«При этом объемы производства и продаж смогли сохранить коллектив, — высказывал свое мнение по этому поводу директор предприятия «БФК-Экструзия» Евгений Евгеньевич Хромов. — Нам удалось освоить выпуск ламинированного подоконника, к тому же запустить в производство подоконник нового поколения, какого не было еще ни у одного отечественного производителя. Мы приобрели станочный парк, позволивший 80 процентов фильер изготавливать самостоятельно, сделали хорошую погрузочную площадку. Объемы производства и сбыта подоконников удалось увеличить в три раза.»

ПГ «БФК» стало настоящим заводом, продукция которого расходуется не только по своим подразделениям, работающим на монтаже, но и поставляется на другие фирмы и предприятия строительной отрасли. Выросли и производственные мощности предприятия «БФК-Алюминий». Здесь освоили новую систему профилей вентилируемых фасадов, производят и монтируют ряд эксклюзивных объектов. *«Мы жили, работали, учились, ошибались и исправляли свои ошибки, накапливали опыт», — так охарактеризовал этот период директор «БФК-Алюминий» С.А. Фурс.*

Появились новые технологии и в производстве окон. Использование в стеклопакете дистанционной рамки из ПВХ вместо алюминиевой позволило на 7 процентов улучшить теплозащитные характеристики стеклопакета, а использование теплового экрана — производить монтаж даже при минусовых температурах в зимнее время. Достижения коллектива в 2003 году отмечены дипломом конкурса «Новосибирская марка». Ему также присвоили международную награду «Crystal Earthmarket» в номинации «Лидер отрасли».

«За восемь лет работы на рынке производителей пластиковых окон нам удалось добиться значительных успехов,

— отмечал технический директор ЗАО «БФК» Александр Викторович Деверов. — *Увеличение объемов производства, расширение географии деятельности предприятия, освоение выпуска высокотехнологичной продукции из жесткого ПВХ, улучшение качественных показателей на всех технологических циклах кардинально отличают нашу компанию от конкурентов».*

Но усилия, которые прилагало руководство предприятия, инвестируя средства в более технологичное оборудование, в увеличение производственных мощностей, усовершенствование бизнес-процессов, не дали бы столь значительных результатов, если бы не слаженный и заинтересованный труд сотрудников предприятия.

Редко в какой коммерческой организации можно увидеть такую корпоративную культуру, культуру человеческих отношений и взаимной поддержки, как в «БФК». И при этом приветствуется динамичность, стремление быть первыми, желание быть успешными вместе с компанией. Такая культура закладывалась создателями компании, которые вместе со студенческих лет, и дух команды до сих пор влияет на работу всей фирмы. Кроме того, в компании много сотрудников, которые вместе с ней пережили моменты взлетов и падений, сохраняя атмосферу некоей общей семейственности. В общем, ценный человеческий капитал «БФК» — ее несомненное конкурентное преимущество. Тех, кто проработал в компании по 8—10 лет, здесь уже называют ветеранами.

Свое восьмилетие компания отмечала торжественно. Даже объявили конкурс на лучшую расшифровку аббревиатуры БФК. «Безупречная формула комфорта» — так звучал один из предложенных вариантов. *«Не знаю, как насчет безупречной формулы, но то, что БФК приближает людей к комфорту, это точно, — высказал свое мнение на этот счет один из создателей фирмы Марк Рубинов. — БФК захватывает все большую территорию, привлекает к себе все больше людей, меняет их судьбы. Благодаря нашим возможностям растут и возможности компании».* Губернатор Новосибирской области Виктор Александрович Толоконский, поздравляя коллектив, отметил, что *за годы безупречной работы «БФК» зарекомендовала себя не только как динамично развивающаяся компания, но и как предприятие с высокой социальной ответственностью».*

Год от года расширяясь и укрепляя свои финансовые позиции, компания увеличивала и сферу социальных проектов. В традицию вошли благотворительные акции: помощь детским учреждениям, инвалидам. У «БФК» два подшефных учрежде-

ния — социально-реабилитационный центр Железнодорожного района Новосибирска и Ояшинский детский дом инвалидов.

Сегодня производственная группа «БФК» — это четыре компании, в штате которых работают более девятистот человек. Производственные площади предприятия занимают более 20 000 квадратных метров. В 2004 году освоена еще одна площадка — на территории завода «Сибтекстильмаш». Предприятия группы задают тон не только в городе и регионе. «БФК-Пластик», например — одно из передовых и крупнейших предприятий России в отрасли производства и монтажа ограждающих конструкций из ПВХ. По объемам и уровню развития производства «БФК» входит в число десяти ведущих компаний России в своей отрасли.

Более 100 организаций из Новосибирска, Томска, Кемерово, Барнаула, Иркутска, Владивостока, Южно-Сахалинска и многих других городов Сибири и Дальнего Востока являются дилерами компании. География поставок продукции «БФК» охватывает значительную часть России, а также Украину и Казахстан. Лидерство — это ответственность, считают в компании, объявив одним из своих приоритетов заботу о потребителях, высокий уровень обслуживания клиентов. В 2004 году «БФК» установила гарантийный срок на свои изделия 10 лет.

Вперед, в будущее!

Что отличает предприятия, созданные в России в эпоху «новейшей истории», от заводов и фабрик советского периода, так эта прямая ориентация на конкретного потребителя своей продукции. Они выпускают то, что необходимо населению, востребовано рынком, и в этом залог их дальнейшего развития. Если еще несколько лет назад для успешного ведения бизнеса были важны, прежде всего, уровень цен и качество товара, то теперь многое зависит и от жизненной философии, на основе которой работает компания. Для «БФК» краеугольный камень такой философии — взаимоотношения с клиентом.

Как показал анализ рынка пластиковых окон, большинство претензий потребителей относится к монтажу оконной системы, и в «БФК» особое внимание уделили в последние годы этому направлению работы. Надежность комплектующих, долговечность материалов еще не гарантируют отличного качества окна, если не произведен его грамотный правильный монтаж.

Пока ни в одном учебном заведении такой новой для России специальности, как монтажник окон, не учат. Поэтому «БФК», ориентируясь на зарубежный опыт, сама готовит для себя специалистов. Более того, чтобы восполнить недостаток учебников, служба качества компании разработала и выпустила два справочника — «Справочник монтажника светопрозрачных конструкций» и «Справочник монтажника сервисной службы». В них не только даны все нормативные документы, ГОСТы и СНиПы, но и изложен материал, знание которого необходимо при установке окон, а также при устранении неисправностей, ремонте различных деталей окон любой марки. Новые справочники позволили добиться более высокой скорости выполнения монтажных работ, экономии времени на всех этапах.

В июле 2004 года начался процесс внедрения новейшей компьютерной программы, которая позволяет мгновенно находить всю информацию по работе с клиентом, начиная с первого звонка и заканчивая гарантийным и послегарантийным обслуживанием, а также в режиме реального времени получать от заказчика оценку деятельности фирмы и вносить необходимые коррективы в работу.

По принципу «Все для блага человека» строит ЗАО «БФК» и свою производственную политику.



Продукция «БФК» широко используется в строительстве

«В 2005 году собираемся освоить новую технологию, которая только начинает осваиваться в мире, — производство межкомнатных дверей из ПВХ. Их можно будет устанавливать в офисах, гостиницах, школах, больницах, других учреждениях. В России такие двери пока еще никто не выпускает, — делится планами глава предприятия М.А. Якубенко. — В конструкторском бюро идет разработка ряда новинок».

В октябре 2005 года «БФК» отметит свое 10-летие. Путь, стремительно пройденный компанией от небольшого цеха до крупного предприятия регионального значения, от маленькой группы единомышленников до почти тысячного коллектива, наглядно показывает, как зарождалась, росла и боролась за свое право жить и развиваться новая российская экономика.

ХРОНОЛОГИЯ

- 1993 г.** Создано малое предприятие, специализирующееся на поставках сырья на телевизионные заводы СНГ и оптовой торговле телевизорами отечественного производства.
- 1995 г.** В Германии закуплена линия по изготовлению изделий из ПВХ.
Завершен монтаж первой технологической линии.
Выпущено первое пластиковое окно.
Создано ООО «Гластек» по промышленному производству стеклопакетов.
- 1996 г.** Создано ООО «БФК-Алюминий» по производству и монтажу конструкций из алюминия. Выдана первая продукция.
- 1997 г.** Разработана первая трехкамерная оконная система БФК-97.
- 1998 г.** Создано конструкторское бюро.
Начато изготовление импортозамещающего оборудования: линии покраски алюминиевых профилей, линии каширования пластиковых профилей, холодильной установки для экструзионных линий и др.
Завершены монтаж и запуск первой технологической линии по экструзии ПВХ-профилей.

- Запущена новая технологическая линия по сборке стеклопакетов в ООО «Гластек». Приобретены в собственность производственные и офисные площади.
- 1999 г.** Запущена вторая технологическая линия по экструзии ПВХ-профилей. «БФК» начинает выходить на лидирующие позиции не только в Новосибирске, но во всей Сибири — от Урала до Дальнего Востока. Во Всероссийском конкурсе на лучшее предприятие строительной отрасли, компания удостоена диплома II степени.
- 2000 г.** На предприятии организована служба качества. Начал работать филиал «БФК» в Красноярске.
- 2001 г.** Запущена в производство собственная разработка — пятикамерная профильная система Ecological Systems Extra и подоконник из ПВХ. Количество сотрудников предприятия увеличилось до 230 человек. Парк оборудования по сборке пластиковых конструкций и стеклопакетов увеличился вдвое. На выставке «Стройсиб-2001» компания «БФК» впервые удостоивается золотой медали Сибирской ярмарки. Запущена третья технологическая линия по экструзии ПВХ-профилей.
- 2002 г.** Компания награждена второй золотой медалью Сибирской ярмарки по итогам выставки «Стройсиб».
- 2003 г.** Принято решение использовать для производства окон профиль немецкой компании «Veka». «БФК-Экструзия» переориентируется на производство околооконных профилей. Достижения коллектива отмечены дипломом конкурса «Новосибирская марка» и присвоена международная награда «Crystal Earthmarket» в номинации «Лидер отрасли». Присужден диплом конкурса «Новосибирская марка»

2004 г.

Освоена еще одна производственная площадка — на территории завода «Сибтекстильмаш».

Внедрена новейшая компьютерная программа CRM по управлению процессами контактов предприятия с заказчиками.

По объемам и уровню развития производства «БФК» вошло в число десяти ведущих компаний России в своей отрасли.

Директор ЗАО «БФК» М.А. Якубенко стал лауреатом награды «За успешное развитие бизнеса в Сибири» и получает официальный статус «Надежный партнер».

ЗАО «БФК» удостоено диплома и благодарственного письма мэра г. Новосибирска в конкурсе «Социальная ответственность бизнеса».

Общественный благотворительный фонд «Меценаты столетия» наградил «БФК» «Золотой грамотой мецената».

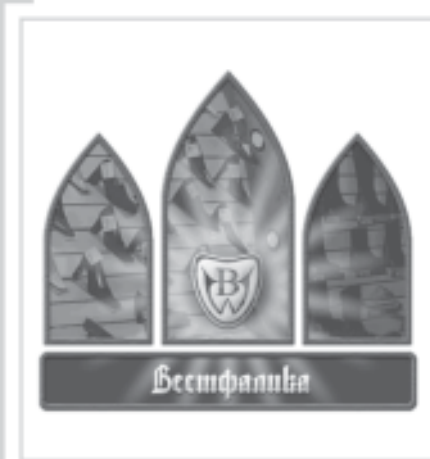
2005 г.

Начато освоение новой технологии — производство межкомнатных дверей из ПВХ.

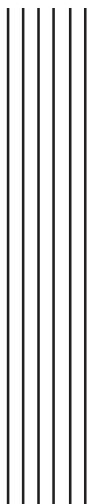
Продукция предприятия удостоена третьей золотой медали Сибирской ярмарки по итогам выставки «Стройсиб».

10-летний юбилей предприятия.

Подготовила к публикации Г.В. ТРОИЦКАЯ



**НЕМЕЦКОЕ
КАЧЕСТВО
И СИБИРСКИЙ
ХАРАКТЕР**



Предприятий, подобных Сибирской обувной компании «Вестфалика», совершившей молниеносный взлет вопреки всем самым неблагоприятным законам экономического тяготения, в Новосибирске нет. Ни одно из них не развивалось в этот период столь стремительными темпами, поражая натиском, вызывая споры и оказываясь в эпицентре политических бурь. Ни об одном из директоров столько не говорили и так много не писали в прессе, как о ее генеральном директоре Михаиле Титове — создателе «Вестфалики», «красном капиталисте».

Начало 90-х годов и реформенные неурядицы в экономике заставили запнуться большинство промышленных предприятий, бурно развивалась лишь торговля. Оказавшись ненужными, ученые и инженеры шли в «челноки», учителя и врачи подрабатывали, торгуя в киосках. Одни зарабатывали на хлеб, другие за пару лет сколачивали капитал. Преуспевали люди с коммерческой жилкой, кто мог вовремя ухватить конъюнктуру рынка и установить деловые связи. Другого пути не существовало. В свидетельстве о государственной регистрации акционерного общества закрытого типа «Вестфалика» от 25 марта 1993 года перечень основных видов деятельности предприятия выглядел так: *«автотранспортные услуги, рекламная и информационная деятельность; организация деятельности складской сети, мелкооптовых и розничных магазинов; организация и проведение аукционов, торгов, ярмарок, постоянно действующих выставок товаров».*

У Михаила Титова уже имелся коммерческий опыт. Правда, вынужденный. С выводом из Германии Группы советских войск, в рядах которой Титов проходил службу, с карьерой офицера пришлось расстаться. На новом месте службы в Николаеве требовалось принимать присягу суверенной Украине. Но такие, как он, дважды не присягают. В 37 лет оказавшись пенсионером, Титов все начал заново в совершенно незнакомой для себя коммерческой сфере. Вот тогда-то Титову, ставшему замом по внешнеэкономическим связям одной из украинских фирм, игодились контакты в Германии. Собственную фирму тоже решил назвать по звучному имени немецкой провинции. Компания занималась поставками обуви из Италии, Югославии, Германии. Высокий спрос на импортную обувь обеспечивал и надежный доход. Но уже тогда зародилась идея создания собственного производства, которая подкреплялась трезвым расчетом: собирать обувь из комплектующих, пусть даже покупных, выгоднее, чем ввозить готовую продукцию.

Накопив к началу 1995 года порядка 200 тысяч долларов, Титов все деньги «ухнул» на закупку импортного оборудования для сборки обуви. На Новосибирском электровакуумном заводе были арендованы производственные площади, начался монтаж оборудования, набор кадров. Найти профессионалов оказалось труднее всего. Обувщики с «КОРСа» держались за свою фабрику: там хоть и не без трудностей, но все же отработанное производство. А кто знает, что будет с этой непонятной «Вестфаликой» через пару месяцев? Профессиональных обувщиков приняла единицы, остальных набирали по объявлениям, но смотрели на трудовую книжку и рекомендации. Если человек привык работать хорошо, неважно, столяр он или токарь, такой постарается на совесть освоить и новое дело. Первых «рекрутов» десять дней обучали операциям трое итальянских рабочих. О нормах сначала речи даже не шло, целью ставилось качество, а скорость придет со временем. Главное, что на прилавках магазинов теперь появилась обувь собственной сборки, пускай из итальянских и югославских заготовок. Первые партии разошлись мгновенно, обувь «Вестфалики» ничем не отличалась от импортной. Прибыль от продажи продукции расходовалась на приобретение все нового оборудования, для обучения персонала постоянно приглашались немецкие и итальянские специалисты. Через полгода заработали 13 швейных машин и 3 заготовочных прессы. Но это было только начало.

Следующий 1996 год для «Вестфалики» можно считать этапным. Производственные площади предприятия увеличились

в 2,5 раза, приобретено современное импортное оборудование для раскройно-заготовочного участка, швейные линии для изготовления верха обуви. На фабрике появились свои модельеры, началась разработка собственных моделей обуви. Стратегию определили сразу: обувь «Вестфалики» должна быть на уровне итальянской по дизайну, не уступать немецкой по качеству и при этом быть морозоустойчивой, рассчитанной на эксплуатацию в агрессивной среде. Морозов за 40 градусов в той же Германии не знают, как и посыпки тротуаров соляным составом, а обувь в отличие от заграницы у нас покупают, как правило, на несколько сезонов. Требования к модели у российских покупательниц тоже особые. При всем магазинном изобилии, с покупкой уходит далеко не каждый — то подъем низковат, то голенище узкое. Импортная обувь рассчитана, в основном, на тоненькую девичью ножку, отечественная промышленность в последнее время тоже подстроилась под заграничный стандарт: обувь с полнотой индекса «Ш» фактически исчезла. А иметь модные сапожки или ботильоны хотят и женщины возраста «за...», выходит, надо разрабатывать свой стандарт. К разработке его привлекли ученых Новосибирского филиала института легкой промышленности. И успех не заставил себя ждать. Вестфаликовская обувь на полках не залеживалась. Своей собственной продукцией «Вестфалика» опровергла убеждение, оставшееся у российского покупателя еще с советских времен, что красивой и качественной может быть только импортная обувь.

Компания увеличивала объемы производства, руководство «Вестфалики» намечало масштабные планы дальнейшего завоевания рынка. Но наступил 1997 год, а вместе с ним и беспрецедентная инфляция. Объемы продаж снизились, из-за затоваривания нереализованной продукцией резко сократились оборотные средства. Такое положение переживала не одна «Вестфалика» — большинство фирм. Компания приняла все меры, которые только могли облегчить ситуацию. На свои склады перевели весь зависший в магазинах товар. Оптовикам продукцию выдавали только за «живые» деньги. Словно ощущая приближение бури, руководство «Вестфалики» предприняло действия, выглядевшие губительными в глазах многих растерявшихся в ту пору предпринимателей, — залезло в долги. Под свое честное слово с условием отсрочки платежа директор взял кредиты в четырех банках, закупив на эти деньги десятки вагонов оборудования. В кругу бизнесменов политику Титова называли тогда чуть ли не безумием, зато позже — планированием тактики с учетом развития макроэкономической ситуации.

Грандиозную катастрофу в результате девальвации рубля в августе 1998 года «Вестфалика» встретила во всеоружии — с закупленным сырьем, комплектующими, оборудованием. Уже осенью фирма приобрела в собственность около ста тысяч квадратных метров бывших производственных площадей, начался набор людей для расчистки, демонтажа разоренного оборудования под новое производство. Однако здесь руководство компании крепко промахнулось — то ли с площадкой, то ли с расчетами. Когда стали разгребать завалы железного хлама, тут же выяснилось, что работы эти кавалерийским наскоком не осилить, а оборудование в это время уже стояло на дворе под первым снежком. Торопясь, расчищали «пятак», чтоб хотя бы не гноить новые станки, В общей же сложности реконструкция производственных площадей заняла почти полтора года.

Все это время в напряженном ритме работали цеха, осваивались новые модели, совершенствовалась структура предприятия, система реализации продукции. Но одновременно готовился и новый качественный рывок. В Италии заказали пресс-формы для литья подошвы: решили наладить собственное производство, существенно сократив этим себестоимость продукции. Только одна подошва, купленная в Италии, обходилась компании с доставкой в 3,5 доллара, а при собственной отливке, как показывали расчеты, должна стоить в пределах доллара. Съездивший в командировку Михаил Титов привез с собой две сумки образцов и итальянского специалиста по литью подошв. Сформулированное технологом и конструкторам задание охватывало все характеристики, обязанные присутствовать в модели собственной подошвы. Кроме обязательных прочностных качеств, она должна выдерживать и весеннюю распутицу, и осеннюю грязь, не скользить, быть объемной и на пике моды.

Отливку первого образца ждали как праздника. Первую партию женских сапог на основе собственной подошвы под именем «Лара» запустили в производство 2 мая 1999 года, причем сразу в приличном количестве — несколько сот пар. Скептики вздыхали: не продадим. И напрасно. Новинку раскупили, едва она дошла до магазинных полок.

За 1999 год товарооборот компании вырос в четыре раза, на 70 процентов увеличилось производство продукции в физических объемах. Небольшой сплоченный коллектив «Вестфалики» составлял на тот момент всего 120 человек, но преисполненных надежд, энтузиазма и грандиозных планов. С падением рубля и подорожавшим в несколько раз долларом количество импортной обуви на рынке резко сократилось, а цена ее стала

недоступна для большинства населения. Отечественная промышленность получила, хоть и на короткое время, карт-бланш, и «Вестфалика» использовала его оптимально. В декабре 1999 года начала работать обувная фабрика на Золотой горке, в конце мая 2000 года в строй вступила еще одна — на улице Станционной в Ленинском районе. Собственные, а не арендованные площади компании, начиненные современным оборудованием, расширились до 50 000 кв. м. Численность работающих составила более 1500 человек. Благодаря выросшим объемам выпуска продукции, наличию собственных основных производств, компании удалось удерживать цены на свою продукцию, хотя инфляция в стране в тот период доходила до 40 процентов. Чтобы рационально использовать каждый сантиметр кожи, создали цех по изготовлению швейных изделий из отходов основного производства, выпускавший тапочки, рукавицы, жилеты.

К каждому сезону ассортиментный перечень обновлялся десятками моделей. Профилем компании стало изготовление мужской и женской зимней обуви и сезона весна-осень. Шло усиленное развертывание собственной торговой сети. «Вестфалика» стала одной из первых компаний России, начавшей предлагать своим региональным партнерам открывать магазины под своей маркой на условиях франчайзинга. За пользование уже достаточно раскрученным брендом от них требовалось иметь в ассортименте своих магазинов до 70 процентов продукции предприятия, компания же получала дополнительные объемы продаж. Фирменный знак «Вестфалики» стал маркой, признанной не только покупателями, но и экспертами. Высокую оценку продукции компании подтверждали многочисленные награды. Среди них Золотой диплом победителя Всероссийского конкурса «100 лучших товаров России-1999», диплом Союза дизайнеров России за коллекцию женской обуви «осень-зима 1999—2000», большая золотая медаль и диплом Сибирской ярмарки «за динамичное развитие современного обувного предприятия и последовательное завоевание регионального рынка», диплом ОАО «Рослегпром» за высокие потребительские свойства коллекции модной женской кожаной обуви, диплом международной выставки «Консьюмэкспо» за коллекцию «Весна-2000» и многие другие.

Продуманная стратегия, выверенная тактика планирования, жесткая исполнительская дисциплина отличали «Вестфалику» с самого начала. О руководстве часто говорят — команда, здесь больше подходило — штаб. Практически все подразделения компании возглавляли кадровые офицеры. Карьера большинства складывалась, как у сослуживца Титова — бывшего

комполка из Николаева Анатолия Николаевича Аниткина. Приехал в Новосибирск подзаработать да так здесь и остался. Начинал с менеджера, дорос до директора обувной фабрики на Станционной. Единственным в «штабе» неармейским офицером стал первый заместитель генерального Виталий Николаевич Евсюков — бывший полковник милиции и друг детства, земляк Михаила Титова. Столь же надежным было и семейное крыло «штаба». В совет директоров входила жена Титова Лидия Антоновна, занимавшая должность заместителя генерального директора по маркетингу, заместителем генерального работал его сын Антон.

Возможно, только благодаря такому сплоченному ядру и удавалось преодолевать многочисленные трудности, неизбежные при стремительном развитии компании. И не только финансовые, производственные, организационные. В 2000 году с резким увеличением численности работающих остро встала проблема качества. Основной задачей явилось ужесточение системы пооперационного контроля, усиление службы ОТК, а параллельно с этим и профессиональное обучение кадров. Уже сформировавшийся у «Вестфалики» ее «золотой фонд» — те, кто еще не так давно проходили науку у приезжавших итальянцев, сами стали учителями. На предприятии стали проводиться конкурсы профессионального мастерства. Система повышения квалификации распространилась и на инженеров, технических специалистов. К практиковавшейся и раньше стажировке на зарубежных предприятиях добавилась серия обучающих семинаров, которые проводили «короли обуви» — специалисты из Италии. Учили не только своих, в семинарах принимали участия представители 16 обувных предприятий региона.

«Вестфалика» все больше укреплялась профессионалами. Если раньше специалисты с других обувных фабрик выжидающе присматривались к первым шагам компании, сейчас сюда шли охотно, в том числе и сотрудники Новосибирского технологического института. Приживались не все. Взяв на вооружение западные производственные технологии, «Вестфалика» отличалась и западной требовательностью в отношении к персоналу, порой сравнимой чуть ли не с армейской дисциплиной. *«Я хорошо знаю военную систему, где все регламентировано, прописано уставами, должностными инструкциями. На «Вестфалике» жесткой структуры нет, так как развитие идет спонтанно, — говорил Титов о своих принципах управления компанией. — При этом действия каждого сотрудника фирмы должны четко вписываться в стратегию развития*

предприятия в целом. Я принимаю человека на определенную должность после собеседования. Но силу характера, настойчивость, целеустремленность выясняешь только потом. Бывает, что функциональная «грядка» уже нарезана, а он не боец. Поэтому у меня своя система управления, с размытыми гранями. Ставлю должностному лицу задачу в определенном направлении, даю организационный и финансовый ресурсы. Пожалуй-ста, действуй. Нет результата — нахожусь другого человека».

Наверное, только такая система и могла обеспечить интенсивное развитие компании. Закрепившись на первых рубежах, «Вестфалика» готовила плацдарм для нового наступления. Местом для нового производства выбрали пустующий корпус ПО «Комета» в Дзержинском районе, где на Золотой горке работало старейшее предприятие «Вестфалики». Находящаяся в самом центре района, недалеко от еще строящейся тогда станции метро «Березовая роща», огромная площадка позволяла сконцентрировать целый ряд производств и открыть в будущем торговые предприятия — место бойкое. Но это все в перспективе. Требовалось полностью отремонтировать корпуса, построенные еще в 30-х годах. Первой запустили обувную фабрику, три цеха — раскройный, швейный и сборочный. Зима ушла на ремонт помещения бывшего гальванического цеха, где планировалось разместить овчинно-меховой завод, параллельно в Бельгии шло обучение специалистов.

Собственная выделка меха «Вестфалике» была необходима и для изготовления подкладки зимней обуви — раньше материалы приходилось закупать за границей, и для будущей, пока еще в планах, фабрики меховых изделий. С расчетом на это завод оборудовали по самому последнему слову техники. Смонтировали мощные очистные сооружения, поставили высокопроизводительные фильтры для очистки воздуха, одновременно в одном из корпусов запустили уникальную газовую котельную. Все производство изначально механизировалось. Оборудование закупалось в Бельгии, Испании, Голландии, монтаж шел ускоренными темпами. В июне 2001-го на завод поступило оборудование для основного производства — бельгийской фирмы «Pelstan», партнера «Salamander», а всего через три недели, 3 и 4 июля, уже выпустили первые опытные партии готовых шкур. Осваивались передовые технологии обработки меха, вся «химия» приобреталась в Германии, красители — в Америке. В августе 2001 года овчинно-меховой завод начал обеспечивать обувное производство мехом. Сначала 10 тысяч шкур в месяц, к концу первого года работы нового предприятия объемы

выпуска составляли уже 40 тысяч шкур в месяц. С декабря 2002 года завод приступил к изготовлению дубленочного меха и цигейки.

2002 год стал для «Вестфалики» периодом очередного рывка. Если в 1999 году объемы выпуска обуви оценивались в 78 млн рублей, то в 2002-м в шесть раз больше — 475 млн рублей. По количеству изготовленных пар произошло десятикратное увеличение! Только налогов и взносов компания заплатила 80 млн рублей. Был осуществлен и качественный прорыв, к которому можно отнести заключение первых контрактов на поставку продукции за рубеж — в Германию и Канаду. Это стало результатом участия «Вестфалики» в престижной международной обувной ярмарке в Дюссельдорфе. В марте 2002 года ведущие мировые производители обуви продемонстрировали на ней как эксклюзивные модели высокой моды, так и свой повседневный ассортимент. «Вестфалика» вышла на такой уровень впервые. Само приглашение на мировой форум обувной моды в Дюссельдорфе можно считать признанием компании: согласно условиям проведения ярмарки, сначала в Дюссельдорф направляется коллекция обуви, и уже только затем жюри принимает решение о возможности ее показа. Из 15 000 заявок на участие в выставке организаторы отобрали 2000, а специального диплома по итогам удостоились только 100 предприятий-участников. В дипломе аккуратной готической вязью значилось: «Первой и единственной обувной компании из России»: никогда прежде обувщики из Советского Союза не попадали в дюссельдорфскую элиту профессионалов.

За четыре дня выставки стенды компании посетили около 100 делегаций. Их интерес объяснялся тем, что цена обуви «Вестфалики» хотя и была выше стоимости продукции из стран Азиатско-Тихоокеанского региона, но значительно превосходила ее по качеству, равняясь по качественным показателям обуви из стран Восточной Европы. При этом для России не существовало ограничений на ввоз продукции в страны Евросоюза, в отличие от квот, установленных для азиатских государств. Первый заключенный контракт по поставке зимней обуви в Германию выглядел достаточно серьезным — 2000 пар. То, что немцы прямо в дни работы ярмарки помогли «Вестфалике» открыть свое торговое представительство в Германии, с современным офисом, складами, в том числе таможенными, внушало надежды на продолжение закупок. Проговаривались детали следующего контракта — с канадской фирмой «Vorgius» о поставке за океан более крупной партии зимней обуви на натуральном

меху. Признание в Дюссельдорфе становилось существенным козырем и для продвижения товаров компании на внутреннем рынке. К этому времени «Вестфалика» уже владела сотней фирменных магазинов по всему СНГ, включая Москву и Санкт-Петербург.

24 декабря 2002 года на «Вестфалике» разрезали очередную ленточку — в третьем приобретенном у ПО «Комета» корпусе открылась фабрика меховой одежды. Изначальный ориентир только на обувной мех, который производил овчинно-меховой завод, оказался невыгодным, производство же меховых изделий представлялось перспективным. В крупных объемах этим не занималось ни одно из новосибирских предприятий. Открытие фабрики не означало, что фирма только приступила к изготовлению меховых изделий. Экспериментальная лаборатория работала и раньше. При скромной численности — всего в 30 человек, ею изготавливались сначала мелкие изделия: меховые тапочки, рукавицы, чехлы для автомобильных сидений. В 2002 году в производство запустили кожаные сумки, теплые спальные мешки, которые легко раскладываются в одеяла, чуни — специальные носки для охотников, меховые детские конверты из цветного мутона, молодежные и детские куртки. В целом направление выделился выпуск спецодежды (комбинезонов, полукомбинезонов, курток) для охотников, нефтяников, газавиков, милиции, военных. Модели создавались специально для суровых климатических условий, отличались повышенной комфортностью. Эти качества, сразу высоко оцененные потребителями, а также изготовление партий одежды под заказ обеспечивали устойчивый сбыт продукции.

Но все это явилось только подступом к главному — шитью женских шуб. Так как производство по выделке меха нацеливалось на изготовление обуви, при переходе к шитью женских шубок меховщикам потребовалось немало усилий, чтобы усовершенствовать технологии, добиться качества, с которым не страшно выйти на рынок. Новые способы обработки меха позволяли сделать надоевший мутон, еще недавно считавшийся тяжелым и мрачным», легким, разноцветным, позволяющим создавать модные модели. Изюминкой в обработке меха на «Вестфалике» стала техника snow-top — отбеливание кончиков ворсинок, заставляющая мех искриться. Но требовалось еще разработать свои эксклюзивные модели, избежав при этом дефектов кроя, которые допускаются многими и более опытными производителями. Возглавившая фабрику меховых изделий Лидия Антоновна Титова рискнула пригласить молодых модельеров —

выпускников Новосибирского техникума легкой промышленности и не ошиблась: первую же коллекцию шуб, сшитых по оригинальным лекалам, моментально разобрали покупательницы. *«Мы производим только то, что выбирают клиенты и торговый отдел, — высказывала свою позицию генеральный директор фабрики. — За количеством не гонимся, в сотрудниках поощряется творчество и инициативность, скрупулезность в выполнении пожеланий потребителей и активные коммуникации с покупателями. Все неудовлетворенные требования записываются в тетрадь замечаний покупателей. Благодаря изучению спроса, стали, в частности, шить шубы больших размеров, обладательницам которых непросто было найти подходящую для себя шубку в других меховых салонах. То, что уже через год после выпуска первой коллекции объем предварительной оплаты вырос в полтора раза, — показатель доверия наших партнеров».*

Сочетание маркетингового подхода с возможностями собственного производства позволяло предлагать покупателями последние новинки меховой моды по доступным ценам. Одновременно с развитием производства создавалась и своя сеть сбыта продукции. К салону на улице Ленина скоро добавился магазин при фабрике на проспекте Дзержинского. Закрепившись на новосибирском рынке, фабрика меховых изделий начала поставлять продукцию во многие города Сибирского региона, Дальнего Востока, в европейскую часть России.

Шла подготовка к запуску кожевенного завода, местом для которого стала производственная площадка все той же «Кометы». Задачей являлось обеспечение обувного производства кожей собственного изготовления. Дела продвигались, но с огромным трудом. Был момент, когда руководство хотело отказаться от создания в Новосибирске кожевенного производства. Но «Вестфалика» все же рискнула. Удалось сэкономить на покупке оборудования. Незадолго до этого в Москве закрылся крупный кожевенный завод, и его оборудование выставили на продажу. Часть техники приобрели в Италии: «Вестфалика» не отступалась от своей линии оснащать производство новейшим оборудованием.

Создание собственного кожевенного производства означало превращение «Вестфалики» в вертикально интегрированный холдинг, сосредоточивший в одном регионе все производства, связанные с изготовлением обуви: кожи, меха, деталей низа, колодки. Его создание означало и реализацию программы «Сибирская обувная инициатива», вынашиваемой руководством

компании последние пять лет. Данная система открывала широкие возможности в обеспечении конкурентоспособности товара, снижении себестоимости, позволяла быстро реагировать на изменение ситуации на рынке. Кроме того, полный цикл позволил создать систему жесткого контроля качества как на отдельных производственных этапах, так и продукции в целом. «Сибирская обувная инициатива» распространялась и на другие обувные предприятия региона. Многие компании, работающие по передовым технологиям, закупали материалы и комплектующие за границей. Чтобы решить проблему снабжения своего производства и других родственных компаний, «Вестфалика» создала оптовую структуру, которая занималась приобретением необходимых сибирским обувщикам комплектующих и их реализацией конкретным предприятиям. Система заграничных связей «Вестфалики» включала более 30 итальянских и немецких компаний, обувной холдинг в Новосибирске стал официальным дилером знаменитых итальянских фирм Luigi, Technagi, Kenda Farben. Объединение усилий становилось насущной необходимостью в условиях растущей конкуренции, причем обувные предприятия Сибири не столько конкурировали между собой, сколько испытывали жесткий прессинг импортных поставок, в особенности дешевой обуви из Китая. Генеральный директор «Вестфалики» М.В. Титов стал инициатором создания, а затем и председателем Союза сибирских обувщиков. Оценкой его работы явилась премия имени Петра Великого «За эффективное управление социальной сферой и создание новых рабочих мест», он удостоился и Диплома лучшего менеджера России.

Умелое руководство, грамотный менеджмент, профессионализм коллектива, мобилизованного жестким законом вестфаликовской дисциплины, — успех компании, безусловно, в этом. Но работающих здесь две с половиной тысячи человек объединяла не только гарантированность заработка. О задержках зарплаты, привычных на многих предприятиях города, на «Вестфалике» не знали. С самого начала здесь действовала дифференцированная система оплаты труда, разработанная таким образом, чтобы стимулировать людей на достижение наилучших результатов, неравнодушное, творческое отношение к своим обязанностям.

Михаила Титова не зря называли в городе «красным капиталистом»: такой социальной программой, как на «Вестфалике», могло похвалиться редкое предприятие Новосибирска, как, впрочем, и должностью заместителя генерального директора по социальным вопросам. Деятельная, энергичная Раиса Васи-

льевна Ларионова, казалось, создана для этой работы. Каждый день четыре фирменных автобуса привозили людей на предприятия компании, а после смены развозили домой по районам города. На всех предприятиях компании дважды в день бесплатно организовано горячее питание. Работал медико-оздоровительный центр, включавший процедурный, стоматологический, гинекологический кабинеты, кабинет массажа, физиопроцедур, сауну, тренажерный зал. На каждой из фабрик имелся свой медицинский пункт. Компания выкупила профилакторий. И доставка, и отдых там для сотрудников компании были бесплатными. Еще в 2001 году по решению трудового коллектива выкупили и отремонтировали базу отдыха в селе Красный Яр Ордынского района, где работники компании бесплатно отдыхали со своими семьями. Те, кто хотел воспользоваться санаторно-курортными путевками, оплачивали, как в советские времена, всего 30 процентов от их стоимости. В числе традиций коллектива стало проведение конкурсов самодеятельности. Из работниц компании создали даже свой собственный Театр моды, регулярно проводящий показы новых образцов продукции. С большим успехом проходили спектакли, в которых участвовали дети сотрудников компании. Как большая семья, вместе встречали Новый год, День защитника Отечества, 8 Марта, а в ноябрьские и майские праздники коллектив дружно выходил на демонстрации.

Десятилетие компании отмечали 25 марта 2003 года в парке им. Кирова. «Вестфалика» в очередной раз доказала, что умеет не только хорошо работать, но и с настроением, выдумкой отдыхать. Прошло народное гулянье, пели, плясали, лазили за эксклюзивной моделью сапог на столб. Перед концертом самодеятельности — его составили лучшие номера проведенного до этого конкурса — чествовали победителей конкурсов лучших по профессии.

Меньше чем через месяц у «Вестфалики» снова состоялся коллективный выезд. На этот раз на организованный рядом предприятий Новосибирска митинг в защиту отечественных производителей. Давление дешевого «серого» импорта стало удушающим не только для фабрик и объединений легкой промышленности, его чувствовали на себе коллективы инструментального завода, НЭВЗа, оловокомбината, других предприятий.

Главной опасностью для российских товаропроизводителей, прежде всего занятых в легкой промышленности, стал вал продукции, поступающей из Китая. Помимо дешевой рабочей силы и мягкого климата, избавляющего китайские компании от

огромных затрат на отопление производственных корпусов, в их распоряжении еще и низкие кредитные ставки и пошлины, другие налоговые послабления. *«...Такая ситуация, когда мы обуваем только каждого двадцатого гражданина, может закончиться только одним — нас всех «обует» Китай, — с присутствующей ему прямоотой подчеркивал Титов. — ...Апологеты челночно-чиновничьего бизнеса заявляют: «Российская промышленность неконкурентоспособна». А я говорю: «Неправда!» Беда в том, что, в дополнение к вышеизложенным преимуществам иностранных товаропроизводителей, их товар поступает в Россию контрабандными путями. В Новосибирске он, как известно, продается на Гусинобродском рынке, то есть без налогов! И как нам конкурировать на этом фоне? После того, как по нашему требованию было заменено руководство Западно-Сибирского таможенного управления, основной вал контрабанды переметнулся в Алтайский край...»*

Борьба за экономическую устойчивость компании все больше становилась политикой, а экономика требовала принятия экстренных мер. Как сообщала 23 июня 2003 года газета «Ведомости», в течение двух лет руководство «Вестфалики» предполагало вывести все производства компании в отдельные юридические лица. По приводимым газетой словам Михаила Титова, *«принципиальное отличие от существующей схемы будет в самостоятельности предприятий, входящих в холдинг. Каждый цех станет самостоятельной бизнес-единицей. Предприятия станут зарабатывать прибыль и распоряжаться доходами, а координацией займется управляющая компания СОК «Вестфалика».* О доле в собственности речи не шло. Для мотивации топ-менеджеров компании планировалось выплачивать бонусы в виде фиксированного процента от прибыли. В краткой информации говорилось о намерении Титова ограничиться стратегией, бизнес-планированием и руководством Советом директоров холдинга.

Такая перестройка системы управления для компании стала настоящей революцией, но начатой не в самый благоприятный момент. Перевод предприятий в отдельные юридические лица, их самостоятельное функционирование само по себе провоцировало увеличение операционных расходов и усложняло взаимодействие входящих в холдинг компаний. К тому же «революционность ситуации» подогревали еще и трудности другого рода. И прежде достаточно холодные отношения «Вестфалики» с властями постепенно переросли в противостояние. Одним из его моментов стал скандал из-за обыска в офисе компании,

проведенного сотрудниками Управления по борьбе с организованной преступностью и следственной части Главного следственного управления при ГУВД области. Поводом к нему послужила информация о незаконных банковских операциях по обмену рублей на доллары, якобы проводимых не имеющем на то лицензии ЗАО ФК «Бранд компани Н» и участии в этом обмене ряда сотрудников «Вестфалики». Руководство компании сразу же заявило об абсурдности обвинений. Дальше устрашающей акции дело не пошло, но уже на следующий день несколько сотен работников «Вестфалики» перекрыли Красный проспект и встали пикетом перед зданием областной администрации, требуя оставить предприятие в покое и расследовать действия прокуратуры.

Бурный скандал не обошло вниманием ни одно из новосибирских СМИ. Происшедшее называли примером того, как региональный бизнес может отстоять свои интересы перед властью, проведенной по всем законам жанра PR-компанией накануне губернаторских выборов, а также результатом поддержки коллектива и оппозиционных политических сил. На самом деле все обстояло не совсем так. Действительно решивший выставить свою кандидатуру на выборах губернатора Новосибирской области Титов, ставший коммунистом в 2002 году, на самом деле такой поддержки не получил. В ходе губернаторских выборов «Вестфалика» оказалась в самом центре политических бурь, потребовавших, помимо прочего, и большого вложения финансовых ресурсов. Если раньше, как и другие компании, привлекая покупателей, «Вестфалика» проводила в своих фирменных магазинах розыгрыши призов, то теперь начала совершенно беспрецедентную акцию: купил пару зимней обуви, осеннюю получи бесплатно. Такие меры, безусловно, способствовали ускоренной реализации товара, но никак не имиджу компании и ее продукции. Состоявшиеся в декабре 2003 года губернаторские выборы Титов проиграл, но гораздо существенней были все четче проявляющиеся проблемы на предприятиях холдинга. В то время как раньше руководство Сибирской обувной компании гордо заявляло, что ее работники не знают о задержках заработной платы, сейчас задержки с выплатой зарплаты стали растягиваться до пяти месяцев. На «Вестфалике» перестали говорить о создании производства элитной обуви, еще недавно называемом в числе перспективных направлений развития производства, строительстве жилья для работников предприятий холдинга, других формах расширения социальной программы.

Трудности компании ощутили прежде всего на «КОРСе», куда стали приходить увольняющиеся с «Вестфалики» работники. Успешно завершив 2004 год, с начала 2005-го СОК «Вестфалика» начала сокращать персонал и сворачивать производство. Из ассортимента полностью вывели летнюю коллекцию обуви, под вопросом стало сохранение кожевенного и мехового производств. В Российском союзе кожевников причиной называли общие неблагоприятные тенденции в обувном производстве и в целом легкой промышленности, вызванные продолжающимся незаконным ввозом обуви в страну, а также увеличением размеров официального импорта обуви иностранных производителей. Другие эксперты придерживались позиции, что характерное для «Вестфалики» экстенсивное расширение производства не могло продолжаться вечно. Руководство «Вестфалики» сделало ставку на создание универсальной компании, которая обеспечивает себя и кожей, и мехом, да еще параллельно занимается выпуском меховых изделий, снижая благодаря этому себестоимость продукции, освобождаясь от зависимости от поставщиков и обеспечивая в результате общую стабильность компании. Но, как показала практика, обилие производственных мощностей и неминуемый в таком положении рост издержек не компенсировались соответствующим количеством продаж. К тому же основную часть своих прибылей холдинг получал дважды в год — во время максимального спроса на обувь сезонов «осень-зима» и «весна», в которых «Вестфалика» была традиционно сильна, а развитие компании требовало постоянных вложений. Сконцентрировав усилия только на расширении производства, руководство компании не смогло обеспечить сбыт, достаточный для поддержания рентабельности. Одни говорили об ошибочности в экономических реалиях России выбранной Михаилом Титовым стратегии, другие о запоздавшей на «Вестфалике» революции.

Тем не менее она продолжалась, но уже по другому направлению. В марте 2005 года, к одиннадцатой годовщине компании, было заявлено, что основная ставка теперь будет делаться не на производство, а на развитие системы продаж. Решением менеджмента холдинга стала инвестиционная программа развития розничной торговли — сети магазинов «Обувь России». Это направление бизнеса возглавил генеральный директор ООО «Обувь России» Антон Титов. Доведя в 2002 году свою франчайзинговую сеть до 150 торговых точек по всей России, в 2003 году компания начала ревизию этой системы. Решили оставить только те точки, которые соблюдают условия компа-

нии, остальные закрыть или постепенно выкупить у владельцев. Пять собственных магазинов «Обувь России» планируется открыть в городах-«миллионниках», параллельно охватывая торговую сеть и небольшие населенные пункты с населением до 150 тысяч человек. По планам ООО «Обувь России», в 2005 году розничный товарооборот намечено довести до 20 млн долларов, а в перспективе создать национальную розничную сеть фирменных монобрендовых магазинов. Чтобы обеспечить их полным ассортиментом обуви, часть заказов компания стала размещать на других предприятиях. Как считает руководство холдинга, собственная сеть магазинов позволит не только увеличить объемы продаж, но и стабилизировать экономическое состояние «Вестфалики», так как рентабельность торговли выше, чем рентабельность производства обуви. Но главная мысль здесь по-прежнему о потребителе. По словам генерального директора ООО «Обувь России», приведенным в публикации журнала «Стратегия успеха», *«Работая напрямую, мы сможем более жестко контролировать цены, исключить лишние наценки и предложить товар потребителям по конкурентной цене. Кроме того, теперь мы сможем более гибко и оперативно строить скидочную и ассортиментную политику. Например, предлагать покупателям из разных регионов обувь, приспособленную именно к их погодным условиям».*

Интересами потребителя компания руководствовалась изначально. Начав в 1993 году в качестве оптового поставщика обуви европейских производителей, «Вестфалика» за несколько лет превратилась в крупного оптового продавца обуви по всей России. Затем взяла курс на собственное изготовление обуви и создала практически полный производственный цикл, добившись успеха и признания. И вот теперь под давлением экономических реалий снова вернулась к своим истокам. Рынок требует стратегической гибкости. Обувной гигант в очередной раз продемонстрировал ее, став образцом того, как в зависимости от происходящих на рынке изменений может меняться и структура бизнеса.

ХРОНОЛОГИЯ

- 25 марта 1993 г.** Зарегистрировано ЗАО «Вестфалика».
- 1995 г.** Закуплено импортное оборудование. Арендованы производственные площади. Выпущена первая партия обуви из итальянских и югославских заготовок.
- 1996 г.** Производственные площади увеличились в 2,5 раза. Приобретено импортное оборудование для раскройно-заготовочного участка, швейные линии для изготовления верха обуви.
- 1997 г.** Взяты кредиты в четырех банках, закуплено оборудование.
- 1998 г.** Приобретено в собственность около ста тысяч квадратных метров производственных площадей. Освоены новые модели обуви. Совершенствуется структура предприятия и система реализации.
- 1999 г.** На основе собственных подошв «Лара» запущена в производство первая партия женских сапог. Товарооборот вырос в четыре раза. «Вестфалика получила Золотой диплом Всероссийского конкурса «100 лучших товаров России», диплом Союза дизайнеров, большую золотую медаль и диплом Сибирской ярмарки, диплом ОАО «Рослегпром», диплом международной выставки «Консьюмэкс-спо».
- 2000 г.** Арендованы новые помещения, на которых запущена обувная фабрика.
- 2001 г.** Установлено оборудование для мехового производства, выпущена первая партия готовых шкур.

- 2002 г.** Завод приступил к изготовлению дубленочного меха и цигейки.
 Заключен первый контракт на поставку продукции в Германию и Канаду.
 Открыта фабрика меховой одежды.
 Генеральный директор фирмы «Вестфалика» М.В. Титов удостоен премии им. Петра Великого «За эффективное управление социальной сферой и создание новых рабочих мест» и Диплома лучшего менеджера России.
- 2003 г.** Предприятие отметило свое 10-летие.
- 2005 г.** «Вестфалика» начала сокращать персонал и сворачивать производство.
 Основная ставка делается на развитие системы продаж. Товарооборот намечено довести до 20 млн долларов.

Подготовила к публикации Л.Ю. ЛЕВИНА

Л и т е р а т у р а :

- На войне как на войне. Созидатели.
 Вестфалика вышла за рамки российского рынка. «Континент-Сибирь», 22 марта 2002 г.
 Признание профессионалов. «Советская Сибирь», 5 апреля 2002 г.
 «Brand» «Вестфалика» — уже не только обувь. «Континент-Сибирь», 9 августа 2002 г.
 «Вестфалика» — ты прекрасное творенье! «Вестфалика» — ты просто загляденье!» «Вечерний Новосибирск», 7 марта 2003 г.
 СОК «Вестфалика»: 10 лет против течения. «Континент-Сибирь», 14 марта 2003 г.
 Михаил Титов: «Новосибирск становится индустриальным кладбищем». «Правда Сибири», 20 марта 2003 г.
 «Вестфалика» — сапожки, ботинки, босоножки на тоненькие, толстенькие, средненькие ножки... «Вечерний Новосибирск», 30 марта 2003 г.
 Владелец Сибирской обувной компании... «Ведомости», 23 мая 2003 г.

Шоу без масок. «Континент-Сибирь», 13 июня 2003 г.

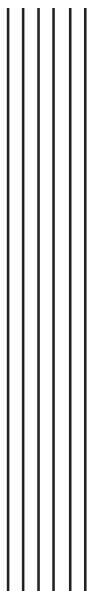
«Вестфалика» сокращает производство и персонал. «Континент-Сибирь», 4 февраля 2005 г.

«Вестфалика» возвращается к истокам. «Континент-Сибирь», 25 марта 2005 г.

Розничная стратегия обувного гиганта. «Стратегия успеха» □ 4, 2005 г.



**ЛОДКИ
ДЛЯ ГОЛУБЫХ
ДОРОГ**



В 1958 году закончилось заполнение Обского водохранилища (Обского моря), и столица Сибири, привольно раскинувшаяся на берегах великой сибирской реки, стала приморским городом. У новосибирцев впервые появилась возможность на просторах Обского моря совершать увлекательные туристические лодочные походы, заниматься водно-моторным и парусным спортом.

После окончания Великой Отечественной войны стране уже не требовалось большого количества самолетов. Резко сократились правительственные заказы заводам на их изготовление. В результате освободились большие производственные мощности. Квалифицированные рабочие кадры остались без работы. В поисках выхода из сложившейся ситуации часть самолетостроительной промышленности страны переключилась на изготовление дюралюминиевых лодок и моторов к ним. Технология изготовления клепаных корпусов лодок ничем не отличалась от технологии создания фюзеляжей боевых самолетов, и, следовательно, затраты по реконверсии самолетостроительных заводов были минимальны. Учитывая огромный спрос населения в те времена на лодочную продукцию, у авиазаводов страны появилась перспектива создания массового производства лодок для народного потребления и, следовательно, сохранения на рабочих местах квалифицированной рабочей силы.

Таковы общие предпосылки создания индустрии лодочно-го судостроения в стране и, в частности в Новосибирске, где первопроходцем в этом виде производства стал авиазавод имени В.П.Чкалова. Шли годы, и в Новосибирске возникли и другие судостроительные фирмы, удовлетворяющие спрос сибирского населения не только на алюминиевые лодки, но и на комфортабельные пластмассовые катера, надувные парусные и моторные лодки из специальных тканей.

В Новосибирске в настоящее время серийным производством маломерных судов (мотолодки, надувные лодки и катера) занимаются три предприятия: завод «Алмаз» НАПО им. В.П.Чкалова, ОАО «Катерус» (бывший «Метацентр») и ЗАО «Кулик». Общее производство этих предприятий составляет примерно 350 лодок всех типов и модификаций в год при использовании имеющихся производственных мощностей не более чем на 15 процентов. За 1967—2004 годы со стапелей и конвейеров лодочных производителей Новосибирска сошло 179 960 судов.

1. Лидер малого отечественного судостроения

В 1966 году инициативная группа инженерно-технических работников авиазавода им. В.П.Чкалова (далее — ЗИЧ) во главе с лидером — начальником отдела технического контроля завода А.Н. Осокиным обратилась к администрации завода с предложением организовать производство корпусов дюралевого моторных лодок в числе производимых товаров народного потребления (ТНП) и получила одобрение и поддержку директора Г.А. Ванана

В этом же году в конструкторском бюро завода разработали проекты корпусов двух дюралюминиевых клепаных прогулочно-туристических мотолодок, которые по имени рек, на которых расположен Новосибирск, получили названия «Обь» и «Иня». В этом же году завод изготовил опытные образцы этих лодок.

В начале первого квартала 1967 года корпуса мотолодок «Обь» и «Иня» выставили в холле магазина спортивных товаров на проспекте Дзержинского, 35. К каждой лодке прилагалась книга отзывов, с целью изучения общественного мнения и определения спроса потребителей. Обе лодки предназначались для эксплуатации под моторами «Ветерок», «Москва» и «Вихрь»,

являлись судами 4-метрового класса с пассажировместимостью четыре человека. Лодки оборудованы ветровыми стеклами, герметичными отсеками непотопляемости и дистанционным управлением судном и мотором. На «Оби» два герметичных дополнительных отсека расположены в бортовых булях. Скорость лодок с полной нагрузкой — 30 км/ч. Красивая современная архитектура хорошо сочетается с технологичной конструкцией корпуса. В результате трехмесячного экспонирования этих лодок и последующего изучения прилагаемых к ним книг отзывов выяснилось, что более 400 потребителей готовы купить мотолодку «Обь» прямо сейчас, немедленно, примерно столько же высказались за организацию производства лодки «Обь» на заводе им. Чкалова. Лодка «Иня» такого успеха не имела. Летом прошли ходовые испытания этих лодок на Обском море, где «Иня» показала недостаточную мореходность и в производство не пошла.

Началась технологическая подготовка серийного производства корпуса мотолодки «Обь-1». В последнем квартале года создали опытную партию этих лодок в количестве 100 штук. Лодки продавались буквально «с колес» и сразу попали в разряд дефицитных товаров. В 1968 году в цехах № 39 и № 42 создали участки для серийного изготовления мотолодки «Обь-1» с годовым планом выпуска 3000 единиц.

В этом же году вышло постановление Совета Министров СССР «Об увеличении выпуска катеров, лодок и двигателей к ним для продажи населению». Правительство определило ведущим предприятием в стране, координирующим выпуск катеров, лодок и моторов, московское Центральное конструкторское бюро «Нептун» (ЦКБ «Нептун»). Это объяснялось тем, что производством катеров, лодок и моторов к ним занималось свыше 20 заводов и судостроительных верфей семи министерств и ведомств. Во исполнение этого постановления СМ СССР завод им. Чкалова начал подготовку к массовому производству мотолодки «Обь».

С 1969 года по инициативе секции малого судостроения научно-технического общества судостроительной промышленности имени академика А.Н. Крылова и издаваемого им научно-популярного журнала «Катера и яхты» начала проводиться ежегодная техническая конференция разработчиков, производителей, дилеров и потребителей изделий техники малого судостроения (судов и моторов народного потребления). По замыслу организаторов, конференциям должны предшествовать технические выставки серийно изготавливаемых и экспериментальных судов и моторов к ним с последующими соревнованиями этой

техники под девизом: «Техника проверяется в гонках!». Это предложение поддержали Госплан СССР, Федерация водно-моторного спорта, ЦКБ «Нептун».

В 1969 году на заводе им. Чкалова началась подготовка к массовому производству мотолодок «Обь-1». Конструкторы и технологи изучили опыт работы по организации поточного производства на Казанском, Куйбышевском и Горьковском авиазаводах по производству корпусов мотолодок. По результатам этой работы и с учетом предложений потребителей разрабатывалось техническое задание на проектирование нового варианта усовершенствованной моторной лодки «Обь-М». Для серийного изготовления утвердили ТУ на дистанционное управление подвесным лодочным мотором, применительно к «Вихрю-25» и «Вихрю-30». С этого года мотолодка «Обь-1» стала выпускаться с дистанционным управлением лодочным мотором, что улучшало ее конкурентоспособность. До этого все отечественные лодки данного класса выпускались без дистанционного управления мотором.

За создание и внедрение в серийное производство промышленного образца мотолодки «Обь-1» группа работников завода в составе А.П. Осокина, А.П. Швырева, Н.Г. Карнаухова, М.Г. Антонова, В.А. Гайнанова, П.С. Букеина, Б.В. Громова, М.И. Бояркина, Б.М. Мжельского и Г.М. Белоусовой получила вознаграждение. Это изделие впервые в истории завода было защищено свидетельством на промышленный образец и зарегистрировано товарным знаком. Таким образом, лодка «Обь-1» получила полную патентную защиту

В 1969 году ЦКБ «Нептун» организовало испытательный марафонский пробег Астрахань — Москва. От каждого произ-



Мотолодка
«Обь-М»

водителя моторных лодок в стране участвовали два судна. Две лодки «Обь-1» без каких-либо поломок прошли всю дистанцию длиной 3200 км. В отчете о результатах этого пробега отмечены высокие мореходные качества новосибирского изделия: даже на предельном для этого типа лодок волнении в три балла ее совершенно не забрызгивало на любом курсе относительно бега волны.

В 1970 году на заводе создали команду спортсменов для участия в гонках, предшествовавших ежегодно проводимой технической конференции. Эта команда успешно выступила и заняла второе место среди четырнадцати команд, причем семь из них выступали на мотолодках «Обь-1». На технической конференции, прошедшей в том же году в г. Бирштонасе в Латвии, завод наградили памятным призом «За самую массовую и конкурентоспособную лодку в стране», — завод стал официально признанным лидером по производству моторных лодок, вышел на режим массового производства и стабильно выдавал более 3500 единиц в год. В этом большая заслуга А.П. Швырева, главного конструктора по ТНП и в дальнейшем заместителя главного технолога по производству ТНП, который с 1966 года до ухода с завода на заслуженный отдых в течение 25 лет беспрерывно руководил организацией процесса по созданию лодок. За свой творческий вклад А.П. Швырев награжден орденом «Знак Почета», ему в 1981 году присвоено звание лауреата премии Совета Министров СССР за разработку комплексной системы ускорения технической подготовки производства.

За качество, конкурентоспособность и массовость лодочной продукции

В 1971—1974 годах завод увеличил выпуск лодочной продукции, повысил ее качество. К концу 1974 года ежегодное количество выпускаемых лодок достигло 7500 единиц. Завод экспонировал лодки «Охотничьи» и «Обь-1» на международных и всесоюзных выставках и ярмарках, где эта продукция всегда пользовалась спросом. На Всесоюзной технической конференции заводов-производителей в Новгороде в 1974 г. завод удостоился приза «За массовую лодку». Одновременно конструкторско-техническое бюро ТНП занималось созданием следующего опытного образца мотолодки семейства «Обь» совместно с ЦАГИ.

В 1972 г. был создан опытный более комфортабельный образец мотолодки, получивший название «Обь-М», под лодочный мотор «Вихрь-30». При разработке проекта учитывались

все замечания и предложения гонщиков-испытателей и потребителей лодки «Обь-1». Они и подсказывали главное направление работ при проектировании. В частности, первоочередное внимание уделялось устранению таких недостатков, как отсутствие багажника (если не считать шкафчика в передней панели) и отсека для хранения баков с горючим, невозможность использования всей площади кокпита, поскольку сидения делались не съемными и не раскладывающимися в спальные места, отсутствовал тент и т. д. «Обь-М» оказалась свободна от этих недостатков. Ее сделали на 130 мм шире, что позволило увеличить кокпит и улучшить выход лодки на глиссирование. Также увеличивалась килеватость днища, что улучшало мореходные качества. В носу лодки появились большой багажник, вторая скула, заменившая булю, в результате скоса в верхней части борта. Притупленная в носу палуба и высокое «граненое» ветровое стекло делали более строгим и современным общий вид лодки.

Вместо герметичных объемов плавучести использовались пенопластовые блоки, расположенные вдоль бортов. В корме выгородили дополнительный багажный отсек, рассчитанный на размещение штатного бензобака и четырех 10-литровых канистр. Лодка имела четыре мягких раскладывающихся регулируемых кресла. На утолщенном ветровом стекле появилась для усиления прочности окантовка, которая с комингсом кокпита и установленными на них небольших крючках надежно и плотно крепилась к корпусу тента. При подготовке производства ставилась задача улучшения технологичности конструкции. Был разработан техпроцесс сборки и соединения деталей из дюралюминиевых листов Д-16 заклепками из легкого сплава с применением уплотняющей тиоколовой ленты. Технологический процесс изготовления этой лодки совершенствовался на всех этапах производства. Специалисты разработали и изготовили высокопроизводительную оснастку, обеспечивающую высокую точность и взаимозаменяемость деталей. На заводе изготовили оригинальные штампы, позволяющие получать сложные по форме крупные детали обшивки, которые вырубались без припусков в номинальный размер, что исключало их обрезку после формирования. Уменьшилось число деталей. Отказ от наклонных булей позволил значительно уменьшить количество соединяемых деталей, упростил сборочные работы, снизил трудоемкость и повысил качество изготовления.

В 1974 году завод получил свидетельство на промышленный образец □ 3981, авторами которого явились создатели

мотолодки «Обь-М»: В.С. Слуев, Г.А. Ванаг, А.П. Швырев, В.А. Гайнанов, В.Г. Карнаухов, Ф.М. Ячменев, Г.М. Белоусова, А.П. Осокин, Я.Р. Балахнин. С конца 1974 года «Обь-М» запустили в массовое производство.

В 1976 г. на заводе принимается решение подготовить к аттестации на государственный Знак качества моторную лодку «Обь-М». Вот как об этом событии писала газета «Вечерний Новосибирск»:

«Учитывая возросшие требования потребителей, на ЗИЧ решили разработать и освоить выпуск по существу новой лодки, которая нынче лишь напоминает прототип — «Обь». «Мы поставили задачу не только улучшить все характеристики лодки, но и “уложиться в предложенную цену”», — говорит А.П. Швырев, главный конструктор ТНП. И чкаловцы решили эту задачу. «Обь-М» обладает целым рядом преимуществ, обводы ее выполнены с учетом результатов испытаний в бассейне ЦАГИ, улучшены ее мореходные качества, она стала более комфортабельной, снабжается тентом.

Предшествовала же этому долгая, кропотливая работа. В создании новой «Оби» участвовал большой коллектив конструкторско-технологического бюро (КТБ) ТНП. На заводе были проведены сложнейшие работы, решены труднейшие технологические проблемы, связанные со сложной штамповкой больших площадей заготовок, конфигурации которых



Мотолодка «Обь-2»

предварительно задавались на станках с программным управлением.

С начальником КТБ Н.В. Смоляницким идем по цехам завода, где ведется заготовка деталей будущей лодки. Среди тех, кто осваивал новую лодку и кто сейчас выдает рекордную выработку, В.А. Сусуев и И.С. Дробышев. Вот они тщательно укладывают заготовку скулы — самой сложной и ответственной детали. Нажатие на кнопку — и белый лист металла, словно тонкая бумага, точно облегает штамп...

Сборка — венец производства. На участке весь процесс, как на ладони. Мастер В.И. Пинский руководит узловым сборкой. Его рабочие М. Стеклецова, М. Командирова колдуют над передними панелями, прикладами ветрового стекла, Г. Иванова и Г. Герасимова ведут клепку днища, а слесари В. Долгун, М. Иванов и В. Коптик отделения мастера М.Т.Серегина завершают сборку».

22 июня на завод пришло письмо из Всесоюзного НИИ технической эстетики: «Считаем возможным рекомендовать лодку моторную «Обь-М» к аттестации на высшую категорию качества». Лодка успешно прошла аттестацию, ее массовое производство достигло 5000 штук в год и стабильно удерживалось в дальнейшем на этом уровне.

В 1977 году завод им. Чкалова стал победителем всесоюзного конкурса среди предприятий СССР — производителей лодочной продукции на очередной Всесоюзной технической конференции в г. Лиенапе, ему присвоили звание «Победитель всесоюзного конкурса качества в лодочной продукции».

В 1978 году в 110-километровой гонке на Балтийском море приняла участие новая экспериментальная лодка «Обь-2». На прямой она заметно опережала «Обь-М». Начальник КТБ ТНП Н.Б. Смоляницкий подтвердил наблюдения зрителей гонок: «Новая модель не имеет второй скулы, на волне не замывается, как «Обь-М», поэтому и ход выше». У «Оби-2» высота борта в корме стала выше, ширина кокпита также увеличилась. Изменилась форма ветрового стекла — его окантовка стала трубчатой, переходя по бортам лодки в поручень. Изменились форма и крепление тента, стойки делались сдвигающимися по борту, что обеспечивало регулирование тента по высоте. Дно под моторным кормовым рецессом сделали съемным, что позволяло снятый с лодки подвесной мотор со штатным бачком укладывать и закрывать в кормовом отсеке. Эта модель («Обь-2») стала и более технологичной. Она отлично выдержала испытания на море, пройдя в лидерах всю дистанцию, и закончила эту гонку

вместе с лодкой «Обь-М», занявшей третье место, но как, экспериментальная, а не серийная лодка, зачета не получила.

В 1979 году началось проектирование следующей лодки — «Обь-3». Инициатором ее создания стал водитель-испытатель лодок и тренер-механик, мастер спорта А.М. Бобров. Как это происходило, вспоминает А.М. Бобров: *«В июне 1979 года я с заводской командой прибыл на соревнования на приз журнала «Катера и яхты» в г. Лиенаю. Команда выступала на двух лодках: «Обь-М» и «Обь-2». Обе показали неплохой результат — 3-е место. На выставке лодочной техники мое внимание привлекла экспериментальная лодка «Гамма» с тримаранными обводами, имеющая на днище два туннеля с лыжей посередине. На воде она под «Вихрем-50» временами превышала скорость 50 км, но, выходя на режим глиссирования и скользя на лыже, начинала «дельфинировать» и быстро теряла скорость, брызгообразование ее корпуса было минимальным. Исходя из своего многолетнего опыта, поразмыслив, я понял, что причиной срыва с режима и потери скорости является лыжа. Если лыжу убрать, — думал я, — то лодка наверняка перестанет «дельфинировать» на большой скорости, а ее гидродинамические качества немного улучшатся. Перед технической конференцией я поделился своими соображениями с представителем ЗИЧ Смоляницким Н.Б. Николай Беняминович тоже наблюдал за поведением этой лодки и одобрил мою идею.*

Мы расспросили гонщиков этой лодки. В результате выяснилось, что конфигурацию обводов разрабатывало ЦНИИ имени академика Н.И.Крылова. Энергичный Смоляницкий в кулуарах технической конференции разыскал представителя ЦНИИ им. Крылова. В результате был здесь же составлен договор о намерениях для разработки и создания тримаранных обводов для следующей мотолодки «Обь» с профилями «крыла чайки», но без центральной лыжи».

Вскоре завод заключил договор с ЦНИИ им. академика А.Н. Крылова и ЦНИИ «ЛОТ» Министерства судостроительной промышленности. Создание проекта мотолодки «Обь-3» длилось два года, у нее появились на днище тримаранные обводы. В проект вошли все оправдавшие себя конструкторские и технологические решения лодок-прототипов. 1 июня 1982 года завод подал заявку на промышленный образец мотолодки и получил свидетельство. Создателями опытного образца «Оби-3» были Н.И. Бобрицкий, Н.Б. Смоляницкий, Л.Г. Махринский, А.П. Галынский, Ф.М. Ячменев, В.С. Мохов, Н.И. Червяев.

В 1982 году завод представил на испытания в гонках в Нарве на приз журнала «Катера и яхты» экспериментальную мотолодку «Обь-3». На этом испытательном полигоне лодка показала хорошие результаты по мореходности. Она имела удобный кокпит, четыре мягких раскладывающихся сидения, четыре удобных багажника и отличный дизайн, сочетающийся с высоким качеством изготовления. На технической конференции завод за создание мотолодки «Обь-3» наградили дипломом первой степени, а в 1983 году «Обь-3» (промышленный образец) стала победителем Всесоюзного конкурса качества прогулочных судов и удостоилась диплома первой степени.

В 1985 году конструктор И.М. Волков создал вариант «Оби-3К» на подводных крыльях. Эта лодка с носовым убирающимся крылом в 100-километровой гонке при метровой волне показала среднюю скорость 56 км/ч и за свои скоростные качества и мореходность была награждена специальным поощрительным призом.

В 1986 году на заводе создали лодку «Обь-3-спорт», предназначенную для участия в спортивных гонках в классах судов народного потребления. Эта лодка, имея большие скоростные возможности и высокую статическую и динамическую остойчивость, получила более высокие борта. У нее появился прочный транец под установку двух лодочных моторов «Вихрь-30». За ненадобностью в корме убрали бортовые багажники. Для улучшения обтекаемости корпуса ветровому стеклу придали больший наклон, а обшивку днища для улучшения стартовых характеристик выпустили за кормовой срез. В маршрутной гонке на 100 км на р. Нарове на приз журнала «Катера и яхты» в 1986 году заводской экипаж в составе А. Боброва и Ю. Панина показал среднюю скорость свыше 60 км/ч и завоевал приз, а завод наградили дипломом «За создание экспериментальной мотолодки «Обь-3-спорт».

В 1987 г. на заводе создали очередную модификацию моторной лодки «Обь-3Р» — рабочую лодку-платформу. В «Оби-3Р» место водителя расположено в корме, под ним находится пульт управления. В ненастную погоду груз или пассажиров от ветра и брызг защищает ходовой тент. Скорость судна на гонках с полной нагрузкой (450 кг) — 35 км/ч. С экипажем из двух человек — 52 км/ч. Эта первая хозяйственная лодка, созданная заводом, привлекла большое внимание потребителей. Завод изготовил большую опытную партию таких лодок.

Одновременно в КТБ ТНП конструктором Е.А. Сенцовым разработан проект разборной 3,5-метровой гребной металли-

ческой одноместной лодки, получившей название «Иня». За прототип взяли «обласок» — сибирскую деревянную долбленную лодку промысловиков-охотников. Лодка легко собиралась из двух единообразных половин 11-ю болтами, через резиновую прокладку. Вес этой лодки 36 кг. В разобранном виде она представляла транспортабельный пакет. «Иня» на соревнованиях гребных лодок на приз «Катеров и яхт» заняла первое место в своем классе, и завод наградили призом «Золотые весла». Однако даже после такого удачного дебюта путь на конвейер оказался непростым. Опытная партия состояла всего из пяти лодок.

В 1988 г. завод по просьбе сибирского рыболовного госхоза «Таежный» разработал и запустил в серийное производство гребно-моторную лодку «Сибирячка». Установочную партию в количестве 65 лодок закупил госхоз.

Эта универсальная гребно-моторная металлическая алюминиевая клепаная лодка рассчитана под моторы «Ветерок» 8 л.с. и 12 л.с. и при габаритах 4,3 x 1,3 x 0,6 м вместе со снаряжением весит 85 кг. Корпус имеет остроскуловые развертывающиеся на плоскость обводы, поэтому при серийном производстве не требуются дорогостоящие штампы. Поперечную жесткость корпусу обеспечивают сидения-банки, на которых могут разместиться три человека. При полной нагрузке лодка под мотором показала скорость 28 км/ч. В условиях серийного производства при невысокой стоимости эта лодка нашла много потребителей: рыбаков, охотников, бакенщиков и др., приобреталась боль-



Мотолодка «Обь-ЗК» на подводных крыльях

шими партиями для санаториев, домов отдыха, пионерских лагерей и станций проката.

В том же 1988 году вся изготавливаемая заводом гамма лодок («Охотничья», модификации «Оби», «Иня» и «Сибирячка») экспонировались на Всесоюзной оптовой ярмарке в Москве и на Всесоюзном смотре-соревнованиях на приз журнала «Катера и яхты» в г. Нарве. Все экспонируемые серийные лодки имели сертификаты высшей категории качества. Эти рекламные мероприятия позволили существенно увеличить спрос потребителей и, соответственно, производство лодочной продукции завода. В 1988 году завод наградили Почетной грамотой журнала «Катера и яхты» «За создание семейства моторных лодок».

В новых экономических условиях

В 1989-м—1990-е годы переход к рыночным отношениям в экономике потребовал провести структурную реорганизацию для повышения конкурентоспособности продукции завода. Авиационный завод им. В.П. Чкалова преобразовался в Новосибирское авиационное производственное объединение им. В.П. Чкалова (НАПО). В его составе появился завод «Алмаз» по производству ТНП и лодочной продукции, изготовлением которой занимается около 250 человек. Завод «Алмаз» возглавил опытный кадровый руководитель — Валентин Иванович Томилов. За время его руководства произошли существенные изменения в коллективе. Часть сотрудников ушла на заслуженный отдых. Пришли молодые энергичные специалисты, как правило, знающие основы рыночной экономики. Удачная кадровая политика администраций НАПО и завода позволила сформировать коллектив специалистов, который хорошо адаптировался к новым условиям хозяйствования. Была разработана общая концепция производства и сбыта лодочной продукции. В соответствии с ней «Алмаз» провел конъюнктурно-информационные исследования с целью выявления потребностей сибирского и дальневосточного рынков страны. В результате появился перспективный модельный ряд проектируемых и выпускаемых лодок. Реализация этой технической политики началась с модернизации популярной мотолодки «Обь-3».

В 1991 г. завод «Алмаз» участвовал в международной выставке «Бот-шоу-91» в Москве, где экспонировал пять типов выпускаемых лодок: «Обь-3», «Обь-ЗК», «Сибирячка», «Охотничья» и «Иня». Широко известная и хорошо себя зарекомендо-

вавшая в России и СНГ лодочная продукция завода привлекла внимание иностранных фирм, что позволило заключить контракты о поставке в Италию и Китай лодок «Охотничья» и «Сибирячка», подписать договор о намерениях с финской фирмой о поставке мотолодок «Обь-3» в случае доработки ее габаритов до размеров, требуемых международными европейскими нормами.

В том же году завод «Алмаз» провел модернизацию мотолодки «Обь-3», на которой за счет создания рецера кокпита увеличилась высота борта на 140 мм, а также размеры ветрового стекла. Существенно улучшился дизайн кокпита. Лодка получила законченный элегантный вид и новый индекс «Обь-3.1», стала соответствовать требованиям международных стандартов и успешно экспортироваться за границу.

В 1996 г. после резкого спада спроса потребителей на лодочную продукцию завод за год выпустил всего 58 единиц мотолодки «Обь-3.1» и избежал банкротства лишь благодаря форсированию производства ТНП (санки, палатки и пр.). Тогда же группа предпринимателей из северных и таежных районов Сибири обратилась с просьбой создать лодку хорошей грузоподъемности для эксплуатации на мелких, засоренных и порожистых реках с бурным течением и гарантировала предоплату всех расходов.

В 1998 г. группа конструкторов и технологов КТБ завода во главе с автором проекта Н.П. Кошмелевым создала надежную многоцелевую дюралюминиевую лодку, которая может использоваться как хозяйственно-промысловая, почтовая, прогулочно-туристская, патрульная в суровых климатических условиях Сибири. В этой лодке использован опыт, накопленный конструкторами завода за тридцатилетнюю деятельность по изготовлению лодок семейства «Обь», а также учтены требования и пожелания заказчика. Лодку можно использовать под любым двигателем мощностью до 130 л.с. В конструкции лодки предусмотрены выносной подмоторный транец и сменная панель приборов управления. При габаритах 7,2 x 2,0 x 1,4 и массе 600 кг лодка имеет грузоподъемность 1,2 тонны. Крейсерская скорость лодки 40—45 км/ч. Удлиненный корпус имеет острокуловые глиссирующие обводы, они плавно переходят в обводы катамаранного типа. Такие обводы разработчики окрестили «комби-универсал». Они улучшают гидродинамические качества лодки, повышают устойчивость на курсе и создают за счет вертикальных стенок туннеля дополнительную прочность корпусу. Лодка, получившая название «Обь-4», спроектирована в двух

вариантах: грузопассажирский и пассажирский. Причем пассажирский вариант разработан по просьбе заказчика и в северном, утепленном исполнении. После проведения заводских всесторонних испытаний головного образца «Обь-4» запущена в серийное производство. Она быстро завоевала симпатии потребителей: охотников, промысловиков и предпринимателей в Сибири. За свою большую грузоподъемность она получила название «Богатырь».

В новый век с новыми достижениями

В 2000 г. произошло частичное обновление и модернизация серийной продукции модельного ряда лодок «Сибирячка». Так, на лодке «Сибирячка» появились дуги и тент, входящие в комплект поставки. На смену «Сибирячке» начали разрабатывать проекты картоп лодок: «Сибирячка-мини-1» — длиной 2,6 м, «Сибирячка-мини-2» — длиной 3,4 м, «Сибирячка-мини-3» — «Обласок» — складная двухместная лодка длиной 3,6 м и весом 36 кг, под мотором 5 л.с.

Завод «Алмаз» продолжил разработку мероприятий по улучшению качества лодок с целью создания конкурентоспособной продукции — как сегодняшней, так и на перспективу. Были сформулированы технические требования, которым должна отвечать любая разрабатываемая моторная лодка. Она дол-



Гребная складная лодка «Охотничья»

жна быть многофункциональной и надежной, со сроком службы не менее 7—10 лет. С одной стороны, может свободно плавать по засоренным рекам при глубинах менее полуметра, с другой — по большим рекам при высоте волны до 0,7 метра. Надежно защищая экипаж от сильного ветра, брызг, дождя и снега, требовалось одновременно обеспечить хорошую обзорность места водителя. Двигатель и движитель такой лодки должны обеспечивать безотказный запуск и работу в интервале температур от -3°C до $+40^{\circ}\text{C}$ и движение со скоростью порядка 60 км/ч при автономном плавании порядка 300—400 км. Оговаривалось, что двигатель должен работать на легкодоступном горючем, имеющемся в отдаленных районах Сибири. Проектируемая лодка должна отвечать требованиям действующих норм экологической безопасности по уровню шума и загрязнения окружающей среды.

Денег на проведение широкомасштабных проектно-конструкторских и тем более экспериментальных работ завод «Алмаз» не имел. Но творческий коллектив не опустил руки. Изыскивались малейшие возможности для организации работ по созданию следующей, отвечающей перечисленным требованиям образца, моторной лодки — «Обь-5». Создали специальную группу под руководством директора В.И. Томилова. В нее вошли главный инженер завода М.А. Багаудинов, начальник сборочного цеха Б.Е. Коняев, начальник производства С.Н. Панасенко и конструктор-кораблестроитель В.В. Бражин. Эта группа сумела разработать несколько проектов мотолодок, но ни один из них не обеспечивал всю гамму упомянутых требований. Помог случай.

Соблюдая 30-летнюю традицию, завод поддерживал связи с владельцами мотолодок семейства «Обь», при возможности используя их пожелания и советы. В начале 2000 года на завод поступил запрос из Красноярска. А.И. Ковалев — владелец «Обь-3» — сообщил, что его не устраивает подвесной мотор, он приобрел автомобильный двигатель «ВАЗ» и подходящий для него водомет, но теперь дело за корпусом. В письме содержалась просьба изготовить на базе «Обь-3.1» удлиненный на 0,8 м усиленный корпус и смонтировать на нем стационарный мотор с водометом. При этом заказчик обещал оплатить все расходы по созданию необходимой ему лодки. К началу навигации катер с автомобильным двигателем и водометом был готов. На ходовых испытаниях при хорошей мореходности скорость «Обь-5» достигла расчетной. Но инициативная группа не считала дело законченным. На завод поступила информация о

выпуске дизелей для автомобилей «Жигули» в Барнауле на заводе АО «Барнаултрансмаш». Барнаульцы со вниманием отнеслись к идее установки их дизелей на лодках «Алмаза». Завод получил дизельный мотор. В конце навигации 2000 года новая лодка «Обь-5» показала на испытаниях скорость порядка 60 км/ч. Вскоре «Обь-5» сертифицировали и с конца 2000 г. начали производить серийно на базе удлиненного и усиленного корпуса мотолодки «Обь-3.1». Эта лодка выпускается заводом в двух вариантах: собственно «Обь-5» и укороченном, длиной 4 метра — «Обь-5-патруль». Она пользуется спросом у рыбнадзора, ГИМСа, речной милиции и успешно эксплуатируется не только на реках и озерах, но и в Черном и Каспийском морях.

В 2003 г., как показали маркетинговые исследования, обозначился контингент потребителей, желающих приобрести надежные, быстроходные, достаточно комфортабельные и недорогие катера для семейного отдыха и туризма. Для удовлетворения потребностей этих заказчиков завод модернизировал мотолодку «Обь-4», несколько изменив конфигурацию обводов днища в транцевой части для установки двух движительных водометных дизельных установок. Изменилась архитектура надстройки корпуса. Компоновка стала традиционной для «дейкррейсеров» — (катеров для семейных водных путешествий): двухметровая каюта смещена к носу. В центре предусмотрены места для водителя и штурмана (капитана), они традиционно приподняты и защищены ветровым стеклом. За ними просторный кокпит с мягкими диванами вдоль бортов. Жесткие, прочные и ровные крышки над моторным отсеком образуют площадку, покрытую специальным матом, — солярий, что создает дополнительные удобства и существенно снижает уровень шума от работающих моторов. Площадка солярия при необходимости обносится плетеными веревочными релингами вдоль бортов и транца. Широкий транцевый кринолин с откидывающийся лестницей расположен над водометными установками, удобен для рыбалки, купания, а также для посадки и высадки пассажиров.

Этот «дейкррейсер», получивший название «Обь-4-Витязь», замыкает модельный ряд мотолодок «Алмаза». «Витязь» защищен патентами, входит в перечень ста лучших товаров России. Авторами его создания являются В.И. Томилов, М.К. Кузьмин, В.В. Бражин, Н.П. Кошмелев, Б.З. Мальцев. Этот катер в 2004 году награжден золотой медалью Сибирской международной выставки.

За 38 лет своего существования завод им. Чкалова, а позднее завод «Алмаз» изготовил 178 766 лодок, из которых 3927 пошли на экспорт. Конструкторы и технологи завода создали 20 типов проектов гребных, гребно-моторных, моторных лодок и катеров. В серийное производство в различное время пошли 15 проектов, 75 процентов из них аттестованы по высшей категории качества. Завод неоднократно выходил победителем во все-союзных и российских конкурсах по качеству лодочной продукции, массовости производства. А лодки семейства «Обь» 33 раза становились призерами на различных соревнованиях судов народного потребления.

ХРОНОЛОГИЯ производства лодочной продукции ЗИЧ и НАПО им. В.П. Чкалова

1967 г.	Серийное производство гребной лодки «Охотничья» и мотолодки «Обь».
1975 г.	Массовое производство мотолодки «Обь-М».
1980 г.	Серийное производство мотолодки «Обь-2».
1983 г.	Серийное производство мотолодки «Обь-3».
1985 г.	Производство мотолодки «Обь-3К».
1986 г.	Производство мотолодки «Обь-3С».
1987 г.	Производство мотолодки «Обь-3Р».
1989 г.	Серийное производство гребно-моторной лодки «Сибирячка».
1995 г.	Производство хозяйственной мотолодки «Обь-4-Богатырь».
1998 г.	Производство мотолодки «Обь-4», пассажирский вариант.
1999 г.	Серийное производство гребных и гребно-моторных лодок — картоп «Сибирячка-мини-1» и «Сибирячка-мини-2».
2000 г.	Серийное производство дизельных водометных лодок «Обь-5» и «Обь-5П».
2002 г.	Выпуск дейкрейсера «Обь-4-Витязь».

2. Катера фирмы «Катерус» («Метацентр»)

В начале 1990-х годов малотоннажное судостроение в стране переживало кризис. Рабочие катера и малые пассажирские суда «речные трамваи», изготовлявшиеся на судостроительном заводе Ремонтно-эксплуатационной базы (РЭБ) флота Западно-Сибирского речного пароходства стали не востребованы. Отрасль судостроения пришла в упадок.

Летом 1990 г. образовалась инициативная группа младших научных сотрудников и аспирантов НИИВТа. С.В. Кузнецов, А.П. Бобровский и Ю.Н. Черепанов решили создать свою фирму на базе подходящего действующего предприятия. После проведения поисков выбор пал на совместное советско-британское предприятие «Евросиб интернейшнл», при котором создали дочернее предприятие — научно-производственную фирму «Метацентр». Ее директором стал С.В. Кузнецов.

Фирма «Метацентр» определила свой профиль деятельности в области малотоннажного судостроения: создание маломерных 13-метровых судов — туристских и прогулочных комфортабельных катеров для народного потребления.



Инициативная группа создателей фирмы «Метацентр»

Бывшим научным сотрудникам и инженерам не хватало опыта коммерческой деятельности и организации производства. Но они все горели желанием создать фирму, которая будет производить современные прогулочные и туристские суда. В настоящее время фирма «Катерус» (бывшая «Метацентр») в своих цехах производит современные комфортабельные стеклопластиковые катера пяти типов, занимается их обслуживанием, а также ремонтом.

В 1990 г. фирма начала разработку и создание проекта 13-метрового туристско-прогулочного катера (ТПК). Весной 1991 г. проект был готов. Параллельно разрабатывалась конструкторская и технологическая документация. Началось строительство по этому проекту двух катеров, получивших индекс ТПК-101, на Барнаульской судовой верфи РЭБ флота. Предприятие «Евросиб интернейшнл», убедившись в способности коллектива «Метацентра» проектировать и создавать катера, начало финансировать их строительство.

В мае 1992 г. сошел со стапелей Барнаульской судовой верфи РЭБ первый в стране серийный «ТПК-101» как товар народного потребления. До этого суда такого типа строились только как рабочие катера. Комфортабельный катер «ТПК-101» оснащался дизельным двигателем 55 л.с. с водометной установкой, имел скорость 16 км/час, при мореходности до 4 баллов по шкале Бофорта. Вместимость этого катера 15 человек при габаритах 13х2,4 м. В 1993 г. фирма начала строительство еще двух катеров «ТПК-101» на верфи Барнаульской РЭБ.

Продукцией «Метацентра» заинтересовалась китайская государственная компания. В 1993 г. специалистов «Метацентра» китайская сторона пригласила для проведения переговоров в г. Даньдунь. Результатом переговоров стал договор на поставку в Китай катеров «ТПК-101» в обмен на офисную мебель. Кроме поставленных на экспорт двух катеров, началось строительство еще двух катеров данного типа. Для экспорта в КНР создается судостроительная компания «Верфи Сибири», куда вошли «Метацентр» вместе с Новосибирской и Моряковской РЭБ флота.

В марте 1993 г., в связи с вступлением в силу нового законодательства РФ «Об организации совместных предприятий», фирма «Метацентр» преобразуется в ЗАО «Метацентр-Евросиб», которое возглавил А.П. Бобровский. Тогда же фирма выиграла тендер по продаже судостроительных цехов Барнаульской РЭБ и там создала дочернее предприятие «Судостроитель»,

на котором продолжилось строительство экспортных катеров. В июле состоялась передача четырех «ТПК-101» китайской стороне и получение в обмен бартерного товара. Затем прошло подписание договора с китайской стороной на поставку еще 20 катеров. Их строительство осуществлялось на трех верфях РЭБ флота (Новосибирской, Барнаульской и Моряковской). Главный конструктор ЗАО «Метацентр-Евросиб» И.П. Загороднев переработал проект катера «ТПК-101», заменив водометную установку на открытый гребной винт. Катера стали выпускаться с дизельным двигателем 6ЧСП 9,5/II мощностью 55 л.с. и открытым винтом, получили новое название «ТПК-101А».

В 1994 г. на внутреннем рынке стали востребованы стеклопластиковые комфортабельные катера класса «люкс», и фирма ЗАО «Метацентр-Евросиб» ориентировала свою деятельность на создание семейства таких глиссирующих катеров. В 1995 г. фирма взяла очередной кредит и закупила подвесной американский лодочный двигатель «Johnson» мощностью 90 л.с., что позволило построить первый стеклопластиковый глиссирующий катер 5-метрового класса (в дальнейшем он стал прототипом серийного «Данко-550» — открытый).

В 1996 г. по заказу фирма «Метацентр-Евросиб» приступила к разработке проекта по созданию 30-метрового теплохо-



Строительство катеров «ТПК-101» на судовой верфи РЭБ флота

да. Проект передали заказчику, но до строительства судна дело не дошло.

1997 год выдался для фирмы очень тяжелым. Чтобы как-то выжить, в филиале «Судостроитель» начали производить 10-, 15-, и 20-кубовые емкости для автозаправочных станций, осуществлять слесарно-сварочные работы. В конце концов, цеха «Судостроителя» фирма обменяла на теплоход грузозместимостью 500 тонн. В связи с этим закрылся филиал «Судостроитель» в Барнауле. Началась деятельность фирмы по перевозке грузов по Оби на север в Ханты-Мансийск и Салехард. Но фирма все же построила очередной «ТПК-101А». Его оснастили мощным двигателем «ЯАЗ-104», и скорость катера возросла до 21 км/час.

В 1998 г. достроенный элегантный катер «ТПК-101А» после ходовых испытаний экспонировался на Сибирской ярмарке «Спортсиб-98», где получил большую золотую медаль. В 1999 г. осуществлялась достройка двух катеров. Учредители ЗАО «Метацентр-Евросиб» приняли решение продать имеющийся сухогрузный теплоход и закрыть фирму.

2001 год. Вспоминает А.Н. Васильев:

«После поездки в Таиланд в феврале, где я посещал множество яхт-клубов и судостроительных заводов, возник интерес к стеклопластиковым катерам и их возможности производства в Новосибирске. Четыре месяца я изучал всю доступную литературу по производству фибerglassовых судов. В середине года в процессе поиска единомышленников обратился в родную Новосибирскую государственную академию водного транспорта на кафедру теории и устройства кораблей, где меня познакомили с Бобровским А.П., недавно вернувшимся из Финляндии со стажировки при обучении по президентской программе, и бывшим директором ЗАО «Метацентр-Евросиб» Черепановым Ю.Н. Обсудив мое предложение по производству фибerglassовых катеров класса «люкс», оба дали согласие на сотрудничество.

28 августа с.г. была вновь возрождена и зарегистрирована в Новосибирске фирма ЗАО «Метацентр». Действуя в соответствии с созданным планом дальнейших работ, мы втроем совершили ознакомительную поездку в Санкт-Петербург. Там нас заинтересовал катер «Орфей» фирмы «Сатэм плюс». Подробно ознакомившись с судном и рабочей техдокументацией, мы заключили договор на его производство».

Фирма арендовала производственные помещения в Сибирском научно-исследовательском институте авиации им. Чаплыгина и приступила к набору рабочих, их обучению и монтажу необходимого оборудования. В 2002 г. специалисты фирмы, вторично проработав инженерную документацию, начали сборку первого катера из закупленных деталей корпуса и комплектующих, а также приступили к изготовлению оснастки для серийного производства катеров.

Первый созданный катер, получивший название «Данко-780», экспонировался на Сибирской ярмарке (выставка «Автосиб-2002»). Этот катер при габаритах 7,8 x 2,4 м. оснащен стационарным двигателем «Mercruiser» мощностью 230 л. с. с откидной колонкой, имеет водоизмещение две тонны и рассчитан на шесть человек. Катер имеет просторную носовую каюту со столом посередине, которая на ночь трансформируется в трехместную спальню. По правому борту у центральной поперечной переборки расположен камбуз по левому — галльон с биотуалетом. В открытом самоотливном кокпите по правому борту оборудовано место водителя, под кормовым диваном расположен двигатель. Над кокпитом установлена наклонная П-образная мачта. В случае непогоды кокпит закрывается тентом.

Катер с законченными гармоничными обводами, отличной, высокого качества отделкой имел прекрасный товарный вид. Около катера всегда толпилась масса посетителей. Катер



Катер «Данко-550»

«Данко-780» наградили большой золотой медалью. По завершении изготовления матриц для катера «Данко-780», началось его серийное изготовление.

В 2003 г. разрабатывались модели стеклопластиковых катеров «Данко-550» — открытый и «Данко-550» — каютный. Все три катера «Данко» получили сертификаты Госстандарта РФ.

В 2004 г. на базе фирмы «Метацентр» создается судостроительное предприятие ООО «Катерус». Его директором становится А.Н. Васильев. Фирма «Катерус» пополняет модельный ряд катеров семейства «Данко» и заключает договор с финской компанией Lasikurturakenne Lehtonen Laihorinta на покупку матриц модели катера «Rais—sport-2000», созданного конструктором этой компании Свином Столе. Головной образец этого катера, изготовленный фирмой ООО «Катерус», отлично прошел ходовые испытания и получил название «Новолна».

После получения сертификата Госстандарта РФ катер «Новолна» запустили в серийное производство. Этот катер скандинавской компоновки с пультом управления, расположенным в закрытой рубке, имеет высокий борт и большую мореходность. Носовая каюта соединяется с салоном раздвижной переборкой, что позволяет создать в зависимости от потребности рабочий кабинет, кают-компанию или помещение для отдыха. В габаритах 6,5—2,5 метра он обладает вместимостью 8 человек. Благодаря рациональной компоновке, имеется гальюн с душем и биотуалетом, камбуз. Мотор, подвесной или стационарный мощностью 150 л.с., обеспечивает крейсерскую скорость 65 км/ч.

Небольшой, всего 12 человек, но очень дружный коллектив высококвалифицированных специалистов фирмы, пройдя непростой путь становления, сумел создать производственное предприятие, оснащенное самым современным оборудованием, в цехах которого за последние годы изготовлено с применением современных технологий 24 единицы глиссирующих фибerglassовых катеров четырех типов. Эти катера защищены патентами и награждены медалями, что подтверждает их высокий технический уровень и конкурентоспособность. Кроме этого, за период существования фирмой «Метацентр» построено 20 стальных катеров.

Фирма «Катерус» является единственным за Уралом в России производителем катеров класса «люкс» и входит в число 14 предприятий, изготавливающих суда данного типа.

ХРОНОЛОГИЯ

- 1990 г.** Создана научно-производственная фирма «Метацентр».
- 1992 г.** Построен первый в стране серийный катер «ТПК-101», предназначенный для народного потребления. До этого суда такого типа строились только как рабочие катера.
- 1993 г.** Фирма «Метацентр» преобразована в «Метацентр-Евросиб». Четыре катера «ТПК-101» поставлены в Китай.
- 1994 г.** Построен первый стеклопластиковый глиссирующий катер.
- 1997 г.** Упадок производства. Фирма вместо катеров начала производить емкости для автозаправочных станций. Закрылся филиал «Судостроитель» в Барнауле.
- 1998 г.** Катер «ТПК-101А» на ярмарке «Спортсиб-98» получил большую золотую медаль.
- 2002 г.** Построен катер «Данко-780». На выставке «Автосиб-2002» эту разработку удостоили большой золотой медали. Фирма приступила к его серийному производству.
- 2003 г.** Катера «Данко-550» — открытый и «Данко-550» — каютный получили сертификат Госстандарта РФ.
- 2004 г.** На базе фирмы «Метацентр» создано судостроительное предприятие ООО «Катерус». Получен сертификат Госстандарта РФ на катер «Новолна» и он запущен в серийное производство.

3. Надувные лодки фирмы «Кулик»

В 1994 году в Новосибирске была создана судостроительная фирма по производству надувных лодок ЗАО «Кулик». Основатель, владелец и руководитель фирмы — кандидат технических наук, мастер спорта по водному туризму Анатолий Павлович Кулик.

Эта фирма специализируется на создании клееных, матерчатых судов — парусных, гребных и моторных лодок для водных путешествий по рекам, озерам и морям, а также специальных надувных лодок — рафтов для спортивного сплава по горным рекам. Фирма производит и необходимое сервисное оборудование для эксплуатации этих судов: спасательные жилеты, буи воздушные, помпы, драйбеги, страховочные концы, канойные весла, надувное оборудование для пляжных аттракционов и воздухоопорные конструкции в виде бассейнов, куполов над ними, всевозможных надувных палаток. Основным производственным направлением фирмы «Кулик» является лодочная продукция. Она не нуждается в специальных эллингах и причалах для хранения, и поэтому расходы при ее эксплуатации значительно меньше по сравнению с металлическими и пластмассовыми судами аналогичных габаритов. Этим надувным судам, благодаря их компактности в собранном виде, ма-



А.П. Кулик, основатель и руководитель фирмы

лому весу, хорошей транспортабельности, минимальному времени на сборку и разборку, доступны любые акватории.

Лодочная продукция фирмы «Кулик» выполнена на высоком техническом уровне, является конкурентоспособной, так как все технические решения, созданные ее конструкторами, имеют патентную защиту. Вся лодочная продукция сертифицирована. Поэтому она обладает устойчивым потребительским спросом у туристов-водников, хорошо известна в стране и за рубежом. Так, надувные гребно-моторные лодки проекта «Енисей», реализуемые под торговой маркой «Solar», широко используются не только как туристские суда, но и для хозяйственных нужд жителями прибрежных сел и городов Сибири.

Парусные тримараны «Фрези Грант», созданные фирмой, совершают плавания по Байкалу, Балхашу, Азовскому, Черному, Средиземному, Охотскому и Японскому морям, Тихому океану, вдоль берегов Камчатки и Сахалина. Надувные рафты успешно участвуют в региональных, национальных и международных соревнованиях по экстремальному рафтингу. С 1994 года фирма «Кулик» активно участвует в ежегодных соревнованиях туристов-парусников, проходящих на Обском море. Ее конструкторы-спортсмены неоднократно занимали призовые места.

За десятилетний период деятельности фирмы в Новосибирске ее конструкторами создано 10 принципиально новых проектов надувных судов, каждый из которых имеет от 2 до 6 типоразмеров. Все они в дальнейшем изготавливались серийно. Осуществляя свою рекламную политику, фирма «Кулик» периодически экспонирует свою продукцию на традиционных региональных и международных выставках и ярмарках, таких как «Спорт-Сиб», «Авто-Сиб» в Новосибирске и на международной выставке «Катера и яхты» в Москве. Фирма располагает собственным выставочным павильоном в городе, где постоянно демонстрирует всю гамму своей продукции. Также публикует рекламные статьи в периодических изданиях спортивного профиля.

Анатолий Павлович Кулик вспоминает: *«В ноябре — декабре 1994 года фирма «Кулик» переезжает в город Новосибирск и прекращает существование в г. Краснодаре. Собственно, переезжает только ее главный конструктор, основоположник и владелец — А.П. Кулик с багажом пятилетнего опыта проектирования и организации производства. В Новосибирске живет второй конструктор фирмы, сотрудничавший с ней со дня ее основания. В дальнейшем творческий тандем двух кон-*

структоров — мастеров спорта по водному туризму, кандидатов технических наук Кулика и Соловьева — породил серию новых судов типа «Рафт». Фирма «Кулик» становится ведущей по этим лодкам».

В 1995 г. ранее выпускавшиеся фирмой «Кулик» в Краснодаре (за 1989—1994 годы изготовлено 1200 лодок) надувные катамараны для рафтинга претерпели, благодаря стараниям главного конструктора фирмы В.Н. Соловьева, значительные изменения. Фирма «Кулик» первой в мире применила для надувных оболочек лодок тентовый материал с полихлорвиниловым покрытием фирмы «Ferrari», обеспечивающий лучший коэффициент скольжения по сравнению с тяжелой прорезиненной тканью. На следующий год все конкурирующие фирмы стали делать оболочки из этой ткани.

Для облегчения и упрочнения надувные элементы катамаранов для рафтинга фирма, отказавшись от тяжелой прорезиненной ткани, начала изготавливать из легчайшей полиуретановой пленки на лавсановой основе «Carrington» (Англия), облегчив вес судна на 20 процентов.

В 1996 г. спроектированы, изготовлены и проданы первые три парусных тримарана для крейсерских морских путешествий «Фрези Грант». Это судно длиной 7,6 метра и шириной 4,2 метра, с мореходностью до 5 баллов имело площадь основных парусов 15 кв. м, вмещало трех человек с палаткой на борту и



Рафт — надувное судно для сплава по горным рекам

весило всего 160 кг! Удачные путешествия этих судов вокруг острова Сахалин и по Азовскому морю принесли известность любителям путешествий под парусом и стали хорошей рекламой этой продукции.

В 1997 г. создается и испытывается первый парусный катамаран, задуманный конструкторами как развлекательный, пляжный, легко разбирающийся и в упакованном виде свободно помещающийся в багажнике легкового автомобиля при весе 29 кг. Проект получил название «Мотылек». После испытаний он стал выпускаться серийно. Это самое маленькое парусное судно в мире! Его габариты 3,6 x 1,55 метра, площадь паруса 4,2 м². Для обучения управлению им обычно требуется не более пяти минут.

В 1998 г. спроектированы и испытаны первые рафты. До этого времени их в России никто не производил, а импортные стоили очень дорого. Также разрабатываются проекты первых катарафтов и пляжного парусного плота габаритами 7,6 x 3,5 м, пассажироместностью 12 человек. Но дефолт 1998 г. изменил всю коммерческую ситуацию. Никакие суда стали никому не нужны. Численность сотрудников сократилась с 30 до 6 человек. Фирма выжила благодаря оживлению иностранного туризма на Алтае, появился спрос на рафты, спасательные жилеты, весла и т. д., вновь появились заказы.

В конце 1998 г. фирма закупила в Финляндии специальные ткани и изготовила первые пять отечественных рафтов. В 1999 г. фирма «Кулик» создала революционное техническое решение для надувных лодок — конструкторы фирмы придумали непробиваемое тканевое лодочное дно. Запатентовать это решение, ввиду его очевидности, равно как и утаить в виде ноу-хау, оказалось невозможно. Фирма «Кулик» «подарила» это изобретение всему миру. Его суть заключается в следующем: поверх надутой до рабочего давления поверхности лодочного днища накладывается второй слой лодочной ткани, который никак не напряжен. Тогда удары днища и контакты с острыми камнями становятся безопасными. Так появилась конструкция, получившая впоследствии всеобщее название «Бронированное днище». Рафты сразу стали легче и надежнее зарубежных аналогов. Лодкам фирмы «Кулик» стали доверять свою судьбу путешественники на самых сложных реках.

В 2000 г. благодаря появившемуся спросу фирма «Кулик» вновь выросла до 40 человек, арендовала трехэтажное здание на берегу Обского моря площадью около семисот квадратных метров. Его работники освоили серийный выпуск пляжных парусных мини-катамаранов «Мотылек».

Конструкторы фирмы спроектировали и изготовили первые парусные катамараны для дальних плаваний «Байкал», получившие свое название от озера, где они прошли «боевое крещение». Впоследствии надежность этих судов и прекрасные ходовые качества проверялись у Сахалина и Камчатки. Это довольно большие суда длиной 8 м, способные преодолевать волну до 3 м при ветре до 8 баллов, пассажировместимостью до 8 человек, с палаткой-рубкой на борту, сохранившие свои главные преимущества — мореходность, надежность, транспортабельность и мобильность.

В 2001 г. были спроектированы и испытаны первые катамараны с цельноклееными поплавками. От всех известных надувных катамаранов их отличало отсутствие жесткого каркаса. Надувные поплавки сами по себе достаточно жесткие, а поперечные балки, соединяющие поплавки, приклеены непосредственно к поплавку. Это стало очередным революционным техническим решением в области создания туристических надувных судов, так как сборка катамарана сводилась к одному процессу — надуванию. Автором обоих патентов является А.П. Кулик.

В 2002 г. катамараны с цельноклееными поплавками стали выпускаться серийно и сразу завоевали популярность среди любителей путешествовать по горным рекам.

Идея жесткого надувного корпуса вдохновила конструкторов, и они создали проект лодки с транцем под мотор 30 л.с., имеющей в транцевой части две неподвижных надувных плиты.



Катамаран фирмы «Кулик»

Эта лодка очень жесткая после надувания, но без жестких элементов прочности, кроме подмоторного транца, снабженная килеватым непробиваемым «бронированным днищем», сразу стала лодкой XXI века! В этой лодке, получившей торговую марку «Solar» («Соляр»), не имелось недостатков, присущих прототипам, — она легче аналогов, удобнее в эксплуатации, быстрееходнее, надежнее.

В 2003 г., ввиду увеличения спроса потребителей, для серийного производства лодок «Solar» фирма «Кулик» создала отдельный цех. Началось их серийное производство.

В 2004 г. резко возрос спрос на надувные суда всех типов для путешествий и отдыха на воде. Имеющихся мощностей и производственных площадей явно не хватало. У конструкторов фирмы появилось много идей по совершенствованию и созданию лодочной продукции. Найдя подходящее инвестиционное решение и производственные площади, фирма расширилась вновь. За время ее существования в цехах фирмы «Кулик» создано 2059 единиц надувных судов, в том числе в Новосибирске — 895, из них: рафтов — 80, лодок гребно-моторных — 80, катамаранов — 700, парусных судов — 35. Надувные суда с торговой маркой «Кулик» для экстремального рафтинга и водного туризма сегодня можно встретить в любой точке России. На катамаранах и рафтах фирмы осуществлены сплавы по горным рекам со всех высочайших гор континентов.



**Парусный тримаран
«Фрези Грант»**

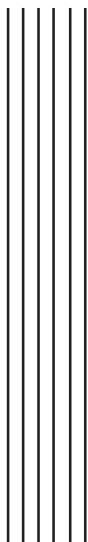
ХРОНОЛОГИЯ

- 1994 г.** Создана судостроительная фирма по производству надувных лодок ЗАО «Кулик».
- 1996 г.** Спроектированы и реализованы первые три парусных тримарана «Фрези Грант».
- 1997 г.** Создан и испытан парусный катамаран «Мотылек».
- 1998 г.** Спроектированы и испытаны рафты. Изготовлены первые пять отечественных рафтов.
- 1999 г.** Фирма изобрела и изготовила рафты с «бронированным днищем».
- 2000 г.** Освоен серийный выпуск пляжных катамаранов «Мотылек».
Спроектирован и изготовлен парусный катамаран для дальних плаваний «Байкал».
- 2001 г.** Испытан катамаран с цельноклееными поплавками.
- 2002 г.** Катамараны с цельноклееными поплавками стали выпускаться серийно.
- 2003 г.** Начато серийное производство гребно-моторных лодок «Solar».

Подготовил к публикации В.Н. БУХАРИН



**ПОД ДЕВИЗОМ
«СДЕЛАНО
С ДУШОЙ!»**



Если составить перечень продуктов, пользующихся популярностью и самым большим спросом в России, в пятерку лидеров обязательно войдет колбаса. Были в истории страны даже такие времена, когда наличие или отсутствие ее в магазинах служило своеобразным параметром, определяющим благосостояние общества, многие помнят годы дефицита, когда колбаса продавалась по талонам наряду с продуктами первой необходимости. В начале 90-х в ходе начавшихся в стране экономических преобразований на прилавки наших магазинов хлынул поток заграничной колбасной продукции. Именно тогда и зародилась у группы энтузиастов мысль организовать в Новосибирске собственное производство колбас, которые бы потеснили на местном рынке импортные деликатесы.

Рождение новой марки

Долгие годы основным поставщиком колбас и копченостей в магазины города и за его пределы оставался Новосибирский мясоконсервный комбинат. Но спрос на местную мясную продукцию явно превышал возможности этого предприятия. Поэтому, когда появилась Сибирская продовольственная компания и первый ее цех начал выпускать колбасу, она не залежи-

валась на полках. Уже первые месяцы работы стали убедительным доказательством того, что местной продукции сибиряки отдают больше предпочтения, чем заграничной.

Образовалось ООО «Сибирская продовольственная компания» 13 июля 1994 года, и в первые партии продукции входили всего 2—3 вида вареных колбас, столько же видов полукопченых.

Продукция с маркой СПК быстро завоевывала популярность, получала высокие оценки у новосибирцев. Вполне заслуженные, поскольку с самого начала деятельности молодые предприниматели, организовавшие предприятие, взяли курс на достойное качество, выработав четкую стратегию. Во-первых, к производству привлекались лучшие кадры. Сибирская продовольственная компания приглашала на работу опытных технологов, инженеров, снабженцев, профессионалов других направлений, искала перспективных специалистов среди студентов, установив прочные контакты с Кемеровским институтом мясной промышленности. Во-вторых, наряду с созданием команды высококлассных специалистов, на предприятии шло постоянное обновление оборудования, что позволяло четко выдерживать технологию производства. Серьезное внимание уделялось и качеству сырья для приготовления колбас, с первых дней производство строго контролировалось по всей его цепочке, начиная с приемки мяса.

Результаты не заставили себя долго ждать. Через четыре года работы компания впервые представила свою продукцию на выставку «ПродСиб-98» на Сибирской ярмарке и получила медаль за хорошее качество колбасы «Украинская жареная».

История Сибирской продовольственной компании — это пример стремительного взлета небольшой фирмы, созданной энтузиастами, до крупного холдинга, управляемого высокопрофессиональными менеджерами. Только за первые пять лет своего существования ассортимент выпускаемой продукции вырос до десятков сортов.

«Это были трудные, напряженные и, вместе с тем, незабываемые годы становления предприятия, — вспоминает исполнительный директор СПК Сергей Николаевич Гаврилов. — Начинали с малого, арендовав на заводе «Экран» 700 квадратных метров производственных площадей. Потом взяли в аренду дополнительные площади, заказали институту «Спецагропромпроект» проект модернизации здания».

В 1997 году компания начала реконструкцию. В результате на первом и втором этажах корпуса разместили производ-

ство, рассчитанное на выпуск пяти тонн колбасных изделий в смену, на третьем — офис для управленческого персонала. Но главное — приобрели первую партию современного оборудования немецкой фирмы: высокоскоростные вакуумные кутерры, шприцы, клипсаторы и другие технические средства, которых в те годы не имелось ни у одного местного производителя колбас. Техника нового поколения сразу дала высокую отдачу. Значительно усовершенствовалась технология изготовления продукции, улучшился внешний вид, появились широкие возможности для расширения ассортимента и увеличения объемов производства. Установившиеся тесные контакты с фирмами, выпускающими различные специи, позволили повысить вкусовые качества колбас и мясных деликатесов.

Через два года компания получила новую партию импортного оборудования — немецкие термокамеры, благодаря которым удалось не только еще более усовершенствовать производство, но и поднять производительность труда.

2003 год стал для предприятия годом бурного развития, динамичного расширения ассортимента. В марте запустили производство запеченных деликатесов — буженины «Праздничная», карбонада «Андреевский» и шейки «Петровская», в мае того же года начали производство семи наименований шашлыка. В августе на новой итальянской линии произошел запуск производства сырокопченых колбас «Советская», «Столичная» и «Брауншвейгская». В октябре начали производство пельменей. В ноябре на СПК стала действовать линия по производству сервировочной продукции в новой подложке.

Еще одно важное для предприятия событие произошло в сентябре 2004 года: здесь появился новый цех по производству сырокопченых колбас, в результате чего ассортимент выпускаемых сырокопченых колбас расширился до восьми наименований. В ноябре специалисты компании разработали рецептуру и отработали технологию изготовления новых сырокопченых колбас — «Праздничная», «Коньячная» в декоративной обсыпке и «Невская».

Далеко не в каждом городе России и не на каждом мясокомбинате могут похвастаться изготовлением сырокопченых колбас. Сибирская продовольственная компания шла к этому почти 10 лет, создав сначала небольшой участок, а затем и цех.

«Цех по производству сырокопченых колбас, запущенный 30 сентября, оснащен самым современным оборудованием от одного из ведущих в мире производителей оборудования для сырокопченых колбас — фирмы «Travaglini». Под руководством

представителей этой итальянской фирмы специалисты нашей энергомеханической службы выполнили монтаж, и предприятие стало выпускать новую продукцию. Это оборудование позволило значительно повысить объемы выпуска сырокопченостей, на еще более высокий уровень поднять качество, получить большой потенциал для развития этого производства», — рассказывает заместитель директора по новой технике и перспективному развитию ОАО «Сибирская продовольственная компания» Андрей Кандиусов.

Обновление оборудования стало на предприятии постоянным явлением. Ежемесячно в цехах монтируются технологические линии и установки итальянских, германских, швейцарских фирм.

«Мы регулярно посещаем различные семинары, отраслевые выставки — в Москве, на Сибирской ярмарке, в Дюссельдорфе, знаем обо всех новинках, — говорит Андрей Кандиусов. — Это позволяет нам оснащаться по последнему слову техники, а кроме того, дает возможность нашим специалистам быть в курсе мировых тенденций в отрасли».

Истории — в ... наградах

Если спросить у работников Сибирской продовольственной компании о наиболее значительных событиях в жизни предприятия, то они непременно начнут перечислять награды, которые предприятие получило в разные годы.

В 2000 году компания представила свою продукцию на выставке «Супермаркет-2000» в Красноярске и получила медаль за высокие вкусовые качества колбасы «Московская». На другой красноярской ярмарке «Продовольствие. Фермер-2000» медалью отметили высокое качество колбасы «Докторская». Ряд наград собрала продукция СПК и на выставках, проходящих на Сибирской ярмарке: золотых медалей удостоились колбаса «Докторская», окорок «Российский», балык «Гусарский», рулет «Любительский», деликатес «Говядина европейская».

В 2001 году на выставках отмечались высокие вкусовые качества мясных деликатесов, паштета «Печеночного», «Сервелата», сосисок «Баварских», «Рульки аппетитной», оригинальность и неординарный подход к оформлению рулетов «Охотничьего», «Северного», пикантность колбасы «Украинской», классическое исполнение колбасы «Столичной», «Охотничьих колбасок». Кроме того, на выставке «Север России» в Краснояр-

ске компанию наградили малой золотой медалью за выпуск продукции, адаптированной к условиям Севера.

В 2002 году Сибирской продовольственной компании от управления Госторгинспекции по Новосибирской области вручили диплом за неизменные традиции и отличное качество вареных колбас высшего сорта «Молочная», «Русская», «Любительская», «Докторская».

28 июня 2003 года мэр Новосибирска В.Ф. Городецкий на открытии праздника «День города» лично вручил начальнику отдела сбыта Сибирской продовольственной компании Анне Николаевне Старцевой знак «Новосибирская марка», которого удостоили продукцию СПК. Высокую оценку получили деликатесы: буженина «Праздничная», рулет «Фаршированный», вареная колбаса «Докторская». В том же году на выставке «Интерпродторг-2003», проходившей в Кемерове, Сибирская продовольственная компания завоевала диплом I степени за хорошее качество сырокопченой колбасы «Брауншвейгская» и «Колбасок гриль с сыром».

Целый набор наград принес предприятию 2004 год. В апреле диплома и медали конкурса «Новосибирская марка» удостоены сырокопченые колбасы «Столичная», «Советская» и «Брауншвейгская». «Брауншвейгская» к тому же завоевала еще и большую золотую медаль на выставке «Гастрономы Сибири-2004», организованной на Сибирской ярмарке. Малой золотой медали на той же выставке удостоили запеченную буженину «Праздничная», а вареная колбаса «Ветчинная Царская» получила диплом. В октябре в Москве на 6-й Российской агропромышленной выставке «Золотая осень» компания завоевала серебряную медаль за «Окорок запеченный» и колбасу сырокопченую «Советская» и бронзовую медаль — за говядину «Европейская» копчено-вареную. А на международной выставке «Пищевая промышленность» World Food Kazakhstan (г. Алматы) в номинации «Лучший продукт» колбаса полукопченая «Конская», конина «Агидель», колбаса сырокопченая «Столичная», сосиски «Баварские» заняли первое место.

Весной 2004 года в ассортименте СПК появилась очередная новинка: варено-копченая колбаса в форме «маленькой дыньки» — «Салями Финская», произошло пополнение в ассортименте сосисок. Компания начала производить миниатюрные, по 3—5 см, сосиски «Кроха» с минимальным присутствием специй. Хитом сезона стали «Пельмешки Буль-Буль». Их производство явилось новым направлением для Сибирской продовольственной компании.

На предприятии на высоком современном уровне организовали не только производство, но и продвижение продукции на рынок. Еще в 2002 году на выставке в Новокузнецке СПК получила награду за активную маркетинговую политику, а на областном празднике «Дни урожая-2002» в Новосибирске — диплом за оригинальное оформление стенда и профессиональное представление продукции на выставке. В 2004 году компания выступила спонсором главной городской елки в Новосибирске в Центральном парке. С 31 декабря по 13 января все участники веселых новогодних конкурсов получили в качестве вкусных призов продукцию компании.

В ноябре 2004 года представителей Сибирской продовольственной компании пригласили в Москву на церемонию вручения премии «Российский Национальный Олимп» с вручением главной награды «Золотой Олимп» и диплома в номинации «Выдающиеся предприятия среднего и малого бизнеса».

Под Новый год коллектив предприятия получил еще один сюрприз. В декабре на выставке Сибирской ярмарки «ПродСиб-2004» СПК получила большую золотую медаль за превосходные вкусовые достоинства и оригинальный вид «Окорока запеченного» и малую золотую медаль за отличный вкус традиционных сырокопченых колбас «Браншвейгская» и «Советская».



Продукция СПК

Нет предела совершенству

Компания прочно заняла позиции одного из ведущих производителей мясопродуктов в Сибири. Предприятие развивается очень высокими темпами. Только за 2003—2004 годы ассортимент увеличился на 50 процентов. Сегодня это предприятие производит более 130 наименований колбас, полуфабрикатов, мясных деликатесов. Среди них — колбасы вареные, варено-копченые и полукопченые, паштеты, сосиски, сардельки.

Секрет успеха предприятия зиждется на нескольких важных факторах. Это использование современного высокопроизводительного оборудования, применение передовых технологий, квалифицированные кадры. Большое значение для обеспечения оптимального сочетания «цена-качество» имеет собственная сырьевая база Сибирской продовольственной компании, сотрудничество с сибирскими сельхозпроизводителями. Это позволяет не зависеть от квот на импортируемое мясо и стабильно удерживать привлекательный уровень цен на продукцию.

Много внимания в СПК уделяется качеству сырья. Большая доля мяса поставляется из Новосибирской области и Алтайского края, где животные выращиваются на горных травах. Это обеспечивает не только высокое качество мяса, но и его экологическую чистоту. Повышение качества продукции — приоритетное направление развития компании. Стараясь оправдать доверие покупателей, на предприятии используют только натуральные компоненты, придерживаясь лозунга «Минимум добавок — максимум мяса!».

Специалисты СПК постоянно работают над расширением ассортимента выпускаемой продукции. Сегодня это одно из немногих мясоперерабатывающих предприятий региона, выпускающих мясные деликатесы в вакуумной упаковке, — орех мясной, карбонад, балык и более шести видов рулетов с различными добавками и специями. Запуск оборудования производства США для упаковки продукции стал одним из важных событий марта 2005 года. Такая упаковка продукции позволяет увеличивать сроки хранения колбас при соблюдении требований к условиям хранения и, как следствие, расширяет возможности транспортировки на более дальние расстояния.

СПК поставляет свою продукцию в крупные города Сибири, на рынки Кузбасса, Урала, Якутии и Дальнего Востока. Предприятие выросло в крупный продовольственный холдинг и

продолжает динамично развиваться. В ряде городов Сибири созданы филиалы компании, выпускающие продукцию, действуют дилерские центры, фирменные розничные торговые точки.

13 июля 2004 года Сибирская продовольственная компания отметила свое 10-летие. На праздник пришли не только сотрудники предприятия, но и партнеры. Юбилей стал поводом для того, чтобы оглянуться назад, подвести итоги. То, что за это время из небольшого цеха выросло крупное современное предприятие, не может не радовать его создателей.

«Все это — результат большой творческой работы специалистов. Тысяча с лишним сотрудников, работающих в цехах и подразделениях компании, вкладывают свои знания, энергию, душу в развитие родного предприятия. Нашу продукцию сопровождает слоган «Сделано с душой!» и это не пустые слова, — подчеркивает исполнительный директор СПК Сергей Гаврилов. — Не собираясь останавливаться на достигнутом, мы ставим перед собой новые цели».

О том, что эти цели успешно реализуются, говорит тот факт, что в апреле 2005 года на очередном конкурсе «Новосибирская марка» в номинации «Продовольственные товары» победительницей вновь стала сырокопченая колбаса «Брауншвейгская» Сибирской продовольственной компании, подтвердив это высокое звание вторично.

ХРОНОЛОГИЯ

- | | |
|----------------|---|
| 1994 г. | Образовано ООО «Сибирская продовольственная компания». |
| 1997 г. | На предприятии начата реконструкция. Закуплена первая партия современного немецкого оборудования для производства колбас. |
| 1998 г. | СПК впервые представила свою продукцию на выставку «ПродСиб» на Сибирской ярмарке и получила медаль за хорошее качество колбасы «Украинская жареная». |
| 1999 г. | Компания получила новую партию импортного оборудования. |

- 2003 г.** В марте на предприятии начало действовать производство запеченных деликатесов. В июне продукции предприятия отмечена знаком и дипломом «Новосибирска марка».
- 2004 г.** На предприятии запущен в эксплуатацию цех по производству сырокопченых колбас. В декабре компания удостоена премии «Российский Национальный Олимп» и диплома в номинации «Выдающиеся предприятия среднего и малого бизнеса» за большой вклад в историческое развитие России.
- 2005 г.** Запущено оборудование производства США для упаковки мяскоколбасной продукции.

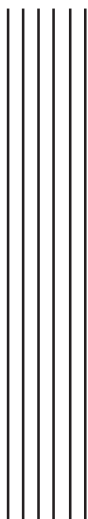
Подготовила к публикации Г.В. ТРОИЦКАЯ

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



МОЛОЧНОЕ ПАРТНЕРСТВО





История «Альбумина», самого молодого молочного завода нашего города и одного из крупнейших производителей молочной продукции Западной Сибири, началась 17 октября 1988 года, когда в Новосибирске ввели в эксплуатацию молочный завод «Дзержинский», оборудованный по последнему слову техники и имеющий проектную мощность переработки молока 600 тонн в сутки. На строительство завода затратили 18 млн рублей. Возглавил завод А.Е. Давыдов, ветеран молочной промышленности, прошедший путь от помощника мастера Утянского маслозавода до генерального директора Новосибирского объединения молочной промышленности. С этого времени началось активное освоение производственных мощностей завода.

В 1990 году предприятие приступило к выработке сухого обезжиренного молока и заменителя цельного молока. Завод превратился в многопрофильное предприятие. Продукция завода пользовалась повышенным спросом у жителей всего города. Преобразование молзавода «Дзержинский» в молкомбинат «Новосибирский» стало новым этапом в жизни предприятия, которое стабильно наращивало объемы производства. В 1992 году молкомбинат прошел акционирование и 1 января 1993 года был переименован в АООТ «Альбумин». Ясно, что название «Альбумин» (т. е. простые белки или протеины, растворимые в кро-

ви, молоке) более соответствовало молочному комбинату, чем первоначальный «Дзержинский». Завод активно развивался и осваивал производство новых видов молочных продуктов. В 1994 году ввели в эксплуатацию сыродельный цех, в цехе розлива установили первый автомат «Тетра-Рекс», позволивший разливать молоко в экономичные бумажные пакеты. Через год начал работу участок плавленых сыров. В 1996 году завод установил новейшее американское оборудование и приступил к производству сметаны «Корона Российской империи», густых и питьевых йогуртов.

За прошедшие 15 лет в России произошли радикальные изменения. Резко сокращалось поголовье скота, исчезали молочные фермы, снижался уровень жизни населения. Все эти негативы оказали огромное влияние на предприятие. Сократился объем перерабатываемого молока, и использование больших производственных мощностей стало нерентабельным. У завода появились убытки.

С другой стороны, обстоятельства сложились так, что с конца 1990-х годов завод постоянно находился в двух состояниях: либо переживал очередную стадию войны акционеров за контроль над собственностью, либо восстанавливал утерянные во время «боевых действий» позиции. Но неизменным остава-



**В.И. Шнейдер, управляющий директор
ОАО «Альбумин»**

лось одно — предприятие являлось очень привлекательным объектом вложения средств.

Сторонами долго боровшимися за право контролировать предприятие, являлись концерн «Вимм-Билль-Данн» (ВБД), политика которого строится на приобретении крупнейших заводов в различных регионах, и новосибирская компания «Мастер-Капитал-холдинг». В 1997 году оба претендента практически одновременно начали скупку акций «Альбумина» на вторичном рынке. В итоге ВБД смог собрать 40 процентов акций, а компаниям МК холдинга достался контрольный пакет. В декабре 2002 года полномочия генерального директора на «Альбумине», пережившем сложный кризисный период и процедуру банкротства, были переданы управляющей компании «Мастер-Капитал холдинг».

Холдинг поставил перед «Альбумином» новые задачи: вывести производство на плановые мощности и стать серьезным игроком на молочном рынке. Первым шагом собственников по оздоровлению предприятия стало назначение на пост управляющего директора «Альбумина» в феврале 2003 года Виктора Ивановича Шнейдера, до этого занимавшего крупный пост в обладминистрации.

В.И. Шнейдер, заслуженный работник пищевой промышленности, прошел путь от сборщика молока до директора Созгорнского маслозавода, по окончании института народного хозяйства получил пост директора городского молочного завода в Новосибирске, впоследствии возглавил управление пищевой и перерабатывающей промышленности Новосибирской области.

В июле 2003 года на должность исполнительного директора завода пригласили Михаила Юракова, последним местом работы которого являлся Туймазинский молокозавод (компания «Вимм-Билль-Данн», Башкирия). На нового исполнительного директора легло оперативное управление предприятием и решение задачи по формированию новой команды менеджеров. Программа развития «Альбумина», предложенная новой командой, состоит из двух блоков. Первый рассчитан на полтора года, за которые завод должен выйти на объемы производства, обеспечивающие прибыльность предприятия. Второй — на пять лет. Его результатом станет освоение выпуска новых видов молочной продукции и развитие продаж в регионах Сибири, Дальнего Востока и Крайнего Севера.

Планы и реалии ОАО «Альбумин»

Конкуренция на молочном рынке очень жесткая. Борьба ведется за потребителей и поставщиков сырья. С одной стороны, наращивание производства в современных условиях — процесс сложный, требующий колоссальных финансовых вложений и разработки правильной стратегии развития предприятия. С другой стороны, объем потребления молочных продуктов ежегодно увеличивается. Поэтому производители разрабатывают новые продукты и торговые марки для удовлетворения потребностей покупателей различных социальных групп.

При разработке стратегии своего развития предприятие должно учитывать все аспекты: производительность оборудования, объем потребления готовой продукции, количество сырья в данном регионе и конкуренцию на всех сегментах рынка. Если планы строятся в соответствии с этими параметрами, то они, в большинстве своем, жизнеспособны.

Программа, предложенная командой Михаила Юракова, учитывает все вышеперечисленные параметры. Ее основная цель — вывести предприятие в число самых рентабельных заводов



Участок розлива

региона. А это значит — увеличить объем переработки сырья и обеспечить рост производства наиболее востребованных населением продуктов питания при одновременном сокращении затрат и оптимизации ассортимента.

Первое и, пожалуй, самое важное, с чего началось осуществление программы, — построение эффективной автоматизированной системы управления заводом. Данная система объединит все внутризаводские информационные потоки и даст возможность менеджерам мобильно принимать решения. В режиме реального времени руководители предприятия и всех его подразделений будут получать любую необходимую информацию: объем и качество поступаемого сырья, ассортимент и количество произведенной продукции, остатки на складе, объем отгружаемой продукции, дебиторской задолженности и оплатах, произведенных бухгалтерией завода. Введение данной системы выведет «Альбумин» на качественно новый уровень управления производственными и бизнес-процессами.

Логичным продолжением введения новой системы управления явится переход завода на систему контроля качества ИСО 9000. Ее результатом станет четкое распределение полномочий и ответственности во всех подразделениях предприятия. Уйдет несогласованность действий и дублирование функций в работе различных участков.

Для успешной реализации любой программы одинаково важны как стратегические цели развития предприятия, так и детализация тактических действий менеджеров. Именно такой подход к управлению заводом и продемонстрировала новая команда.

Тактическая программа разделена по направлениям. Первое и наиболее значимое — развитие сырьевой базы предприятия. В 2003 году «Альбумин» приступил к реализации проекта «Молочное партнерство», результатом которого стало утроение объемов сырья, поступающего на переработку.

Второе направление — техническое перевооружение предприятия и структурирование ассортимента и марок готовой продукции. В рамках данного направления в 2003—2004 годах завод сократил издержки производства, обновил марку «Молочная река» и выпустил на рынок новую торговую марку традиционной молочной продукции «Задорная Маруся», возобновил производство стерилизованного молока, значительно увеличил производственные мощности и решил проблему сохранности продукции при транспортировке в районы Сибири, Дальнего Востока и Крайнего Севера.

Третье направление — реализация готовой продукции. Сердцем «Альбумина» был и остается отдел продаж. От эффективности его работы зависит экономический рост предприятия. Результатом работы новой команды стало увеличение объемов сбыта в 2003 году в два раза. В 2004 году эту планку удалось поднять значительно выше. Стратегическим направлением работы отдела является расширение клиентской базы в Новосибирске, регионах Восточной, Западной Сибири, Крайнего Севера и Дальнего Востока. 2004 год прошел под знаком улучшения обслуживания клиентов и оказания им дополнительных сервисных услуг (централизованная доставка, мерчандайзинг и т. д.).

Кадры решают все

«Кадры решают все!» Эта фраза стала очень популярна еще с прошлого столетия, однако лозунг этот актуален и сегодня. Успех и процветание любого предприятия на 60—70 процентов зависит от его коллектива. Квалификация сотрудников, их стремление к дальнейшему профессиональному росту, чувство ответственности за свой участок работы и за качество продукции, выпускаемой заводом, — это те движущие силы, которые способны вывести предприятие из любого кризиса и дать новый мощный импульс для дальнейшего развития. Итак, кадры по-прежнему решают все. Именно с кадров и началась перестройка «Альбумина».



**М.Ю. Юраков, исполнительный директор
ОАО «Альбумин»**

На предприятии в настоящее время работают 560 человек. Большое количество персонала, занятого на производстве, получает первое или второе высшее образование без отрыва от производства. «Альбумин» тесно сотрудничает с вузами Новосибирска и профессиональным училищем № 31, которое является единственным в городе, готовящим специалистов в области молочного производства. Ежегодно предприятие привлекает студентов училища для прохождения производственной практики, выделяет рабочие места. Особенно отличившихся студентов-практикантов «Альбумин» приглашает на постоянную работу.

Главное достояние предприятия — это коллектив, сложившийся в начале 1990-х годов. Все рабочие — профессионалы высокого класса. Каждый из них может скорректировать ход технологического процесса, определить на слух качество работы оборудования. Их вклад в развитие «Альбумина» сложно переоценить.

Менеджеры завода понимают, что залог успеха любого предприятия в том, чтобы заинтересовать весь коллектив в конечном результате. Понятно, что в условиях антикризисного управления сложно выделять дополнительные ресурсы для материальной мотивации персонала. Поэтому на заводе особое внимание уделяется нематериальным методам стимулирования. Возрождены старые заводские традиции: поздравление сотрудников с праздниками, выпуск внутрикорпоративного ежемесячного издания, проведение конкурсов профессионального мастерства, повышение профессионального уровня специалистов и управленцев через проведение обучающих семинаров и тренингов.

«Бизнес, особенно в кризисных условиях, должен строиться очень ответственно. Необходим выверенный подход к распределению материальных и людских ресурсов. Все бизнес-процессы должны быть полностью просчитаны, а высокозатратные и нерентабельные — исключены», — считает заместитель директора по маркетингу Елена Шестак.

«Молочное партнерство» с обоюдной выгодой

«В 2003 году «Альбумин» начал серьезную работу на сырьевом рынке. В плане работы новой команды этот вопрос занимает ключевое место. Дело в том, что пока «Альбумин» стагнировал, рынок был переделен без его участия. И теперь нам приходится предлагать лучшие условия производителям,

чтобы быть им интересными. Таким образом, мы пытаемся получить часть рынка, естественно, забирая его у наших конкурентов. Для того, чтобы становиться новым игроком на этом рынке, у нас есть все. Прежде всего — это мощь холдинга, частью которого мы являемся. В области ни у кого нет такой поддержки поставщиков ГСМ, какой пользуется наш завод. Поэтому мы можем себе позволить предлагать хозяйствам не только хорошую цену на молоко, но и массу других преференций», — говорит М.Ю. Юраков.

Проект сотрудничества с сельхозпроизводителями, разработанный «Альбумином», носит красноречивое название «Программа развития сельского хозяйства Сибири «Молочное партнерство». Его цель — повышение эффективности молочного животноводства, улучшение качества и товарности молока, совершенствование материально-технической базы хозяйств. «Молочное партнерство» подразумевает создание для его участников специальных условий оплаты за сырье и обеспечение более высоких закупочных цен, поставку нефтепродуктов с ближайшей к хозяйству нефтебазы по ценам ниже рыночных, краткосрочное и долгосрочное кредитование — как под посевную и уборочную, так и под закупку оборудования. «В целом, — резюмирует исполнительный директор ОАО «Альбумин»



**Готовая
продукция**

М.Ю. Юраков, — это означает нашу готовность всерьез включиться в долгосрочную работу по интенсификации отрасли. И, прежде всего, для этого необходимо провести техническую модернизацию молочных ферм и откормочных предприятий».

Молочные хозяйства области в своем развитии, в лучшем случае, находятся на уровне 90-х годов, когда рыночные реформы как катком проехали прежде всего по селу. С тех пор кого-то уже не осталось, кто-то выжил, кто-то даже приподнялся. Но серьезного перевооружения не мог позволить себе никто. Реконструкция, новое строительство должны базироваться на перспективных технологиях — авторитетные исследования доказывают, что современное оборудование способно увеличить надои с каждой коровы на 15% за первый год работы, а впоследствии до 30—50 процентов. Но чтобы сегодня перевести молочное хозяйство на новые рельсы, нужны очень большие средства и много времени. Своими силами хозяйство это не поднимет. Современный коровник, оборудованный по последнему слову техники, стоит от десяти до тридцати миллионов рублей. Сегодня ситуация на рынке молока складывается так, что заинтересованы в развитии хозяйств не только сельские, но и переработчики и поставщики технологий.

«Наш завод имеет серьезные контакты с поставщиками оборудования ведущих мировых производителей и готов договориться о льготных поставках технологий для молочных хозяйств области, — продолжает М.Ю. Юраков. — И мы ищем хозяйства, на базе которых можно такое сотрудничество осуществлять. Конечно, убедить руководителя, который был многократно обманут и государством, и посредниками, что ему предлагается честное взаимовыгодное партнерство, очень сложно. Тем более что подобные программы в Сибири пока никто не реализовывал. Но в России такой опыт есть — например, в Московской области хорошо известна программа «Молочные реки», которую проводил один из крупнейших российских холдингов. Там отдачу от сотрудничества с переработчиками и поставщиками оборудования крестьяне уже получили».

У молочного животноводства области есть проблемы, которые требуют вмешательства уже сегодня. На «Альбумине» это понимают и предлагают начинать с малого. В «Молочном партнерстве» «Альбумин» предусматривает схемы, позволяющие снабжать хозяйства молочным оборудованием, начиная с доильных установок и заканчивая резервуарами для хранения молока, кормораздатчиками, кормозаготовительной техникой, — то есть хозяйство может заняться улучшением качества молока уже сегодня.

«Идеальный вариант для нас, — считает руководство «Альбумина», — это когда приезжает директор хозяйства и говорит, что хочет купить какую-то технику. Скажем, молоковоз за 500 тысяч рублей. И мы его кредитруем. Вернее, это даже не совсем кредитование, а именно партнерство — поскольку, во-первых, с инициативой о помощи выходим мы, а не кредиторы, и, во-вторых, для расчета мы предлагаем гибкие, льготные схемы. Хозяйства, взяв дорогостоящую технику, получают деньги за молоко, которое нам сдают. При этом цена молока остается рыночной. Например, хозяйство будет нам сдавать не 100% произведенного молока в расчет за оборудование, а, скажем, 30. За остальные 70% мы будем с ним рассчитываться деньгами».

Участниками данного проекта стали хозяйства Новосибирской и Томской областей: ОАО «Вьюны», ООО «Янченково», ЗАО «Лесное», ООО «Пичуги», ООО «Барлакское», ООО «Воробьевское», СПК «Пашинский», ОАО «Льниха», СПК «Рыбалово», СПК «Нелюбино», ЗАО «Калтай», АПК «Шигарское», ЗАО «Зайцевское», ЗАО «Заварзино» и многие другие.

Понятно, что при создании «Молочного партнерства» «Альбумином» движут не соображения благотворительности. Крупное и современное молокоперерабатывающее предприятие области собирает костяк поставщиков, чтобы обеспечить себя работой. Условия для поставщиков, вошедших в партнерство, будут привилегированными. У них будет всегда высокая цена, особые условия взаимодействия, с ними будет проводиться идеальный расчет за поставки сырья. Кому-то, дав гарантии банку, «Альбумин» поможет взять кредит, кого-то при помощи других предприятий, входящих в холдинг, обеспечит горюче-смазочными материалами по цене ниже рыночной. *«Выгодно будет и хозяйствам и нам, — считают в «Альбумине». — Будем расти мы — будет расти количество поставщиков. В этом и есть наша долгосрочная политика».*

Знакомьтесь: «Задорная Маруся»

16 апреля 2004 года в Новосибирске произошло уникальное событие. В рамках ярмарки «Гастрономы Сибири-2004» награждались лучшие товары года. Большую золотую медаль Сибирской ярмарки получил молочный комбинат «Альбумин» за высокое качество молока торговой марки «Задорная Маруся». Продукция, столь высоко оцененная экспертами, поступила в

продажу 20 апреля 2004 года. С этого дня «Маруся» заняла достойное место в ассортиментной линейке завода.

Интересна история создания самого бренда. Изучив состояние рынка молочной продукции России и Сибирского региона, маркетологи выявили ряд закономерностей. Первое: ежегодное потребление молока в России возрастает в среднем на 500 миллионов литров в год. Второе: рост объемов потребления идет в равной степени за счет активного развития региональных молокоперерабатывающих предприятий и расширения общероссийских холдингов. Третье: емкость рынков Новосибирска очень велика и поступательное развитие предприятия возможно только при разработке новых торговых марок и увеличении ассортимента выпускаемой продукции.

В ноябре 2003 года брендинговое агентство «МейнСтрим» по поручению «Альбумина» приступило к разработке новой торговой марки продукции завода. Изучив предпочтения покупателей (это преимущественно молодые семьи со средним достатком), выбрали персонаж — корову, которая символизирует жизненное тепло, естественное питание, дом, опору. Сама «Задорная Маруся» — очаровательная коровка, которая изображена на упаковке молока и всех молочных продуктов, радостно улыбается миру. Многие молочные комбинаты используют изображение коров. «Задорная Маруся» выгодно отличается от них: она мультяшная и немного «очеловеченная». В появлении «Задорной Маруси» участвовал весь коллектив завода, даже более



Новая торговая марка

— это стало семейным событием. На заводе прошел конкурс детского рисунка «Моя любимая Маруся». Лучшие работы маленьких художников выставлялись в административном корпусе предприятия, а победители получили подарочные сертификаты на посещение семейного клуба «Джуманджи».

С 30 апреля по 5 мая проводилась акция «Фото с Марусей». По центральным улицам города и возле крупных магазинов ходила кукла «Задорная Маруся». Все желающие могли сфотографироваться с ней и получить готовую фотографию на следующий день, предъявив изображение «Задорной Маруси», вырезанное с любой упаковки продукции. Сумеет ли «Задорная Маруся» стать успешным брендом в ассортиментном портфеле «Альбумина», покажет время, но уже сейчас этот продукт начинает получать признание.

«Альбумин» смотрит в будущее

В истории завода можно выделить несколько этапов развития. Первый — это развитие предприятия как мощного агропромышленного комплекса с собственной сырьевой базой. В этот период в состав «Альбумина» входил ряд крупных животноводческих хозяйств Новосибирской области. Следующим стал этап приватизации предприятия и его последующее акционирование. И далее этап современного развития завода, когда «Альбумин» вошел в состав крупного новосибирского холдинга «Мастер-Капитал».

«Альбумин» выпускает широкий ассортимент молочной продукции, отличающийся традиционно высоким качеством. Потребителями являются жители Новосибирска, Новосибирской области, районов Крайнего Севера, Дальнего Востока и областей Восточной и Западной Сибири.

В настоящее время предприятие выпускает продукцию нескольких торговых марок. Под маркой «Молочная река» завод разливает пастеризованное молоко и классический кефир различной жирности, сливки, топленое молоко, варенец, ряженку, «снежок», сметану, творог, творожные пасты и питьевой йогурт. Под маркой «Задорная Маруся» выпускается стерилизованное молоко, пастеризованное молоко и классический кефир различной жирности, сливки, варенец, ряженка, «снежок» и сметана. Особое признание потребителей получила сметана марок «Корона Российской империи» и «Домашняя», а также

питьевой йогурт «Чудесный», фруктовый кефир и «Вологодское» сливочное масло.

У потребителей постоянно появляются новые требования к продукту. В ответ на всевозрастающие потребности покупателей «Альбумин» разрабатывает и запускает в производство новые продукты с уникальными качественными характеристиками. Например, ни одним молочным заводом в Сибирском регионе не выпускаются фруктовые кефиры. Однако появилась предпосылка, что этот продукт будет востребован большим количеством потребителей. В результате данные кефиры, произведенные ОАО «Альбумин», можно встретить в большинстве магазинов не только Новосибирска, но и Сибирского региона. В 2004 году фруктовые кефиры были выдвинуты на соискание звания «100 лучших товаров России».

Активно реагировать на требования рынка «Альбумину» позволяет проведение презентаций и дегустаций продукции, где потребителям непосредственно рассказывают о составе продукта, процессе приготовления, его качественных характеристиках и полезных свойствах. При проведении данных мероприятий предприятие знакомит с ассортиментом своей продукции большое количество потребителей, особенно с низким уровнем доходов, которые не имеют возможности «экспериментировать» у прилавка: как правило, это пенсионеры, многодетные семьи и т. д.

Объем продукции, произведенной «Альбумином» в 2003 году, составил 15 тысяч тонн на сумму 237,9 млн рублей. Одним из основных показателей успешного развития предприятия является расширение сети сбыта готовой продукции. Так, за последние два года количество торговых точек, реализующих продукцию «Альбумина» в Новосибирске и Новосибирской области, возросло с 874 до 1088. Одновременно увеличилась и региональная сеть дистрибьюторов. Количество крупных оптовых покупателей в регионах Сибири, Крайнего Севера и Дальнего Востока с 2002 года увеличилось в два раза. Самым важным результатом работы отдела продаж является тот факт, что объем реализации продукции «Альбумина» на новосибирском рынке превысил аналогичные показатели других крупных производителей молочной продукции.

На протяжении деятельности «Альбумина» успехи предприятия неоднократно отмечались высокими наградами: в 1996 году — малой золотой медалью на Сибирской ярмарке «Сибторг» за высокие вкусовые качества и широкий ассортимент сыров и мороженого; в 2000 году конгресс «Молочная промыш-

ленность Сибири» вручил четыре медали за фруктовые соки на основе молочной сыворотки, за высокое качество сливочного сыра «Кавказский», за лучшие образцы творожных изделий; на Сибирской ярмарке «Продсиб-2000» были вручены большая и малая золотые медали за широкий оригинальный ассортимент, высокое качество мягких сыров, фруктовых молочных напитков; в 2002 году большая и малая золотые медали за оригинальность, качество и широкий ассортимент кавказских сыров, за высокое стабильное качество сметаны «Корона»; в 2004 году «Альбумин награжден двумя медалями за торговую марку «Задорная Маруся».

Сегодня «Альбумин» постепенно наращивает мощности. *«Сначала мы должны стать лидером в городе, затем, через пять лет, — лидером в регионе. И это нормальная стратегия, разработанная по всем канонам финансово-экономического менеджмента».* К этому стремится руководство и весь коллектив «Альбумина».

ХРОНОЛОГИЯ

- 17 октября 1988 г.** Введен в эксплуатацию новый завод по производству молока и молочных продуктов «Молочный завод «Дзержинский». Проектная мощность завода 600 тонн в сутки.
- 1990 г.** Завод преобразован в многопрофильное предприятие. Освоено производство сухого обезжиренного молока, заменителя цельного молока и сухого молочного примеска. «Молочный завод «Дзержинский» переименован в молочный комбинат «Новосибирский»
- 1 января 1993 г.** Молочный комбинат «Новосибирский» преобразован в АООТ «Альбумин».
- 1994 г.** Введен в эксплуатацию сыродельный цех. Завод приступил к розливу молока в упаковках «Тетра-Рекс».
- 1995 г.** Введен в действие участок плавленых сыров сыродельного цеха. Освоено производство по розливу сметаны в упаковке «Тетра-Рекс».

- 1996 г.** Завод приступил к производству питьевых йогуртов и сметаны «Корона». АООТ «Альбумин» преобразован в ОАО «Альбумин».
- 1999 г.** Выпуск продукции торговой марки «Молочная река»
- 2004 г.** Освоен выпуск молочной продукции марки «Задорная Маруся». Возобновлен выпуск стерилизованного молока.

Подготовила к публикации М.Г. МОТОВИЛОВА

Литература:

- «Советская Сибирь», 2003—2004 гг.
«Континент-Сибирь», 2003—2004 гг.
«Ведомости», 2003—2004 гг.
«Эпиграф», 2003 г.
«Новая Сибирь», 2003—2004 гг.
Отчет-самооценка участника конкурса администрации Новосибирской области за качество 2003—2004 гг.
«Альбумин» 2003—2004 гг.
www.albumin.nsk.su

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА

**ИСТОРИЯ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ
НОВОСИБИРСКОЙ
ОБЛАСТИ**

«**П**ромышленный портрет» города окажется не полным, если не рассказать о заводах и фабриках, построенных в области и замкнутых на общий производственный цикл, поэтому появление в пятом томе раздела «История промышленности Новосибирской области» вполне закономерно.

В основном промышленные предприятия развивались в городах-спутниках — Бердске и Искитиме, а также в несколько отдаленных Барабинске, Куйбышеве, Черепанове, Болотном. Именно здесь, опираясь и ориентируясь на мощный потенциал Новосибирска, создавались и строились машиностроительные, химические заводы, предприятия электроники, швейные фабрики. Вряд ли они могли бы возникнуть на пустом месте — промышленная тень мегаполиса распространилась на всю область.



ЭЛЕКТРОДНЫЙ ГИГАНТ





Листвянский антрацит

В 1895 году в трех номерах (17, 18, 19) журнал «Вестник золотопромышленности и горного дела вообще» опубликовал отчет по результатам разведки железных руд и каменного угля по притокам рек Иня и Бердь, в Алтайском округе. Отчет был подготовлен горным инженером К.К. Биль, который начал поисковые и геологоразведочные работы в названном регионе в 1891 году. Однако залежи каменного угля были обнаружены возле деревни Горлово еще в середине XIX века, потому этот бассейн впоследствии стал называться Горловским.

Впоследствии месторождение осваивалось медленно, но после XVIII съезда ВКП(б), который принял решение «О развитии топливной промышленности», была организована Горловская геологоразведочная экспедиционная партия и запроектировано строительство еще двух шахт, которые сдали государственной комиссии в 1941 году. Тогда же образовалось Листвянское шахтоуправление. Этот год стал считаться годом рождения ныне действующего АООТ «Сибантрацит».

В 1942—1947 гг. специалисты начали исследования на предмет использования угля для изготовления электродов, применяемых в алюминиевой промышленности. Впервые на эту тему заговорил ученый Л.М. Сапожников. Он предложил провести опытные исследования на практике. В 1944 году Восточный углехимический институт провел дополнительные исследования, которые позволили сделать вывод о пригодности Листвянского антрацита для использования в качестве сырья для изготовления электродов.

После окончания Великой Отечественной войны и освобождения Донбасса интерес к листовянскому антрациту пропал, но специалисты продолжали заниматься исследованиями. Много сил и времени отдала этому делу сотрудник Новосибирского института физико-химических основ и переработки минерального сырья (ИФХИМС), кандидат технических наук Н.С. Остапешевская. Она установила, что листовянский антрацит является хорошим технологическим сырьем для электродной, абразивной промышленности и некоторых других производств. К тому же высокую эксплуатационную стойкость листовянских антрацитов показали проведенные испытания на Новосибирском алюминиевом заводе электродных изделий.

В стране в послевоенный период бурно развивались цветная и черная металлургия, химическая и другие отрасли промышленности, потребность народного хозяйства в угольных электродах, футеровочных (термоизоляционных) и углеграфитовых материалах постоянно росла. По производству алюминия, стали, ферросплавов, фосфора, искусственных абразивных и других материалов на востоке страны были созданы за недолгий период крупные предприятия, однако отечественные электродные заводы в полном объеме не могли удовлетворить потребности уже действующих предприятий, а тем более намеченных к строительству металлургических и прочих производств. Закупка электродов за границей требовала значительных средств. Остро встал вопрос о строительстве в стране нового современного электродного завода. Под возведение такого предприятия требовалась соответствующая площадка, вблизи которой располагалось бы месторождение сырья, транспортные пути, водные ресурсы, потребители и, конечно же, достаточные ресурсы рабочей силы. Всем названным требованиям соответствовал район станции Лин¹во Новосибирской области.

Вначале в качестве сырьевой базы выбрали месторождение антрацита Горловского каменноугольного бассейна. В Новосибирском территориальном геологическом управлении с целью расширения и повышения надежности сырьевой базы будущего предприятия в ноябре 1957 года создали Шадринскую геологическую партию, которая в 1958 году перебазировалась в поселок Листвянка, ближе к перспективным запасам угля. В то время как руководство Шадринской геологической партии к концу пятидесятых годов выдавало на-гора свои первые отчеты о наличии большого запаса антрацитов в Горловском каменноугольном бассейне, правительство СССР приняло окончательное решение о месте размещения нового электродного завода.

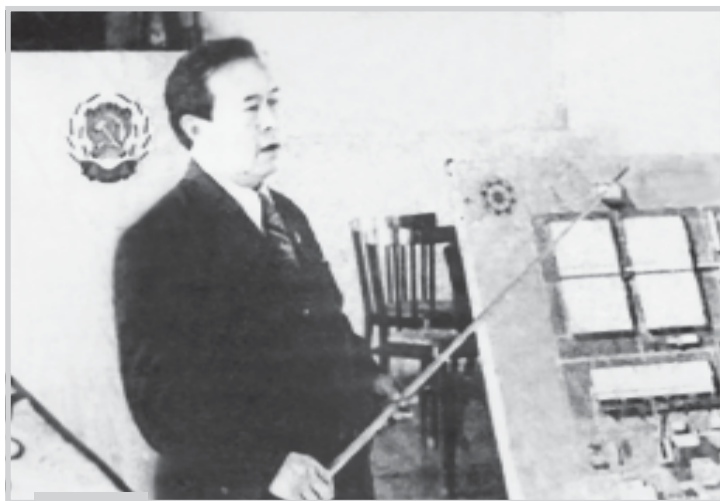
Всё из прошлого

28 января 1960 года Центральный комитет КПСС и Совет Министров СССР приняли постановление № 124 «О строительстве Новосибирского электродного завода». 18 марта подобное постановление под № 393 принял и Совет Министров РСФСР. В 1963 году в Совет народного хозяйства (Совнархоз) Западно-Сибирского экономического района поступила техническая документация будущего предприятия.

Первая очередь завода проектировалась по традиционной технологической схеме. Проектировщики учли все усовершенствования производства, которые уже осуществлялись на действующих заводах. Предполагалось применять некоторые новые разработки и виды оборудования. Но позже выяснилось, что проект оказался предельно устаревшим, и если бы завод строился согласно этому предположению, то предприятие едва ли сразу начало бы работать.

14 февраля 1964 года Высший совет народного хозяйства СССР и Совет Министров СССР издали распоряжение, в котором говорилось:

«Утвердить представленное Государственным комитетом по черной и цветной металлургии при Госплане СССР, рассмотренное Госстроем и согласованное с Советом Министров РСФСР проектное задание Западно-Сибирского Совнархоза со следующими основными показателями: мощность завода по



Первый директор С.А. Ким у макета завода

выпуску электродной продукции 250 тысяч тонн в год, в том числе графитированной продукции 100 тысяч тонн в год, угольной продукции 15 тысяч тонн, блоков для алюминиевой промышленности 40 тысяч тонн, электродной и подовой массы 95 тысяч тонн; сметная стоимость строительства завода 120,5 миллионов рублей, в том числе промышленного строительства 97,6 миллионов рублей; жилищного, культурно-бытового и коммунального строительства 22,9 миллионов рублей».

Этот документ подписал председатель Высшего совета народного хозяйства СССР Д.Ф. Устинов.

На площадке для строительства уже шли изыскательные работы, когда проектирование передали Иркутскому филиалу ВАМИ. В 1964 году на строительство электродного завода направили директора Новосибирского карбидно-газового предприятия Сергея Александровича Кима. Сохранился первый документ, с которого начиналось возведение гиганта электродной промышленности России.

«Директору проектного института ВАМИ тов. А.Д. Ходыко.

Функции заказчика электродного завода на станции Евсино НСО временно переданы Новосибирскому карбидно-газовому заводу.

По вашему вызову для участия в рассмотрении проектного задания электродного завода командировается директор Новосибирского карбидно-газового завода тов. Ким Сергей Александрович, который уполномочивается решать все вопросы, связанные со строительством этого завода...».

Впоследствии, когда стали подбирать специалиста на должность директора, кандидаты на этот пост прибыли с Украины и из Челябинска. Одному из них предстояло стать директором, другому — главным инженером. Ни один, ни другой понятия не имели об условиях, в которых предстояло работать. С.А. Киму пришлось знакомить их с обстановкой. Они надеялись, что и в Сибири, как у них, города и села расположены рядом. А оказалось, что от Новосибирска, где они надеялись устроиться жить, до строительной площадки завода десятки километров. Закончились «смотрины» тем, что кандидаты в руководители уехали обратно.

К этому времени в Новосибирске не имелось специалиста, более сведущего в электродном деле, чем сам С.А. Ким. Его кандидатуру на пост директора нового электродного завода утвердил Западно-Сибирский совнархоз.

Дорогу осилит идущий

Официально директором С.А. Кима назначили, но зарплату он получал как заместитель директора Бердского химзавода. На карбидно-газовом заводе ему выделили комнату возле склада, сюда шли и почта, и рабочие, и ИТР. Но Госплан СССР вдруг исключил из титульных списков начинающих в 1965 году новостроек Новосибирский электродный завод. И заново С.А. Ким стал обивать пороги Совнархоза, Совмина РСФСР, Госплана... Наступил даже момент, когда он стал подыскивать в Новосибирске работу. Об этом узнал председатель Совнархоза, вызвал директора к себе и сказал, что он должен строить завод, что завод нужен стране.

К сожалению, в Госплане СССР, в Госкомитете по черной и цветной металлургии, в Совнархозе РСФСР к этому моменту не сложилось единого мнения: нужен ли именно теперь этот электродный завод. Одни уверяли, что следует глядеть вперед, поскольку уже завтра непременно появится нужда в собственной электродной продукции, которую придется покупать за рубежом; другие были настроены скептически: когда-то что-то произойдет, сегодня же дефицита нет. Следует, дескать, экономить государственные деньги... Обстановка осложнялась еще и тем, что намечалась реорганизация совнархозов.

Но благодаря упорству и решительности С.А. Кима в мае 1965 года в ЦК КПСС состоялось совещание в отделе тяжелой промышленности. На совещании присутствовал заместитель министра строительства, он же начальник отдела цветной металлургии Госплана СССР Д.И. Дергачев — ярый противник строительства нового электродного завода. С.А. Ким аргументированно доказывал необходимость строительства, и многим начальникам пришлось согласиться с его доводами.

Совещание прошло в мае, а в июне появилось распоряжение Совета Министров СССР, подписанное А.Н. Косыгиным, о включении Новосибирского электродного завода в титульный список вновь начинающих строек. На основании этого документа Совет Министров РСФСР 12 июня издал свое распоряжение аналогичного содержания. Следующим документом, окончательно закрепившим юридическое право на осуществление строительства Новосибирского электродного завода, стало постановление Западно-Сибирского совнархоза:

«Включить в план капитальных вложений 1965 г. строительство Новосибирского электродного завода сметной сто-

имостью 120 млн руб., в том числе на промышленное строительство 97,6 млн руб. с объемом капитальных вложений на 1965 г. — 4 млн руб., в том числе строительно-монтажных работ на 0,4 млн руб.».

На осень 1965 года выпали структурные преобразования в управлении народного хозяйства СССР, которые непосредственно коснулись и дирекции электродного завода. На основании закона, принятого на сессии Верховного Совета СССР, и постановления Совета Министров СССР от 12 октября 1965 года за № 755 деятельность Западно-Сибирского совнархоза была прекращена. После этого события вышел приказ Министерства цветной металлургии СССР «О передаче предприятий, организаций в систему Министерства цветной металлургии СССР». Таким образом, строительство нового электродного завода стало подчиняться Главному управлению алюминиевой промышленности (Главалюминий) Министерства цветной металлургии СССР.

Прошло немного времени, и на основе постановления Министерства цветной металлургии от 23 ноября 1965 года № 41 создается Всесоюзный производственный трест предприятий электродной промышленности «Союзэлектрод» с подчинением Главному управлению алюминиевой промышленности. Этим постановлением строительство Новосибирского электродного завода подчинялось тресту «Союзэлектрод» Министерства цветной металлургии СССР.

Почти весь 1965 год ушел на решение организационных вопросов. Строительство началось с формирования полотна для дороги, поскольку от бетонной трассы Новосибирск — Барнаул будущая строительная площадка оказалась отрезанной железной дорогой. Одновременно началось строительство лечебно-трудового профилактория (ЛТП), котельной, нескольких двухэтажных домов для жилья. Строительство вел коллектив Бердского строительного треста. Вскоре трест перевели в г. Искитим, и он стал называться «Искитимский стройтрест».

В следующем году С.А. Ким продолжил формирование коллектива. Сам он являлся опытным руководителем, умел работать с людьми, однако не был ни строителем, ни электродчиком. Ему требовался специалист такого профиля. Им стал А.Н. Обудовский, которого приказом министра цветной металлургии и приказом по заводу с 17 ноября 1966 года назначили на должность главного инженера.

Первые годы строительство завода шло медленными темпами. С 1965 года капитальные вложения планировались на уров-

не полутора-двух с половиной миллионов рублей, в то время как проектировалось 200 миллионов рублей. Таким образом, стройка могла затянуться на долгие годы. С 1965 по 1973 год освоили всего 23 миллиона рублей. Происходило это потому, что Министерство цветной металлургии СССР, когда стройка входила в объединение Главалюминий, все капитальные вложения направляло на строительство Братского и Красноярского алюминиевых заводов. Алюминиевая промышленность развивалась, а сырьевая база отставала. Приходилось, как и прежде, завозить электродные изделия из Японии и ФРГ, что стоило стране больших расходов, в то время как строительство Новосибирского электродного завода почти остановилось. Не видя перспективы, кадры, которые с такой тщательностью подбирал директор, не задерживались.

Решающим для технологии завода стал пересмотр проектного задания. С.А. Ким побывал на родственных предприятиях Новочеркасска, Москвы, Днепропетровска. В свое время проект завода начинали готовить в Ленинградском институте ВАМИ, а завершал его Иркутский филиал того же института. Некоторые проектные решения включались без промышленного опробования. Заложили, к примеру, совмещенный обжиг и графитацию при помощи электронагрева. Выглядело это так: на железнодорожных платформах по рельсам передвигались печи весом около 400 тонн. Все процессы осуществлялись на открытой площадке. Такой вариант годился для Средней Азии, но не для Сибири.



Строительство корпуса прокалочного цеха

Главалюминий назначил бригаду специалистов по этому вопросу. После трех недель работы комиссия пришла к заключению, что необходима срочная корректировка проекта и проектного задания.

Пока шли согласования, строители, хотя и малыми темпами, объекты все же возводили. Первостатейной заботой являлись дорога электричество, вода, телефон, переезд через железнодорожное полотно и, конечно, жилье. Трест «Востокбурвод» пробурил пять скважин. Началась закладка 16-квартирных жилых домов и первой котельной.

Успех даром не приходит

В 1968 году в поселке Линево пробурили первую скважину, заселили новые жилые дома, заработала первая (хотя и временная) котельная, открылись школа, фельдшерский медпункт, столовая, магазин. В том же году дирекция завода переехала из Искитима в Линево, что значительно облегчило работу, поскольку до этого (особенно зимой) от Искитима до строительной площадки приходилось добираться порой несколько часов. Запроектировали, а затем и построили растворобетонный узел, автобазу, блок субподрядных организаций и другие объекты. В октябре 1969 года в составе Искитимского строительного треста создается первая организация ПМК-146 для усиления строительства. Завод приступил к строительству ремонтно-механического цеха (РМЦ), затем принялись возводить деревообрабатывающий комбинат и обогатительную фабрику.

За каких-то пять лет в Искитимском степном районе появился новый рабочий поселок. Старожилы здешних мест хорошо помнили, с какими трудностями поднимался старший брат электродного завода — Чернореченское цементное предприятие. Его строителям довелось жить и в бараках, и в землянках, и в палаточном городке. А тут, на голом месте, к людям сразу пришли и тепло, и вода, и электричество, и канализация.

Главной заботой работников завода в эти годы оставалось обеспечить объекты документацией, деньгами, материалами и оборудованием, следить за качеством строительных работ и принимать объекты в эксплуатацию. На завод работали десятки проектных институтов, многочисленные предприятия, которые готовили технику для электродной промышленности.

Немало забот коллективу управления доставляло поступавшее на завод оборудование. При его перегрузке затрачивалось много усилий. К тому же оборудование требовалось временно складировать, а подходящего хранилища на первых этапах строительства не имелось. Приходилось порой определять поступления по частным гаражам...

Коллектив завода продолжал формироваться. Приходили новые люди. Сменился главный инженер. Появился новый начальник ОКСа. У строителей и монтажников возникало немало вопросов к заказчику, а порою и обоснованных требований. Нелегко приходилось еще и потому, что в коллективе управления завода работало не более двадцати человек, к тому же многие специалисты постоянно находились в командировках.

Хотя завод еще строился, но директор уже почувствовал, что без главного механика ему никак не обойтись. Без такого специалиста ему трудно будет оснастить ремонтную базу. Да и курировать ее строительство должен человек, глубоко разбирающийся в этом деле. Занять место главного механика согласился В.Ф. Тимошенко — инженер-механик, который работал до этого на Новосибирском котельно-радиаторном заводе в той же должности.

С самого начала главному механику Новосибирского электродного завода пришлось ехать в Москву на защиту заказов по оборудованию, а проще — выколачивать деньги на ремонтную базу. И тут ему улыбнулась удача: он попал на прием к заместителю министра, с которым вместе служил в рядах Советской армии. На строительство ремонтной базы нового завода

выделили 20 миллионов рублей.



**Первый начальник РМЦ
Г.И. Пушин**

Семидесятые годы вошли в историю электродного завода, двумя важными событиями: 1 августа 1971 года был образован цех теплоснабжения и канализации (ТВСиК) и в конце того же года сдан в эксплуатацию ремонтно-механический цех (РМЦ). По мнению директора, пришла пора приступить к основной деятельности. 30 декабря 1971 года Госкомиссия подписала акт о приемке в эксплуатацию пускового комплекса первой очереди ремонтной базы Новосибирского электродного завода.

И словом, и делом

Большим событием для страны, в частности для коллектива Новосибирского электродного завода, явился очередной съезд КПСС, который прошел в марте 1971 года. На нем были приняты директивы развития народного хозяйства СССР, где предусматривалось повышение производства электростали, а это, в свою очередь, требовало увеличения выпуска электродной продукции. И другое решение партии стало не менее важным: в цветной металлургии намечалось увеличение продукции в 1,4 раза, в том числе алюминия на 50—60 процентов. Все это не могло не отразиться на работе коллектива электродного завода.

28 февраля 1972 вышел приказ министра цветной металлургии о частичном вводе в эксплуатацию строящегося Новосибирского электродного завода. С этого момента численность рабочего персонала стала утверждаться не как для строящегося предприятия, а как для действующего. В РМЦ штат составил 39 человек, в транспортном цехе, куда входили и грузчики, — 27 человек, а в электроцехе — 7 человек, в цехе тепловодоснабжения и котельной — 67 человек. В дирекцию зачислили 65 человек. 40 из них занимались строительством и оборудованием, остальные работали на производстве. В транспортном цехе имелось тогда две легковые машины и машина «скорой помощи», кроме того — четыре грузовика.

С частичным открытием производства обострилась проблема кадров. Люди шли и ехали отовсюду: из ближних деревень, с предприятий Искитима, Черепанова, Бердска, Новосибирска и других районов. О стройке начали появляться газетные статьи, телепередачи. На строительстве завода легче, чем в других районах, удавалось получить жилье, и это привлекало сюда людей.

Открытие основной деятельности предприятия значительно улучшило материальное положение коллектива. У директора появились фонды, которыми распоряжался уже не трест, а он сам. Особенно помогло электродчикам производство мелкофасонных изделий из графита.

Чтобы наладить производство этих изделий, директору опять же пришлось проявить настойчивость и упорство. Летом 1972 года он побывал на Московском электродном заводе и попросил прислать в Сибирь два-три вагона графитированных отходов. Москвичи разместили у сибиряков несколько заказов. В РМЦ срочно организовали небольшое отделение, где рабочие установили несколько станков, сделали временные отсосы. К этой поре пришел первый вагон с графитированными отходами. Поначалу стали изготавливать детали попроще: тигельки, пластинки, нагреватели. Но вскоре станочники настолько хорошо освоили это дело, что стали принимать заказы на самые сложные по конфигурации изделия. Кроме того, они сами научились изготавливать необходимый инструмент. И если за первые месяцы они изготовили мелкофасонной продукции из графита на несколько тысяч рублей, то впоследствии стали производить на миллионы в год.

Итоги хозяйственной деятельности завода за 1972 год подвел партийно-хозяйственный актив предприятия. В его решении отмечалось, что в 1972-м освоено капитальных вложений на 4515 тыс. рублей больше, чем в предыдущем году.

В 1972 году приняли в эксплуатацию бетонно-растворный узел и вторую очередь ремонтной базы. Заселили один 75-квартирный и один 16-квартирный жилые дома. Открылся промтоварный магазин на 16 рабочих мест. Развернулись строительно-монтажные работы на котельной завода и ЛЭП-220В. Остатки неустановленного оборудования на складе сократились на 264 тысячи рублей.

В 1972 году на заводе впервые начали выпуск готовой продукции. Товарной продукции за 9 месяцев выпустили на 402 тысячи рублей, или 100,5 процента к плану. В основном освоили оборудование на механическом участке, на участке металлоконструкций и в котельной. Организовали участок выпуска мелкофасонных изделий из графита. Коллектив завода в течение 1972 года вырос в два раза.

Однако на заводе отмечались и существенные недостатки. План строительно-монтажных работ по промышленному строительству оказался выполнен только на 82 процента, а принимаемые в эксплуатацию объекты сдавались порою с не-

доделками. Неритмично выполнялся план выпуска продукции. Причиной отмечаемых недостатков стало, в первую очередь, отсутствие четкой номенклатуры изделий, слабая конструкторско-технологическая подготовка и недостаточное материально-техническое снабжение. К тому же в цехах почти отсутствовали элементы хозрасчета. Недостаточно уделялось внимания организации социалистического соревнования и культурно-массовой работе. Обеспечение рабочего поселка электродчиков объектами соцкультбыта отставало от роста населения.

В 1973 году перед коллективом завода встали серьезные задачи. Предстояло освоить значительные капитальные вложения и увеличить выпуск продукции в два с половиной раза. К тому же завод принял на себя эксплуатацию всего жилищно-коммунального хозяйства жилого поселка.

В феврале 1973 года ЦК КПСС и Совет Министров СССР в постановлении «О дополнительных мероприятиях по выполнению директив XXIV съезда по развитию производства минеральных удобрений» отмечали, что Минстрой СССР и Минцветмет СССР допустили большое отставание в строительстве Новосибирского электродного завода, и обязали эти министерства его ускорить.

В мае 1973-го упразднили трест «Союзэлектрод». Взамен образовалось производственное объединение «Союзуглерод». Объединение вывели из состава Главалюминия, и оно стало



Они были первыми: токарь М.М. Гаврилов и слесарь В.П. Осипов

самостоятельным структурным подразделением Министерства цветной металлургии. 3 октября 1973 года вышло распоряжение Совмина СССР «Об усилении строительства Новосибирского электродного завода».

16 октября 1973 года начальник «Главновосибирскстроя» издал приказ «Об организации в составе «Главновосибирскстроя» строительно-монтажного треста». Главным пунктом этого приказа значилось: «*Организовать в октябре 1973 года генподрядный строительно-монтажный трест «Новосибирскэлектродстрой» с местом нахождения в п. Евсино Искитимского района (площадка электродного завода)*». Трест отнесли к первой группе по оплате труда руководящих и инженерно-технических работников. В состав треста вошли ПМК-146 и ПМК-71, которые послужили основой. Разместилось новое строительное подразделение в административно-бытовом корпусе ремонтно-механического цеха, в котором тогда уже находились и дирекция завода, и конторы ПМК.

Благодаря созданию треста «Новосибирскэлектродстрой» в конце 1973 года и в начале 1974-го на стройке произошли заметные изменения. Начали возводиться заготовительный блок, цеха механической обработки электродных изделий и прокаточный цех. Усилились темпы строительства и монтажа оборудования новой промышленной котельной, которую решили сдать в эксплуатацию зимой 1975 года. Рос домостроительный комбинат № 8, ожило строительство жилья в поселке.

На 1974 год на объекты производственного назначения отпустили 21 миллион рублей, а на следующий год — 35 миллионов. В это время интенсивно строился ЗКПД-8, расширялась ремонтная база, поскольку объемы нестандартного оборудования все возрастали и даже появились заказы со стороны. Государственный плановый комитет, по ходатайству дирекции завода, направил письмо заместителям министров цветной и газовой промышленности «О топливоснабжении Новосибирского электродного завода», в котором говорилось: «*Госплан считает возможным разрешить использование природного газа для многокамерных обжиговых печей на Новосибирском электродном заводе с годовым расходом до 83-х тысяч тонн к 1980-му году*». Одновременно Госплан СССР разрешал продлить временное использование сжиженного газа для многокамерных обжиговых печей на указанном заводе в количествах, ранее установленных до окончания строительства газопровода. Таким образом, еще до пуска обжигового цеха решился вопрос снабжения его газом.

Но не все шло так гладко. Характерно в этом отношении письмо заместителя председателя Госплана СССР министру строительства:

«Из установленного годового объема строительного-монтажных работ на 1974 год 20,92 млн руб. по строительству завода за первый квартал выполнение составляет всего 2,45 млн руб., или 11,7 процента годового плана.

Вновь организованный трест «Новосибирскаэлектродстрой» не укомплектован рабочей силой. Из 1955 рабочих, требующихся для выполнения установленных объемов строительного-монтажных работ, в настоящее время работают всего около 600—650 человек. До сих пор строительству не выделено необходимого количества строительных машин и механизмов, не налажено материально-техническое снабжение сборным железобетоном, лесоматериалами, трубами и другими стройматериалами.

В 1977 году предусматривается окончание строительства первой очереди этого завода по производству угольных электродов 40 тысяч тонн и второй очереди в 1979 году по производству 60 тысяч тонн графитированных электродов. Для обеспечения ввода в действие предусмотренных мощностей за период 1975-79 гг. Минстрою СССР предстоит выполнить 230 млн руб. строительного-монтажных работ на объектах производственного и непромышленного назначения.

Учитывая, что Новосибирский электродный завод является по существу единственным предприятием в стране, с вводом в действие которого увеличивается производство электродной продукции в 1975-80 гг., Госплан СССР просит принять действенные меры к выполнению плана строительного-монтажных работ 1974 и в последующие годы и обеспечить запланированный ввод мощностей на этом заводе в установленные сроки».

С каждым годом увеличивалась численность работающих на заводе людей. Если в 1973 году на предприятии трудилось промышленного и непромышленного персонала 264 человека, то на 1974 год требовалось уже 555. Резко менялись в сторону увеличения и технико-экономические показатели. Например, выпуск товарной продукции в 1974 году вырос вдвое и составил более чем два миллиона рублей.

Все это не осталось незамеченным в Министерстве цветной металлургии СССР, да и от руководства завода поступали предложения о ликвидации дирекции как таковой. Завод уже действовал, коллектив зарабатывал деньги, поэтому настала пора перевести его на самостоятельный баланс.

3 июля 1974 года министр цветной металлургии СССР издал приказ № 362 «О создании Новосибирского электродного завода», в котором говорится, что в связи с частичным вводом в эксплуатацию подсобно-вспомогательных объектов строящегося Новосибирского электродного завода он приказывает:

«1. Создать Новосибирский электродный завод с местонахождением в Искитимском районе, Новосибирской области.

Подчинить Новосибирский электродный завод Всесоюзному производственному научно-техническому объединению конструкционного графита и электродов «Союзэлектрод».

2. Ликвидировать дирекцию строящегося Новосибирского электродного завода. Новосибирскому электродному заводу обеспечить завершение строительства объектов завода в полном соответствии с утвержденным техническим проектом».

На основании этого приказа директором завода утвердили Сергея Александровича Кима, а главным инженером — Александра Николаевича Обудовского. Все встало на свои места. И теперь официальной датой рождения завода можно считать 3 июля 1974 года. Хотя коллектив завода взял за основу дату образования дирекции строящегося завода — 4 августа 1965 года, и здесь нет никакого нарушения исторической правды.

Быстрыми темпами строился жилой поселок завода, формировался его общественный центр с предприятиями бытового обслуживания. За 1973—1975 гг. были сданы более 50 тысяч квадратных метров жилья, магазин на шесть рабочих мест, школа на 1104 учащихся, детский сад «Жаворонок» на 280 мест.

В связи с увеличением объемов промышленного и бытового строительства усложнились и проблемы, стоящие перед руководством завода. Следовало в короткие сроки получить технологического оборудования на десятки миллионов рублей, кабельной продукции, огнеупорного кирпича, других всевозможных материалов. Стройка ожила. Один за другим вырастали объекты. Но строители все-таки не успевали осваивать отпущенные средства. Одной из причин явилось то, что «Главновосибирскстрой» в 1974 году создал вместо обычного генпроектно-треста трест-площадку.

Этот эксперимент оказался неудачным. При таких масштабах решать вопросы строительства требовалось мощными подразделениями, а не участками, которые входили в трест-площадку. Для уникальной стройки требовался строительный трест со всеми инженерно-строительными подразделениями, функциональными отделами и линейными руководителями. Уменьшение аппарата управления — мера, на первый взгляд,

прогрессивная, вызвала дополнительные трудности и издержки. На стройке постоянно возникали проблемы, а решать их без управляющего трестом начальники участков не могли. Руководство завода и строительного объединения «Союзуглерод» понимало всю неправильность решения, но попытки как-то изменить ситуацию не увенчались успехом. Тогда директор завода и главный инженер объединения направили записку в ЦК КПСС, в которой объясняли причины медленных темпов строительства Новосибирского электродного завода.

Авторов записки пригласили в ЦК КПСС. Их приняли и заместитель заведующего отделом тяжелой промышленности, и заведующий сектором цветной металлургии, и инструктор ЦК. С.А. Ким доложил о положении дел. Работники ЦК, в свою очередь, доложили о создавшейся ситуации секретарю ЦК КПСС. Тот дал поручение министру строительства и министру цветной металлургии СССР рассмотреть вопрос и принять необходимые меры. В результате вышел приказ министра строительства СССР о реорганизации трест-площадки в генподрядный строительный трест. В 1976 году был создан генеральный подрядный трест, и строительство пошло более высокими темпами. Уже в следующем году на строительно-монтажных работах освоили 20 080 тысяч рублей.

Чтобы ускорить темпы и не срывать графики сдачи в эксплуатацию объектов, требовалось привлечь как можно больше рабочих рук. Их всегда на стройке не хватало. И тогда родилась идея объявить стройку Всесоюзной ударной комсомольской.

**Монтаж вращающейся
печи прокалочного цеха**



Тем более что искитимский комсомол еще помнил, как рождался Чернореченский цементный завод, который с самого начала объявили Всесоюзной ударной комсомольской стройкой. После чего объекты там выросли в считанные месяцы.

В 1976 году, благодаря ходатайству Искитимского горкома партии, Новосибирского обкома КПСС и обкома ВЛКСМ, стройку объявили Всесоюзной ударной комсомольской. Значимость строительства заметно повысилась, и на призыв отозвалась молодежь со всех концов огромной страны.

Четко определили цели: сдать первый пусковой комплекс по выпуску 95 тысяч тонн электродной массы к 60-летию Великого Октября. Коллектив завода от выпуска вспомогательной продукции должен перейти к основной. С этого года началась новая страница в жизни сибирских электродчиков, строителей и монтажников.

Значение строительства Новосибирского электродного завода для страны с каждым днем возрастало. 6—7 октября 1976 года на заводе состоялось заседание Совета директоров отрасли. Первый вопрос, который обсуждался на совете, звучал так: «Состояние строительства, ввод в действие и подготовка вводимых мощностей НовЭЗа». Докладывали заместитель генерального директора объединения «Углерод», начальник технического отдела и главный инженер завода.

В принятом решении отмечалось:

«Учитывая состояние строительства НовЭЗа, установить срок начала комплексного испытания 1 апреля 1977 г., окончание пусконаладочных работ с выпуском первых промышленных партий товарных масс с начала мая».

Это решение коллектив завода выполнил — пусть с небольшим отставанием, но электродную массу получили к 60-летию Октября. Оставалось только устранить некоторые недостатки, чем коллектив завода и занимался в течение десяти месяцев 1977 года.

Ударная комсомольская

Строительство Новосибирского электродного завода до 1976 года шло с переменным успехом. Вначале денег давали мало, и строители не спешили. Потом денег стали давать больше, но осваивать их не успевали. Причин тому оказалось достаточно. Но главной оставалась нехватка рабочих рук. Тогда и возникла идея объявить стройку Всесоюзной комсомольской. Вскоре на-

ступил торжественный момент — стройке вручили Красное знамя ЦК ВЛКСМ.

1976 год стал для комсомольцев и молодежи завода годом рождения комсомольской организации, комсомольско-молодежных бригад и звеньев. Возникли условия для соревнования между коллективами, комсомольцами и несоюзной молодежью. Комсомольский штаб и комитет ВЛКСМ стройки определили для себя стержнем всей работы трудовое, политическое и нравственное воспитание. В июне-июле 1976 года на стройку начала по путевкам комсомола прибывать молодежь.

К 1977 году на стройке работали семь комсомольско-молодежных бригад, объединяющих в своих рядах более 120 комсомольцев и молодых строителей. В поселке на возведении объектов работали две такие бригады. Одним словом, комсомольская организация треста значительно выросла за это время, росла и роль штаба Всесоюзной ударной комсомольской стройки (ВУКС).

Комсомольский штаб оказал существенное воздействие на ход строительства. Некоторые вопросы решались им через областной комитет ВЛКСМ. Ему принадлежала большая роль в организации труда и снабжении объектов строительными материалами. Занимался штаб вопросами воспитания и проведения досуга молодежи. Над комсомольскими организациями треста и завода шефствовал областной комитет ВЛКСМ. Наладилась связь с другими предприятиями, которые помогали комплектовать библиотечки художественной литературы, а комсомольцы приезжали на субботники. Организовывались встречи трудящихся с артистами новосибирских театров.

Если до создания штаба ВУКС родившиеся на строительной площадке завода инициативы зачастую глохли, так и не получив распространения, то теперь они находили огласку и поддержку. Именно такой инициативой стало обязательство строителей выполнить годовой план за 10 месяцев. Инициативу поддержали рабочие бригады других специальностей.

Поддерживая инициативу передовиков, бригады добивались отличных результатов. Многие члены коллективов владели смежными профессиями. В строительных бригадах, например, арматурщик мог заменить плотника, плотник — бетонщика, бетонщик — монтажника. Это позволяло четко организовать труд, избегать простоев.

Таких бригад на строительстве завода работало десятки. Большое значение для строителей имело еще и то, что их труд постоянно освещался на страницах газет «Знамя коммунизма»,

«Советская Сибирь», «Молодость Сибири». Редакция областной газеты «Советская Сибирь» в начале 1977 года создала пресс-группу прямо на строительстве завода. После организации пресс-группы газета еженедельно публиковала корреспонденции со стройки. В материалах рассказывалось, как идут дела на строительстве электродного завода и на возведении жилого поселка. По публикациям тех лет можно легко понять, с каким энтузиазмом работали люди, какой трудовой накал царил на объектах. Все подчинялось тому, чтобы пуск завода, состоялся своевременно. Многие юноши и девушки, целые комсомольско-молодежные коллективы взяли на себя повышенные обязательства в честь 60-летия Октября: задание двух лет пятилетки выполнить к 7 ноября 1977 года.

С каждым днем ширилось трудовое соперничество среди молодых строителей за почетное право подписать рапорт Ленинского комсомола ЦК КПСС к юбилею Октября. Только по итогам 1976 года на Всесоюзной комсомольской стройке 34 молодых строителя и монтажника были награждены знаками «Ударник коммунистического труда», семерых удостоили почетного знака «Победитель соцсоревнования 1976 года».

Многие бригады строителей добивались высоких по тому времени результатов, и в то же время в целом по году деньги, отпущенные на строительство завода, частично оставались не освоенными. Причины крылись в нехватке людей и в том, что планировали порою строительство без учета возможностей — расчет был на энтузиазм.

И все же наступил долгожданный момент — первое, самое важное событие в создании Новосибирского электродного завода — розжиг прокалочной печи.

Антрацит и кокс

То, что происходило на Новосибирском электродном в год пуска, запомнилось и строителям, и заводчанам. В СССР впервые сдали в эксплуатацию самую мощную вращающуюся прокалочную печь и выпустили первую партию электродной массы. Таким образом, на новом заводе началось производство основного вида продукции.

Но прежде чем запустить основное производство, следовало сдать мощности первой очереди первого пускового комплекса, в который входили склад зольного сырья, тракт подачи, две вращающиеся прокалочные печи, бункеры запаса и силосы

запаса, две технологические нити с реакторно-смесительными установками непрерывного действия «СН-400».

Почти весь 1977 год шла напряженная работа по завершению монтажных, а затем пусконаладочных работ. Люди трудились, не считаясь со временем. Даже выходные дни не использовались полностью, а инженерно-техническим работникам иной раз приходилось работать по 12—14 часов в сутки.

В то время как строители и монтажники спешили закончить свои дела, готовясь к пуску первой очереди, руководители завода занимались подготовкой и подбором кадров для будущих цехов предприятия. В коллективе появились профессии, о которых раньше не слышали: прокальщики, шихтовщики, дозировщики, прессовщики, обжигальщицы. Руководителями цехов становились люди, которые приехали на новый завод с родственных предприятий. Они уже знали технологию производства и могли быстро наладить дело.

Розжиг первой прокалочной печи происходил в конце сентября 1977 года. Перед эксплуатационниками стояла задача — получить первый прокаленный антрацит, а затем и электродную массу. 11 октября в 15 часов старший прокальщик С.И. Майоров подал в печь первый материал. Такое ответственное событие пришлось на смену, которую возглавлял М.И. Мазурик. Когда температура в печи поднялась до 900 градусов, начал поступать антрацит. Все с нетерпением ждали результа-



Шихтовое отделение

тов обжига. И вот в холодильник начали падать первые комочки антрацита. Его принимала уже вторая смена, возглавляемая мастером В.Д. Яштукиным. Теперь ждали лабораторию исследований прокаленного антрацита. Первая же продукция соответствовала ГОСТу. При температуре 1200—1250 градусов получили удельное сопротивление материала 990 Ом на мм в кв. Допустимо было до 1000 Ом. Но когда в последующие дни загрузили полностью печь с выходом 15 тонн продукции в час, то удельное электрическое сопротивление увеличилось до 1200 Ом. Зато на литейном коксе результат был замечательный: 500—600 Ом. Когда антрацит и кокс смешались в смесителях, то получилось удельное электрическое сопротивление, необходимое по технологии. К 29 октября 1977 года на заводе получили первую электродную массу для Норильского металлургического комбината...

Подписание акта о приемке первой очереди в эксплуатацию комиссией состоялось 31 октября 1977 года. На следующий день на заводе в честь этого события прошел митинг. 1 ноября к 16 часам на площадке возле прокалочного участка собрались сотни рабочих, служащих, инженерно-технических работников. Выступающие с волнением говорили о том, что сдача первой промышленной мощности завода — подарок к юбилею Революции от многотысячного коллектива стройки. Назывались грандиозные цифры. Руками строителей уложено 109 тысяч кубометров бетона, смонтировано 51 тысяча кубических метров железобетона, 15 тысяч тонн металлоконструкций, 4 тысячи тонн оборудования. Общий объем строительно-монтажных работ только на промышленных объектах пускового комплекса составил более 33 миллионов рублей.

Начальник пускового комплекса Н.К. Кружинский, представляя армию строителей и монтажников, торжественно передал в руки директора электродного завода С.А.Кима символический ключ и свидетельство на пусковые мощности... А рядом с площадкой, где проходил митинг, стояли на подъездных путях вагоны, груженные первой продукцией вступившего в строй действующих Новосибирского электродного завода. Эта продукция направлялась на Норильский металлургический комбинат.

Усталость не в счет

Первым из основных цехов встал в строй смесильно-пресовый. В проектной документации он значился как «Заготблок». В пуск основного производства входило и прокалочное отделение.

Строительство смесительно-прессового цеха (СПЦ) началось еще в 1972 году. Строители и монтажники сумели в сжатые сроки возвести сложные объекты. К 1976 году возвели корпуса первого пускового комплекса СПЦ, и полным ходом шел монтаж оборудования. Формирование коллектива цеха началось задолго до его пуска в эксплуатацию. Немаловажная задача стояла перед специалистами — подготовить квалифицированные кадры. С принятыми на работу людьми проводились занятия, на которых рабочие узнавали, что такое грохота, дробилки, смесители, для чего все это оборудование и как им управлять. В учебный процесс включались и те, кто прибыл с родственных предприятий, и те, кто прошел стажировку.

В 1977 году две технологические линии по выпуску электродной массы были сданы в эксплуатацию и даже успели отгрузить первую продукцию на Норильский металлургический комбинат. Но почитать на лаврах коллективу цеха не пришлось. Прежде всего, осталось большое количество строительно-монтажных недоделок по сигнализации, автоматике, аспирации и вентиляции. Например, сразу «не пошла» схема поточно-транспортной системы. В содружестве с наладчиками и работниками цеха ее пришлось полностью переделать. Громкоговорящая связь тоже не работала. Чтобы закачать пек или включить дозаторы, разработали свою сигнализацию — ударяли по рельсам или дергали за веревку определенное количество раз. Переключаться бегали к монтажному проему.



**Монтаж первой трубы
цеха обжига**

Но, несмотря на трудности, коллектив цеха планомерно наращивал выпуск продукции. За ноябрь-декабрь 1977 года здесь выработали 3800 тонн электродной массы. Был освоен выпуск различных ее марок — «А», «Б», «С».

За первое полугодие 1976 года коллектив цеха впервые завоевал переходящее Красное знамя завода. Это — первый значительный успех коллектива в социалистическом соревновании среди основных цехов. В 1978 году электродной массы выпустили в 8,3 раза больше, чем в предыдущем году. А в 1979-м — в 12 раз.

Работая над усовершенствованием технологических ниток по выпуску электродной и подовой массы, коллектив решал и новые задачи. Требовалось сдать в эксплуатацию новые мощности по выпуску 20 тысяч тонн угольной прессованной продукции. Время и сроки пуска всегда поджимали, что, безусловно, отрицательно сказывалось на качестве строительства и монтажа оборудования. К тому же сырье поступало с других предприятий. Для получения собственных изделий следовало сдать в эксплуатацию прессовое хозяйство. Эти работы осуществлялись в конце 1978 года и начале 1979-го. Сдачу первого пресса наметили на апрель.

К намеченному времени закончился монтаж первого пресса усилием 6300 тонн, в стадии завершения сборки находился второй пресс усилием в 1600 тонн. Весь предпусковой период в смесильно-прессовом цехе шла напряженная работа: обучались кадры, которые могли бы обслуживать новое оборудование, принимались работы от строителей и монтажников.

Пресс — машина в два этажа. Вес более 1000 тонн. Давление в его «трубках» достигает 300 атмосфер, а сами «трубки», если развернуть по прямой, вытянутся на километры. Очень сложна электрическая схема. Пуск первого пресса назначили на 19 апреля 1979 года.

Благодаря тщательной подготовке, на которую ушло много времени, первое изделие — подовый блок — получился без особых трудностей. В 22 часа массу подали в приемную камеру пресса. Прессовщик нажал на кнопку пульта управления, и плунжер (поршень) начал медленно сдавливать массу. Она с огромной силой надавила на мундштук, имевший форму изделия, и пресс «выдал» первую продукцию. Все присутствующие при этом значительном для завода событии столпились у механизма. Каждый хотел увидеть все своими глазами. Несколько секунд у пресса стояла полная тишина. И вдруг многоголосое «Ура!!!» грянуло под сводами цеха. Со сдачей в эксплуатацию

пресса усилием 6300 тонн завершилось строительство пускового комплекса на 20 тысяч тонн угольной продукции.

В 1980 году цех стал ведущим на заводе. В нем работало более 300 человек. Однако основную часть коллектива составляли люди с небольшим опытом работы в электродном производстве, поэтому главная нагрузка ложилась на плечи тех, кто уже имел достаточные навыки в работе с новым оборудованием. Каждый из новичков закреплялся за опытным наставником, приехавшим с родственного завода. Бригадная система оплаты труда за конечные результаты помогала в борьбе за улучшение выполнения производственных заданий, повышение производительности труда и качества продукции.

После того, как сформировался цех, свою работу активизировала профсоюзная организация. В коллективе начали строже спрашивать с прогульщиков и выпивох. Содержательной и более действенной стала в цехе наглядная агитация.

Начиная с 80-х годов, очередные мощности сдавали в эксплуатацию почти ежегодно. В 1980 году в строй вступил пусковой комплекс на 9,5 тысячи тонн угольной продукции, затем запустили пресс усилием 1600 тонн. В июне 1981 года сдали в эксплуатацию пресс усилием 3550 тонн. Ставились и свои рекорды. Так, на прессе 6300 тонн однажды добились производительности труда 53 тонны в смену, а на прессе 3550 тонн — 40.

Для улучшения работы оборудования и условий труда многое сделали цеховые рационализаторы. Их изобретения направлялись на автоматизацию контроля и управления технологическим процессом, механизацию производства.

После сдачи пускового комплекса по производству угольной продукции строители и монтажники направили усилия на успешное завершение строительства комплекса по выпуску графитированной продукции. Для того чтобы лучше организовать работу уже действующих мощностей, СПЦ разделили на два цеха. Участок по выпуску графитированных изделий выделили в самостоятельный цех и присвоили ему номер семь. Вскоре заводская «Молния» уже извещала: *«Поздравляем коллектив цеха № 7 с большой трудовой победой — выпуском первых тонн графитированной прессовой продукции!»*. Это событие говорило еще и о том, что на заводе вступил в строй действующих нефтяной пресс усилием 3550 тонн для производства графитированных электродов.

Пуск нового прессы позволил увеличить выпуск продукции, а главное, расширить ее номенклатуру. Именно с этого момента на предприятии приступили к прессовке графитиро-

ванных электродов. Теперь в печи графитации, что находились в пятом цехе, стала поступать своя, заводская продукция, а не привезенная с других заводов.

Самым ценным на этой технологической линии явилось то, что на заводе впервые применялось автоматическое дозирование пека шихты и смешивание в смесителях «Анод-4». На всех предыдущих нитках дозировка осуществлялась вручную. Примечательно, что автоматическая дозировка не предусматривалась проектом, ее внедрили по предложению специалистов-наладчиков. Далось это непросто. Пришлось разработать схемы, выполнить заново чертежи, согласовать с группой рабочего проектирования Иркутского филиала ВАМИ. Вместо пекových кранов пришлось смонтировать пневмоприводы. Многие работы выполнялись силами заводчан. Цех № 7 просуществовал недолго. Вскоре его снова объединили с основным цехом.

Предполагалось, что одиннадцатую пятилетку коллектив СПЦ завершит успешно. Вошли в строй первые пусковые комплексы: по электродной массе на 95000 тонн, по угольной проекции на 40000 тонн и по графитированной — на 5000 тонн. Шло планомерное освоение технологических ниток и оборудования, особенно прессовых агрегатов, которых к названному времени сдали уже пять. Казалось, что в 11-й пятилетке взят хороший старт, коллектив находился на высоком трудовом подъеме.

После пожара установили рекорд

Беда происходит там, где ее не ждут. 25 июля 1984 года в смесительно-прессовом цехе остановили линию участка товарных масс, чтобы очистить проливы. Над анодами проходила пекотрасса. Пек (вязкая масса из измельченного каменного угля) постоянно вытекал и проливался по балкам и швеллерам. Но на это мало обращали внимания.

При остановке линии смесильщику О. Коровину, который являлся еще и электросварщиком, выдали задание отрезать кусок лестницы, поскольку она мешала работе. Коровин отрезал лестницу, и раскаленный металл повалил вниз, на разливы пека. Сварщик не сразу обратил на это внимание, а когда спохватился, огонь уже разгорелся. Пек и антрацит при горении выделяют очень высокую температуру. Все металлоконструкции — швеллеры и балки, на которых держались железобетонные перекрытия, стало коробить. Оборудование, плиты перекрытия, легкие металлические конструкции в трех проле-

тах начали рушиться и падать... Несколько часов шла борьба с огнем. Для жизни людей пожар, если можно сказать, закончился благополучно, но огромные убытки причинил заводу.

Смесительно-прессовый цех практически перерезало пополам. Нарушились технологические нитки, выгорело много ценного оборудования. На восстановление всего утраченного ушел почти год. Можно представить, как работали люди при ликвидации последствий пожара, если уже в ноябре на завод пришла поздравительная телеграмма, в которой сообщалось: *«Поздравляем коллектив цеха 02 с досрочным окончанием восстановительных работ по выпуску электродных масс по временной схеме и достижением объема прессовки угольной продукции на 126 процентов».*

Виновных в пожаре наказали. Ими признали старшего мастера участка Н.И. Передрия и сварщика О. Коровина. Передрий заплатил судебные издержки и получил условный срок, а через некоторое время убрали и начальника цеха. Оказался и еще один пострадавший, Владимир Андреевич Лыков, который заменил на этой должности бывшего директора Сергея Александровича Кима.

В последнем году 11-й пятилетки коллектив цеха стал работать более стабильно. В мае 1985 года он выдал продукции 14,5 тысяч тонн. Это был рекорд! В среднем за месяц обычно выдавали 12—13 тысяч тонн.

Так как продукции стали выдавать значительно больше, возникла необходимость в упорядочении передачи ее в цех обжига. Раньше каждая смена занималась этим сама. Но впоследствии прессовки оказалось много, и каждому хотелось ее сдать в первую очередь. Тогда начальник цеха нашел выход — эта система работает до сих пор. Он создал комплексную бригаду, в которую вошли крановщицы, стропальщики и другие рабочие. Назначили бригадира. Каждая смена теперь маркировала свои изделия и сдавала бригаде, которая вела учет. Потом, по заявкам цеха обжига, отгружала необходимую продукцию.

К этому времени коллектив цеха вырос до 400 человек. Но людей все-таки не хватало. Условия труда оставались тяжелыми. И все же основной костяк коллектива сложился.

Значительным событием для работников цеха в 12-й пятилетке стал май 1986 года, когда состоялась сдача в эксплуатацию самого мощного, единственного в СССР, а сейчас в России, вибропресса. На нем применяется совершенно иная технология: виброформование с предварительным вакуумированием крупногабаритных заготовок, некоторые из них порой достига-

ют 7,5 тонны. Пресс давал возможность выпускать такие электроды, которых в стране никто не делал, они и теперь пользуются спросом не только в России, но и за рубежом.

Трудно быть первым

Когдаходишь в прокалочный цех, то поражаешься его мощи. Приходится поднимать голову, чтобы увидеть высоту прокалочных печей. Эти печи — предмет особой гордости коллектива, так как на родственных Новосибирскому электродному заводу предприятий нет ничего подобного. Первые две печи смонтировали в начале второй половины 70-х годов, третью — в начале 80-х. Их уникальность заключается в размерах: 60 метров длиной и 3,5 метра в диаметре. Прежде таких печей в СССР не существовало. Это оборудование разработали специалисты Ленинградского научно-исследовательского института химического машиностроения. Изготовил и поставил — завод «Уралхиммаш».

Под корпусами печей располагается еще одно уникальное сооружение — холодильники в несколько десятков тонн каждый. Они принимают из печей раскаленную массу. Попадая в холодильник, масса остывает и поступает по транспортерам в бункера запаса...

Судьба прокалочного цеха несколько отличается от других подразделений завода. Его построили одновременно с введением в эксплуатацию смесильно-прессового цеха как единую технологическую линию.

После сдачи в эксплуатацию много сил ушло на устранение недоделок. Особенно трудной для прокальщиков оказалась первая зима. Просчеты в проектировании привели к тому, что склады сырья оказались открытыми. Углеродистые материалы смешивались со снегом, застывали в бункерах, рвались транспортерные ленты. Никакая автоматика таких условий не выдерживала. Помогали рабочим справляться с жестокими погодными условиями лом, кувалда и лопата.

Но самым узким местом оказалась футеровка (огнеупорная защита) в печах. Неожиданно футеровочные кирпичи стали изнашиваться за месяц, а то и за более короткий срок, а должны выдерживать полгода. Замена — потеря огромных денег и времени. Температурные швы заложили согласно проекту, они рассчитывались на определенный температурный режим. На

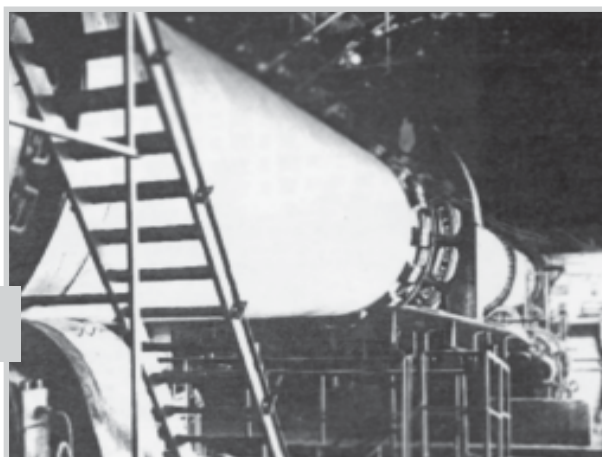
практике же получалось, что в печи возникают разные температурные режимы — швы местами смыкаются, а местами нет. Кирпичи оказываются свободными от уплотнения и вываливаются... Забота о стойкости футеровки держала специалистов в напряжении не один год. Но главное — стойкость ее полугодовой выдержки была достигнута.

Второй проблемой в цехе явилось отсутствие на отдельных технологических узлах аспирации (удаление отработанных масел, воды и пр.). Например, первая печь могла выдавать прокаленную продукцию на все бункера и силосы запасов, а аспирация по всему тракту отсутствовала, что вело к ухудшению условий труда. В течение нескольких первых лет значительную часть конвейеров и элеваторов пришлось поднять с минусовых отметок на поверхность, поскольку в грунтовой воде они работать не могли. После этого работа агрегатов облегчилась.

Первая половина 80-х годов ознаменовалась двумя важными событиями в жизни коллектива цеха — это сдача в эксплуатацию электрокальцинатора и третьей прокалочной печи.

Качество углеродных изделий зависит от термической обработки антрацита, ее производят во вращающихся прокалочных печах. Но проблема в том, что в них невозможно довести удельное электрическое сопротивление (УЭС) сырья до 1000 Ом/кв. мм на метр. Специалисты знали, что есть другая технология снижения удельного электрического сопротивления, — это производство электрокальцинированного антрацита. В то же время существующие электрокальцинаторы имели очень малую мощность — всего 0,2—0,5 тонны в час.

Руководство завода задалось вопросом, что если попробовать создать новый электрокальцинатор? Предложение заин-



**Вращающаяся печь
в прокалочном цехе**

тересовало специалистов ГосНИИЭПа — филиала ВАМИ. Они обратились в Новосибирское производственное объединение «Сибэлектротерм». И коллектив конструкторского отдела специального проектно-конструкторского и технологического бюро электрического оборудования принялся за дело. По разработанному там проекту оборудование изготовили и в 1980 году приступили к монтажу. Производительность нового электрокальцинатора составляла две тонны в час. Оборудование представляло собой сооружение в 12 метров высотой, с трактами загрузки и выгрузки, с электродержателем, шахтой электрокальцинирования, подовым электродом и шахтой охлаждения. Все процессы работы агрегата управляются с пульта, который находится в отдельном помещении и работает в автоматическом режиме. Строительством помещения под этот агрегат занимался коллектив СУ-28, монтаж производили рабочие Искитимского монтажного управления. Все работы закончили к концу октября 1982 года. В январе следующего года началась наладка.

Торжественный момент наступил 27 января 1983 года. В последний раз произвели опробование всех механических и защитных систем, автоматики. Загрузили электрокальцинатор антрацитом, подали напряжение. Все оборудование работало слаженно, и агрегат поставили на просушку. Получение электрокальцинированного антрацита давало возможность экономить большое количество дорогостоящего материала и электроэнергию.

Второе значительное событие этого года — пуск третьей прокалочной печи, которая предназначалась для прокалики нефтяного кокса. До этого нефтяной кокс проходил прокалику на других предприятиях и поступал на Новосибирский электродный завод по кооперации, на что уходили большие средства.

Виновник торжества — коллектив прокалочного цеха неоднократно в 1980-х годах выходил победителем социалистического соревнования среди основных цехов завода, завоевывал переходящее Красное знамя. Многие рабочие цеха в те годы награждались знаками трудового отличия. Начальником цеха работал тогда М.И. Мазурик. Как опытного и квалифицированного специалиста, его впоследствии перевели руководить цехом обжига, в котором дела шли не совсем гладко.

Во второй половине 80-х годов в стране происходила перестройка экономической политики, повсеместно внедрялась гласность. Не обошли эти процессы и коллектив завода — цеха и отделы решили сами избирать себе руководителей. Так и прокальщики, на альтернативной основе, выбрали себе в началь-

ники цеха М.В. Павкина. И не ошиблись — он старался досконально изучить технологию производства, умел всегда принимать грамотные и необходимые решения. Все это помогало коллективу последующие годы работать стабильно. Сейчас в цехе работает более 160 человек. Около половины из них, можно сказать, ветераны, поскольку отработали на своем месте по 15 больше лет. Они — гордость завода. Новые кадры воспитываются здесь в цеховых традициях.

За последнее десятилетие самым значительным событием для коллектива явилось внедрение АСУТП (автоматическая система управления технологическим процессом). Внедрили АСУ в 1991 году. Пока что такая система имеется только в одном цехе. С введением автоматизированной системы повысилось качество продукции и увеличились межремонтные сроки. Оборудование стало реже выходить из строя.

Всё по плечу

Следуя поговорке «театр начинается с вешалки», можно сказать, что цех обжига Новосибирского электродного завода начинается с труб. И по высоте, и по конструкции они выделяются только в цехе обжига. Облаченные в каркасы, они поднимаются металлическими цилиндрами на 180 метров. При низкой облачности вершин их не видно...

И сам корпус цеха обжига поражает своими размерами. Оттого, что он широк и длинен, кажется низким. Но на самом деле по высоте достигает уровня многоэтажного дома. Его производственный шум, который исходит от мостовых кранов, автотранспорта, обдирочных станков, тонет в обширном пространстве — затихает среди множества железобетонных и металлических конструкций.

Цех обжига связан со смесительно-прессовым цехом подземной транспортной линией, по которой снуют тележка — доставляет изделия от прессов к обжиговым печам. С цехом графитации и механической обработки изделий цех обжига соединен крытой эстакадой. По ней продукция поступает на графитацию и в мехобработку, то есть на следующие переделы.

Цех оснащен десятью кольцевыми печами. Каждая печь состоит из 32 камер, в которых по 6 кассет. Проще сказать, это прямоугольные ямы, облицованные огнеупорным кирпичом, глубиной 4—4,6 метра. В эти кассеты загружают изделия, гото-

вые к обжигу. Первоначально в цехе работало 120 человек. Потом количество рабочих достигло почти 200 человек.

Розжиг первой печи состоялся 16 декабря 1978 года. Разожгли 9-ю камеру и поставили печь на просушку. 19 декабря цех сдан в эксплуатацию. Так как в СПЦ еще не работали прессы, то «зеленые» изделия — подовые и боковые блоки — привозили с Челябинского электродного завода. Собственную продукцию начали обжигать после запуска прессов СПЦ.

В первые годы не все шло гладко. Много приходилось доделывать и переделывать уже в процессе эксплуатации. Постоянно возникали технические неувязки, осложняло работу несовершенство отдельных узлов в оборудовании.

К началу 80-х годов коллектив цеха уже более или менее сформировался. Появились свои передовики производства, определились специалисты ведущих профессий. Самыми главными в сменах, конечно, являлись загрузчики-выгрузчики и крановщики. Они готовят печи к работе. Также огромная ответственность ложилась на обжигальщиц цеха. Один из самых важных моментов при обжиге — перевести пек, который применяется в процессе прессовки, в твердое состояние и создать жесткий каркас изделию. Главное — набрать определенное количество камер. Загрузить их по технологии, а при обжиге, который длится 400 часов, соблюдать систему огня. 32-камерная печь может работать в системе трех и двух огней. Самая высокая температура в печи 1250 градусов. Перед глазами обжигальщицы — приборы, которые регистрируют температуру, давление газа, разрежение, температуру отходящих газов и прочее.



**Внутренний
вид цеха
графитации**

Проектные недостатки, строительные недоделки зачастую отрицательно сказывались на качестве изделий. Иной раз возникали даже аварийные ситуации. Случались возгорания в боровых (лежащая дымовая труба) и дымоходах. Подобное случилось 12 октября 1981 года. Возгорание в трубе первой печи продолжалось около 25 минут. Ствол трубы нагрелся, деформировался и отошел от цоколя на 500—700 мм. Произошли разрывы горизонтальных швов, появились многочисленные трещины и по всему стволу трубы.

Приняли срочные меры по восстановлению трубы, но прошло немного времени и — новая авария. 20 октября произошло повторное возгорание. Пожар на этот раз локализовали довольно быстро. В соответствии с приказом по объединению «Союзтрулрод» создали комиссию по расследованию причин аварии.

В 1983 году в цехе обжига работало уже семь печей. В последующие два года сдали в эксплуатацию еще две печи. А в середине 1987 года вступила в строй экспериментальная десятая печь.

В этот период произошло в цехе важное событие — в мае 1986 года начала действовать пропитка. Значительно увеличился выпуск и обожженной продукции. Если в 1983 году сделали 50 943 тонны, то в 1985 году — 80 694, а в 1987-м — 96 731 тонну. В 1988 году выдали на-гора 110 347 тонн. Коллектив цеха не только увеличил выпуск продукции, но и повысил качественные показатели графитированных электродов. Произошло это тогда, когда начало действовать отделение пропитки.

Много было в эти и последующие годы трудовых достижений и производственных трудностей в цехе обжига. Но самым значительным внедрением стало применение в производстве антигаллюминия. Использование этого вещества в пересыпном материале значительно сокращает выбросы смолы в атмосферу. Материал улавливает вредные вещества, причем впитывает их в 20 раз больше своего веса, затем, при температуре 800 градусов, восстанавливает свои химические свойства, то есть вновь становится катализатором. Разработку внедрили вместе с учеными Академгородка. Требуется этого материала не так уж много: около семи тонн на одну печь хватает на несколько лет. Кроме того, антигаллюминий позволяет экономить расход газа, когда он вновь приобретает свойства катализатора, то происходит дополнительное выделение тепла. Нигде в мире такой технологии нет. На это изобретение в 2000 году получен патент, и готовятся документы, чтобы запатентовать эту технологию за рубежом.

В 1991 году начальником цеха стал А.Б. Ярош. Он оказался прекрасным руководителем, поднял культуру производства, повысил дисциплину труда. А о том, насколько тяжелым выдался период 1994—1998 гг., говорят такие цифры: в 1993 году коллектив выдал 101 214 тонн обожженных изделий, в 1994 году только 79 006, в 1998-м — всего 48 454 тонны.

У людей упали заработки, изнашивалось оборудование. Отсутствие возможности ремонта, остановка печей, незанятость рабочих рождали неуверенность в завтрашнем дне. Только оптимизм начальника цеха помогал коллективу выстоять, не растерять кадры.

Подъем начался в 1999 году, когда появилась возможность осуществлять ремонт печей и повысился обжиг продукции. Следовательно, стала повышаться и зарплата. В 1999-м здесь переработали почти 80 000 тонн изделий.

В 2001 году определился оптимальный план производства — восемь печей работали с полной загрузкой. В цехе действовали две технологические линии: одна в работе, другая — в резерве. Отделение ритмично выдавало качественную продукцию. В коллективе трудилось около 400 человек. Больше половины из них опытные работники, профессионалы высокого класса. Много трудных дней пережил цех обжига в 90-е годы, однако сумел сохранить и кадры, и оборудование. Потому и в третье тысячелетие вступил с уверенностью, что все задачи ему по силам.

Конечный, но не последний

Как и на любом заводе, на новосибирском электродном производстве есть коллектив, который замыкает технологическую цепочку изготовления продукции. Здесь — это цех № 4, который называется заводчанами выхлопным.

Цех образован из двух участков: один по обработке электродных, угольных графитированных изделий, второй — мелкофасонный. На токарных станках изготавливаются различные детали из графита. Линия по обработке угольных электродов до 303 мм автоматизирована. На ней производится не только обработка поверхностей, но и торцовка, и нарезание отверстий и резьбы, проточки по всем параметрам, определенным технологией. В стороне от автоматической линии стоит токарный станок, на котором изготавливаются ниппеля для соединения угольных электродов. Дальше — продольно-фрезерный станок. На

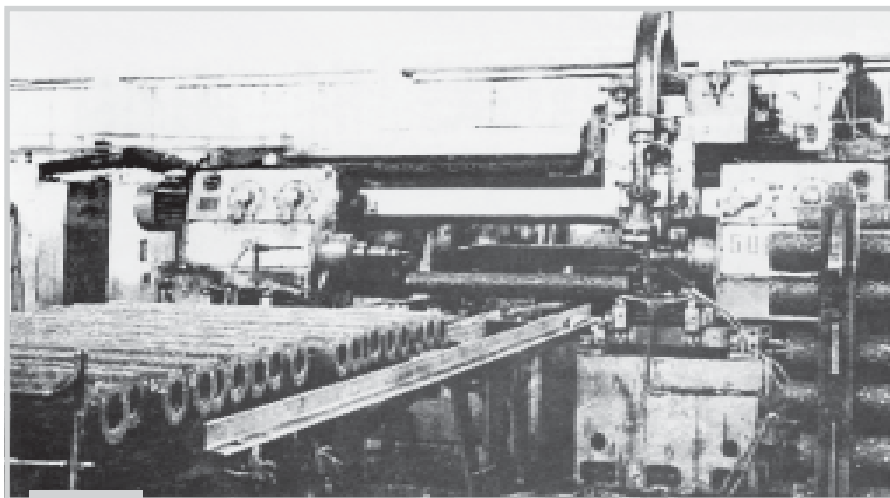
этом станке обрабатываются многокилограммовые, спрессованные из угольной массы боковые блоки. Далее они переносятся краном на станину другого станка. Если на первом деталь обретает форму и вырезаются пазы, то на втором производится торцовка.

Угольный участок насыщен многочисленным оборудованием. Это несколько продольно-фрезерных станков, станки по обработке подовых блоков, пилы трех видов: для поперечной резки изделий, для продольной имеется центральная пила с алмазными напайками, на ней и торцуют боковые блоки. В бригаде обычно работает не более 10 человек. Все они владеют смежными профессиями, то есть каждый из них может работать на любом оборудовании. Поначалу цех механической обработки углеграфитовых изделий назывался официально ЦУГИ, теперь — цех механической обработки электродной продукции (ЦМОЭП).

Многотиражка «Сибирский электродчик» сообщила 15 мая 1986 года: *«В цехе № 4 начала давать продукцию автоматизированная линия по обработке графитированных электродов. Линия изготовлена американской фирмой «Ингерсолл». Приобретена через торговую фирму «Тракциональ».*

Нормативная производительность линии — 20 заготовок в час. При этом достигается точность обработки. Линия быстро — в течение часа, может быть настроена на любой диаметр заготовки, начиная с 250 мм и до 710 мм включительно.

Обслуживают линию двое — оператор и электромонтер. Информацию о ходе технологических процессов рабочие по-



Станок по обработке графитированных электродов

лучают на пульте управления. Информацию об исправности систем можно прочитать на дисплеях. «Тракциональ» способна работать в автоматическом и ручном режимах. Управление может производиться с любого из имеющихся пультов.

В монтаже линии принимали активно участие рабочие ремонтно-строительного цеха. Ими своевременно был сдан фундамент. Приходилось трудиться и после смены. Все работы в конечном итоге были выполнены своевременно и с хорошим качеством.

Монтаж и наладку проводили рабочие цеха № 4 под руководством представителей фирмы-изготовителя. Одновременно обучались заводские специалисты, которым предстояло обслуживать автоматизированную линию. Была задумана укрупнительная двух равнозначных бригад. Тогда же приступили к работе на новой линии операторы Н.П. Щербень, О.В. Мельников и электромонтер В.Ф. Ельшин.

Заводчане были довольны высокой точностью, с которой новая линия обрабатывала электроды. Управлять ею оказалось просто и удобно».

Рабочие мелкофасонного участка в конце 70-х — начале 80-х годов успешно справлялись с заданиями. Если в 1979 году цех произвел продукции на 3945 тысяч рублей, то в 1982 году на 5446, а 1986-м — на 7533,2 тысячи рублей. В 1992 году выработка готовой продукции составила 161 процент к плану. Перевыполнялись задания и в конце 90-х годов. Так, в 1999 году произведено мелкофасонных изделий на 13 215 тысяч рублей. Несколько хуже обстояло дело с мехобработкой электродных и графитированных изделий. Но рост ежегодно все же происходил.

Не угасло в цехе и рационализаторское движение. Наиболее ценными предложениями явились: «Реставрация радиусных фрез по обработке боковых блоков» (В.А. Осипов); «Реконструкция ленточной пилы ЛС-80-02» (В.П. Зувев); «Усовершенствование конструкции мерительного инструмента для замера графитированных электродов» (В.Г. Евсеев); «Приспособление для изготовления боковых блоков» (И.Н. Усачев); «Изменение монтажной схемы воздухораспределителей приточных систем цеха» (П.П. Анохин и Н.А. Попов); «Модернизация ниппельного полуавтомата МК 953 для изготовления ниппелей» (В.А. Маздюк); «Изменение конструкции крепления режущего инструмента на обрабатывающем центре «Равенсбург» (А.Н. Черкашин).

Цех постоянно пополнялся оборудованием, коллектив увеличивался. Техника поступала сложная, и специалистов по ее

обслуживанию приходилось готовить на месте. С каждым годом увеличивался ассортимент продукции, росли объемы. Случались и сбои в выполнении плана. Не всегда качество продукции соответствовало техническим условиям. Все это, видимо, и влияло на частую смену начальников цеха. Мешала работе неритмичность: первые две недели обычно шла раскатка, а потом начинался аврал, работали по 12 часов.

Начальником ЦМОЭПа с 1995-го по 2001 год работал В.П. Гранкин. Он принял цех не в самое лучшее время. Система централизованного снабжения к этой поре распалась, сбыт продукции практически прекратился. Предприятию требовалось заключать договоры с фирмами на поставку сырья, сбыта продукции. Руководство цеха сумело выйти из этого трудного положения, сохранило основной костяк специалистов. Но некоторые ушли тогда из цеха на более стабильные заработки, однако потом многие из них вернулись. Что примечательно, из ветеранов, классных специалистов, никто не ушел. Они перетерпели всю смуту 90-х годов: забастовки, голодовки, митинги...

Некоторое улучшение произошло, когда директором завода стал Юрий Борисович Коровин. Он управлял коллективом новосибирского электродного предприятия в 1997—1998 годах. Его сменил на этом посту Сергей Аркадьевич Кохановский, и тогда начался стабильный подъем производства, возросла зарплата, а главное — ее начали выплачивать вовремя. В 1998—1999 годах коллектив ЦМОЭПа уже работал на полную мощность. Пришлось даже увеличить штаты.

Новые времена

Приход команды во главе с Сергеем Аркадьевичем Кохановским не сразу внес оживление в финансовую деятельность предприятия. Команда эта представляла интересы ОАО «Сибирско-Уральская алюминиевая компания» (СУАЛ) — генеральный директор В.Ф. Вексельберг. Так что приход С.А. Кохановского на НовЭЗ оказался не случаен, поскольку он стоял у истоков создания ОАО «СУАЛ», где считался ведущим технологом в области производства алюминия, кремния и углеграфитовых изделий, проявил отличные организаторские способности. Видимо, поэтому руководство СУАЛа поручило С.А. Кохановскому начать борьбу за АООТ «Новосибирский электродный завод», который являлся необходимой цепочкой в производстве алюминия и других металлов. А еще НовЭЗ поставлял дорого-

стоящую электродную продукцию на экспорт, что могло давать огромные прибыли.

Деятельность С.А. Кохановского на заводе неоднозначна. Имеются ее сторонники, но много и противников. Но почти все едины в одном — С.А. Кохановский сильный руководитель и менеджер. За время его руководства многое сделано в наведении чистоты на территории завода и в цехах, появилась стабильность коллективов, хотя она уже проявляла себя и в конце 1997-го и в начале 1998 годов. Кое-что делалось по ремонту и модернизации оборудования, наметились перспективные планы по развитию производства. Завод и до этого был работоспособным, но имел долги и по зарплате, и по кредитам.

Финансовых вливаний в предприятие-должник никто не собирался делать, а «оздоровить» обстановку в какой-то степени помог дефолт в августе 1998 года, после которого появилась денежная масса. Экономический кризис сработал на команду СУАЛа. Председатель профкома горно-металлургического профсоюза потребовал от Кохановского дать гарантии, что сокращения рабочих не произойдет и повысится зарплата. Но этого сделано не было.

Последний конфликт с Кохановским у председателя профсоюза возник в мае 2000 года, когда его предложения об увеличении заработной платы до пяти прожиточных минимумов директор опять не поддержал. Похоже, что команда СУАЛа пришла на завод с одной целью: обанкротить его и присвоить. У них на этот счет была, пожалуй, четкая программа действий...

Когда в 1998 году С.А. Кохановский пришел на НовЭЗ генеральным директором, коллектив встретил его забастовкой. Почти пять месяцев рабочим не выплачивалось денег, и задолженность по зарплате возросла в два раза. Не случись в стране дефолт, как бы сложилась на заводе обстановка, никто не знает. Но после дефолта на выплату рабочим ушло примерно 2,5 миллиона долларов вместо шести. То есть руководство СУАЛа на зарплате рабочим сэкономило более трех миллионов долларов. Если до дефолта средняя зарплата на заводе составляла 300 долларов, то потом она стала равняться 165 долларам.

В 1999 году Кохановский решил сократить более 400 человек. Профком был категорически против. И тогда на заводе, в феврале 1999 года, появился независимый профсоюз, в учредителях которого не оказалось ни одного рабочего. Только ИТР и руководители. С таким профсоюзом было легче обходить горно-металлургическую профсоюзную организацию и проводить нужную СУАЛу политику.

17 марта 1999 года завод объявили банкротом. 18 марта 1999 года вышел приказ за подписью внешнего управляющего АОТ «НовЭЗ» А. Потылицина, в котором говорилось: «Перевести С.А. Кохановского с должности генерального директора АОТ «НовЭЗ» на должность исполнительного директора АОТ «НовЭЗ».

Казалось, если предприятие обанкротилось, то вся команда должна уйти в отставку, а здесь все остались на месте. Бывший председатель совета директоров теперь возглавил совет кредиторов. На смену бывшего управляющего А. Потылицина вскоре пришел С. Сурков.

В конце 1999 года на заводе произошло еще одно событие. По плану внешнего управляющего создается дочернее предприятие ЗАО «Сибэл». С помощью этого предприятия решили «оздоровить» финансовое положение коллектива НовЭЗа, но какого? Дело в том, что все основное производство из НовЭЗа перекочевало в ЗАО «Сибэл», а Новосибирский электродный завод как крупнейший в стране производитель электродной, а особенно графитированной продукции перестал существовать. Ему отводилась роль оказывать «Сибэлу» транспортные услуги. При этом дочернее предприятие не несло солидарной ответственности с НовЭЗом — главным учредителем-банкротом, который внес основное производство в новую фирму. Таким образом, то имущество завода, которое уже заложено, вдруг изымается. В результате, государственный пакет акций в АОТ «НовЭЗ» с 62,3 процента сократился до 25 процентов. Остальные учредители ЗАО «Сибэл» не внесли в дело ни копейки, в то время как результатами труда огромного коллектива завода пользовались по полной программе. Даже то положительное, что делалось на заводе, выполнялось за счет увеличения кредиторской задолженности, которая полностью относилась на НовЭЗ. В результате за полтора года деятельности новой команды кредиторская задолженность выросла на 400 миллионов рублей.

Именно в эти годы разгорелась острая политическая борьба за передел собственности. Путем различных преобразований предприятие оказалось в частной собственности, не отдав при этом настоящему собственнику ничего.

Вот документ, который в малой степени, но проливает свет на происходящие тогда события. Его составил председатель профкома завода горно-металлургического профсоюза Российской Федерации Ю.Н. Силантьев на имя генерального прокурора В.В. Устинова:

«Уважаемый Владимир Васильевич!

Профсоюзный комитет ОАО «Новосибирский электродный завод» обращался к Вам в августе 2001 года по поводу действий руководителя Федеральной службы по финансовому оздоровлению и банкротству Трефиловой Т.И., направленных на введение конкурсного производства на нашем предприятии. На наше письмо получен ответ из прокуратуры Новосибирской области.

Ответ прокуратуры профсоюзный комитет не удовлетворил, так как при участии представителя ФСФО РФ Лукьяненко О.С. 31 августа 2001 года решением Федерального арбитражного суда Западно-Сибирского округа отменено решение Новосибирского арбитражного суда о продлении внешнего управления до 2006 года и открыто конкурсное производство на ОАО «Новосибирский электродный завод». Администрацией Новосибирской области в адрес заместителя государственного прокурора Российской Федерации Семенчукова В.В. направлено заявление о принесении протеста на постановление Федерального арбитражного суда Западно-Сибирского округа от 31.08.2001 г.

Профсоюзный комитет, трудовой коллектив завода поддерживают действия областной администрации, так как наше предприятие — это работающее предприятие, наращиваются объемы производства, улучшается финансовое состояние, реализация продукции увеличилась на 40 процентов по сравнению с 2000 годом и имелись все предпосылки для расчета с кредиторами и вывода предприятия из состояния банкротства.



Узел обратного водоснабжения

В связи с этим считаем, что действия ФСФО РФ в отношении нашего предприятия антигосударственные, так как лоббируют интересы частного капитала в лице холдинговой компании ОАО «Суал», руководимой г. Вексельбергом, и в очередной раз предпринимается попытка вывода стратегически важного предприятия из-под государственного контроля. В связи с этим есть ряд вопросов, требующих проверки как со стороны Генпрокуратуры, так и ФСБ РФ».

Лиха беда — начало

8 июня 2000 года жители поселка Линево спешили на работу. Люди занимали рабочие места, не подозревая, что их ждет ошеломляющая новость: произошла смена руководства. Новость мгновенно облетела весь завод. Местом пикетов выбрали производскую площадь. Здесь в 9 часов утра независимый профсоюз во главе с председателем А.К. Степанюк и противники новой команды организовали митинг трудящихся. Больше всех на нем выступали сторонники прежней команды.

Голос нового руководителя В.И. Пирогова и представителя областной администрации услышан не был. Слышались и такие высказывания: «Не важно, кто будет хозяин, важно, чтобы зарплату платили хорошую и вовремя». Слова новой администрации о том, что «никто ничего не потеряет, все сохранят свои рабочие места, и администрация будет соблюдать коллективный договор, принятый на 2000 год», мало кого успокоили. В тот же день состоялся митинг и в рабочем поселке Линево. Организовал его совет ветеранов. Митингующие и здесь призывали к защите прежнего руководства.

В начале 2000 года был избран новый губернатор Новосибирской области В.А. Толоконский, которому предстояло разобраться с обстановкой на НовЭЗе. Для этого создали комиссию Федеральной службы России по финансовому оздоровлению и банкротству (ФСФО). Она проанализировала деятельность внешнего управляющего С. Суркова на заводе и выявила неопровержимые факты нарушения законодательства. Губернатор потребовал восстановить справедливость, то есть вернуть госимущество законному владельцу. Главным пунктом требования стало — передать государственную собственность из ЗАО «Сибэл», которая по бросовой цене перекечевала в частную фирму, на Новосибирский электродный завод. Господин Сурков и руководство СУАЛа это решение не

выполнили. Тогда областная администрация пошла на крайние меры.

7 июня 2000 года на Новосибирский электродный завод прибыл внешний управляющий Ю. Парыгин, сменивший С. Суркова. С ним приехал и вновь назначенный 6 июня директором предприятия В.И. Пирогов. Он сразу вступил в должность. Прежняя команда отстранялась от руководства и лишалась возможности вмешиваться в производственную деятельность коллектива. Для принятия таких мер у нового руководства имелись основания: решение суда и распоряжения ФСФО. Перед В.И. Пироговым губернатор поставил конкретную задачу — вернуть госимущество на НовЭЗ и сделать предприятие единым целым.

Начать свою деятельность новому руководителю пришлось в сложной обстановке. Во-первых, продолжались митинговые страсти. Во-вторых, возвращению собственности от ЗАО «Сибэл» на АООТ «НовЭЗ» противодействовала прежняя команда. Руководству «Сибэла» предъявили исполнительный лист и дали пять дней для добровольной передачи имущества. 10 июня срок истек. Имущество передано не было. 11 июня пришлось провести принудительное возвращение собственности Новосибирского электродного завода. Для этого привлекли судебных приставов Искитимского района. Они и провели эту операцию под наблюдением руководителей службы судебных приставов области. На этот раз все прошло без эксцессов. Новосибирский электродный завод вновь стал единым имущественным комплексом. Рабочим, инженерно-техническим работникам и служащим ЗАО «Сибэл» предложили перейти на НовЭЗ с гарантией сохранения уровня заработной платы и социальной защиты, предусмотренной законом.

Сегодня можно сказать, что приход новой команды во главе с Виктором Ивановичем Пироговым явился исторической вехой в жизни коллектива. Произошло возрождение завода. И еще один важный момент следует отметить. Произошло уникальное событие в новейшей истории России: государству на законном основании удалось вернуть свою собственность.

Зато, настоящая «война» развернулась потом. С первых дней перемены руководства на заводе обиженные начали «подливать масла в огонь». Вначале делались попытки призвать народ к бойкоту, даже выдвинули требования остановить технологический процесс на основном производстве. Не вышло. Завод продолжал работать. Тогда появились слухи: пришла, дескать, команда, цель которой продать завод.

Настоящая травля происходила в прессе, как местной, так и федеральной, а также на телевидении разных уровней. И, конечно же, последовали судебные разбирательства. К концу 2001 года их уже состоялось около двухсот...

В начале своей деятельности новый руководитель провел оперативное совещание. На нем начальники цехов и служб обсудили и приняли решение о выплате текущей зарплаты работникам завода. Сразу же решился вопрос и о повышении тарифных ставок сдельщикам, так как ИТР и повременщикам они повышались ранее. Положительное решение о зарплате успокоило коллектив. Подавляющая масса включилась в работу. Люди понимали, что главное для них — заниматься делом, а не политическими интригами.

За два дня новый директор завода побывал во всех цехах. Он выступал перед рабочими, пояснял, почему произошла замена руководства, ответил на множество вопросов. В газете «Сибирский электродчик» сказал следующее: *«Сейчас надо думать, как долги отдавать и в то же время думать о поселке. А жизнь в поселке может быть стабильной и благополучной, только если наш с вами завод произведет и продаст продукцию. Я думаю, здесь есть резервы, надо работать. Главное — привести все в соответствие с законом. Есть программа, которую сделала предыдущая администрация, ее можно расширить. Нужна долгая, кропотливая работа — работа менеджера... Нам нужен нормальный менеджмент, который не только позволит предприятию нормально развиваться дальше, но и позволит эффективно продавать то, что произведено. Не дело, когда на складе лежит 3000 тонн электродов, и все время стоит вопрос: чем и в каком объеме загружать печи обжига. Продукция не должна лежать на складе, а должна продаваться».*

Как правило, компании, сотрудничающие с фирмой, при смене руководства настораживаются, а порой отказываются от услуг. Завоевать их доверие и убедить, что они будут получать продукцию в таком же количестве и нужного качества, не так просто. Новая команда НовЭЗа в первые месяцы решила и этот вопрос. Почти все предприятия, такие как Братский алюминиевый завод, Красноярский, Саянский, Новокузнецкий, подтвердили свои контракты. Продолжали сотрудничать и некоторые иностранные компании, что позволило не снижать производство по многим видам изделий.

Завод стал работать по прямым контрактам, без посредников. В результате проданная продукция стала приносить как минимум вдвое больше денег. Появились собственные оборот-

ные средства. Если в середине 2000 года их дефицит составлял 370 миллионов рублей, то уже в конце года снизился до 250 миллионов. В первом полугодии на экспорт завод не отгрузил ни одной тонны продукции, за второе же полугодие НовЭЗ отправил за рубеж 2625 тонн и получил валюты 2790 тысяч долларов.

Весьма болезненным вопросом оставалось сокращение кадров. В свое время С.А. Кохановский предлагал сократить 400 человек. Когда пришла на завод новая команда, на НовЭЗе и Сибэле трудилось 3583 человека. В сентябре количество работающих составило 4221 человек. Выросла и средняя зарплата. Цифры эти говорят о том, что завод упорно выходил из кризиса и уже имел все возможности для завершения процедуры банкротства.

В декабре 2000 года В.И. Пирогов стал лауреатом VII Всероссийского конкурса «Карьера-2000» Этот конкурс проводится ежегодно по инициативе издательского дома «Человек и карьера» (г. Москва). Жюри конкурса по достоинству оценило деятельность дирекции НовЭЗа. Меньше чем через год Новосибирский электродный завод пополнил клуб деловых людей «Содружество, эффективность и развитие» (СЭР). Впервые за историю названной организации ее двери открылись перед предприятием с многомиллионной задолженностью. В этот клуб входят руководители таких гигантов, как Новосибирский завод



Призаводская площадь

радиодеталей, Новосибирский завод полупроводниковых приборов, ОАО «Тяжстанкогидропресс», ГП «Новосибирский завод искусственного волокна» и другие.

НовЭЗ сохранил лидирующие позиции на отечественном электродном рынке. В России всего четыре предприятия аналогичного профиля: в Новочеркасске, Челябинске, Вязьме и Новосибирске. НовЭЗ — самый крупный из них. Его продукция котируется во многих странах мира. Новэзовские электроды покупают Норвегия, Польша, Канада, Америка, Индонезия... Такой отечественный гигант, как «Русский алюминий», выплавляет металл, используя подовые блоки, произведенные на Новосибирском электродном.

Менеджеры команды Пирогова умело используют конъюнктуру рынка. В частности, в номенклатуре производимой продукции возросла доля графитированных электродов из игольчатого кокса, подовых блоков с полной механической обработкой...

Для решения стратегических задач руководству завода пришлось пойти и на непопулярные меры. В начале 2001 года решили взять кредит 150 миллионов рублей на закупку игольчатого кокса. Но самый яркий показатель успешной работы завода — это собственные средства, собственный оборотный капитал.

К моменту вступления В.И. Пирогова в должность на заводе скопился большой задел готовой, но незавершенной продукции. Требовалось пускать ее в оборот, а не заниматься изготовлением новой. Поэтому пришлось в цехе обжига остановить две печи — это насторожило рабочих, которые не понимали, что работа на склад не делает их богаче, что настала пора, когда следует продавать продукцию, чтобы объем производства не превышал объема продаж. Настораживало и то, что рабочие при этом получали прежнюю зарплату. Появились слухи, что, наверное, берут кредиты, чтобы потом продать инвесторам завод. Но, продавая изделия без посредников и работая на своем сырье, завод получал прибыли, позволяющие содержать рабочих, которые временно выпали из технологии. Сокращать их не входило в планы руководства.

Была пересмотрена номенклатура производства. Изготовление угольных электродов пришлось сократить — спрос на них упал, так как СУАЛ, который до конфликта пользовался электродами НовЭЗа, стал их закупать в Италии. Отказались на заводе и от выпуска подовых блоков без механической обработки. Сегодня с завода эти блоки уходят только обработанными. Они и лучше, и дороже, поскольку период их эксплуатации дольше.

Большим успехом можно считать запуск электрокальцинатора, который несколько лет бездействовал. С его помощью стали выпускать высококачественную электродную массу марки «С».

Суд да дело

Хотя последние годы работы Новосибирского электродного завода постоянно омрачались всевозможными решениями судов, команда В.И.Пирогова не опускала руки. Она постоянно вела борьбу за стабильность в работе, за улучшение качества продукции, за подъем профессионального уровня кадров, за культуру производства.

Одно из значительных событий произошло в августе 2000 года, когда коллектив отметил 35-летие со дня образования дирекции строящегося Новосибирского электродного завода. Трогательным и торжественным явился этот праздник. Множество поздравлений и подарков получили в тот день работники Новосибирского электродного завода.

В марте 2001 года заканчивался срок внешнего управления, требовалось решать, что делать дальше с коллективом завода? Казалось, самый оптимальный вариант найден — продлить внешнее управление и дать возможность коллективу рассчитаться полностью с кредиторами. Такой вариант устраивал и областную администрацию, поскольку завод является крупным налогоплательщиком. В последний год он даже увеличил платежи. И губернатор области В.А. Толоконский вышел с ходатайством в областной арбитражный суд о продлении срока внешнего управления на семь лет. Суд вынес постановление о продлении внешнего управления до 2006 года. Заводу предписывалось за указанное время рассчитаться с кредиторами полностью.

Завод с каждым днем набирал силу, завоевывал авторитет перед своими клиентами, круг которых постоянно расширялся. На продукции ОАО «НовЭЗ» уже работали десятки крупнейших металлургических отечественных и зарубежных предприятий. Так, например, с заводом успешно сотрудничали по две фирмы от Норвегии, Канады, Италии и Германии, три фирмы из Чехии. Предприятие поставляло продукцию в Америку, Испанию, Францию, Индонезию, Польшу, Австрию, Венгрию. Среди них имелись фирмы первой величины: «Globe Metallurgical INC» из США, «Elkem Meraker A.S.» и «Elkem Fiskar Silicon A.S.». Расширялись связи и с другими компаниями...

Сомнений, что завод способен рассчитаться с долгами, не существовало. На 2001 год пакет заказов составил 1 млрд 300 млн рублей. Такого еще не случалось на предприятии, но... Но 31 августа 2001 года Тюменский арбитражный суд, по жалобе одного из кредиторов компании СУАЛ, вынес решение о введении конкурсного производства, хотя обычно конкурсное производство вводится по закону на предприятии, которое, как говорится, лежит на боку. О НовЭЗе этого сказать уже было нельзя. Решение суда, к сожалению, поддержал глава администрации рабочего поселка Линево С.А. Артемов, хотя знал, что после введения конкурсного управления все объекты социальной сферы, которые находятся на балансе завода, передаются в муниципальную собственность.

Но Генеральная прокуратура Российской Федерации на решение Тюменского суда от 31 августа вынесла протест в Президиум Высшего арбитражного суда. 12 марта 2002 года на заводе состоялось совещание с участием представителей государственных структур власти. Чиновники побывали на объектах всего завода и убедились в его успешной работе. 19 апреля 2002 года Президиум Высшего арбитражного суда Российской Федерации признал законным поручительство губернатора Новосибирской области В.А. Толоконского о продлении внешнего управления до 16 марта 2006 года. Постановление Тюменского арбитражного суда отменили.

Незадолго до этого известия из Москвы возвратилась заводская делегация во главе с В.И. Пироговым, которая ездила на вручение заводу премии «Российский Национальный Олимп».

Заботы будней

3 ноября 2000 года на заводе создали управление по социальному развитию. В него вошли три детских сада: «Родничок», «Колокольчик», «Жаворонок». В ведение управления перешли лыжная и горнолыжная базы, оздоровительный лагерь «Березка», все общежития, гостиница, химчистка, заводоуправление, отдел торговли и общественного питания. Весь жилой фонд и два детских сада передали на баланс администрации рабочего поселка Линево.

Огромная нагрузка лежит на работниках отдела торговли и питания. В его состав вошли самые опытные специалисты, которые отработали в этой сфере по 20 и более лет. Работает в нем около сотни человек. В обслуживание отделом входят пять сто-

ловых, кафе, кондитерский цех и магазин «Кулинария». В свое время на заботы соцкультбыта отчислялось до 25 и более миллионов рублей. Сейчас эти отчисления значительно скромнее.

Управление занимается и социальным страхованием. Это путевки в санатории, профилактории, курорты, договоры с лечебными заведениями, с новосибирскими больницами, в которых лечатся работники завода. Управление оказывает работникам завода помощь в решении жилищных вопросов: квартиры продаются в рассрочку, даются ссуды на их приобретение. Однако решать эти вопросы не так просто, потому что завод все еще находится во внешнем управлении.

Новосибирский электродный завод в процессе производства использует десятки тысяч тонн сырья, в том числе и вредного, которое способно выбрасывать в атмосферу огромное количество пыли и газа. Нужно отдать должное специалистам, которые своевременно позаботились об этой стороне дела. Еще при строительстве завода принимались надлежащие меры, чтобы по возможности сократить вредные выбросы. И все же в полной мере этого избежать не удалось.

На протяжении существования предприятия руководству приходилось и приходится заниматься экологической проблемой. Имелись на заводе и раньше структуры данного направления. Однако людей, занятых этой проблемой, не хватало. В ноябре 2000 года на предприятии создали управление по экологии.

До этого на НовЭЗе вопросом чистоты атмосферы занималось Новосибирское ремонтно-монтажное специализированное



Рядом с заводом вырос современный поселок Лино

управление, организованное на базе «Сибгазоочистки». Структура эта подчинялась Министерству цветной металлургии. Работала она не только на НовЭЗе, но и на других предприятиях цветной металлургии. В дальнейшем из-за повышения цен на услуги от этих подрядчиков пришлось отказаться.

Уходя с завода, «Сибгазоочистка» вывезла все оборудование, и коллективу пришлось создавать все заново. Организовали монтажно-заготовительный участок, который теперь является цехом № 17. Создали на заводе и лабораторию охраны окружающей среды.

Управление экологией — одно из подразделений технической службы завода. Для него характерна многоплановость задач: ремонт, монтаж оборудования, поиски новых технологий и методов работы... Здесь трудятся около 180 человек. Структура состоит из двух цехов — № 30 и № 17, группы подготовки проектов организации работы (ППР). Задачи коллектива управления — создать такие условия, чтобы и в цехах, и на всей промышленной площадке воздух оставался чистым. С помощью различных электрофильтров пыль и смола — первейшие загрязнители воздуха, собираются. Прежде все собранное шло в отвал, но сейчас отходы продаются для переработки. Коллектив управления экологии проводит огромную работу по улучшению условий труда на рабочих местах, участвует при их аттестации. Лаборатория управления постоянно делает замеры по оснащенности, влажности, загазованности и другим параметрам.

О том, что коллектив управления экологии делает свое дело на высоком уровне, говорят такие показатели: ПДК, по замерам лаборатории, и на территории завода в норме, и в поселке, даже летом никогда не превышает процента допустимости.

Немаловажную роль на заводе играет управление реализации. От его работы зависит конечный результат деятельности всего коллектива. А это — финансы. Понятно, что такую задачу должны решать профессионалы, знающие, что такое маркетинг и рыночные отношения.

Всего каких-то десять лет назад работники сбыта не знали, что такое внешнеэкономические связи, таможенная служба, имели слабое представление об Интернете. Для более успешной деятельности при выходе на широкий рынок пришлось внешнеэкономический отдел объединить с отделами, связанными с реализацией. Сегодня управление реализации отвечает перед потребителями за поставляемую продукцию, которая

отправляется по назначению различными видами транспорта: автомобильным, железнодорожным, после перегрузки уходит водным путем. НовЭЗ имеет торговые отношения с потребителями многих стран Запада, СНГ и России.

В январе 2000 года на заводе появилось новое подразделение — участок складского хозяйства. Задача его — сохранять и отвечать за материальные ценности, которые находятся на складах, следить за правильностью складирования и учета, приемки, выдачи, за грамотным ведением документации. Есть и другая функция контрольных работников — подсказать, научить, как правильно и грамотно вести дело, оформлять документы, чтобы не допустить нарушений, не нанести ущерб предприятию.

Такими вопросами на заводе занимается отдел анализа и ревизий. Он создан на заводе в 2000 году. В результате его работы за первые два года существования им сэкономлено более пяти миллионов рублей.

Отдел анализа и ревизий работает в тесном контакте с работниками службы экономической безопасности. Эта структура называется отделом экономических расследований. Наиболее важным моментом своей деятельности коллектив считает работу на опережение. С этой целью он ведет профилактическую работу совместно со службой безопасности и отделом анализа и ревизий.

В новых экономических условиях роль работников юридического отдела значительно возросла. В период несовершенства законодательной базы единственная защита для предприятий — арбитражные суды и суды общей юрисдикции. Но в них надо уметь отстаивать свои интересы, а для этого грамотно с юридической точки зрения готовить документы. Такими вопросами и занимаются работники юридического отдела ОАО «НовЭЗ». Задача юридического отдела — защита экономических интересов предприятия. Кроме того, в обязанность работников отдела входит проверка на соответствие закону распорядительных документов руководителей разного ранга. Все должностные инструкции, нормативные документы, стандарты, которые обязательны для исполнения работниками завода, проходят юридическую проверку. Отдел оказывает правовую помощь рабочим завода не только по трудовым спорам, но и по личным делам. Он же проводит проверку договоров с другими предприятиями.

На заводе постоянно задействовано около 3500 человек. На каждого из них пишется должностные и рабочие инструкции, а

они частично меняются, корректируются. И эту работу ведет управление охраны труда, в котором прекрасно трудятся опытные и добросовестные специалисты. Для них дело дороже всего.

Почти на всем протяжении существования завода руководители его проявляли заботу о здоровье рабочих. В 1975 году на предприятии появился медпункт. Завод строился, сдавались в эксплуатацию основные цеха, рос коллектив, поэтому расширялся и медпункт. Все оборудование приобреталось за счет завода. Здесь работают физиокабинет, наркологический пункт, клиническая лаборатория, ингаляторий, зубной кабинет...

В 1986 году на территории завода сдали в эксплуатацию поликлинику, которую в 1990 году преобразовали в цех здоровья. Все работники ее зачислены в штат завода. Это улучшило материальное положение медиков. Перестройка 80-х годов погубила самое значительное на заводе начинание — строительство профилактория. Планировалось построить три корпуса, в которых предполагались и столовая, и бассейн, и спортзал.

Годы структурных изменений коснулись и цеха здоровья. Сегодня он именуется поликлиническим отделением медсанчасти № 168 ОАО «НовЭЗ». Но это ни в коей мере не значит, что руководство завода сняло с себя заботу о поликлинике.

В начале 90-х годов на заводе создали спортивную базу, которая впоследствии стала цехом № 15. Годы перестройки наложили свой отпечаток на развитие спорта — не проводились



Электромонтеры ЭРЦ

ни соревнования, ни спартакиады. Но начиная с 2000 года на заводе регулярно проводятся как зимние, так и летние состязания. После структурных изменений спортивная база вошла в управление по социальным вопросам. Действуют секции биатлона, лыжных гонок, футбола, настольного тенниса, бокса, городков, вольной борьбы. Проводятся соревнования разных уровней: районные, областные, всесоюзные и даже международные! Особой популярностью пользуется городошный спорт. В 2003 году здесь проходило первенство Европы по этому виду спорта. В спортивных секциях завода выросли чемпионы России, мастера спорта, кандидаты в мастера и много перворазрядников.

Тяжелоатлет Вячеслав Ивановский стал в 1998 году чемпионом Кубка России и Европы. А в 2002 году он же стал чемпионом Кубка России среди профессионалов. Такому «послужному» списку могут позавидовать многие спортсмены.

В 2001 году лыжница Татьяна Чугаева, будучи ученицей 11-го класса средней школы № 3 Линево, стала чемпионкой мира по лыжным гонкам. Соревнования проходили в Финляндии, откуда Таня привезла три золотые и одну серебряную медали.

Так живем

В настоящее время поселок Линево занимает площадь, равную 581 гектару. Население его составляет более 23 тысяч человек. Жилой фонд поселка около 368 тысяч квадратных метров. Из них 221,35 тысяч квадратных метров построено на средства электродного завода. Систему народного образования представляют здесь четыре средние школы, гимназия, вечерняя школа и школа коррекции. В них обучается 3,7 тысячи детей. Также имеется ПУ-70, которое готовит специалистов для электродного завода и некоторых предприятий поселка. В нем постоянно обучается более 480 юношей и девушек. До июля 2002 года все общедожития, спортивный лагерь, детские сады завод держал на своем балансе. Затем их передали в муниципальное управление.

Слабое звено в поселке — это недостаток объектов культурного назначения. Имеется клуб НовЭЗа на 300 мест. Муниципальный дом культуры на 60 мест. Около 150 ребят занимаются в Линевской детской художественной школе, около 320 — в детской музыкальной школе, 720 — в Центре дополнительного образования; это различные кружки в детских клубах «Спутник» и «Ровесник». В поселке имеются библиотеки для взрослых, спортивные школы, молодежный центр.

Медицинское обслуживание населения осуществляют работники Линевской городской больницы. В ее состав входит поликлиника на 600 посещений в день, отделение скорой помощи (четыре выездных бригады) и стационар на 150 коек.

Самая болезненная тема для жителей поселка — незавершенные стройки. К таким объектам относятся дом культуры, больничный комплекс, профилакторий. Во все объекты вложены немалые средства, их строил электродный завод. Сегодня они стоят памятниками линевскому долгострою...

Жизнь продолжается

29 марта 2003 года в рабочем поселке Линево Искитимского района Новосибирской области состоялись открытые торги по продаже ОАО «Новосибирский электродный завод». Одним из условий торгов стало сохранение всей социальной защиты. Наиболее эффективное выполнение обязательных условий конкурса в существующих условиях хозяйствования и лучшие социальные условия для работников предприятия предложило акционерное общество «Энергопром-менеджмент». Оно и стало победителем торгов. Общая сумма затрат на покупку имущественного комплекса составила более одного миллиарда рублей.



На сцене заводского клуба собрались почти все директора (слева направо): В.И. Пирогов, Ю.Б. Коровин, С.А. Кохановский, А.Н. Безруков, В.А. Лыков

14 апреля 2003 года арбитражный управляющий НовЭЗа созвал оперативное совещание с участием руководителей всех цехов, отделов, участков и управлений, а также представителей цеховых комитетов. Темой стало сообщение о том, что арбитраж завода приступил к завершающему этапу процедуры внешнего управления, продажа бизнеса состоялась, и теперь следует перевести трудящихся к новому собственнику. Сменив форму собственности, предприятие меняет и свое название, теперь он стал именоваться ЗАО «НовЭЗ».

На этом же совещании отметили, что коллектив ОАО «НовЭЗ» на Сибирской ярмарке, которая проходила 9—11 апреля, завоевал сразу три золотые медали за научные разработки. Большую золотую медаль — за высокоэффективный способ очистки высокотемпературных отходящих газов, экологически опасных веществ. Большую золотую медаль — за принципиально новые конструктивные решения при изготовлении угольных моноэлектродов. Малую золотую медаль — за использование вторичного тепла в печах графитации для высокотемпературной обработки углеродного сырья. Это награды стали последними, которые завоевал коллектив ОАО «НовЭЗ». Дальнейшие награды предстоит завоевывать ЗАО «НовЭЗ».

17 апреля 2003 года на ЗАО «НовЭЗ» состоялось еще одно знаменательное событие — первая конференция новых собственников завода. На нее собрались работники газет, радио, телевидения. Перед журналистами выступили заместитель генерального директора по производству и техническому перевооружению группы компаний «Энергопром» В.С. Ким, заместитель генерального директора по корпоративному развитию группы компаний «Энергопром» Д.В. Шатохин, заместитель главы администрации НСО, руководитель департамента имущества и земельных отношений Д.Б. Верховод и генеральный директор ЗАО «НовЭЗ» В.И. Пирогов.

Высвобождение НовЭЗа от долгового бремени открыло большие перспективы. Прежде всего это касается роста объемов реализации продукции. Если на конец 2002 года НовЭЗ реализовал продукции на 1,3 млрд рублей, то к концу 2003 года он поднял эту планку до 1,8 млрд рублей.

Эта конференция новых собственников завода подвела черту под многолетней нестабильностью коллектива завода и показала, что теперь перед ним открыты огромные возможности для развития.

ХРОНОЛОГИЯ

- 1941 г.** Трест «Кузбассуглеразведка» получил правительственное задание доразведать Горловское месторождение. Инженер Кемеровского коксохимического завода Г.П. Горов предложил обогащение листвянского антрацита с целью использования его для изготовления анодов.
- 1944 г.** Проводятся дополнительные исследования листвянского антрацита как сырья для изготовления электродов.
- 1955 г.** Получены положительные результаты исследования листвянского антрацита.
- 1960 г.** 28 января ЦК КПСС и Совет Министров СССР приняли постановление «О строительстве Новосибирского электродного завода».
- 1962 г.** Согласно постановлению ЦК КПСС и Совета Министров СССР разработана документация будущего Новосибирского электродного завода.
- 1963 г.** В Совет народного хозяйства (Совнархоз) Западно-Сибирского экономического района поступила документация будущего Новосибирского электродного завода.
- 1964 г.** Высший совет народного хозяйства СССР и Совет Министров СССР приняли постановление об утверждении проектного задания на строительство Новосибирского электродного завода. К строительству Новосибирского электродного завода привлечен С.А. Ким, впоследствии первый директор завода.
- 1965 г.** Издано распоряжение Совета Министров СССР «О включении Новосибирского электродного завода в титульный список вновь начинающихся строек». Вышел приказ Министерства цветной металлургии «О передаче предприятий и организаций в систему Министерства цветной металлургии».

- Принято постановление Министерства цветной металлургии СССР о создании производственного треста предприятий электродной промышленности «Союзэлектрод». Началось строительство щебеночной дороги. Закладывается фундамент будущей котельной.
- Строится лечебно-трудовой профилакторий (ЛТП).
- Строятся несколько жилых домов.
- 1966 г.** Главалюминий назначает бригаду специалистов для проверки проектного задания, специалисты приходят к заключению о необходимости срочной корректировки проекта. Введена в эксплуатацию первая котельная. Закончено строительство здания лечебно-трудового профилактория на 700 мест.
- 1967 г.** Заселены первые жилые дома. В феврале появляется первое штатное расписание для коллектива дирекции строящегося завода.
- 1968 г.** Пробурена скважина. Заселены новые жилые дома. Открыта школа. Начал действовать фельдшерский пункт. Работает столовая. Построен магазин. Дирекция завода переезжает из города Искитима в рабочий поселок Линево.
- 1969 г.** В составе Искитимского строительного треста создается ПМК-146. Сдано 6 тысяч квадратных метров жилья. Построен еще один магазин и возводятся многие другие объекты.
- 1971 г.** На заводе образован цех теплоснабжения и канализации. Сдан в эксплуатацию ремонтно-механический цех (РМЦ). 30 декабря подписан акт Государственной комиссии о приемке в эксплуатацию комплекса первой очереди ремонтной базы Новосибирского электродного завода.

- 1972 г.** Приказом Министерства цветной металлургии СССР Новосибирский электродный завод частично вводится в эксплуатацию. На заводе впервые начат выпуск готовой продукции.
Развернуты строительные-монтажные работы на новой котельной завода и ЛЭП-220 В. Принят в эксплуатацию бетонно-растворный узел и вторая очередь ремонтной базы. Заселены один 75- и один 16-квартирный дома. Коллектив завода вырос в два раза.
- 1973 г.** Упразднен трест «Союзэлектрод». Образовано самостоятельное объединение «Союзуглерод». Вышло распоряжение Совета Министров СССР «Об усилении строительства Новосибирского электродного завода».
«Главновосибирскстроем» издан приказ «Организовать в октябре 1973 года генподрядный строительный-монтажный трест «Новосибирскэлектродстрой» с местом нахождения в п. Евсино».
Решен вопрос снабжения обжигового цеха природным газом.
- 1974 г.** Издан приказ министра цветной металлургии «О создании Новосибирского электродного завода».
Директором завода официально становится С.А. Ким, главным инженером назначается А.Н. Обудовский.
- 1975 г.** Вышел приказ Министерства строительства СССР о реорганизации трест-площадки в генподрядный строительный трест.
- 1976 г.** Создан генеральный подрядный трест. Стройка объявлена Всесоюзной ударной комсомольской.
- 1977 г.** На строительстве завода работает семь комсомольско-молодежных бригад; на строительстве поселка — две.
В сентябре состоялся розжиг первой вращающейся печи.

- 31 октября состоялось подписание Госкомиссией акта о приемке первой очереди завода. За два последующих месяца выпущено электродной массы 3800 тонн. Сдан в эксплуатацию цех обжига.
- 1979 г.** Состоялся пуск первого пресса усилием в 6300 тонн.
- 1980 г.** Смесильно-прессовый цех становится на заводе ведущим.
- 1981 г.** Сдан в эксплуатацию пресс усилием 3550 тонн.
- 1982 г.** В прокалочном цехе осуществлена установка электрокальцинатора.
- 1983 г.** Сдан в эксплуатацию нефтяной пресс усилием 3550 тонн.
Осуществлен пуск третьей прокалочной печи.
- 1984 г.** 25 июля в смесильно-прессовом цехе произошел пожар.
С сентября на заводе стала выходить многотиражная газета «Сибирский электродчик».
- 1985 г.** В мае поставлен всесоюзный рекорд — выдано продукции 14,5 тысячи тонн.
- 1986 г.** В цехе обжига начала действовать пропитка. Сдан в эксплуатацию самый мощный в СССР вибропресс.
- 1994—1998 гг.** Выпуск продукции снизился с 101 214 тонн до 49 454 тонны.
- 1995 г.** Новосибирский электродный завод включен в перечень АО, имеющих стратегическое значение.
- 1999 г.** Завод объявляется банкротом. АО «НовЭЗ» выведено из перечня предприятий имеющих стратегическое значение.
Директор С.А. Кохановский решает сократить 400 человек, профсоюз завода выступил против.
На заводе появляется независимая профсоюзная организация.
Создано дочернее предприятие ЗАО «Сибэл».

- 2000 г.** Происходит смена руководства завода.
Создан отдел анализа и ревизий.
Запатентована технология производства электродных изделий с применением антигаллюминия.
Директор завода В.И. Пирогов становится лауреатом конкурса «Карьера-2000».
Завод отметил 35-летие со дня образования.
- 2001 г.** Закончился срок внешнего управления заводом.
НовЭЗ принят в члены клуба деловых людей «Содружество, эффективность и развитие» (СЭР).
Пакет заказов собран на 1 миллиард 300 миллионов рублей.
Тюменский арбитражный суд вынес решение о введении на НовЭЗе конкурсного производства.
Генеральный прокурор РФ вынес протест на решение Тюменского арбитражного суда.
На заводе появляется новое подразделение — участок складского хозяйства.
- 2002 г.** На заводе состоялось совещание с участием государственных структур власти.
Президиум Высшего арбитражного суда отменил постановление Тюменского арбитражного суда.
- 2003 г.** Состоялись открытые торги по продаже Новосибирского электродного завода. Победителем торгов стало АО «Энергопром-менеджмент».
Коллектив ОАО «НовЭЗ» завоевал три золотые медали Сибирской ярмарки.
Предприятие ОАО «НовЭЗ» становится предприятием ЗАО «НовЭЗ».
Состоялась первая пресс-конференция новых собственников завода.

Подготовила к публикации Т.Е. ПЬЯНКОВА

Литература:

- Новосибирский областной архив (фонд Р-2080).
Новосибирский электродный. Издательства ПО «Междуречье» г. Искитим, 2002 год.
Материалы газет «Молодость Сибири», «Советская Сибирь», «Сибирский электродчик».
Строим гигант. Новосибирское книжное издательство, 1987 год.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



**ИСКИТИМСКИЙ
ШИФЕР**



Под крышей завода

1 июля 1966 года, приказом Министерства промышленности строительных материалов СССР, цех Чернореченского цементного завода, в котором изготавливался шифер, выделили в самостоятельное производство, и это предприятие стало называться Чернореченским заводом асбестоцементных изделий. Однако история этого нового промышленного образования — изготовителя ценного кровельного материала, началась в городе Искитиме в пятидесятых годах прошлого века. В 1954 году институт «Южгипроцемент» утвердил проектное задание Чернореченского завода асбестоцементных изделий с его расположением как самостоятельного предприятия на территории, которая с севера, юга и запада граничила с Чернореченским цементным заводом.

По начальному проекту главный корпус нового завода вмещал асботрубный цех с двумя установками — машинами общей производительностью 1815 км труб в год и двумя шиферными агрегатами общей производительностью 55 миллионов условных плиток в год. В 1955 году, в соответствии с утвержденным проектным заданием, Новосибирское отделение института «Гипроцемент» выполнило рабочие чертежи главного корпуса вновь образованного завода. Но до закладки фундамента было еще далеко.

В 1958 году в уже готовый проект внесли изменения, которыми предусматривалась установка четырех листоформовочных машин. Строительство главного корпуса предполагало те-

перь создание в нем лишь только шиферного цеха. Следующее проектное изменение увеличило мощность цеха, теперь в нем предполагалась установка уже шести листоформовочных машин, производительностью до 165 млн условных плиток в год. Кроме того, проектом предусматривалось возведение цехов — ремонтно-механического, ремонтно-строительного, электроснабжения, которым надлежало обслуживать новое производство.

В том же 1958 году, после утверждения нового проекта, начались строительные работы. Новосибирский совет народного хозяйства (Совнархоз) установил ввод в эксплуатацию нового шиферного цеха в две очереди: первая из них предусматривала пуск двух технологических линий общей мощностью 55 миллионов условных плиток в год. Эти линии должны были начать работать в третьем квартале 1960 года. Другие четыре технологические линии, мощность которых предположительно составляла 110 млн у. п. в год, вводились в действие в 1961 году.

Генподрядчиком строительства шиферного цеха стал Искитимский строительный трест, а именно — его управление № 28. Оно и выполнило весь объем строительных работ по возведению цеха. Субподрядные организации («Сибэлектромонтаж», «Востоктехмонтаж») выполнили электромонтажные работы, проложили подкрановые пути, произвели установку основного и вспомогательного оборудования.

Одновременно с началом строительных работ начался набор рабочих. В 1960 году приняли 100 человек, которые временно помогали строителям. На пуск первых линий нового цеха пригласили лучших машинистов листоформовочных установок с Яшкинского цементно-шиферного предприятия Н.А. Конева и А.М. Федика.

К октябрю 1961 года завершился монтаж первой и третьей технологических линий. 16 октября приняли в эксплуатацию первую очередь шиферного цеха, которая состояла из трех линий проектной мощностью 82,5 миллиона условных единиц изделия в год. В 1963 году вошли в строй четвертая и пятая линии, а в 1964 году начала выдавать продукцию шестая линия.

Строительство и пуск шиферного цеха затянулись потому, что отсутствовал опыт проектирования, да и самого строительства. Сказалось и отсутствие опыта при монтаже оборудования, и, кроме того, помешали скудные знания технологии производства асбестоцементных изделий.

Строительство начиналось по чертежам института «Южгипроцемент». Произвели разбивку колонн, выполнили ряд ра-

бот нулевого цикла, и вдруг строители получили рабочий проект управления «Гипроцемента», рассчитанный на иное количество технологических линий. Пришлось ликвидировать готовые фундаменты и каналы, приямки, демонтировать колонны... Проектировщики по ходу строительства вынужденно меняли технические решения, выдавали измененные чертежи. Уже установленные бетонные корпуса автоклавов, их фундаменты взорвали, чтобы на этом месте установить пропарочные камеры. Монтажникам неоднократно приходилось демонтировать и переустанавливать оборудование. Все эти неувязки, естественно, тормозили строительство. Однако, вместе с тем, накапливался опыт, появилась слаженность в работе всех подразделений.

Газета «Знамя коммунизма» не обошла своим вниманием строительство Искитимского шиферного предприятия. 5 июля 1961 года в публикации под заголовком «Первая победа» напечатала следующие строки: *«В это утро монтажники собрались раньше, причиной тому было предстоящее испытание первой линии шиферного завода. И понятно, что все было проверено до мелочей. И вот, наконец, приготовления были закончены.»*

Во время испытания больше всех волновались рабочие бригады мастера А.М. Реброва. Только волнения эти были напрасными. Испытания первой линии показали, что работа выполнена качественно».

Пуск шиферного цеха осуществлялся в годы семилетнего плана (1959—1965 гг.). Этим планом предусматривалось увеличение выпуска асбестоцементных изделий в 2,5 раза. И надо заметить, что искитимские шиферники внесли свою лепту в выполнение этого плана развития промышленности нашей страны.

Идущему виден горизонт

К 1965 году передовые предприятия отрасли (белгородские комбинаты, комбинат «Красный строитель») приступили к реконструкции волнировочно-стопирующих агрегатов СМ-279 с целью замены прокладочного способа изготовления изделий на беспрокладочный. Учитывая накопленный в этом вопросе опыт, Новосибирское отделение института «Гипроцемент» разработало проект установки на первой технологической линии беспрокладочного конвейера, который смонтировали в 1964 году. Первое время приходилось волнировать плиты шифера вручную, пока не отладили работу конвейера. Отладив работу одной линии, начали осваивать новое, совершенно неизвестное

оборудование. При этом одновременно шла подготовка машинистов листоформовочных машин.

Подготовке кадров уделялось огромное внимание. Большая группа рабочих прошла обучение на Воскресенском комбинате и Тимлойском асбестоцементном заводе. Организовали курсы и при самом шиферном цехе искитимского предприятия.

Когда завершился процесс укомплектования производства нужными кадрами, приступили к детальному освоению технологических линий, к доскональной наладке оборудования. Основная трудность, с которой довелось столкнуться шиферникам, — замедленные сроки твердения полуфабрикатов в камерах пропаривания и низкая механическая прочность изделий. К тому же оборудование простаивало из-за нехватки металлических прокладок. Производительность труда снижалась. Коэффициент использования технологических линий составлял порою лишь 0,65 процента. Отмечался перерасход сырья и вспомогательных материалов.

Чтобы как можно скорее распутать этот клубок проблем, руководство завода решило пригласить опытного специалиста по шиферному производству с Яшкинского цементно-шиферного комбината. В августе 1964 года пришел на Искитимский шиферный завод в качестве заместителя главного инженера П.П. Сенников.



Шиферный цех

С его появлением на новом заводе начался целенаправленный поиск причин неудовлетворительной работы технологического оборудования. Заключили договор с научно-исследовательским институтом «Асбестцемент» для оказания технической помощи в наладке технологического процесса производства шифера. Совместными усилиями работников цеха и специалистов института провели работы по увеличению числа оборотов вертикального вала бегунов с 12,3 до 16 в минуту, установили кольцевые многоструйные опрыскиватели увлажнения асбеста на всех бегунах, что позволило увеличить степень распушки асбеста на 30 процентов. Кроме того, провели серию исследовательских работ по реконструкции системы использования отбросного продукта, который до того не имел промышленного значения. Такую же работу провели с целью выявления влияния щелочности и температуры воды на сроки твердения полуфабриката в камере.

При этом выяснилось, что процесс начала и окончания схватывания цемента от влияния температуры воды не зависит, что технологическая вода не является причиной увеличения либо замедления сроков твердения сырого изделия в камере. Тогда увеличили производительность всех ковшевых мешалок путем замены чугунных ковшей емкостью в шесть литров на ковши сварной конструкции вместимостью по 8,5 литра, что позволило ликвидировать «старение» массы в мешалках и обеспечить высокопроизводительную работу листоформовочных машин на минимальном запасе массы в один голлендер.

Тогда же произвели замену сетчатых цилиндров, установили расширенные вакуум-коробки, живое сечение которых увеличилось со 100 до 200 мм. Кроме того, усилили прессовую часть листоформовочных машин путем замены опор пресс-вала с подшипников скольжения на подшипники качения, что позволило регулировать давление форматного барабана в более высоком диапазоне нагрузок, и построили дополнительно три пропарочные камеры. Все это сократило простои листоформовочных машин по причине замедленного твердения полуфабриката.

Проведенные мероприятия дали положительные результаты, однако к переломному итогу в работе цеха не привели. Заводской лаборатории пришлось проводить исследования по подбору оптимального состава цемента, для чего привлекались специалисты института ЦНИИцемент, которые установили, что наличие в сырьевом карьере известняка и сланцев с большим содержанием щелочей ведет к значительным колебаниям физико-химических свойств цемента — влияет на сроки схваты-

вания. На деле оказывалось, что продукция Чернореченского цементного завода не годится для производства шифера. Тогда пришло решение чернореченский цемент поменять на красноярский. Так и сделали. И получили вскоре отличную продукцию. С тех пор производство искитимского шифера пошло в гору.

В феврале 1965 года в цехе «Помол-1» Чернореченского цементного завода две технологические линии выделили в самостоятельные. На них из специально подготовленной сырьевой массы наладили выпуск цемента для асбоизделий. По результатам работы ЦНИИцемента установили нормативы по шламу, клинкеру и цементу, что позволило повысить производство листоформовочных изделий на 10 процентов, коэффициент использования оборудования на 23 процента, притом снизить расход цемента, асбеста, сукна и процент окончательного брака. В связи с этим шиферный цех весь 1965 год проработал с более высокими показателями.

От цеха к заводу

В 1965 году Госкомитет промышленности строительных материалов ликвидировали, а создали союзно-республиканское Министерство промышленности строительных, материалов СССР. В его состав вошел «Главасбестцемент», на который возлагалась ответственность за проведение единой технической политики в развитии асбестоцементной промышленности. В связи с этим цехи по производству асбестоцементной продукции выделялись из состава цементных заводов, создавались самостоятельные предприятия с подчиненностью «Главасбестцементу».

С июля 1966 года шиферный цех Искитимского цементного завода преобразовали в Чернореченский завод асбестоцементных изделий. Эта дата и считается днем рождения предприятия.

У истоков становления завода как самостоятельного предприятия стоял его первый директор Павел Петрович Сенников, которого назначили на эту должность приказом МПСМ СССР в июле 1966 года. Основной задачей на начальном этапе деятельности П.П. Сенников считал создание коллектива работников завода, на который можно опереться, решая непростые задачи роста предприятия. Он стремился создать людям такие условия труда и быта, в которых могли бы формироваться личности.

Потребность в заводских изделиях ощущалась огромная. На заводе производился тогда мелковолновый шифер и осваи-

валось крупноволновое изделие. Приходилось устанавливать новое оборудование, направлять людей в командировки на родственные предприятия, чтобы перенимать опыт. Одна из таких поездок позволила согласовать производство крупноволнового шифера.

Труд на заводе первое время оставался тяжелым, ручным. Крановщиками и стропальщиками в шиферном цехе традиционно трудились женщины, так как не все мужчины справлялись с делом. Темпы производства и нагрузки требовали постоянного внимания и осторожности. Мужчинам же требовались «перекуры». Из пропарочной камеры вагонетки с листами шифера тоже выкатывали женщины, которые вручную перекладывали эти листы в стопы. За смену они перекладывали до 60 тонн изделий. Листы шифера зачастую приклеивались к проложенным между ними листам железа. Требовалось оторвать жечь от листа готового изделия, отложить в сторону, а готовый шифер уравнивать в стопку. И так штука за штукой, день за днем. И это при невыносимой жаре. Ведь готовое изделие подавалось из камеры при 60-ти градусах! И металл горячий, и от шифера поднимается пар. Это все летом. А когда на дворе зима... Ворота в цех не имели бункера, открывались прямо в цех. Отворялись часто. Холодный воздух сразу же превращался в туман.

И волнировщики изделий в ту пору работали вручную. Специальными скалками они «наводили» на принятый лист вол-



Оператор листоформовочного цеха

ну. Это следовало делать быстро, пока лист не застыл, иначе он потрескается и пойдет в брак. В цехе одновременно стояли и холод, и жара, и, конечно, туман. Но производственный план, тем не менее, постоянно выполнялся.

В шиферном цехе того периода трудилось 600 человек! Не цех, а целый завод.

В 1964 году в шиферном цехе, который еще значился отделением Чернореченского цементного завода, произошла забастовка — смены отказались работать из-за низкой оплаты труда. Вскоре после происшествия со своих должностей сняли начальника ОТК, заместителя главного инженера цементного завода и начальника шиферного цеха. В результате работа пошла успешнее, стал чаще выполняться производственный план. Шесть технологических линий в цехе не останавливались ни днем, ни ночью.

Затем администрация нового предприятия приняла решение разделить огромный шиферный цех на два. С годами, постепенно, осуществлялась реконструкция всего производства. От ручного труда избавились полностью.

Бывшие работники завода вспоминают дела тех дней с какой-то радостной печалью. Шиферное производство не из легких, но, судя по воспоминаниям, и работать, и отдыхать они умели. Сразу же после смены, еще в душевой, уже начались шутки-прибаутки. Не в тягость становились выезды в подсобное хозяйство для прополки посадок. В зимнее время не менее часто отдыхали на лыжной базе. Выезжали коллективно собирать грибы и ягоды... Куда бы ни организовывались выезды, всюду поездку сопровождали шутки и песни. С песнями ходили на демонстрации.

Дела, дела, дела...

Самоотверженно трудились молодые специалисты. На плечи инженеров-конструкторов производственно-технического отдела легла задача обеспечения коллектива рабочих технической документацией. По ходу производства изделий приходилось вносить изменения в разработанные проектным институтом чертежи и предписания к ним. Не менее сложным занятием являлось освоение вновь пущенных технологических линий. На этом участке деятельности ведущая роль отводилась отделу технического контроля (ОТК) и заводской лаборатории.

Специалисты названных отделений поддерживали связь с Томским политехническим институтом. Ездили в командировки для обмена опытом. И в ремонтно-механическом, и в энергоцехе технологи лаборатории имели дипломы институтов. Энтузиазм и задор, желание достигнуть положительных результатов, держать на высоте марку предприятия, получать достойную за свои труды зарплату — все это создавало в коллективе постоянно деловое настроение.

В 1967 году началась работа по развитию на заводе занятий спортом. Закупили инвентарь, появились лыжная и волейбольная команда, которые вскоре стали занимать на различных соревнованиях далеко не последние места. Потом организовалась команда любителей баскетбола, открылся шахматный клуб. Новый завод поражал посетителей своей необычной чистотой: стены выложены белым кафелем, чистые проходы, лаборатории, помещения отделов...

По производству цемента литературы уже тогда существовало достаточно, а вот шиферное дело имело, можно сказать, начальную стадию. Ни технических советов по тонкостям производства этого профиля, ни технологических инструкций получить не представлялось возможности. Приходилось добывать отрывочные сведения из публикаций в иностранной литературе, кое-что удавалось узнать в институтах, которые имели отношение к данному производству. Приходилось посылать людей на курсы подготовки и переподготовки.

Перед молодыми руководителями нового предприятия вставали непростые задачи: создать и сохранить крепкую структуру управления, «сколотить» в помощь себе общественные организации, сплотить коллектив. А еще — возвести собственную ремонтную базу.

Новому предприятию передали здание профилактория, где разместилось заводоуправление. Кроме того, к шиферному производству отошло здание уже действующей насосно-фильтровальной станции, помещение столярной мастерской и автомобиль «МАЗ». Перевели на баланс нового предприятия все жилые квартиры, те, которые на момент отделения шиферного производства от цементного завода заселялись работниками теперь уже самостоятельной организации. К тому же руководство цементного завода обязалось в порядке очередности выделять путевки детям работников нового предприятия в детские сады и ясли.

В здании, насосно-фильтровальной станции решили разместить блок ремонтных цехов. Согласно такому решению, пред-

стояло демонтировать ряд огромных резервуаров, заполненных песком и гравием, чаны с хлорной известью и полностью перестроить три этажа здания. Вся эта работа завершилась спустя полтора года.

В 1968 году в новое помещение вселился вновь созданный ремонтно-механический цех. Затем разместился там же энергоучасток, позже — гараж, заводская лаборатория и ОТК.

П.П. Сенников, как руководитель предприятия, основной целью своей деятельности считал техническое перевооружение производства, ликвидацию ручного труда. Освоивший многие рабочие профессии, он на личном опыте убедился, что ручной труд на производстве шифера изнурителен. Да и продукцию следовало заменить на более современную. Надо отметить, что до конца 60-х годов листы шифера выпускались площадью в 0,6 квадратных метра. При устройстве кровельного покрытия это требовало дополнительного расхода пиломатериалов, а следовательно, и повышенных затрат. С 1968 года на шиферном заводе начали проводиться работы по техническому перевооружению. Стали устанавливаться технологические линии по выпуску крупноразмерных листов. Применение подобных изделий в строительстве давало возможность снизить трудоемкость монтажа при выполнении строительных работ на 20 процентов, увеличить полезную площадь монтажной единицы в 2,5 раза, сократить расход асбестоцемента на 5,5—6 процентов, сэкономить древесины в покрытиях на 18—20 процентов.

В мае 1968 года технологическую линию № 2, по выпуску листов УВ-6 (унифицированные волнистые), оснащенную современной листоформовочной машиной и поточной механизированной линией, запустили в эксплуатацию. Освоение линии проходило сложно. Для отладки технологического процесса привлекались специалисты института НИИасбестцемент, машинисты листоформовочных машин родственных предприятий. Почти год шла наладка рабочего процесса. Параллельно шел монтаж такой же третьей технологической линии.

В мае 1970 года линию № 3 сдали в эксплуатацию. К этому времени уже имелся достаточный опыт по монтажу и отладке производства шифера. Поэтому в следующем, 1971 году удалось ввести в процесс работы целых две технологические линии — четвертую и пятую. Шестую линию пустили в эксплуатацию в марте 1972 года.

Реконструкциям технологических линий предшествовали работы по модернизации заготовительного отделения, в частности: внедрение мокрого способа распушки асбеста, гидравли-

ческая подача асбестовой массы в голлендер, замена бетонных ковшевых мешалок на металлические, модернизированные. Листоформовочные машины № 4, 5, 6 перевели на каскадный метод питания, что облегчило обслуживание машин. Группа рационализаторов предложила механизировать чистку рекуператоров, что впоследствии дало значительный экономический эффект. Завершилась реконструкция шиферного цеха в 1975 году.

Внедрение новых поточно-механических линий позволило ликвидировать пропарочные камеры с вагонетками для пропаривания листов шифера. Как следствие этих мероприятий, улучшились условия труда и повысилась культура производства. Навсегда исчезла на заводе такая профессия, как разборщики шиферных листов. В транспортном цехе тоже все работы механизировали — стали применяться электропогрузчики.

В этот период на двух технологических линиях (второй и шестой) установили увлажнители и переборщики листов. В результате увеличилась разборочная прочность изделий и сократился ручной труд. Уровень механизации на заводе составил 85 процентов.

Результаты проведенной реконструкции не замедлили сказаться на производстве: если в 1972 году завод выпустил 164 миллиона условных единиц продукции, то в 1974 году уже 174 миллиона. Еще большей годовой выработки завод добился в 1975 году. Она составила 192 миллиона у. п.



Склад готовой продукции

В 1971 году хозяйственным способом началось возведение пристройки к зданию заводууправления. В 1972-м пристройку сдали в эксплуатацию, и все отделы управления разместились в удобных, светлых помещениях. А в декабре 1975 года заводу сдали блок ремонтных цехов длиной 66, шириной 18 метров. Строительство вело Искитимское строительное управление (СУ-28).

Жизнь — не только работа

В 1975 году администрация завода приняла решение проводить доплату работникам предприятия ко времени их отпусков. Многие успели воспользоваться льготой, когда директор завода на общезаводской профсоюзной конференции обратился с просьбой отказаться от доплаты. Он объяснил свою просьбу тем, что эти средства могут высвободиться для строительства столовой. Не все согласились с просьбой директора, однако большинством голосов решение состоялось в пользу постройки новой столовой. Двухэтажное здание возвели за восемь месяцев. На первом этаже разместился общепит, на втором — лаборатория, отдел технического контроля, красный уголок и учебный пункт.

Много энергии и упорства проявлял директор и в решении жилищных проблем, велось капитальное строительство жилых домов. В 1973 году сдали в эксплуатацию 56-квартирный жилой дом на улице Пушкина. На первом этаже расположилось кафе «Молодежное», ЗАГС, магазин полуфабрикатов. В 1975 году открылся детский сад «Орленок» на 140 мест.

Профинансировав строительство первого жилого дома, «Главасбестцемент» не поспешил с оплатой возведения второго. Четыре года пришлось директору завода решать этот вопрос. Наконец, в один из приездов в Москву, он добился приема в главке. Попал непосредственно к начальнику управления капитального строительства. В результате главк выделил сумму для строительства очередного жилого дома. Стали различными способами добывать панели на новосибирских ЖБИ. Успели смонтировать два этажа 90-квартирного жилого дома в Центральном микрорайоне Искитима, когда в феврале 1974 года пришел приказ начальника «Главновосибирскстроя» о демонтаже этих этажей для передачи стеновых панелей на другое строительство. Только вмешательство председателя исполкома В.М. Балдакова остановило самоуправство, и дом продолжал строиться.

В июле 1978 года этот дом заселили. Но и тогда директор шиферного завода не успокоился. Для себя он поставил задачу — обеспечить всех работающих на предприятии благоустроенным жильем. Для молодых семей и молодежи решили построить «малосемейку». В 1983 году заселили 60-квартирный жилой дом по улице Черепановской, 15а. В декабре того же года началось строительство 216-квартирного девятиэтажного дома на Путепроводе. Несмотря на трудности со средствами, ежегодно сдавались строительные объекты, и вскоре с жильем вопрос был решен.

Огромное внимание на предприятии уделялось кадрам. Постоянно поддерживалась связь с Томским и Новосибирским политехническими институтами и техникумами. Директор постоянно интересовался профессиональным ростом молодых специалистов, подключал к решению сложных управленческих, технологических и производственных задач.

Сам директор завода П.П. Сенников несколько раз проходил курс обучения во Всесоюзном институте повышения квалификации руководящих работников и специалистов промышленности строительных материалов и вникал в вопросы технического прогресса, современной экономики и управления промышленными предприятиями. И не только он один, а и все специалисты завода один раз в пять лет становились слушателями Всесоюзного института повышения квалификации (ВИПК) и его филиалов.

На самом заводе постоянно действовали курсы по обучению машинистов листоформовочных машин, операторов ВСА, голлендорщиков, электромонтеров, слесарей по ремонту оборудования. Только за 1986—1990 годы квалификацию повысили 578 человек. Позднее на заводе стала преобладать система индивидуального обучения. Приступили к подготовке программ для операторов ВСА и для машинистов листоформовочных машин.

Еще раз — дело

В начале 70-х годов коллективу завода удалось по объему выпускаемой продукции, выйти на уровень производства 200 миллионов условных единиц продукции в год. Но в 1977 году началось значительное снижение выработки продукции из-за недопоставок комбинатами «Ураласбест», «Туваасбест», «Кустанайасбест» производственного сырья. Сказывалось такое по-

ложение не только на Чернореченском шиферном заводе, но и на предприятиях подобного профиля всей страны.

В 1978 году положение с поставкой асбеста еще более усложнилось. На Искитимском шиферном заводе по этой причине остановилась четвертая технологическая линия. Однако работы по замене устаревшего оборудования продолжались безостановочно. Внедрили дистанционное управление работы бегунов, автоматизировали регулировку температуры воды на трех рекуператорах. На двух линиях начались работы по внедрению комплексной системы управления качеством продукции.

В 1979 году четвертая технологическая линия по-прежнему простаивала. Из-за недостаточной поставки асбеста остановилась и вторая линия. Но в то же время заводчане продолжали работать. Была произведена замена линий по выпуску шифера, осуществлен монтаж дистанционного управления бегунов № 7—12, что впоследствии позволило значительно улучшить условия труда. Внедрили простую конструкцию схемы замкнутого оборота водоснабжения, которая позволила прекратить сбросы отходов производства в реку Бердь.

Вторая половина 70-х годов, невзирая на положение с поставкой асбеста, стала для коллектива завода началом модернизации волнировочно-стопирующих агрегатов, внедрения нового ГОСТа на выпускаемую продукцию и работы по подготовке к производству изделий со Знаком качества. Коллектив завода (от специалистов до грузчиков) не считался со временем. Многие из работников буквально дневали и ночевали на производстве. Порою забывали даже о выходных. В коллективе постоянно царил атмосфера энтузиазма.

В 1980 году на одной из технологических линий заменили старые ножницы для раскрытия листов на ножницы гильотинного типа. Стоящие без дела из-за недостатка сырья технологические линии запустили вновь, поскольку асбест стал поступать исправно, все шесть линий приступили к выпуску продукции. В 1982 году пришлось значительно расширить помещение склада асбестного сырья, а затем, в 1983—1985 годах, увеличить и территорию складирования готовой продукции.

За 10-ю пятилетку (1976—1983 гг.) на производстве шифера внедрили 15 усовершенствований техники и провели 119 мероприятий по организационно-техническим проблемам.

Однако трудности, вызванные сторонними обстоятельствами, не позволяли коллективу завода проявить свои старания полной мерой. Так, с 1981 года шло снижение объема выпускаемой продукции из-за перебоев в обеспечении производства элек-

троэнергией, сжатым воздухом, из-за поставок цемента низкого качества, из-за неуккомплектованности квалифицированными кадрами. В 1982 году высокая текучесть кадров из-за недостатка жилья привела к замене специалистов на людей, не обладающих соответствующей квалификацией, на 70 процентов.

Чтобы преодолеть это, директор завода П.П. Сенников принял решение о постройке двух жилых домов и добился их финансирования. Решили также приступить к новому этапу технического перевооружения, который обеспечивал возведение еще одного цеха с установкой в нем двух технологических линий с годовой производительностью в 55 миллионов листов каждая.

Сроки определили жесткие: в 1984 году окончить строительство нового цеха, а в первом квартале 1985 года смонтировать линии. Затем приступить к реконструкции старого цеха. Вскоре решились вопросы выбора площадки под возведение нового цеха, его проектирования, затем начались заготовки необходимых для строительства материалов.

В 1984 году руководство заводом принял на себя В.Г. Зиновьев. Новый этап технического перевооружения наступил в 1986 году. Началась модернизация технологических линий № 1, 2, 4, 5, 6, которая закончилась в 1990 году. В IV квартале 1986 года сдали в эксплуатацию 216-квартирный жилой дом.

В 1987 году для улучшения сохранности продукции и уменьшения боя при складировании и транспортировке шифе-



Столовая завода

ра на заводе внедрили новую карту раскладки изделий в складе и новую схему погрузки листов в вагоны. Стали использоваться кассеты (многооборотная тара), предназначенные для перевозки шифера в полувагонах.

Остановка машин на модернизацию и их ремонт не сказывались на выпуске продукции. Выработка даже увеличилась до 196 миллионов изделий в год.

При завершении модернизации энергоснабжения предприятия в 1990 году впервые была достигнута максимальная производительность труда на технологической линии № 4. На ней изготовили 38 миллионов условных плит.

Масштабы проведенных за пять лет работ (при новом директоре завода) огромны. Сколько требовалось приложить усилий, чтобы осуществить (в беспокойный период второй половины 80-х годов) реконструкцию оборудования, сохранить, в основном, рабочие кадры, удерживать, притом на высоком уровне, производство продукции.

Результаты этих усилий не замедлили сказаться: в 1991 году завод достиг максимального количества выработки продукции, которая выразилась цифрой 213 миллионов 614 тысяч изделий. В 1992 году провели реконструкцию технологической линии № 3. В декабре того же года сдали 10-этажный жилой дом на 160 квартир. А выработка продукции составила 208,2 миллиона у. п.

Безвременье

В марте 1993 года возникли проблемы с доставкой цемента из-за остановки первой площадки Чернореченского цементного завода. На заводе приняли решение работать цементом со второй площадки. Но технически это оказалось невозможно. Возникла идея возить цемент в бочках и подавать его в производство через фуллерную. Но, в связи с полной остановкой цементного завода, в ноябре 1993 года шиферное производство тоже остановилось.

В зимних условиях руководство предприятия распорядилось о вынужденном отключении системы теплоснабжения. Технологическую линию № 1 демонтировали. Заводу пришлось перейти на сезонный режим работы. Пока существовал спрос на его продукцию (с апреля по октябрь), производство действовало. А на всю зиму волей-неволей рабочие брали долгие отпуска.

2 июля 1994 года завод акционировали, и он стал называться АООТ «Чернореченский завод асбестоцементных изделий». Должность директора акционерного общества стала выборной. В мае 1995 г. на годовом собрании акционеров генеральным директором предприятия избрали Раису Ильиничну Полянскую. До этого Р.И. Полянская работала на заводе юристом-консультантом, затем начальником отдела сбыта. 1 октября 1996 года предприятие перерегистрировали в ОАО «Искитимский шиферный завод».

Шел упорный поиск путей выхода из кризисной ситуации. Изучался спрос. Как только в строительстве потребовался плоский шифер, приняли решение модернизировать шестую линию с переводом ее на выпуск именно этого вида изделия.

В июле 1998 года намеченную модернизацию осуществили. Но завод, можно сказать, еле дышал. Становилось понятно, что на его восстановление уйдет не день, не месяц и даже не год. Именно этот период оказался самым сложным. Простой технологических линий, потеря клиентов привели к тому, что выпуск шифера упал до 16,3 миллиона условных плиток. И это после 200 миллионов у. п. в 1978 году.

В 1998 году производство функционировало всего лишь пять месяцев. И все же людям, находившимся в длительных отпусках, предприятие выплачивало две трети тарифной ставки, чем и сумело сохранить основной коллектив рабочих и специалистов.



Жилье для работников завода

В 1999 году дело пошло на поправку. Появилась надежда оживить производство, поскольку заработали две технологические линии. Зиму шиферное производство встретило с восстановленным в цехах теплоснабжением. Теперь следовало избавиться от вынужденного сезонного простоя.

До 2000 года восстановление и модернизацию прошли одна за другой три линии, что позволило заметно увеличить объем выпускаемых изделий. Все эти работы проводились специалистами предприятия. Ни на кого не полагаясь, не допуская дополнительных затрат, шиферники сами сутками трудились над воссозданием своего производства. Узлы и запчасти для ремонта и реконструкции линий доставлялись снабженцами из Белоруссии. В России, к сожалению, таких узлов и деталей не производится даже теперь. К августу 2001 года действовали уже три технологические линии. Четвертая и пятая ожидали своей очереди.

В 1999 году выпуск годовой продукции составил 45 миллионов плиток, а в 2000-м он достиг более чем 66 миллионов. Заказчики, которых производство потеряло в кризисное время, теперь вновь стали проявлять интерес к заводской продукции. За изделиями стали приходить машины из Алтайского края, Омска, городов Новосибирской области, даже из восточных районов Сибири. В 2001 году закрепилось сотрудничество с «Амурснаббытом». Шифер вагонами стал отгружаться на Дальний Восток и в Республику Саха (Якутия).

Тогда перед искитимскими шиферниками встала новая задача — принять дополнительные меры по сокращению количества боя изделий при транспортировке. Начали проводить разработки по защите углов перевозимой продукции, которые в условиях перевалки обычно страдают больше всего. Надо заметить, что искитимский шифер отличался и отличается от прочих и стойкостью в условиях сибирской зимы, и прочностью. Он выдерживает более 25 зим.

Задача по сохранению доставки шифера легла на коллектив производственной лаборатории технического контроля, который должен был отслеживать каждую партию отправляемой продукции и на каждую партию выдавать сертификат качества. Точно такое же внимание уделялось получаемому сырью, а именно асбесту.

Надежда на будущее и упорный труд коллектива принесли свои плоды. По итогам работы в 1999 году Искитимский шиферный завод наградили на Сибирской ярмарке малой золотой

медалью. А по итогам 2000 года, за то, что рост объема производства составил 46 процентов, на той же ярмарке коллективу присудили уже большую золотую медаль.

Только вперед

2001 год для искитимских шиферников оказался сложным. В декабре на цементном заводе случилась авария клинкерного склада. Собственник ОАО «Искитимцемент» — ПКГ «РАТМ» проводил политику отстаивания лишь собственных интересов, и шиферный завод не получил в первом квартале года по всем договорам положенный цемент. Кроме того, возникли затруднения в обеспечении производства сжатым воздухом и электроэнергией. Завод вынужденно простаивал в марте и в сентябре. В общей сложности 35 дней молчали машины и механизмы, с конвейеров не сходили листы шифера. Планировалось изготовить 70 миллионов у. п., а выпустили всего лишь 62 миллиона.

В этом году пришлось привозить цемент из Красноярска, что привело к удорожанию себестоимости листа шифера. Почти весь цемент переработали, и получился основательный запас шиферных листов. Это дало возможность весной 2002 года снизить цены на изделия завода и составить достойную конкуренцию тем производителям шифера, которые воспользовались временной паузой в работе искитимцев и поторопились занять рынок сбыта. Так поступили заводы Урала. Но, учитывая повышение тарифов на железнодорожные перевозки, цена искитимского шифера оказалась меньшей, и своих заказчиков-покупателей предприятию удалось вскоре вернуть.

Несмотря на тяжелое финансовое положение, коллектив приступил к модернизации третьей технологической линии, которая простаивала с 1994 года, ее наконец-то вернули к работе собственными силами заводчан. В настоящее время готов проект новой автономной котельной, которая будет работать на природном газе. В ней намечено установить два паровых и три водогрейных котла. Провели реконструкцию отстойника для повторного водоснабжения. Осуществили модернизацию шиферного цеха. Построили гараж. Приобрели деревообрабатывающее оборудование. Многие удалось сделать и в социальном плане: завершена отделка столовой для рабочих. В новом уютном помещении стало возможным не только обедать, но и проводить торжества, отмечать даты, праздновать вечера.

Одновременно с этими работами осуществили ремонт трех технологических линий и четырех рекуператоров. Купили насос для выкачки цемента. Пришли к решению — строить фуллерную. Работы хватало и своим ремонтным службам, и привлеченным к этим делам специалистам треста «Востокремонт», и строителям СУ-29. Производство приобрело четыре мостовых крана.

Завод пошел на реструктуризацию задолженности по налоговым платежам. Руководство предполагало, что эта мера поможет предприятию выйти из положения вечного должника.

К новым горизонтам

Реклама, как известно, двигатель торговли. Поэтому Искитимский шиферный завод принимает теперь деятельное участие во всех ярмарках по предложению продукции строительной индустрии, где старается представить все свои изделия.

Коллектив предприятия в 2002 году стал участником проходившей в Уфе выставки «Уралстрой» и удостоился диплома за высокое качество продукции. Завод получил медаль на выставке в городе Карасуке. Участвовал в подобных выставках в Томске, Омске, Кемерове. Предприятие старается не пропускать возможности предложить свои изделия потребителям, и это помогает завоеванию рынка сбыта.

В 2002 году на ярмарке в Новокузнецке выставлялся искитимский волнистый и плоский шифер. В ходе ярмарки удалось заключить договор на вагонную доставку шифера с новокузнецкой фирмой «Кузбасс-Эко». Пришли к согласию и со службой заказчика города Междуреченска. Начались поставки в Кемерово.

В том же году ярмарку организовали и в городе Искитиме, где самым заметным участником оказался Искитимский шиферный завод. Поскольку этот завод является единственным предприятием по производству асбестоцементных изделий, повышенный к нему интерес вполне понятен. К тому же искитимцы и гости города увидели на ярмарке несколько видов новой продукции. Кроме традиционного плоского и волнистого шифера, теперь на предприятии стали изготавливать фасадную панель, покрытую каменной крошкой, и окрашенный во все цвета шифер. Эта панель названа «Декопан-Крам» — декоративная панель с крошкой. Из нее делается навесной фасад,

который свободно вентилируется, предохраняя дом от сырости.

Такое расширение ассортимента стало возможным благодаря плодотворному сотрудничеству коллектива Искитимского шиферного завода со специалистами красноярского завода «Волна». Обмен технологиями и идеями между работниками этих предприятий происходит и в настоящее время.

Самая главная цель участия в ярмарках — это показ изделий завода, заключение договоров на производство и поставку продукции. Людей, заинтересованных в приобретении строительных материалов, много. Специалисты в этих вопросах часто не скрывают удивления — насколько за последнее время расширился ассортимент искитимского асбестоцементного производства. Продукция Искитимского шиферного завода интересует не только менеджеров и руководителей строительных организаций, но и частных застройщиков.

С 12 по 14 февраля 2002 года Искитимский шиферный завод также принимал участие в промышленной ярмарке Новосибирска. Результаты оказались самыми положительными. Продукция искитимских шиферников заинтересовала представителей предприятий Новосибирска, Алтая, Кузбасса, северных районов Сибири.

Успехи предприятия в настоящее время связаны с деятельностью генерального директора завода Раисы Ильиничны Полянской. Избранная на этот пост акционерами ОАО «Искитимский шиферный завод», она сумела организовать дело так, что коллектив поверил в свои силы. Это помогло предприятию не только остаться на плаву, но и в труднейшее время завоевать новые высоты. Именно поэтому Р.И. Полянская вошла в число двенадцати женщин-победительниц Новосибирского областного конкурса «Женщина — директор года». Именно ей предоставили почетное право, накануне 8-го Марта, в 2003 году представлять Новосибирскую область на Всероссийском конкурсе «Женщина — директор 2002 года».

Этот ежегодный всероссийский конкурс, организованный в 1997 году, выявляет все новые и новые имена преуспевающих женщин-предпринимателей. Теперь в числе победителей этого престижного конкурса оказалась и генеральный директор ОАО «Искитимский шиферный завод» Р.И. Полянская. Ей вручены диплом и золотая медаль. Кроме того, она же в 2003 году награждена нагрудным знаком «Почетный строитель России».

На заводе ежегодно проводится собрание акционеров. В июле 2003 года состоялось очередное собрание, на котором рассматривались результаты финансово-хозяйственной деятель-

ности предприятия за 2002 год. На собрании директор говорила о том, что в данном году снизились темпы производства по причине роста цен на сырье. К примеру, все три производителя асбеста — «Ураласбест», «Кустанайасбест», «Оренбургасбест» — повысили стоимость своей продукции на 50 процентов. Поскольку в стране всего три производителя этого промышленного сырья, эта тройка и диктует свои условия.

Говорилось директором и о приобретении цемента на предприятии ОАО «Искитимцемент», когда из-за ценового и корпоративного давления со стороны его владельцев шиферники потеряли большую часть летнего сезона. 10 дней в июле и 20 дней в августе цементниками не подавались на шиферный завод пар и вода. За это время потребители Искитимского шиферного завода успели прибегнуть к услугам других поставщиков. И заводчане вынужденно снизили цену своей продукции, чтобы вернуть покупателей.

В 2003 году предприятия ОАО «Искитимский шиферный завод» и «Искитимцемент» заключили договор на поставку цемента марки «портланд» с формой расчета — 100% предоплата. Однако же с наступлением весенне-летнего сезона цементники стали затягивать поставки, ссылаясь на резкое повышение цен. 5 июня «Искитимцемент» уведомил администрацию шиферного завода, что теперь цена его продукции будет составлять не 950



Генеральный директор предприятия Р.И. Полянская

рублей за тонну, а 1318 рублей. То есть возрастет на 39 процентов. В связи с таким положением, повысив цену на свою продукцию, шиферный завод мог потерять рынок сбыта.

Руководство ОАО «Искитимский шиферный завод» не сидело сложа руки. Была достигнута договоренность с Топкинским цементным заводом, готовым поставлять свою продукцию бесперебойно по 1000 рублей за тонну. И сегодня, несмотря на массу производственных и финансовых трудностей, Искитимский шиферный завод — работающее, стабильное предприятие.

И остальное...

Социальная сфера ОАО «Искитимский шиферный завод» не обделена вниманием. Зарботная плата выдается своевременно, на питание в столовой во время производственной смены шиферники, как и прежде, получают талоны. В магазинах работники данного предприятия имеют возможность широко пользоваться кредитом. Организована продажа товаров по заявкам. Для этой цели заключен договор с фирмами «Северянка», «Синар», «Вестфалика» и с Томской мебельной фабрикой. Посадка, обработка и вывоз картофеля, и для работающего коллектива, и для пенсионеров, производится бесплатно.

Дети заводчан тоже бесплатно отдыхают в Бердском санатории «Лесная сказка». Перед каждым учебным годом они получают наборы школьных принадлежностей. Всем труженикам предприятия предлагаются путевки на курорт «Белокуриха» (80 процентов стоимости такой путевки оплачивается производством). Заключен договор с железнодорожной поликлиникой Новосибирска на обследование и лечение заводчан. На балансе предприятия здравпункт и детский сад. В высших учебных заведениях того же Новосибирска без отрыва от производства постоянно учатся около 20 человек. Заключено соглашение с Белгородской академией о бесплатном обучении пяти человек специальностям технолога и механика. И всем студентам администрация завода обязуется выплачивать стипендию.

Пенсионерам предприятия бесплатно предлагаются билеты в кинотеатры и на концерты. Традиционны на предприятии и празднования Дня Победы. Ветераны, отдавшие шиферному производству по 20—25 лет, пользуются внутризаводскими льготами, а при выходе на пенсию получают солидное разовое вознаграждение.

Коллектив завода оказывает поддержку детскому дому Искитима, детской поликлинике, обществу слепых, союзу «Чернобыль», совету ветеранов Искитима, детско-юношеской спортивной школе «Заря», Центральной районной библиотеке, строительству храма. Помощь оказывается и школам № 1, 2, 12. Выделяются средства на проведение городских мероприятий по культуре и спорту.

ОАО «Искитимский шиферный завод» — это живая история города Искитима. Предприятие живет не только надеждами на лучшее будущее, но и активно его воссоздает. С каждым годом все больше возводится в городах России домов, зданий и промышленных объектов, крытых самой надежной крышей — крышей из искитимского шифера.

ХРОНОЛОГИЯ

- | | |
|----------------|--|
| 1954 г. | Институтом «Южгипроцемент» утверждено проектное задание Чернореченского завода асбестоцементных изделий. |
| 1955 г. | Новосибирским отделением института «Гипроцемент» выполнены рабочие чертежи главного корпуса нового завода. |
| 1958 г. | После утверждения нового проекта начаты строительные работы. |
| 1960 г. | На строительство принято 100 человек. |
| 1961 г. | Начат монтаж первой и третьей технологических линий. |
| 1963 г. | Пущены в эксплуатацию четвертая и пятая технологические линии. |
| 1964 г. | Начала выдавать продукцию шестая технологическая линия. |
| 1965 г. | Полностью осуществлен пуск шиферного цеха. |

- Передовые предприятия данной отрасли приступили к реконструкции волнировочно-стопирующих агрегатов.
В цехе «Помол-1» Чернореченского цементного завода две технологические линии выделены в самостоятельные.
В октябре создано союзно-республиканское Министерство промышленности строительных материалов СССР; в его состав вошел «Главасбестцемент».
- 1966 г.** Шиферный цех Искитимского цементного завода преобразован в Чернореченский завод асбестоцементных изделий. Эта дата считается днем рождения предприятия.
Директором назначен П.П. Сенников.
- 1967 г.** Закончена перестройка насосно-фильтровальной станции.
- 1968 г.** В здание вселяется РМЦ, энергоучасток, гараж, лаборатория и отдел технического контроля.
Начата работа по техпервооружению шиферного цеха.
Запущена в эксплуатацию вторая технологическая линия по выпуску унифицированных волнистых листов шифера.
- 1970 г.** Сдана в эксплуатацию третья технологическая линия.
- 1971 г.** Введены в работу еще две технологические линии — четвертая и пятая.
Хозяйственным способом началось возведение пристройки к зданию заводоуправления.
- 1972 г.** Сдана в эксплуатацию пристройка, где разместились работники управления.
Пущена в эксплуатацию шестая технологическая линия.
Четвертая, пятая и шестая листоформовочные машины переведены на каскадный метод питания.
- 1973 г.** Заложен 5б-квартирный жилой дом.

- 1975 г.** Завершена реконструкция шиферного цеха. Строителями СУ-28 сдан заводу блок ремонтных цехов.
Заселен 56-квартирный новый жилой дом. Открыт детский сад «Орленок» на 140 мест.
- 1977 г.** Началось снижение количества вырабатываемой продукции по причине недопоставок сырья — асбеста.
- 1978 г.** Остановлена четвертая технологическая линия.
Заселен 90-квартирный новый жилой дом.
- 1979 г.** Остановлена вторая технологическая линия. Произведена замена линий по выпуску шифера.
Осуществлен монтаж дистанционного управления бегунов □ 7—12.
Внедрена схема замкнутого оборота водоснабжения.
Прекращен сброс оборотной воды в реку Бердь.
Закончена модернизация волнировочно-стопирующих агрегатов.
Внедрен новый ГОСТ на выпуск продукции со Знаком качества.
- 1981 г.** Снижается объем выпускаемой продукции из-за перебоев в обеспечении электроэнергией, сжатым воздухом, поставок цемента низкого качества.
- 1982 г.** Значительно расширено помещение склада асбестного сырья.
- 1976—1983 гг.** На производстве шифера внедрено 15 усовершенствований технического оборудования и проведено 119 мероприятий по организационно-техническим проблемам.
Заселен 60-квартирный жилой дом.
Началось строительство 216-квартирного жилого дома.
- 1984 г.** Руководство заводом принял В.Г. Зиновьев.

- 1983—1985 гг.** Значительно увеличена территория складирования готовой продукции.
- 1986 г.** Заселен 216-квартирный жилой дом.
- 1987 г.** Внедрена новая карта раскладки изделий в складе и новая схема погрузки листов в вагоны.
Стали использоваться кассеты (многооборотная тара) для перевозки шифера в полувагонах.
- 1986—1990 гг.** Квалификацию повысили 578 работников предприятия.
Впервые достигнута максимальная производительность труда на технологической линии № 4 — получено 38 миллионов условных плит.
Закончена модернизация технологических линий № 1, 2, 4, 5, 6.
- 1991 г.** Завод достиг максимального количества выработанной продукции — 213 миллионов 614 тысяч изделий.
- 1992 г.** Проведена реконструкция третьей технологической линии.
Заселен 10-этажный жилой дом на 160 квартир.
Выработка продукции составляет 208,2 млн у. п.
- 1993 г.** Возникает проблема с доставкой цемента.
В ноябре выпуск шифера прекращается; отключено теплоснабжение.
Демонтирована технологическая линия № 1.
Завод перешел на сезонный (летний) режим работы; рабочие уходят в вынужденные отпуска.
- 1994 г.** Завод акционирован и переименован в АООТ «Чернореченский завод асбестоцементных изделий».
- 1995 г.** В мае на годовом собрании акционеров генеральным директором предприятия выбрана Р.И. Полянская.
- 1996 г.** В октябре предприятие переименовано и названо ОАО «Искитимский шиферный завод».

- 1998 г.** Намеченная модернизация осуществлена. Год оказался самым кризисным: выпуск шифера упал до 16,3 миллиона условных плит.
- 1999 г.** Заработали две технологические линии. В цехах восстановлено теплоснабжение. Выпуск готовой продукции уже составил 45 млн у. п. Искитимский шиферный завод на Сибирской ярмарке награжден малой золотой медалью.
- 2000 г.** Выпуск готовой продукции достиг 66 млн у. п. Рост объема производства составил 46%.
- 2001 г.** Закреплено торговое сотрудничество с управлением «Амурснабсбыт». Шифер отгружается на Дальний Восток и в районы Саха-Якутия. К августу задействованы три линии; 4 и 5 линии ожидают своей очереди. На Сибирской ярмарке предприятием получена большая золотая медаль.
- 2002 г.** Шиферный завод в первом квартале не получил положенный по договору цемент. В мае и сентябре производство вынуждено простаивать. Выпущено за год 32 млн у. п. Коллектив приступает к модернизации третьей технологической линии. На ярмарке в г. Карасуке предприятием получена малая золотая медаль. На ярмарке «Стройэкспо» в г. Кемерове предприятием получена большая золотая медаль.
- 2003 г.** Готов проект новой автономной котельной, которая будет работать на природном газе. Проведена реконструкция отстойника для повторного водоснабжения. Осуществлена модернизация шиферного цеха. Осуществлена договоренность с Топкинским цементным заводом на поставку цемента. Получена медаль за участие в межрегиональной выставке в г. Чите. Получены диплом и большая золотая медаль на выставке в г. Искитиме.

2004 г.

Получен диплом 1-й степени на международной ярмарке в г. Тюмени.

Получен диплом международной выставочной ярмарки в г. Омске.

Получена большая золотая медаль на ярмарке в г. Искитиме.

Получено звание «Лучший налогоплательщик 2004 года».

Подготовила к публикации Т.Е. ПЬЯНКОВА

Л и т е р а т у р а :

Пакет документов профсоюзной организации завода.

Материалы газет: «Знамя коммунизма», «Труд», «Искитимская», «Конкурент», «Шиферник», «Советская Сибирь».

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



**ПРЕДПРИЯТИЕ
ШИРОКИХ
ВОЗМОЖНОСТЕЙ**



Первый пусковой комплекс

4 сентября 1954 года вышло постановление ЦК КПСС и Совета Министров СССР, способствующее рождению нового завода, строительство которого предполагалось начать в Новосибирской области, в районе города Искитима. Директором еще не существующего производства назначили Анатолия Федоровича Куценко. В соответствии с постановлением руководящих органов, началась срочная разработка проектного задания на предстоящее строительство.

Возведение нового производства на сибирской земле начало развиваться быстрыми темпами. В 1956 г. первые, правда, незначительные, ассигнования использовались по прямому назначению. Коллектив строителей приступил к срочному возведению рабочих объектов и жилищного строительства в определенном для этой цели микрорайоне Подгорный. Однако в 1957 г. предполагаемые работы по продолжению строительства оказались законсервированными на неопределенное время. Уже возведенный двухэтажный дом передали в ведение горисполкома.

Новое постановление ЦК КПСС и Совета Министров СССР вышло в 1964 году. В нем говорилось о том, что строительство в районе Искитима будет возобновлено, тогда же предполагаемому новому предприятию присвоили имя — Новосибирский завод искусственного волокна (НЗИВ). Директором предприя-

тия назначили Николая Павловича Докукина и одновременно создали дирекцию завода численностью 15 человек, которая расположилась в помещении мебельной фабрики. На основной площадке началось строительство основной подстанции, котельной, ремонтно-механического цеха — РМЦ, двух вспомогательных объектов. С ноября к управлению строительством предприятия привлекли инженера-строителя Александра Сергеевича Лалаянца, который имел опыт строительства промышленных объектов. С его приходом темпы возведения завода заметно возросли. Закладывалась энергетическая база намеченного производства, а коллектив строителей одновременно приступил к возведению 60-квартирного жилого дома, который сдали в эксплуатацию в апреле 1966 года. Кроме перечисленных объектов, началось строительство заводоуправления.

В 1967 г. заводу выдали полное проектное задание на строительство, предусматривающее возведение комплекса цехов № 4, 8, 9, 10, 15 для выпуска основной продукции. Разработкой этих заданий занимались специалисты головных проектных институтов, таких как институт «Гидромашпром» Новосибирска, НИИ «Механизация» Красноярска, институт «Сантехпроект» Новокузнецка.

Согласно проектному заданию, завод планировалось разместить на четырех площадках, значительно удаленных друг от друга. Основная площадка предназначалась для размещения на ней производственных и вспомогательных объектов, другая определялась под филиал завода, третья — под базисные склады сырья, четвертая — под готовую продукцию. Одновременно на заводе организовали бюро оборудования. Оно создавалось на базе отдела капитального строительства. Велось не только возведение цехов, но, заодно с промышленными объектами, поднимался и микрорайон Южный.

Огромная ответственность сразу же легла на плечи коллектива бюро: каждый цех следовало укомплектовать станками, конвейерами, прессами, всем технологическим оборудованием. Прежде чем тот или иной объект сдадут в эксплуатацию, следовало смонтировать отопление, водоснабжение, приточную и вытяжную вентиляцию, требовалось произвести монтаж мостовых кранов, смонтировать пожарную и охранную сигнализацию, освещение, выполнить сам монтаж технологического оборудования.

Надо отдать должное темпам строительства того времени, рабочему энтузиазму людей, поскольку уже в 1968 году завод приступил к своей производственной деятельности. Ему выдали первый государственный план по изготовлению нестан-

дартного оборудования. В уже готовый к выпуску намеченной продукции цех № 18 приняли фрезеровщиков, токарей, резчиков, слесарей. Первым делом они приступили к установке станков и наладке оборудования.

Первый пусковой комплекс завода наметили на 1969 год. В его состав вошли блок цехов, водонасосная станция, столовая, здание заводоуправления, котельная, склад. Одновременно приступил к выдаче продукции участок эластича, который в дальнейшем первым начал выпуск мебели и стал называться цехом № 35. До этого он представлял собой небольшую тарную мастерскую, которая готовила упаковочные ящики для основного производства.

Развитие и совершенствование

В 1967 году на новом производстве начал свою деятельность отдел главного механика — ОГМ. Отдел занимался разработкой технической документации, необходимой для изготовления нестандартного оборудования, и, кроме того, его монтажа на механическом участке цеха № 18 и цеха № 17. Кроме этого, ОГМ занимался сооружением и пуском котла в цехе № 20 и осуществлял надзор за грузоподъемным оборудованием.

С развитием завода расширился и коллектив отдела, вливались новые кадры. Со временем появилась необходимость организовать при отделе конструкторско-технологическое бюро, в которое вошли 13 человек. Бюро приступило к разработке конструкторско-технологической документации на изготовление нестандартного оборудования для возводимых цехов № 4, 8, 9, 10, 15. Помимо этих работ, специалистам отдела поручили осуществлять организацию ремонта действующего оборудования.

Тогда же создается и бюро планово-предупредительного ремонта — ППР, которое стало заниматься обеспечением уже работающего технологического оборудования, запасными частями, гидравликой, смазочными материалами, документацией по ремонту. В связи с производственной необходимостью со временем при отделе главного механика образовали бюро ПРТС.

Созданием технологического отдела (ТО) началась история основания на заводе конструкторской службы. Его коллектив разместился в двухкомнатной квартире. В большей из комнат стали работать конструкторы, в меньшей — оборудовали кабинет начальника отдела, кухню заняли копировщицы. Размножали документацию примитивным способом: чертеж укла-

дывался на стол, который имел подсветку (эту установку называли тогда в обиходной речи «дралоскопом»), затем светочувствительная бумага, которая плотно прижималась. После чего бумага снималась, скручивалась в рулон. Рулон помещался в бочку, в нижней части которой находилась ванночка с аммиаком. Бочка плотно закрывалась и оставалась в таком положении с вечера до утра следующего дня. Утром рулон вынимался и по мере необходимости разрезался.

Официальная часть конструкторских разработок началась на предприятии с введением службы «Журнал регистрации работ». Это случилось 14 февраля 1968 года. Разработки велись, в основном, для котельной, гаража, инструментального участка и участка по производству эластичного материала. В том же году приступили к изготовлению чертежей по запуску цеха № 10. Вскоре появилась необходимость создания при отделе группы проектировщиков-строителей, которая могла заниматься разработкой документации для строительных объектов, привязкой проектов, поступающих из институтов, и собственным проектированием вентиляции.

Чуть позже приступили к подготовке проектов по цеху № 4. Тогда в проектно-конструкторском отделе — ПКО, существовало три группы: конструкторов, технологов и строителей. По мере подготовки документации цеха № 4 состав групп расширялся. В состав проектно-конструкторского отдела в 1968 году вошло бюро под таким же названием — ПКБ, в которое вклю-



**Установка
для сварки
взрывом**

чили ряд специальностей: промышленно-гражданское строительство, отопление и вентиляция, водоснабжение и канализация, теплоснабжение, составление сметной документации. Особое внимание конструкторы уделяли обеспечению прочности и долговечности сооружений в целом и отдельных их частей, а также соединений сборных элементов, которые обеспечивали пространственную жесткость и устойчивость конструкций. В бюро в основном работали молодые специалисты — выпускники вузов и техникумов.

Дело для специалистов

В августе 1968 года на завод прибыла группа молодых специалистов, окончивших Чапаевский химико-технологический техникум. Трудовую деятельность на предприятии они начали в отделе оборудования и капитального строительства. В апреле следующего года на НЗИВ прибыли специалисты, которые имели уже высшее образование. Их распределили на работу в Искитим после окончания Куйбышевского политехнического института. Свою трудовую биографию они начали с курирования изготовления оборудования и его монтажа в цехе № 10.

29 декабря 1969 года на предприятии организовали отдел главного технолога, задачей которого стала подготовка и освоение производства основного профиля. К этому времени в цехе № 18 запустили в работу механическое производство по изготовлению нестандартного оборудования. Усилиями конструкторов и технологов готовился к пуску цех № 10, а в декабре 1970 года в нем выпустили первую партию продукции.

Наряду с подготовкой пуска производств, на предприятии начала работать центральная заводская лаборатория — ЦЗЛ. С начала 1968 года она стала заниматься химико-физическим анализом продукции цеха «Эластик». Лаборатория тогда находилась в помещении заводоуправления. С открытием десятого цеха, организовалась отдельная лаборатория по анализу его продукции. В 1974 году эти лаборатории объединились, структура слитых лабораторий остается неизменной по сей день.

В цехе № 20 произвели монтаж оборудования котлов. Тепло и пар подавались из установленного в этом же цехе паровозного котла. Цех же № 17 уже работал — там, кроме «Эластика», изготавливалась еще и нить «Мерон». Появилась необходимость круглосуточно поддерживать заданную температуру воздуха и

влажность. Каждый час фактические данные по этим показателям в любое время суток мастерами цеха подавались в диспетчерскую службу завода.

А завод мужал...

Завод поднимался и расширялся, осваивал новые площади. Велось строительство очистных сооружений, продолжалось возведение и оборудование цехов, строились жилые дома на территории микрорайона Южный. Диспетчерской завода приходилось работать круглосуточно, и служба расширилась.

Постепенно, один за другим, с 1972-го по 1977-й годы запускались в производство цеха № 8, 9, 15. В 1978 году началась подготовка к пуску заливочного комплекса цеха № 9. Количество рабочих в цехах, естественно, увеличивалось с каждым годом, увеличивалось и количество номенклатур выпускаемой продукции.

В 1969 году в состав цеха № 19 вошел вновь образованный участок по ремонту и наладке контрольно-измерительных приборов и систем автоматизации — КИПиА. Намного позже, в 1976 году, на предприятии появилась служба главного метролога. Ее задачей являлось осуществление мероприятий по метрологической обеспеченности производства, что способствова-

Производство
ультрадисперсного
алмазо-графитового
порошка



ло повышению эффективности труда и улучшению качества продукции. Начальникам цехов предписывалось назначить лиц, которые отвечали бы за состояние и использование средств измерений. Они же должны были своевременно предоставлять данные на проверку, согласно утвержденным графикам. Укрупнение службы главного метролога произошло в 1977 году, в его состав включили участок □ 24.

В июле 1969 года, под номером 26 на заводе создали ремонтно-строительный участок. Он расположился на территории второго цеха, там, где находился столярный участок. Участок уже имел небольшой парк станков. Тогда же организовали бригаду штукатуров-маляров и комплексную бригаду строителей-ремонтников. Закипела в бригадах не только работа, но и культурная жизнь. Дружный этот коллектив насчитывал в ту пору 40 человек. Основной их задачей стала отделка готовых помещений и ремонт старых зданий. Они же приводили в надлежащий вид помещения отделов и цехов. Кроме того, РСУ вело строительство клуба и столовой, пионерского лагеря.

В 1976 году заложили и сдали приемной комиссии второй корпус и помещение котельной пионерского лагеря, да и сам ремонтно-строительный участок отпраздновал новоселье — его перевели в здание, которое находилось на территории цеха □ 35. Коллектив РСУ насчитывал более 50 человек. Основной задачей его работников стал не только ремонт зданий и сооружений соцкультбыта, не только прямое участие в строительстве жилья, которое осуществлялось на территории микрорайона Южный. Коллектив РСУ вел и строительные работы по пристройке помещения к зданию цеха □ 18. Пилорама участка в те дни работала на полную мощность.

Строим, создаем, совершенствуем

Строительство первой очереди растворобетонного узла — РБУ началось в 1978 году. Решили начать собственный выпуск бетона и растворов как на ремонтные нужды завода, так и на производство строительных работ. В следующем году на предприятии создали монтажный участок □ 27. Основными требованиями к деятельности вновь организованного участка стали монтаж санитарно-технических систем; вентиляция; монтаж оборудования. За время существования участка □ 27 была проведена реконструкция цехов □ 5, 8, 9, 10, 15. При участии работни-

ков участка пустили в эксплуатацию дом культуры «Россия», ресторан «Вечер», детские сады «Журавушка» и «Росинка», жилые дома № 24, 14, 44, 1а, 16, 32, 27, малосемейное общежитие, которое разместилось в доме № 51, банно-прачечный комбинат «Дельфин», затем детский сад «Звездочка».

Коллектив участка насчитывал тогда 40 человек. Он делился на бригады: по монтажу стальных и железобетонных конструкций, слесарей-вентиляционников, сварщиков, электромонтажников. Работать бригадам приходилось и в жару, и в холод, и на высоте, и под землей. Сплоченный, дружный коллектив порою не уходил с работы сутками, если приходилось вести срочный ремонт или монтаж.

Администрация завода неоднократно присваивала коллективу классные места в социалистическом соревновании и награждала его почетными грамотами, премиями, вымпелами и переходящими Красными знаменами.

В связи с увеличением работы по организации труда и заработной плате, на заводе в 1969 году создали новую службу научной организации труда — НОТ. Отделу приходилось заниматься разработкой и внедрением техничеки обоснованных норм трудовых затрат, внедрением научной организации труда и, кроме того, организацией соревнования. Со временем численность этого коллектива составила 17 человек.

Как и все прочие труженики предприятия, коллективы отдела организации труда и заработной платы — ООТиЗа и НОТа принимали активнее участие как в общественной жизни завода, так и в помощи строителям. Они участвовали в возведении дома культуры «Россия», детских садов, жилых корпусов.

И так далее...

Автотранспортная служба на НЗИВе начала свое существование едва ли не со дня основания завода. Но как самостоятельное подразделение она приступила к работе с января 1970 года. К тому времени она имела на балансе шесть автотранспортных единиц и стоянку. К июлю 1971 года эта организация уже имела 20 единиц автотранспорта — на работу сюда принимались люди только с рекомендацией. С 1973 года автотранспорт завода стал осуществлять доставку грузов из других областей Советского Союза: Кемерово, Бийска, Красноармейска и Дзержинска... Учитывая специфику перевозки грузов, к во-

дителям предъявлялись строгие требования, что заставляло их постоянно совершенствовать свое профессиональное мастерство.

Также одним из первых образований начал свою службу на заводе железнодорожный (тогда 21-й) цех. В 1969 году в нем трудились всего 12 человек. Его диспетчерская служба работала только в дневное время. А на участках людям приходилось работать в трудных условиях и круглосуточно. Не хватало железнодорожных путей, механизмов, двигателей. Имелась всего одна дрезина. Подачу вагонов, их уборку, расстановку производили на станции Ложок. А предприятие постоянно увеличивало объем грузоперевозок. В связи с этим приступили к строительству складов и прокладке новых железнодорожных путей. Заодно велись тогда и подъезды к складам. Затем началось строительство депо для стоянки будущих тепловозов. В 1971 году для цеха приобрели первый маневровый тепловоз ТГМ, что стало праздником для всего коллектива.

С расширением номенклатуры изделий и количества их выпуска возрастал и объем перевозок и, понятно, увеличивался штат работников. В 1975 году железнодорожный участок отделился от цеха № 21 и стал самостоятельным подразделением завода — цехом № 25. Теперь диспетчерам пришлось работать круглосуточно. В цехе насчитывалось более 80 человек. И здесь работа спорилась, поскольку люди руководствовались не только количеством заработанных денег, но и словом «надо!».

Постепенно и площади, и коллектив цеха увеличивались. Приобретались новые тепловозы, вагоны. Имелось уже два локомотивных депо. В связи со спецификой работы, приходилось



**Применение ЭВМ
позволяет
проектировать
технологические
процессы**

порой трудиться на пределе сил. Не всякий мог выдержать напряжения, чтобы удержаться на этом участке работы. Уместно будет назвать в данном случае имя начальника цеха того времени А.Г. Канарина. При нем, принципиальном, грамотном специалисте, значительно улучшились погрузочно-разгрузочные работы, сократился простой вагонов. Таким же уважаемым специалистом оказался и Б.Н. Пасынков. Он начал свой трудовой путь составителем вагонов, затем — помощник машиниста, машинист, после окончания техникума стал начальником депо, а вскоре — начальником цеха.

В этот период завод являлся ведущим предприятием в отрасли по объему выпускаемой продукции и ее перевозок, которые достигли 170 вагонов в сутки. Общая же численность работников цеха составляла около 300 человек.

Для организации контроля за состоянием на производстве охраны труда и техники безопасности, соблюдения работниками правил, норм, инструкций по охране труда, санитарной гигиены и охраны здоровья на заводе в 1969 году организовали службу охраны труда и техники безопасности. Отдел ОТиТБ осуществлял контроль за проведением мероприятий по созданию на производстве здоровых и безопасных условий труда; своевременностью и полнотой обеспечения работающих средствами индивидуальной и коллективной защиты, лечебно-профилактическим питанием и молоком; проведением медицинского осмотра лиц, работающих во вредных условиях; своевременным и качественным проведением обучения по охране труда; соблюдением порядка расследования и учета несчастных случаев на производстве.

Отдел материально-технического снабжения на Новосибирском заводе искусственного волокна создали в 1972 году. Тогда коллектив отдела непосредственно подчинялся заместителю директора завода по коммерческим вопросам.

Официально, как самостоятельное структурное отделение завода, отдел технического контроля (ОТК) создали на заводе в 1970 году. Однако фактическая работа по контролю качества выпускаемой продукции велась с момента пуска цеха № 17, где производилась нить «Эластик». Кроме того, контроль уже осуществлялся и в механическом цехе № 18. Часть молодых специалистов главный инженер завода посылал в отдел технического контроля, где могли пригодиться их энергия и знания. В апреле 1974 года была выпущена первая продукция цехом № 4. Ее принимали уже хорошо обученные, аттестованные контролеры ОТК.

Кроме чисто производственной приемки, параллельно развивалось и другое подразделение ОТК — техническая приемка. Она занималась входным контролем материалов, полуфабрикатов, комплектующих, которые поступали от смежных по профилю изделий производств. Огромный вклад в стабильность работы ОТК, в его развитие внесли руководители отдела и его мастера.

Время шло, предприятие мужало, осваивалась все новая и новая продукция. Прошло менее десяти лет со дня выхода постановления Совета Министров СССР о возобновлении строительства завода, а коллектив НЗИВа полностью осуществил намеченный правительством план возведения объектов и выпуска продукции. В 1973 году на территории предприятия появился новый объект — цех № 15. Его котельная вошла в строй работающих сооружений. Дотраивалась и готовилась к пуску сборочная мастерская, которую ввели в эксплуатацию в 1975 году, где сразу же начали осваивать новую продукцию. Одновременно возникла необходимость в создании лаборатории электрических измерений.

Одновременно с пуском цеха № 15 готовился к эксплуатации цех № 8 и новый заливочный комплекс цеха № 9. В связи с производственной необходимостью возникла нужда в создании специального конструкторско-технологического бюро — СКТБ. Исходя из этого существующий производственно-контрольный отдел (ПКО) разделили на два отдела — собственно СКТБ и конструкторский отдел, который стал заниматься новыми видами товаров народного потребления. Немного позже конструкторский отдел пополнился молодыми специалистами, и его строительное бюро начало осваивать сметы. Затем создали новое бюро — роботов-манипуляторов, бюро электриков, бюро ремонтно-строительных работ и бюро строителей.

Только вперед

Свое 20-летие предприятие отметило тем, что организовало новое производство — мебельное. Дело началось с выпуска детской кровати во вновь созданном цехе № 35. Разработкой этого изделия занималась группа товаров народного потребления в составе двух человек. На предприятии при непосредственном участии конструкторов и технологов КО и отдела главного технолога проводились работы по освоению технологии заливки, сборки, прессования различных номенклатур

продукции нового профиля, обрабатывалась технология изготовления мебели.

Производством продукции основного профиля с этого момента стал заниматься отдел главного механика. Подготовкой производства, разработкой технологической документации новых номенклатур и товаров народного потребления, их запуском в производство теперь занялось СИТБ с привлечением всех служб завода.

В 1979 году на предприятии организовали отдел автоматизированных систем управления — АСУ. Его создали на базе бюро автоматизации систем управления и машиносчетного бюро.

В эту пору интенсивного развития НЗИВа производством управлял Виктор Алексеевич Гуцин, назначенный на должность директора приказом министра машиностроения в октябре 1975 года. Этот прекрасный специалист и хозяйственник возглавлял НЗИВ ровно тридцать лет. Под его руководством закончилось строительство очистных сооружений, комплекса базисных складов, сданы в эксплуатацию цеха № 4, 8, 15, 9, вошла в эксплуатацию первая очередь охранных объектов.

На заводе появился отдел договоров и контактов по сбыту продукции — ОДК, который вплотную приступил к изучению рынка сбыта, занимался заключением договоров на поставку заводской продукции, разрабатывал перспективный и текущий планы по сбыту готовых изделий, организовывал отгрузку товаров автотранспортом и железной дорогой.

В октябре 1975-го, на базе бухгалтерского отдела материально-технического снабжения — ОМТС, создали финансово-сбытовой отдел — ФСО. Этот коллектив полностью отвечал за сбыт продукции. В основном отправка изделий к потребителям производилась железнодорожным транспортом. В связи с возрастающим сбытом продукции, в отдел вскоре приняли специалиста по железнодорожному транспорту. По причине необходимости более оперативной доставки грузов, ФСО вскоре расформировали и взамен его создали транспортно-сбытовой отдел. Ежемесячная отгрузка продукции достигла тогда 250 вагонов. К тому же в ноябре 1977 года начал выпуск своей продукции цех № 8.

Приступил к своей деятельности как самостоятельное подразделение конструкторско-технологический отдел — КТО. До этого технологи механического производства входили в состав отдела главного механика, где в 1972 году, с целью изготовления линий по сборке изделий, конвейеров, подъемников и другого нестандартного оборудования, работало конструкторское бюро.

АСУ организовали на заводе в 1979 году. В последующие годы завод приобрел два вычислительных комплекса. Программисты отдела разработали широкий круг задач для подразделений предприятия. В цехах № 8 и № 15 внедрили системы управления техпроцессами — АСУТП. Они позволяли управлять сборочными конвейерами.

После появления первых персональных вычислительных машин специалисты отдела приступили к интенсивному освоению новых технологий по созданию систем управления базами данных. В процессе организации производства появились функции по управлению технической документацией и копированию документов. В 1994 году отдел переименовали в Информационно-вычислительный центр — ИВЦ. В настоящий момент создана общезаводская компьютерная сеть, позволяющая организовывать электронный документооборот предприятия. Сеть включает выделенные серверы, хранящие данные финансово-экономических и конструкторско-технологических служб, электронной почты, правовые базы и многое другое, составляющее единое информационное пространство предприятия.

Лицом к быту

В марте 1982 года на заводе организовали цех № 4 по разливу минеральной воды «Березовая роща» из скважины, пробуренной для заводского профилактория. Эта минеральная вода относится к классу столовых и полезна при заболеваниях органов пищеварения, болезнях обмена веществ. В 1987 году на базе того же цеха № 41 создали производство высококачественного, слабоалкогольного пива, которое варится на воде из глубоководной скважины, из отборных сортов солода и хмеля, но без консервантов. Для расширения объемов производства цех освоил изготовление и разлив газированных напитков. В настоящее время выпускается уже 11 наименований безалкогольной продукции.

Для снижения затрат производства в цехе организован участок по изготовлению полиэтиленовой тары. Сразу же приобрели оборудование, и теперь напитки, производимые цехом, разливаются в собственную тару. Вся продукция, включая производство тары, имеет гигиенические заключения и сертификаты соответствия.

С увеличением объемов производства, из состава отдела главного механика в 1986 году выделили конструкторско-тех-

нологическое бюро, оно занялось новыми видами нестандартного оборудования как самостоятельное подразделение. Таким образом, организовали отдел технологической подготовки механического производства, занимавшийся разработкой конструкторской и технологической документации, подготовкой производства продукции народного потребления: луцильников, дисков здоровья, агрегатов по предварительной переработке льна, которые и по сей день успешно работают на предприятиях легкой промышленности. В 1988 году из состава ОКГБ выделился отдел товаров народного потребления. Разрабатывается конструкторская и технологическая документация, готовятся и запускаются в производство: наборы мягкой мебели «Соня», «Светлана», различные модификации кресел, диванов, кроватей, угловых диванов; гладильных досок, столов. Кроме того, производятся электробытовые приборы: кухонная и стиральная машина, широкий ассортимент изделий из пластмассы.

В период конверсии перед многими отделами встали задачи поиска новых направлений по выпуску товарной продукции, которая может быть востребованной на рынках страны. Так, наряду с выпуском уже названной продукции, отделом главного технолога стали разрабатываться и внедряться в производство промышленные взрывчатые вещества: шашка Т-400Г, блоки тротилловые ВТП-250П, Б1П-500П, БТП-100СП; шашка ТГ-500, блоки тротилогексогеновые БТГЛ-1200П, БТГЛК-



**На заводе
изготавливается
мебель**

ЮООП, БТГЛ-250П, а также изделия из пенополиуретана. Еще выпускаются графмолит 79/21, гранулит АС-4, гранулит АС-8.

Усилиями ОКГБ, совместно с другими службами завода и институтами страны, разработаны и запущены в производство следующие виды товаров: виброшумопоглощающая мастика ПС-1; ультрадисперсионный алмазно-графитовый порошок, алмазно-графитовая присадка «Удав-Сибма», пеномоющие средства «Сибирячка», «Купель лесная», «Лада», «Милавица»; синтетические моющие средства «Белка», «Пчелка», «Свежесть», «Золушка»; чистящие средства «Снежок», «Эффект», различные виды полимерной тары; подготовлено производство смолы насыщенной, смолы ненасыщенной натуральной, водно-дисперсионной краски. В тесном сотрудничестве с СО РАН подготовлено производство эмульсионных взрывчатых веществ.

Усилиями специалистов в механических цехах № 7 и 17 освоили производство медицинского оборудования, шкафов пекарных, прессов кирпичных, крупорушки, кофемолки. Помимо этого, внедрили новые технологии по нанесению покрытий. В 1993 году началось освоение производства датчиковой аппаратуры и технологического оборудования по добыче углеводородов; оборудования для добычи нефти: АСУПТ «Газлифт», автоматическое отсечное устройство «АОУ-16-75», предназначенное для добычи нефти по энергосберегающим технологиям газлифтным способом.

Одним из основных направлений оставалось производство мебели. Для того, чтобы минимизировать использование лакокрасочных материалов, повысить прочность деталей, сократить трудо- и материалоемкость, использовались оригинальные технологические прессы по обработке древесины. По мере развития производства в цехе № 35 постоянно производилось более тридцати наименований изделий. Ассортимент продукции постоянно обновлялся, менялся дизайн. Но неизменным спросом пользовался и пользуется набор мягкой мебели «Соня».

Завод постоянно строился, и без своего строительного участка предприятию трудно обойтись. В феврале 1993 года на его базе образовали единое строительное управление — СУ-23, которое на предприятии стало самостоятельной структурой. Оно обеспечивает выполнение графика строительства, ремонта и монтажа, намеченных к выполнению объектов.

Силами СУ-23 построены пять домов в поселке Койниха, его работниками осуществлялось долевое участие в строительстве жилых корпусов, инженерного здания; ими же производился ремонт АТС, здания подсобного хозяйства; возводились

Торговый дом, банно-прачечный комбинат, ресторан «Вечер», заводской профилакторий, детский сад «Родничок». Помимо этого, работники СУ-23 построили корпус магазина № 6, корпус цеха по розливу минеральной воды.

Девятнадцатый цех по изготовлению изделий из пластмасс создали на заводе в 1985 году. В эту пору на предприятии осваивались новые направления по изготовлению товаров народного потребления. Первые четыре месяца готовилось помещение под литьевую машину, ремонтировался склад, установили термопластавтомат. Изучение этого оборудования и знакомство с технологией по переработке пластических масс происходило на месте, ведь квалифицированных специалистов по литью и наладке на предприятии не имелось. Начальник нового участка А.Д. Петьков сумел объединить коллектив.

Параллельно с подготовкой помещений велась и другая работа — конструкторы разрабатывали чертежи на пресс-оснастку, а слесари и станочники цеха № 17 изготавливали по этим чертежам пресс-формы. Первое испытание пресс-формы провели в апреле 1988 года. Этим изделием стала «банка для сыпучих продуктов 1,5 л», в дальнейшем и крышка к ней. Освоили это изделие очень быстро. Практически сразу начался серийный выпуск. Изготавливали за смену до 1000 штук. На рынке изделия из пластмасс сразу же нашли своего потребителя.

Участок стал расширяться. За два года приобрели шесть литьевых машин. На прилавках магазинов стали появляться новые виды продукции: ведро, таз, туалетный набор «грибок», большой таз, ведро. Объем выпуска по каждой номенклатуре составлял от пятнадцати до двадцати тысяч штук в месяц. Площадей для развития производства не хватало, и руководство завода приняло решение произвести демонтаж оборудования и установить его в только что отстроенном здании электроцеха. В апреле 1989 года цех обустроился на новых площадях. По итогам IV квартала 1989 года участок литья за высокие показатели в труде и общественной жизни завода наградили дипломом «Лучший производственный участок». В настоящее время в цехе изготавливается более 50 изделий и комплектующих для смежных цехов. В 2003 и 2004 годах цех имеет интенсивный рост объемов производства. Приобретено еще четыре ТПА корейского, немецкого и отечественного производства. В цехе освоены технологии переработки импортных материалов и красителей. Цех выпускает изделия разнообразной цветовой гаммы. На всех этапах сырье, материалы и готовые изделия подвергаются техническому контролю. Продукция выпускается из

пищевых марок сырья. Все изделия имеют гигиеническое заключение и сертификаты соответствия требованиям ГОСТа, качество продукции неоднократно отмечалось наградами Сибирской ярмарки.

Общие цели

С началом конверсии в стране выпуск продукции на заводе резко сократился. Для того чтобы сохранить коллектив, некоторым образованиям пришлось перепрофилироваться на производство мебели. Цех № 10, к примеру, стал выпускать товары народного потребления: кухонный уголок на металлокаркасе для обеденной зоны «Таисия», щитовую мебель для кухни. Работа в мастерских шла в две смены. В месяц выпускалось по 1000 штук кухонных уголков и 200 наборов кухонных гарнитуров. Освоив этот вид мебели, стали выпускать прихожие, мягкую мебель.

Идея создавать все новые рабочие места всегда одобрялась. Но возникали вопросы — в каком направлении развиваться? Остановились на запуске производства обуви, в перспективе и швейного производства. Снова появилась необходимость в производственном помещении и рабочих, поскольку в начале ноября 1990 года решили организовать акционерное общество «Рассвет». Первым его помещением стала небольшая комната, затем добавилась еще одна.

Работа началась с выпуска хозяйственных сумок из винилискожи. Спустя 4,5 месяца АО предоставили подвальное помещение (бомбоубежище), где приступили к пошиву обуви. Но помещение это считалось временным. Тогда обратили внимание



Заводской спорткомплекс «Заря»

на недостроенное здание, которое предназначалось для перспективного развития производства. Благодаря настойчивости главного инженера В.Л. Петрова, новоселье состоялось через три месяца, в феврале 1991 года.

Одновременно с обувным производством развивалось и швейное. Но основной объем выпускаемой продукции составляла обувь. Однако в 1996 году резко упала покупательная способность населения. И тогда цех № 36 стал предоставлять услуги по ремонту обуви и по индивидуальному пошиву. Эту работу исполняло ателье «Дайна».

Спустя четыре года ателье отделилось от цеха и стало работать самостоятельно. С января 2001 года оно становится отдельным заводским участком — цехом № 45. Но в этом состоянии ему довелось работать не очень долго, поскольку под его начало вошел цех № 36. Теперь в цехе работает 40 человек. Он специализируется по выпуску рабочей одежды, постельного белья, выполняет заявки смежных цехов.

Цель у работников предприятия одна: поставлять качественный товар потребителю, чтобы по цене он был доступен покупателю и чтобы продукция доставлялась в нужное место, в нужном количестве и в нужные сроки.

В 1997 году на НЗИВе организовали цех по переработке продуктов животноводства: он производит ветчину, пастрому, окорока, буженину... В 1998 году стал выдавать свою продукцию участок по копчению мяса и рыбы. А какой хлеб стали выпекать мастера завода, а какие кондитерские изделия поступают из его цехов на столы жителей Искитима!

Уместным будет заметить, что в 1990 году на базе отделения № 2 Бердского совхоза в с. Койниха завод организовал подсобное хозяйство — цех № 28. Ему передали 2495 га земли: в том числе пашни — 1325 га, сенокосов — 148 га, крупного рогатого скота — 294 головы. Цех образовали для обеспечения подразделений завода (столовая, детские сады, ресторан) и рабочих завода сельхозпродукцией. Построили коровник на 200 голов, затем свиноводник на 1000 голов и участок по переработке молока. Цех занимался разведением скота, производством молока и мяса, продуктов растениеводства. В конце 90-х годов поголовье крупного рогатого скота достигло 700 голов, свиней — 1700 голов, производство зерна — 11 000 центнеров, количество работающих составляло 120 человек. В настоящее время в цехе работают 52 человека.

В 1999 году, с целью увеличения объемов работ, на базе РСУ организовали еще одно дело: в заново созданном цехе

□ 16 началась распиловка круглого леса для изготовления столярных изделий. Мало-помалу стали внедряться новые направления. В следующем году в цехе организовали малярный участок. Теперь деревообрабатывающее производство завода занято выпуском 56-ти видов изделий. Это плинтусы, опанелка, евровагонка, дверные блоки, комнатные, балконные, банные оконные блоки, каркасы теплиц, бани. Кроме того, по договорам для геофизиков в цехе изготавливаются жилые балки из бруса, трехсекционные. Они оборудованы мягкими спальными местами, рабочими и обеденными столами, полками и встроенными шкафами. В них смонтировано освещение и электропитание, Изготовленные из бруса, они утеплены современными минеральными утеплителями, которые обеспечивают проживание в природных условиях при температурах до -50 градусов Цельсия.

Доверие и право

В 90-е годы, в процессе противоречивых рыночных реформ, предприятие испытало большие трудности. Однако НЗИ-Ву удалось сохранить высокопрофессиональные кадры — ядро коллектива, сохранить трудовые традиции. На заводе сформировалась целая плеяда рабочих династий. Новые поколения продолжают дело своих отцов. Строительство и становление предприятия происходило при непосредственном участии общественных организаций.

В первые годы строительства завода особенно остро стояла проблема жилья. Администрация и общественные организации завода приняли прямое участие в развитии этого строительства: не только выделялись значительные финансы и материалы, но и оказывалась помощь рабочими кадрами. Для улучшения условий жизни молодым рабочим и ИТР большое значение имела своевременная сдача в эксплуатацию благоустроенного общежития. Огромные средства также направлялись на возведение детских учреждений, что имело не только социальное значение, но и способствовало пополнению предприятия кадрами и их закреплению.

Созданию благоприятных условий для обучения детей, их духовного и физического развития завод уделял первостепенное значение: построены четыре детских сада, открыты две общеобразовательные школы. К началу каждого учебного года производился ремонт школьных помещений, классы обеспечивались инвентарем, приобреталось спортивное снаряжение и

музыкальные инструменты. Традиционны стали шефские связи между школьниками и работниками завода. Проводились интересные встречи с ветеранами, организовывались вечера, экскурсии по городам страны.

Развивалась и сфера бытовых услуг, и культура. Самодеятельные артисты демонстрировали свое мастерство. Художественная самодеятельность завода по праву считалась одной из лучших не только в Искитиме. Будучи победителями конкурсов, артисты завода часто выезжали в районы области. В микрорайоне Южный разбили парк с аллеями и детскими аттракционами.

Большое значение на предприятии придавалось и придается физкультуре и спорту. С вводом в эксплуатацию спортивного комплекса «Заря», стали чаще проводиться массовые спортивные состязания. Часто проходят соревнования между коллективами цехов.

Важным событием в деле оздоровления детей стало открытие пионерского лагеря «Сказочный» на берегу Обского водохранилища с оборудованием игровых и спортивных площадок. В августе же 1984 года строители сдали в эксплуатацию спортивный комплекс «Заря» с большим игровым залом. Наверное, нет ни одного работника завода, который бы не участвовал в том или ином виде спорта. Команды занимали призовые места и не только в собственном районе. Спортивный инвентарь давался напрокат, для спортсменов приобретались туристические путевки.

Но настали 90-е годы, изменилась политика страны, наступил спад производства — стало не до спорта. Однако в январе 1996 года директор завода В.А. Гуцин издал приказ о создании детско-юношеской спортивной школы — ДЮСШ, которая открылась 1 мая того же года. Около 400 ребятишек пришли на спортивные площадки спорткомплекса. Теперь стало традицией 1 мая проводить здесь праздники выпускников — воспитанников ДЮСШ. И сегодня двери спорткомплекса открыты для ребят. Большое значение для укрепления здоровья работников завода и их семей имеет заводской профилакторий «Березовая роща».

Кризис 90-х годов существенно отразился на организации отдыха заводчан, но, несмотря на финансовые проблемы, администрация не оставила без внимания передовиков производства, ветеранов и пенсионеров. Кроме того, проводятся праздники «Проводы зимы», «По соседству мы живем», «Праздник Южного микрорайона», не оставлены в стороне и спортивные дела.

НЗИВ во главе с директором В.А. Гуциным и профсоюзной организацией относится к числу тех российских предприятий, которые сумели сохранить производство и даже направлять значительные средства на социальную защиту трудовых коллективов.

ХРОНОЛОГИЯ

- 1954 г.** 4 сентября вышло постановление ЦК КПСС и Совета Министров СССР о строительстве нового завода в районе города Искитима Новосибирской области.
- 1956 г.** Документация на строительство утверждена, но стройка консервируется.
- 1964 г.** Вышло постановление ЦК КПСС и Совета Министров СССР о возобновлении строительства завода. Предприятию присваивается имя — НЗИВ. Директором назначается Н.П. Докукин.
- 1965 г.** Директором становится А.С. Лалаянц.
- 1967 г.** Постановлением Совета Министров СССР в пригороде Искитима выделен земельный участок под строительство нового завода. Организовано бюро оборудования. Начинает свою деятельность отдел главного механика — ОГМ.
- 1968 г.** На заводе начаты конструкторские разработки. Предприятие приступает к своей основной деятельности — изготовлению нестандартного оборудования. Из Чапаевска прибыли молодые специалисты. Создаются ЦЗЛ, диспетчерская служба.
- 1969 г.** Создан ремонтно-строительный участок — РМЦ № 26. Создан участок по ремонту и наладке контрольно-измерительных приборов и автоматизации — КИПиА. Утвержден пуск первого комплекса объектов завода. Создан отдел главного технолога.

- 1970 г.** Организован отдел технического контроля — ОТК.
Начато строительство цеха № 4.
Организован автотранспортный цех.
Начал работать цех № 10. Выпущена первая партия продукции.
- 1972 г.** Создан отдел материально-технического снабжения — МТС.
При отделе главного механика создан конструкторский отдел.
- 1973 г.** Заработала котельная нового цеха № 15.
В цехе № 4 освоен заливочный комплекс.
- 1974 г.** Организовано новое производство — мебельное.
Выпущена первая продукция цехом № 4.
- 1975 г.** Начато строительство пионерского лагеря.
Цех № 16 приступил к освоению новой продукции.
Директором завода назначен В.А. Гуцин.
Создана служба главного метролога.
Заложены и сданы в эксплуатацию 2-й корпус и котельная пионерского лагеря.
ФСО расформирован, на его базе создан транспортно-сбытовой отдел,
- 1977 г.** Приступил к работе конструкторско-технологический отдел — КТО.
Начал выпуск продукции цех № 8.
- 1978 г.** Начато строительство растворобетонного узла.
- 1979 г.** Создан отдел автоматизированных систем управления — АСУ.
- 1982 г.** Организован цех № 41 по разливу минеральной воды.
Организован механический цех № 15.
- 1984 г.** Сдан в эксплуатацию спортивный комплекс «Заря».
- 1985 г.** Сдано в эксплуатацию новое здание проходной завода.
Организован цех № 19 по изготовлению изделий из пластмасс.
- 1986 г.** Полностью реконструирован растворобетонный узел.
Произошло первое испытание пресс-форм.

- 1987 г.** В цехе № 41 организовано производство пива и разлив газированных напитков.
- 1988 г.** Цех № 35 начал выпуск мягкой мебели, цех № 15 — бытовой утвари, цех № 19 расширил номенклатуру изделий из пластмасс, вместе с тем цеха № 8, 9 и 10 производят промышленные взрывчатые вещества, они же выпускают бытовую химию. Из состава СИТБ выделен отдел товаров народного потребления — ОТНП.
- 1990 г.** Организовано акционерное общество «Рассвет». Образован цех № 28 — подсобное хозяйство. Освоен выпуск льночесального агрегата — АЧЛ-140.
- 1991 г.** Начал работать участок № 36 по пошиву обуви. Создан Торговый дом.
- 1993 г.** Началось производство датчиковой аппаратуры и оборудования по добыче углеводородов, затем оборудования для добычи нефти.
- 1994 г.** АСУ переименован в Информационно-вычислительный центр — ИВЦ.
- 1995 г.** На заводе образован обувной цех.
- 1996 г.** Открылась детско-юношеская спортивная школа — ДЮСШ. В цехе № 36 образовано обувное ателье «Дайна».
- 1997 г.** Организован цех по переработке продуктов животноводства.
- 1999 г.** На базе РСУ началась распиловка круглого леса. Ателье «Дайна» становится самостоятельным цехом № 45.
- 2001 г.** Предприятием за качественный выпуск продукции получено четыре большие и две малые золотые медали.
- 2003 г.** Бюро оборудования переименовано в отдел оборудования.

Подготовила к публикации Т.Е. ПЬЯНКОВА

*Благодарим за участие и содействие в подготовке материала
Т.А. Гусеву.*

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



**ЗВЕЗДА
СОВЕТСКОЙ
РАДИОТЕХНИКИ**



Рождение завода

Радиофикация Новосибирска в 30-х годах явно опережала развитие местной радиотехнической промышленности. До Великой Отечественной войны в Новосибирской области не имелось ни одного радиозавода. Большое количество волновых радиоприемников — технически сложных и трудоемких — в то время просто не требовалось, поскольку основной упор делался на распространение проводного вещания (черные репродукторы примитивной конструкции еще помнят многие горожане). Да и в целом отечественная радиопромышленность находилась тогда на довольно низком уровне. Почти всё коммутационное, трансляционное оборудование было импортного производства. Зарубежные фирмы часто занимались и проводкой сетей.

Большую роль в становлении отрасли сыграла Великая Отечественная война. Необходимость создания средств связи, радиолокации и оповещения в техногенной войне делала развитие радиопромышленности столь же важным, как производство танков или самолетов.

В Новосибирской области в годы войны на основе оборудования эвакуированных предприятий построили временные площадки для трех будущих заводов: № 208 им. Коминтерна, № 590 («Электросигнал») и № 617 (электровакуумного). В течение всего периода войны завод № 617 оставался единственным в стране изготовителем-поставщиком электровакуумных приборов и радиоламп. Завод № 208 обеспечивал армию средства-

ми радиосвязи и радиолокации, а завод № 590 — приемно-передающими радиостанциями и радиоприемниками.

Становление радиопромышленности в Сибири носило «оборонный» характер, что вполне соответствовало ситуации холодной войны. Но стране требовались и элементарные товары повседневного спроса — в годы Великой Отечественной войны их незначительное производство практически полностью прекратилось. В четвертом пятилетнем плане предусматривалось «*восстановить и развить массовое производство технически совершенных и общедоступных мотоциклов, велосипедов, охотничьих ружей, радиоприемников...*». Предполагалось создать и ряд специализированных предприятий. В их числе оказался Бердский радиозавод, который предполагалось ориентировать преимущественно на выпуск товаров народного потребления. Решение о его строительстве было принято 10 июля 1946 г.

* * *

Еще в начале Великой Отечественной войны в Бердск эвакуировали Харьковский завод имени Дзержинского. В кратчайшие сроки — уже к концу 1941 г. — на новом месте наладили выпуск продукции — составных частей для военных самолетов. Чуть позже в Бердск переехал завод из г. Бердянска (ныне Осипенко). На эвакуированных предприятиях работали небольшая часть присланного персонала и жители Бердска — по большей части женщины и немногие мужчины, получившие «бронь». В годы войны население Бердска даже несколько возросло: из села на эвакуированные заводы шли люди. 9 февраля 1944 г. рабочий поселок Бердск преобразуется в город областного подчинения.

После войны завод им. Дзержинского решили вернуть обратно в Харьков. А то, что не смогли увезти, передали создаваемому радиозаводу. В наследство осталось немного: разрушенные корпуса, свалки металлолома и часть рабочих и инженеров, откликнувшихся на призыв бердской партийной организации остаться на прежнем месте. 7 октября 1946 г. эти 44 человека составили первый штат радиозавода во главе с и. о. директора Леонидом Михайловичем Давыдовым, бывшим парторгом завода им. Дзержинского. 14 октября 1946 г. новое бердское предприятие получило имя — Государственный союзный Бердский радиозавод. Эта дата и считается днем его основания.

На «бумаге» Бердский радиозавод построили довольно быстро. Уже 13 ноября 1946 г. подписали акт приемки-передачи

завода. Но то, чему предстояло стать базой для радиозавода, даже условно нельзя было назвать промышленным предприятием. По словам Л.М. Давыдова, *«бывшие производственные корпуса завода им. Дзержинского состоят из 8 одноэтажных зерноскладов 20х240 м, без дверей и оконных рам. Холодные асфальтовые полы. Крыши, покрытые толем, в большинстве протекают, за последние годы не ремонтировались. Естественного освещения крайне недостаточно, оконные проемы малы — 400х500 мм. Отопительная система, сделанная временно и из старых материалов, пришла в негодность и требует немедленного ремонта. Водопровод не имеет очистки, в котельных старые котлы, они не подготовлены к отопительному сезону. Канализации на площадке нет. Отсутствует вентиляция. После реэвакуации завода им. Дзержинского сделан ряд дополнительных проемов в стенах корпусов для погрузки оборудования, что ухудшило состояние помещений. Корпуса совершенно не подготовлены к зиме».*

Перед стремительно наступавшей зимой следовало срочно приступать к ремонту, к реконструкции цехов. В центральные учреждения отправлялись телеграммы с просьбами срочно отправить в Бердск лесопиломатериалы, стекло, известь, войлок, замазку, цемент, кирпич, шифер, водопроводные трубы. Чтобы использовать хотя бы временно то, что поступило на баланс, требовалось провести серьезную реконструкцию. Каждое утро над тихими узкими улочками старого Бердска протяжно гудел гудок, и по его зову шли к заводской проходной рабочие. Они несли с собой лопаты, топоры, ломы, пилы — на заводе не хватало инвентаря и инструмента. Тогда пришло решение создать участок по изготовлению слесарного инструмента. Вместо верстаков поставили деревянные чурбаки...

Ремонтные бригады убирали мусор, расчищали заводскую площадку и подъездные пути, приводили в порядок цеха. В самом первом приказе заводоуправления говорилось: *«Всех переводимых работников временно, до организации нормального функционирования цехов и отделов, использовать на ремонтно-восстановительных, хозяйственных и других работах, независимо от специальности».*

Работали с энтузиазмом. В ноябре в трех корпусах удалось наладить центральное отопление, остальные четыре обогревались железными печами-временками и... кострами. Приходилось выделять людей для круглосуточного наблюдения за состоянием «отопительной системы». Едва ли не самой острой в эту первую осень оставалась проблема топлива. Руководство

жестко требовало экономить дрова и уголь, поскольку выделяло топливо и для обогрева домов рабочих. Во второй половине ноября завод закупил у Бердского гортопа торф. Приемку топлива и его расход взяли под особый контроль.

Для самостоятельных лесозаготовок радиозаводу выделили массив в Маслянинском леспромхозе. Однако из-за недостатков в подборе кадров, организации труда лесозаготовки в декабре 1946 г. оказались под угрозой срыва. Тогда решили провести организованный набор лесорубов со стороны, добившись соответствующей разрядки Искитимского райисполкома. Заключались коллективные и индивидуальные договоры с местным населением. Кроме того, каждый цех обязали выделить в распоряжение начальника лесозаготовительных работ несколько рабочих.

«Трудное это было время,— вспоминал Степан Гаврилович Бусьгин, первый главный бухгалтер завода. — А тут еще у завода не было денег, больше месяца мы не имели расчетного счета. Но вот в ноябре нам открыли счет, выделив пятьсот тысяч рублей. В тот же день выдали людям первую зарплату».

Официально к концу 1946 г. на заводе значилось 14 цехов. Но во многих помещениях окна вместо стекол закрывала старая фанера; полы — в ямах, оставшихся после демонтажа стан-



Корпуса на старой площадке завода

ков. Тускло светили лампочки — только по одной на весь отсек, электрические лампочки оставались дефицитом. Дирекция одного из новосибирских предприятий проявила щедрость — презентовала БРЗ два десятка электролампочек!

Вскоре на завод стало поступать оборудование от новосибирских заводов. Большинство полученных станков работало уже много лет, морально и физически устарело, восстановление их требовало больших затрат, средств и времени. Отсутствовала техническая документация, о запасных частях и мечтать не приходилось. Станочного парка не хватало даже для того, чтобы укомплектовать хотя бы инструментальный или ремонтно-механический цех.

В конце года радиозаводу выделили некоторые материалы и спецодежду. На базы и в конторы Ташкента, Свердловска, Москвы, Томска и других городов отправлялись представители Бердского радиозавода. И вот на БРЗ начали поступать, правда, в небольшом количестве, измерительная аппаратура, кабель, провода, изоляционные материалы, металл.

Постоянные трудности возникали со снабжением продовольствием. Удалось собрать «газик» и «шевроле», брошенные дзержинцами, теперь хлеб и другие продукты доставляли на завод автомашинами. Но в середине декабря обе машины снова вышли из строя. Тогда работники ОРСа стали завозить хлеб на лошадях. Но вскоре из Москвы и Горького прибыли новые, послевоенного выпуска ЗИСы и ГАЗы.

Больше всего неприятностей доставляла зима отопительному цеху. Хотя к концу 1946 г. закончился ремонт и монтаж отопительной системы, однако она оказалась настолько изношенной, что аварии следовали одна за другой. Из-за выхода из строя дизельной прекратилось питание завода водой. День и ночь работали слесари, чтобы быстрее устранить аварию. А через несколько дней разорвало водяную магистраль, возникла угроза полной остановки водонасосной станции. Слесарь С.С. Рыжков, рискуя жизнью, наладил магистраль. С декабря за энергетическим хозяйством установили систематический контроль.

Первые «Рекорды»

По плану первую продукцию предполагалось дать уже в 1947 г. Предстояло освоить выпуск «Рекорда-46» — супергетеродинамного пятилампового широкополосного радиоприемника третьего класса с полуторваттным громкоговорителем и тремя

волновыми диапазонами. Его схема, как говорят специалисты, считалась хорошей по «избирательности» и «чувствительности».

Чертежи, детали и комплектующие первой модели «Рекорда» прислали с Александровского радиозавода. Чтобы выполнить план, требовалось иметь хотя бы сборочный цех: на его создание и направил все усилия коллектив БРЗ. В июне 1947 г. цех начал действовать.

Сборка первых радиоприемников велась в помещении, назвать цехом которое можно с большой натяжкой. Сборщики и монтажники сидели по обеим сторонам длинного широкого стола на чем придется: ящиках, табуретках, чурбанах... О специальных производственных помещениях тогда только мечтали: участок регулировки размещался в крошечной комнатке, где теснились человек десять.

Вначале дело продвигалось медленно. Вся сборка производилась вручную. В августе собрали несколько десятков радиоприемников, но их качество оказалось столь низким, что руководство завода не спешило рапортовать о первых «трудовых победах». Эти «некондиционные» аппараты использовались затем как учебные пособия.

Плохо обстояли дела и с регулировкой. В первые месяцы регулировщики настраивали не более 4—5 приемников в смену — чуть ли не в каждом изделии обнаруживались неправильно собранные узлы, а регулировщики подчас и сами не знали, как устранить неисправность.

В сентябре цех выпустил первую партию радиоприемников: ее предполагалось направить в торговую сеть Киева. Из-за отсутствия стандартной упаковки грузили готовые приемники в вант, перекладывали изделия соломой. В итоге в Киев «Ре-

**Радиоприемник
«Рекорд-46» —
первая модель БРЗ.
1947 г.**



корды» прибыли с разбитыми шкалами и лампами, ободранными футлярами. Следующие партии упаковывали более тщательно.

Параллельно на заводе велась организация заготовительных цехов. Первым, в начале 1947 г., запустили литейный цех. Здесь планировалось выпускать электромагниты для громкоговорителей. Но эту технологию еще только предстояло освоить. Поэтому, чтобы не простаивало производство, первые несколько лет цех выпускал бытовой ширпотреб: сковороды, чугуны, ложки, пепельницы, вазы, сахарницы, фитинги для сантехнических изделий.

Первым плавильным агрегатом в цехе стала вагранка, оставшаяся от харьковского завода. Правда, ее пришлось уменьшить в размерах: ведь запасные части от самолетов на Бердском радиозаводе делать не собирались. Готового оборудования поступало крайне мало: большая его часть делалась собственными силами. Значительную роль в этом сыграло рационализаторское движение. Все первое технологическое оборудование для литейного цеха (электропечи, различные приспособления) разрабатывал его начальник — Николай Семенович Капустин. Он придумал и саму технологию литья из сплава «Альни».

В феврале в цехе начал действовать еще один плавильный агрегат — электропечь для алюминиевого литья. Ее тоже делали сами: для каркаса использовали обрезок широкой трубы, вмонтировали электрическую спираль, тигель, выложили футеровку. К концу 1947 г. установили специальную высокочастотную печь, и цех начал выпускать первые электромагниты. Впоследствии цех не только полностью обеспечивал ими нужды завода, но и снабжал другие предприятия по плану кооперированных поставок.

В первые месяцы не хватало сырья — его собирали на свалках металлолома. Не хватало глины для формовочного материала.

Инструментальный цех выпускал инструменты и штампы для прессовки изделий. На первых порах почти все производство оставалось ручным: в цехе работало всего четыре старых импортных токарных и фрезерных станка. Чтобы изготовить деталь, слесарь размечал, высверливал и обрубал ее контур зубилом, а потом обрабатывал напильником. В ноябре в цехе изготовили первый штамп. Но для полноценной работы требовалось еще много различного оборудования.

Цех пластмасс, где в течение 1947 года установили 14 прессов, так и не удалось запустить в срок: не имелось пресс-форм и нихрома, но в штамповочном и автоматном-механическом це-

хах работа все же началась. Сдали в эксплуатацию и деревообделочный цех, спроектированный на изготовление трех тысяч корпусов для приемников в месяц. Несмотря на кажущуюся простоту производства, достигнуть проектной мощности здесь длительное время не удавалось. Планировалось создать конденсаторное и керамическое производство, но пока это представлялось невозможным.

Государство ставило перед Бердским радиозаводом большие задачи, но подкреплять их нужным объемом финансирования не спешило. В 1947 г. на капитальный ремонт производственных помещений выделили всего 140 тыс. руб., на энергооборудование — 220 тыс., жилищному фонду — 700 тыс. и на покупку транспорта — 22 тыс. руб.

Не хватало квалифицированных кадров. С 1946 г. группы молодежи (их тогда называли «переквалифициканты») направляли набираться опыта на родственные заводы Новосибирска.

Организовали обучение будущих сборщиков и ремонтников и на заводе. Для этого в феврале открыли мастерскую по ремонту радиоприемников, телефонов и электрических бытовых приборов. Здесь проводили занятия по техническому минимуму, основам радиодела: монтажу, регулировке, нормировке радиоприемников.

Приемников в городе было очень мало, и в мастерскую поступали в ремонт только репродукторы. Детали для ремонта покупали на новосибирских заводах. Затем завод приобрел для будущих сборщиков радиоприемник 7-Н-27. Технология сборки отработывалась опытным путем. Каждый правильно собранный узел считался достижением.

Еще большей проблемой стало привлечение инженерных работников. В апреле на должность главного конструктора министерство направило А.Л. Премыслера, почетного радиста СССР, бывшего главного конструктора одного из старейших радиозаводов страны — Петропавловского. Вместе с ним с этого завода прибыла и первая группа радиоспециалистов.

В июне на завод приехал Л.А. Иоффе, направленный на должность главного инженера. У 35-летнего главного инженера имелся уже большой опыт конструкторской и производственно-организационной работы на крупных предприятиях Одессы, Москвы, Коломны. Он настойчиво добивался, чтобы высшие и средние специальные учебные заведения страны направили на Бердский радиозавод своих выпускников.

Главный инженер считал, что учить конструкторов и технологов следует на собственных разработках. В апреле 1947 г. в

отделе главного конструктора создали лабораторию новых разработок. Сначала она насчитывала всего несколько человек, занимавшихся проектированием оснастки и техпроцессов. Работникам новой службы не хватало не только кальки или чертежных инструментов, но и столов и стульев. И все-таки молодой коллектив взялся за производство собственного радиоприемника. К концу года создали «Рекорд-47», который запустили в массовое производство в 1948 г.

* * *

Если в 1947 г. завод выпустил 1105 радиоприемников, то к концу 1948 г. требовалось выпускать до 5000 штук ежемесячно. Наспех созданное производство не могло обеспечить этого. Поэтому с 1947 г. на заводе началась первая в истории предприятия реконструкция. Вся она — перестройка цехов, перебазирование оборудования, монтаж новых станков — велась собственными силами. Мебель делали столяры завода. Отдел главного механика и ремонтно-механический цех изготавливали, ремонтировали и перемонтировали оборудование, энергетики подводили осветительную и силовую линии.

Увеличение объемов производства требовало создания новых производственных мощностей. В ноябре 1948 г. разукрупнили сборочный цех. Его разделили на цех общей сборки и цех сборки узлов.

Больших успехов в 1948 г. добились на регулировочном участке. Регулировка — завершающий процесс изготовления радиоприемников, от него зависит качество аппаратов и, в конечном счете, показатели работы всего завода.

Велась модернизация оборудования и в уже созданных цехах. В штамповочном цехе предстояло освоить технологию пресования новых деталей, заменив одноместные пресс-формы многоместными. В автоматнo-механическом цехе планировалось организовать пескоструйное отделение, в инструментальном — освоить высокочастотную закалку, в сборочном — перевести сборку четырех основных узлов радиоприемников на поток, а общую сборку «Рекорда» — на конвейер с принудительным ритмом.

Много проблем возникало в деревообделочном цехе. Здесь изготавливали корпуса, внутри которых требовалось функционально разместить компоненты и организовать их бесперебойное взаимодействие. В марте 1948 г. в цехе установили новое оборудование (маятниковую и циркулярную пилы, фрезерный станок), открыли нитролаковое отделение. К концу года цех

стал выдавать до 800 футляров в месяц. Это составляло меньше трети проектной мощности, но большего цех сделать не мог...

До 1948 г. завод не производил собственных динамиков и закупал их «на стороне». Тогда решили создавать собственное производство динамических головок. В августе 1948 г. цех динамиков дал первую продукцию. Трудились здесь, в основном, женщины.

Ни одно производство, нацеленное на выпуск собственной продукции, не может обойтись без экспериментальных лабораторий. Еще в 1946 г. на Бердском радиозаводе создали центральную заводскую лабораторию — ЦЗЛ. Ее организовал бывший начальник ЦЗЛ завода им. Дзержинского Теодор Иосифович Молдавер. Первоначально лаборатория занималась, в основном, анализом металлов для литейного цеха. В конце 1947 г. в рамках ЦЗЛ создали лабораторию измерительной аппаратуры, две радиолaborатории и гальваническое отделение. Первым значимым изобретением заводской лаборатории стало внедрение производства шкал радиоприемников, которые прежде завозились.

В апреле 1948 г. появилась специальная лаборатория линейно-угловых измерений, оснащенная необходимым минимумом инструмента. В апреле 1948 г. лаборатория линейно-угловых измерений (позднее она стала называться ЦИЛ — центральная измерительная лаборатория) утвердила поверочную схему средств измерения на Бердском радиозаводе, согласованную с Новосибирским институтом мер и измерительных приборов. На заводе появилась метрологическая служба.

Говоря современным языком, ЦИЛ призвана обеспечивать совместимость комплектующих узлов и деталей без их допол-

**Радиола «Байкал»
в 1954 г. получила
серебряную медаль
на выставке
в Брюсселе**



нительной обработки и подгонки, поскольку в 1948 г. завод стал не только их получателем, но и поставщиком. Система кооперации требовала, чтобы детали, изготовленные одним предприятием, стыковались с деталями, изготовленными другим предприятием.

Организации производства в сибирской глубинке мешала и стихия: в марте разразились сильные бураны, занесло все дороги. До Новосибирска, к складам материального снабжения, в течение 19 дней не могла пройти ни одна автомашина. С большими перебоями материалы доставлялись на лошадях.

План по выпуску новых изделий на 1948 г. завод не выполнил, хотя с самого первого дня конструкторские службы БРЗ старались обеспечить высокий уровень разработок в соответствии с растущими запросами потребителей и достижениями науки и техники. Производство же, создававшееся практически на пустом месте, без генерального плана развития, не поспевало за ними. И догонять приходилось, расширяя производство на манер лоскутного одеяла, к которому пришивают клочок за клочком. Это всякий раз становилось серьезным препятствием в реализации почти всех новых конструкторских идей и находок. К сожалению, от этой беды завод не избежит никогда, что стало причиной многих неоправданно тяжелых периодов в его жизни.

* * *

С января 1949 г. ситуация начала выправляться: сказалась эффективность мероприятий, проводившихся на заводе с 1947 г. Всего за 1949 г. завод выпустил около 18 тыс. радиоприемников.

В 1949 г. удалось механизировать ряд технологических процессов. Поставили на поток сборку динамиков. Намотку сопротивлений, которую прежде выполняли вручную, перевели на станочный режим. Освоение гальванического лужения взамен горячего, внедрение многоместной шлифовки магнитов также способствовали улучшению качества изделий, повышению производительности труда. Наконец-то в цехах появился минимум необходимого оборудования.

Улучшился и внешний вид «Рекордов». Теперь в «проблемном» деревообделочном, или, как его называли на заводе, цехе футляров, научились делать красивые корпуса для аппаратов: лакированные, с подобранными в тон футляру драпировками. Выросла производительность труда, еще год назад рабочий мог делать за смену 4—5 футляров, теперь — 25.

В цехе сборки узлов организовали кружки по изучению технологических и механических узлов. Изучение технологии сборки помогло усовершенствовать и сам технологический процесс. Если раньше один рабочий полностью обрабатывал деталь, то в 1949 г. ведущим стал пооперационный метод работы, что ускорило сборку и повысило ее качество.

В августе 1948 г. на Бердский радиозавод назначили нового директора — Анатолия Георгиевича Тучкова. «Крепкий был директор», — вспоминают о нем ветераны. При новом директоре начался перевод предприятия на хозрасчетную основу.

Упор сделали на экономию материальных средств. Для этого в отделе главного технолога организовали материальную группу, возложив на нее составление всей документации по расходу сырья, основных и вспомогательных материалов, инструмента и т. д. На каждое изделие ввели подетальную материальную ведомость. В отделе организации труда (начальник А. Ломоносов) составили пооперационные нормы затрат рабочей силы и заработной платы. Главный энергетик завода А. Добровольский обосновал нормативы расхода топлива и энергии на выпускаемую продукцию, на отопление и освещение зданий.

Итоги этой работы подвела в феврале 1950 г. экономическая конференция, где впервые обсудили вопросы рентабельности и себестоимости продукции. Позже заводские экономические и технико-экономические конференции проводились систематически. Традиционными стали и общественные смотры по экономии и расходу материалов.

10 апреля 1951 г. в клубе радиозавода состоялась первая заводская конференция изобретателей и рационализаторов. Здесь собрались более двухсот передовых рабочих, мастеров, инженеров. Проведение подобных смотров впоследствии стало традицией.

Проектная мощность

С 1950 г. завод начал выпускать новую продукцию — радиолы. Для этого требовалось наладить производство соответствующих комплектующих — новых динамиков, электромагнитных звукоснимателей, моторчиков для проигрывателей. Главная проблема заключалась в электропроигрывающих устройствах. Опыт их изготовления был невелик даже в целом по стране.

Разработку новой модели поручили конструкторам под руководством В. Столярова и А. Симхеса. Радиола «Рекорд-50», которую они создали, являлась аппаратом третьего класса сложности и состояла из трехдиапазонного приемника и односкоростного проигрывателя с электромагнитным звукоснимателем — простейшее на сегодняшний взгляд устройство.

Опять не хватало оборудования, и снабженцы колесили по стране в поисках комплектующих и оборудования. Требовалось переучивать рабочих и набирать новых. На заводе организовали техминимумы для рабочих, курсы для мастеров, проводили лекции и семинары для инженерского корпуса. Большую помощь оказывали дипломированные специалисты. На заводе долгое время существовало правило: каждый инженер или техник должен обучить не менее двух рабочих читать чертежи и разбираться в технологии. Кроме этого, бердские технологи отправились в Сарапул и Ригу — изучать производство моторов и звукоснимателей. Пройдет не так много времени, и ученики смогут успешно конкурировать с учителями по потребительским и техническим качествам выпускаемой продукции. Но это — потом. А пока — предельное напряжение сил, нервотрепка, растущий брак, авралы, сверхурочные...

Во многом запуск новой продукции могла обеспечить модернизация цеха сборки узлов. Здесь появились два новых участка — сборки моторов радиолы «Рекорд» и изготовления силовых трансформаторов. Но, как и прежде, главной проблемой оставалась механизация намоточного оборудования, хотя шлифнамоточные станки стали переводить с одношпульной намотки на шестишпульную, а намотку силовых трансформаторов — на бескаркасную основу.

Как и вся страна, Бердский радиозавод выполнил первую послевоенную пятилетку досрочно.



Радиола «Рекорд-50»

Но главное, созданное на пустом месте предприятие за эти годы смогло выпустить 250 тыс. приемников.

* * *

В пятую пятилетку (1951—1955) план выпуска продукции значительно увеличился. Только в 1951 г. Бердскому радиозаводу предстояло выпустить 150 тыс. радиоприемников и 75 тыс. радиол «Рекорд». Но, как и в 1948 г., производство опять оказалось не готовым к выпуску новой продукции и резкому увеличению его объемов. В итоге с программой 1951 г. Бердский радиозавод не справился. В конце июля бюро Бердского горкома ВКП(б) «выявило» и другие причины отставания завода: *«несвоевременная подготовка производства к резкому увеличению номенклатуры, слабая организация снабжения полуфабрикатами, неритмичность работы цехов»*.

К 1952 г. на заводе закончили проводившиеся с 1947 г. работы по расширению цехов. В одном из корпусов строители ОКСа (отдел капитального строительства) сделали междуэтажные перекрытия, благодаря чему площадь опытного цеха увеличилась в два раза. Тем же способом надстроили второй этаж над инструментальным цехом, куда перевели химическую лабораторию и ЦЗЛ. Это позволило расширить площадь сборочного цеха.

В 1951—1952 гг. заметно выросла энерговооруженность производственных цехов. На 1 тыс. кВт увеличилась мощность трансформаторной подстанции, образовался гарантированный резерв на период осенне-зимнего максимума. Полностью централизовали снабжение сжатым воздухом и добавили точки разбора в цехах, что позволило упразднить одиночные компрессорные установки.

В 1951 г. на заводе разработали план комплексной механизации. Особый упор делался на совершенствовании наиболее трудоемких и массовых операций: контрольно-браковочных, транспортных, погрузочно-разгрузочных.

С 1952 г. начался массовый переход производства на конвейер (первую линию длиной около 22 м, предназначавшуюся для сборки шасси радиоприемника, пустили еще в 1948 г.). Установили конвейеры сборки трансформаторов, блоков ВЧ, переключателей диапазонов, два конвейера регулировки, армировки и контроля.

На заводе монтировались и подвесные конвейеры, на которых изделия не только транспортировались, но одновремен-

но выдерживались в заданных условиях. Забегая вперед, скажем, что в 1957 г. в цехах действовало уже около 400 м сборочных и около 500 м подвесных конвейерных линий. В октябре 1952 г. на заводе подняли вопрос о ритмичной работе цехов. Оказалось, что простои вызваны не только несвоевременной поставкой комплектующих изделий и полуфабрикатов (перебои на протяжении 50-х годов возникали постоянно), но и *«нераспорядительностью некоторых мастеров, бригадиров, подчас неумением рабочих правильно организовать свое рабочее время»*.

* * *

В конце января 1951 г. начальник отдела технического контроля П.Н. Никифоров сдал ленинградским торговым организациям первую партию радиол «Рекорд-50». Но эта продукция из-за высокой цены пользовалась небольшим спросом.

К маю 1952 г. появилась новая модель бердской радиолы — «Рекорд-52» — первая продукция БРЗ, соответствующая ГОСТу. Многие пришлось менять в ее технологии, придумывать новые приспособления: ведь уровень требований Госстандарта значительно превышал прежние заводские стандарты. Но с этого момента иной продукции в Бердске не выпускали.

Изменения претерпели все этапы производства. Упростился и упорядочился монтаж приемника, а применение специальной монтажной планки помогло облегчить сборку на конвейере и увеличить производительность труда сборщиков. Старший технолог И.А. Кожевников предложил удалить из радиолы бронированные провода и тумблер, с помощью которого осуществляется переход с проигрывания грампластинок на прием из эфира, а включение мотора и звукоснимателя производить четвертым положением переключателя.

В сборочном цехе организовали две параллельные поточные линии. В инструментальном и ремонтно-механическом цехах 12 станков перевели на скоростное резание твердыми сплавами. Организовали группы токарей-скоростников. На монтаже радиоаппаратуры в четырех узлах пайку заменили электро-сваркой. Покрывать футляры стали подогретым лаком, что улучшило внешний вид и качество отделки. Шпаклевку, окраску и сборку футляров перевели на поток. В цехе сборки узлов создали поточные линии по сборке монтажной планки, фильтра промежуточной части, проволочного сопротивления, антенного фильтра и по монтажу блока переменных конденсаторов. В течение 1952 г. освоили в литейном цехе тонкостенное литье в

кокиль, в гальваническом — фосфотирование стальных деталей. После 1952 г. завод наконец-то стал рентабельным. Если до 1952 г. убытки составляли 2556 тыс. руб., то в 1952 г. завод получил 1164 тыс. руб. прибыли.

В 1953 г. Бердский радиозавод перешел на выпуск радиол и приемников более высокого — второго класса. Шла подготовка производства к выпуску «Рекорда-53», который с июля 1953 г. пошел в серийное производство. В следующем году появилась модель «Рекорд-53-М».

Художественное оформление радиолы «Рекорд» образца 1953 г. выгодно отличалось от предшествующих. Отделка корпусов новых моделей имитировала ценные породы дерева — в продаже начала появляться мебель, и многим хотелось, чтобы обстановка их жилищ выглядела наряднее. Улучшились и технические характеристики: радиола имела двухскоростной мотор и универсальный звукопередатчик — для проигрывания обычных и долгоиграющих пластинок.

В августе 1953 г. начальника одной из радиолaborаторий Б.К. Паулища утвердили главным разработчиком еще одной новинки — радиолы «Байкал». Она значительно отличалась от всего того, что выпускалось Бердским радиозаводом ранее. Радиола

состояла из всеволнового приемника, трехскоростного проигрывателя, была снабжена автоматической регулировкой усиления, регулировкой тембра и громкости, клавишным переключателем диапазонов. В приемнике «Байкал» впервые появился УКВ-диапазон. «Байкалы» успели побывать на



**Цех □ 1.
Сборка «Рекордов»**

нескольких международных выставках — в Югославии, Турции, Австрии. На Всемирной выставке в Брюсселе радиолу наградили большой серебряной медалью.

Если конструкторы успешно справились с поставленной задачей, то производство оказалось не готово к повышению сложности конструкции, более строгим требованиям к качеству сборки и отделки футляра. «Байкалы» выпускались очень недолго и небольшими партиями.

Завод обретает лицо

В октябре 1953 г. Совет Министров СССР и ЦК КПСС приняли решение о резком увеличении выпуска радиоприемников и телевизоров. В 1956 г. их производство должно было вырасти по сравнению с 1950 г. в пять раз! В 1953 г. Бердский радиозавод выпустил миллионный радиоприемник.

В июне 1954 г. на заводе начался выпуск нового вида продукции — малогабаритных динамических громкоговорителей с диффузородержателем новой конструкции, что явилось значительным шагом на пути увеличения акустических качеств бердских радиоаппаратов. В том же году на заводе организовали отдельный участок по изготовлению трансформаторного железа с замкнутым технологическим циклом. Для того чтобы в дальнейшем предотвратить нарушения технологии при разработке новых типов оборудования и оснастки, на заводе создали бюро нормализации и стандартизации, начальником которого назначили Николая Владимировича Руднева.

С 1954 г. монтаж 75 процентов радиоприемников и всех радиол стал производиться с помощью сварки (прежде аппаратура собиралась паянием, на что затрачивалось большое количество олова).

С назначением в апреле 1955 г. нового директора Бердского радиозавода — Михаила Тимофеевича Железнова — провели укрупнение некоторых цехов, позволившее оперативнее решать многие производственные вопросы, высвободить часть управленческого и вспомогательного персонала

В 1955—1958 гг. основные организационно-технические мероприятия направлялись на дальнейшую конвейеризацию производства. Все конвейерные линии проектировались сотрудниками бюро новой техники отдела главного механика завода. В 1958 г. началась реализация проекта механизированных линий

для обработки футляров в деревообделочном цехе. В цехе динамиков организовали изготовление шкал радиоприемника «Байкал» фотоспособом. Внедрили в производство кокильное литье цветных сплавов, механизировали обработку стеклянных шкал. В конце года бюро новой техники освоило и внедрило в цехе динамиков метод шелкографии, предложенный инженером С.И. Покровским.

* * *

С переходом на выпуск нового приемника «Байкал» завод попал в тяжелое финансовое положение — себестоимость изделия оказалась намного выше отпускной цены. Убытки росли, и к апрелю 1957 г. образовался недостаток оборотных средств в сумме 4 млн руб.

Ухудшилось и до этого далеко не идеальное снабжение комплектующими изделиями и некоторыми материалами. Так, только в марте-апреле 1957 г. Бердский радиозавод получил по кооперации более 8 тыс. бракованных футляров из Речицы и Потьмы. Из-за этого пришлось держать на ремонте футляров 50 рабочих. Упаковочные коробки заводу поставляли Московская и Ленинградская картонажные фабрики. Оба эти предприятия выполняли далеко не все заказы. В 1957 г. из-за отсутствия упаковочных коробок завод долго не мог реализовать 40 тыс. готовых приемников и радиол. В течение всего 1957 г. с перебоями поставлялись заводу моторы, конденсаторы, провода. Положение на заводе ухудшилось из-за пожара в штамповочном цехе, случившегося в июле 1958 г. Только благодаря оперативной помощи Новосибирского совнархоза завод продолжал работу: во время восстановления штамповочного цеха родственные предприятия Новосибирска изготавливали необходимые Бердскому заводу радиодетали, используя его оснастку.

* * *

В 1959 г. завод возглавил новый директор — Иван Иванович Шабалов, рекомендованный Новосибирским обкомом КПСС. Настойчивый и целеустремленный руководитель, он несколько лет работал на одном из новых заводов в Комсомольске-на-Амуре, затем — на Новосибирском заводе им. Чкалова, где прошел путь от рядового технолога до начальника цеха, несколько лет руководил партийным комитетом предприятия. И.И. Шабалов пришел на Бердский радиозавод в тот период, когда темпы роста предприятия замедлились.

В июне 1959 г. состоялась техническая конференция управления радиотехнической промышленности Новосибирского совнархоза. Она рекомендовала Бердскому радиозаводу механизировать в 1959 г. отделку футляров, монтаж и пайку погружением, организовать производство печатных плат, а в 1960 г. — полностью ввести в эксплуатацию комплексные механизированные линии отделки футляров, сборки и испытания громкоговорителей, перейти на выпуск радиол с механизированным монтажом на печатных платах. Рекомендации конференции легли в основу оргтехмероприятий завода, в результате чего во втором полугодии удалось резко улучшить работу.

В 1961 году конструкторское бюро создало одну из лучших моделей своего времени — радиолу «Рекорд-61». Ее сконструировали в необычайно короткий срок — менее чем за год. Проектированием новой радиолы руководили конструкторы Ю.М. Плешаков, П.С. Борисов, Г.П. Рязанов. Радиола включала в себя трехдиапазонный приемник и скоростной проигрыватель. Обладая высокой надежностью и очень приличными для своего класса потребительскими параметрами, эта модель прожила долгую и счастливую жизнь на отечественном рынке. Модель «Рекорд-61» с незначительными изменениями конструкции выпускалась заводом почти восемь лет, оставаясь все эти годы исключительно рентабельной.

«Мы были тогда очень молоды, — рассказывает Юрий Михайлович Плешаков, — инженерный стаж любого из нас не превышал двух лет, а некоторые всего несколько месяцев как оставили студенческое общежитие. У каждого было множество идей, каждый мечтал об изобретениях и открытиях, но обыкновенного производственного опыта у нас почти не было. Наверное, поэтому мы и провалили свою первую разработку: модель радиолы «Новосибирск» не выдержала государственного испытания и в производство не пошла...»

* * *

За годы семилетки существенно снизилась доля тяжелого ручного труда за счет модернизации производства. Если в 1959 г. ручные работы составляли 42,7% к общему объему, а в 1960 г. — 39,2%, то в 1963 г. — уже только 27,7%. В эти годы на заводе появилось бюро автоматизации и механизации, проектировавшее нестандартное оборудование, и опытный цех, изготавливавший его. Несмотря на сравнительно небольшой штат (в 1959 г. в бюро работало шесть человек), бюро автоматизации и меха-

низации только за 1959 г. разработало около 100 наименований различного технологического оборудования, среди которых значились: машина для литья диффузоров, индуктор для печей высокой частоты, вертикальный тренировочный конвейер для громкоговорителей, монорельсы для подъемно-транспортных работ.

Нельзя не отметить еще одну характерную черту семилетки — стремительное развитие химической промышленности и в связи с этим все более широкое применение синтетических материалов. Работы по их внедрению ложились в основном на химическую лабораторию. В начале 60-х здесь осваиваются новые материалы — полистирол и капрон. Но, пожалуй, самое главное достижение семилетки — это строительство нового завода. В 1959 г. БРЗ выпустил почти 400 тыс. радиол и радиоприемников. Но дальнейший рост объемов производства, предусмотренный правительственной программой, сдерживался из-за отсутствия надлежащих площадей. В связи с этим на заводе приняли единственно верное решение: строить новые корпуса, в которых можно будет рационально разместить новую технику и организовать ее работу так, как это требуют современные технологии.

Строительство нового завода утвердили еще в декабре 1952 г., однако проект был готов только в октябре 1956 г. Медленно велось и само строительство — к 1958 г. из 32 млн руб. освоили лишь 2 млн (хотя по семилетнему плану новые производственные мощности должны были вступить в строй уже в 1962 г.). В 1960 г. БРЗ получил на промышленное строительство 7900 тыс. руб. Предполагалось в том же году ввести в строй первый корпус. Но строительное управление № 2 Искитимского стройтреста начало строительные работы лишь во II квартале, а по-настоящему они развернулись через год. К 1963 году корпус накрыли кровлей. Работа шла напряженная: еще не закончилось полное возведение стен, а на нижних этажах уже велась отделка. В середине января 1963 г. завод получил первый корпус площадью в 6109 квадратных метров. Громадное трехэтажное здание не шло ни в какое сравнение с прежними «элеваторами».

В конце марта 1963 г. вступил в строй второй корпус. Сюда перебазировали инструментальный, ремонтно-механический, электромонтажный цеха, позднее — цех пластмасс. Но старые площади не стали пустовать: здесь создали цех сборки трансформаторов и цех нестандартного оборудования, участки армировки и общей сборки радиолы «Сибирь». 12 марта 1964 г. приняли в эксплуатацию третий корпус, построенный Бердс-

ким стройтрестом. С вводом в действие этого корпуса производственная площадь выросла почти вдвое. В общей сложности планировалось построить пять новых производственных корпусов. Оперативное руководство строительством позволило ускорить этот процесс (с середины июля создается специальный штаб стройки из числа руководителей завода). К 10 октября 1964 г. в эксплуатацию приняли еще 8055 квадратных метров площади. К концу семилетки на Бердском радиозаводе капитальное строительство в основном закончилось.

Характерной чертой развития завода в семилетке стало разительное изменение его облика — и старой площадки, и новых строящихся корпусов. Территория завода преобразилась: вместо грязных дорог, на которых постоянно буксовали машины, появились асфальтированные, на месте мусорных свалок разбили скверы и цветочные клумбы.

Новый курс

В 1963 году директором завода назначили А.Л. Премыслера — талантливого инженера, до этого успешно работавшего главным конструктором и главным инженером. Но через год А.Л. Премыслер вернулся на должность главного инженера, а на завод пришел новый директор Александр Николаевич Шкулов, с именем которого связан двадцатилетний период развития предприятия. Этот незаурядный руководитель отлично разбирался в экономике, организации производства, технологии и, что самое главное, в психологии людей. Оставаясь приверженцем авторитарного стиля руководства, он, однако, не оставял без внимания мнения специалистов и принимал многие решения с учетом их предложений. Но за невыполнение решений спрос был самый жесткий, вплоть до увольнения с завода. Многие увольнялись сами. Оставшиеся, вместе с теми, кто пришел на БРЗ в 1965—1966 годах, образовали «команду Шкулова» — единый, хорошо организованный, дисциплинированный и преданный делу коллектив единомышленников с безоговорочным признанием авторитета и лидерства директора.

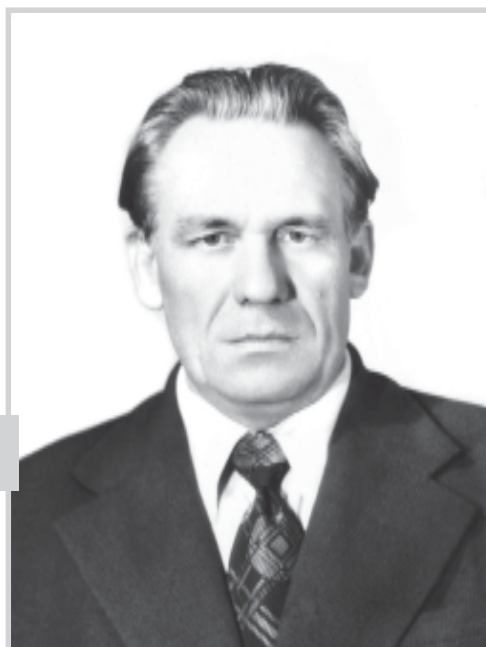
В конце сентября 1965 г. пленум ЦК КПСС обсудил вопрос «Об улучшении управления промышленностью, совершенствовании планирования и усилении экономического стимулирования промышленного производства». Это решение стало стартом хозяйственной реформы, которая предусматривала усиление

роли экономических методов управления, расширение хозяйственной самостоятельности и инициативы коллективов предприятий, повышение их материальной заинтересованности в результатах своей деятельности.

Бердский радиозавод значился в числе первых предприятий области и отрасли, которым предстояло перейти на новую систему планирования и экономического стимулирования. Эту работу возглавил новый директор. По его инициативе вся экономическая политика на предприятии оформилась в единую систему. Регулярным стало подведение итогов на впервые введенных в практику балансовых комиссиях. Система вынуждала всех учиться экономике — от директора до рабочего. Оживили свою работу школа мастеров, курсы повышения квалификации, техникум. При БРЗ открылся филиал института народного хозяйства, куда сразу же поступило 30 руководителей подразделений и главных специалистов.

В июле 1966 года впервые внедрили хозрасчет на участках трех цехов. Их опыт затем использовался при переводе на новые методы работы всех остальных подразделений предприятия. С 1 марта 1967 года вводится комплексная сдача продукции, позволившая ликвидировать затоваривание отдельными узлами и деталями, облегчить работу служб материально-технического снабжения, на протяжении всей истории завода работавших в экстремальном режиме.

В IV квартале БРЗ перешел на новую систему планирования и экономического стимулирования. Это не замедлило ска-



С именем директора
А.Н. Шкулова связана
20-летняя история
развития завода

заться на всех экономических показателях. Только за три года (1966—1968 гг.) получили чистой прибыли свыше 26 миллионов рублей, производительность труда выросла на 20 процентов. В годы восьмой пятилетки Бердский радиозавод добился наибольшей в отрасли выработки на одного работающего, хотя технический потенциал его производства был значительно ниже, чем, скажем, на прибалтийских заводах.

Мероприятия хозяйственной реформы позволили создать на БРЗ довольно значительные фонды материального поощрения, социально-культурных мероприятий и жилищного строительства, развития производства. Это позволило ощутимо поднять среднюю зарплату. В 1968 году отчисления в фонд развития производства дали возможность провести крупные работы по реконструкции цехов и, что особенно важно, создать совершенно новое производство — цех сборки транзисторных приемников, ознаменовавший собою начало новой технической эры на БРЗ — эры полупроводниковой радиоаппаратуры.

* * *

В годы восьмой пятилетки продолжились разработки и внедрение в серию целого ряда новых моделей. В 1965 году на смену популярной, но уже устаревающей радиоле «Рекорд-61» пришла радиола «Рекорд-65», в свою очередь быстро уступившая место новой модели «Рекорд-66» с УКВ-диапазоном. Опыт «Байкалов» не пропал даром, дав новое качество массовым изделиям. Принципиально новым аппаратом стала магнитола «Рекорд», состоявшая из трехдиапазонного приемника (ДВ, СВ, УКВ) и двухдорожечной односкоростной магнитофонной панели. С нее началось одно из ведущих направлений в ассортиментной политике БРЗ — производство бытовой радиоаппаратуры магнитной записи. Дата рождения магнитолы — 1966 год.

С 1968 г. на заводе началось блочное изготовление радиоаппаратуры. Конструкторы и инженеры БРЗ разработали модель радиолы «Рекорд-68» на единой печатной плате. Экономическую целесообразность новшества признал Всесоюзный институт радиоприема и акустики имени Попова. Одновременно появилась следующая новинка — магнитола «Фиалка». Как и унифицированную с нею радиолу «Рекорд-68-2», ее наградили дипломом ВДНХ СССР.

Большое значение для развития завода имел запуск в 1968 году транзисторного переносного приемника, получившего на-

звание «Вега». Это название сразу же пришлось по сердцу и заводчанам, и покупателям. Схему и конструкцию изделия получили из Риги с завода им. А.С. Попова, но они совершенно не отвечали условиям бердского производства, нуждались в капитальной переработке. Непривычным оказался новый приемник и для рабочих. Крошечные детали взамен привычных ламп, совершенно новые технологии сборки заставили всерьез задуматься о кадрах для нового цеха, получившего название «второй сборочный». Руководство завода приняло смелое решение: набрать для нового производства вчерашних десятиклассников и выпускников техникума. Бердчане помнят, как почти целыми классами ушли на завод выпускники 1-й и 2-й средних школ города. Они-то и стали основой комсомольско-молодежного цеха «Веги». Время подтвердило правильность принятого решения: второй сборочный довольно скоро справился с освоением совершенно новой продукции, а позднее доказал, что ему по плечу и высший класс...

Работа над освоением нового приемника оказала огромное влияние на развитие завода. Потребовалась серьезная перестройка инструментального хозяйства предприятия. Переход к новой элементной базе обусловил и переход к новым принципам конструирования аппаратуры, впервые встал вопрос о дизайне изделий. До сих пор над этим особенно не задумывались, внешним видом изделий занимался тот же конструктор, который проектировал его узлы и детали. Впервые заводские дизайнеры Е.В. Самохвалов и В.М. Атморский сумели убедить конструкторов и производственников, что форма не менее важна, чем содержание, и что «внешность» новинки играет для покупателей не менее важную роль, чем технические параметры.

* * *

Модели бердских «Рекордов» становились все более сложными, их изготовление — все более трудоемким. Это, в свою очередь, подстегивало технологию, побуждало обновлять станочный парк.

В условиях Бердского радиозавода серийное производство требовало разделения процесса на узкие операции, роль автоматики постоянно возрастала. Большую роль в ее внедрении сыграл отдел механизации и автоматизации (ОМА) и цех нестандартного оборудования и новой техники, особенно после того, как его руководителем стал молодой энергичный инженер И.Н. Палагин. Сотрудники ОМА добились существенных резуль-

татов. Вот лишь один пример. До 1963 г. одним из наиболее трудных участков производства оставался цех изготовления трансформаторов. На изготовлении трансформаторных пластин преобладал ручной труд. Не лучше обстояло дело и на набивке трансформаторных катушек железом: полосы раскраивали на гильотинных ножницах, что порождало много брака. Когда для раскроя трансформаторного железа на полосы установили многодисковые ножницы, производительность труда повысилась в семь раз. Автоматизировали или вообще ликвидировали операции по вырубке пластин, разбраковке, снятию заусениц, укладке пластин в кассеты. Ранее на изготовлении трансформаторных пластин требовались около 50 рабочих; механизированные линии — их в цехе шесть — теперь обслуживали три человека.

Параллельно с механизацией и автоматизацией производства большое внимание на заводе уделялось освоению новых технологических процессов. С 1967 по 1969 год внедрили 25 прогрессивных технологических процессов, в том числе такие, как обратная выдавка алюминиевых экранов, малоцианистое цинкование, алмазное сверление шкал, покрытие футляров методом лаконолива, ультразвуковая обработка деталей для доводки твердосплавных матриц, вакуумная металлизация пластмассовых изделий, литье магнитов с направленной кристаллизацией в магнитном поле без термообработки и др.

* * *

В октябре 1967 г. на заводе появилась служба научной организации труда (НОТ), созданная под руководством ветерана завода Василия Сидоровича Леусского. Главным направлением ее деятельности стала ликвидация простоев за счет улучшения организации труда на рабочих местах.

Работники НОТ проанализировали существующую систему транспортировки грузов внутри завода. Были проведены фотографии рабочего дня нескольких водителей автокаров, автомашин и выявлены значительные потери рабочего времени. Бюро НОТ предложило создать на заводе один погрузочно-разгрузочный участок и подчинить его автотранспортному цеху, прекратить перевозку готовых футляров в картонных коробках.

Во второй половине 1967 г. НОТ занялась цехом динамиков. 15 дней велся хронометраж, тщательно анализировались его результаты. Выявились существенные недостатки в организации труда, нарушения технологической дисциплины. Сотрудники НОТ составили рекомендации, которые учла общезаводс-

кая комиссия при реконструкции цеха. Прежде всего сделали технологическую перепланировку цеха, заново продумали расстановку оборудования в соответствии с последовательностью операций сборки.

Несколько рекомендаций сделали и по складскому хозяйству. В 1968 г. на заводе организовали массовое изучение основ НОТ. 168 инженеров и техников всех цехов и служб прослушали серию лекций и участвовали в семинарах. К 1969 г. основам НОТ обучили мастеров, технологов, экономистов, механиков. Ширившийся размах движения дал свои плоды. Результатом групповой поездки специалистов в город Рыбинск в 1969 году стала «Система премирования ИТР цехов и отделов по коэффициентам», разработанная службой НОТ. В итоге львиную долю премии стали платить за повышение ритмичности и качества продукции.

«Белые воротнички»

В 1971 году Бердский радиозавод отметил свое двадцатипятилетие и... создал еще одно подразделение — специальное конструкторское бюро (СКБ). Оно и стало тем революционным шагом, который, в конечном итоге, изменил не только продукцию БРЗ, но и его статус в иерархии отечественной радиопромышленности, вызвал глубокие технические и экономические перемены.

Появлению СКБ предшествовало одно довольно интересное явление. Чуть ли не с самого основания предприятия, параллельно с выпуском бытовой радиоаппаратуры, здесь разворачивалось небольшое, но весьма ответственное производство так называемой спецпродукции. Заказчиком ее являлось военное ведомство — партнер требовательный и строгий. Ветераны вспоминают, что инициатором «альянса» с этим ведомством стал А.Л. Премьислер. Человек большой технической эрудиции, конструктор с огромным творческим потенциалом, он явно тяготился «третьим классом» бердской продукции. Он подбирал себе в команду наиболее способных и беспокойных молодых инженеров и техников.

Как ни казалась тяжела на первых порах ноша «спецпродукции», она во многих случаях становилась тем полигоном, где отрабатывались и рождались новые, нестандартные технические решения. «Спецура» требовала более высокого уровня

инженерного опыта и рабочей сноровки, чем выпуск бытовой радиоаппаратуры. Первенцем «спецпроизводства» стала радиостанция «Метеор». В разработке нескольких ее поколений (изделие оказалось настолько удачным, что продержалось в производстве не один десяток лет — случай для подобной техники уникальный) участвовали М.М. Геркен, Ю.Л. Вейлер, А.И. Молев, П.П. Грошев и ряд других специалистов. Огромных проблем стоило внедрение этой радиостанции. Разработчики, монтажники, слесари не уходили домой, порой засыпая прямо на рабочем месте. Когда чертежи конструкторов, наконец, воплотились в опытный образец и его приняла строгая комиссия, начались новые страдания — внедренческие. Тогда в отделе главного конструктора создали специальное КБ, на базе которого сначала организовали участок, а затем и цех. Начальником этого цеха назначили В.П. Грошева.

Когда запуск «Метеора» состоялся, не только на БРЗ, но и в московских кабинетах поняли, что в Бердске сложился небольшой, но обладающий высоким творческим потенциалом коллектив конструкторов и рабочих. Он-то и стал основой специального конструкторского бюро. Первой серьезной разработкой нового КБ стала стереофоническая аппаратура. О стереоаппаратуре тогда знали только радиоспециалисты. В прессе часто появлялись статьи о начале ее выпуска в ведущих западных странах. Но прошло всего несколько месяцев, и... в один из весенних дней 1972 г. в новосибирском магазине «Орбита» царил настоящий ажиотаж. Небольшой плоский «ящик» с крутящимся диском и два вертикальных «ящика» по бокам, у которых одна из сторон затянута темной клетчатой тканью, — такой выглядела первая бердская стереофоническая модель — электрофон «Вега-101-стерео». Тогда мало кто верил, что это произведено действительно в Бердске. Стоящая рядом ламповая магнитола «Рекорд-301» смотрелась немного нелепо.

«Вега-101-стерео» (авторы Н. Камчук, П.С. Борисов) не являлась полностью оригинальной. Ее разработал Всесоюзный НИИ радиоприема и акустики имени Попова в Ленинграде. Но в дальнейшем выяснилось, что в Бердске не смогут полностью повторить технологию производства. Поэтому многое пришлось реконструировать: почти полностью переделали схемотехнику, электронику, компоновку. Остались только некоторые детали дизайна. Для электрофона создали новые малогабаритные акустические системы с учетом размеров отечественных «малогабаритных» квартир. В конструкции 10 МАС-1 впервые применили принцип компрессии. Резонатором, улучшавшим качество звучания,

становился сам воздух, находившийся внутри корпуса колонок. Авторами первой модели стереофонических АС стали А.Ф. Морозов, В.С. Холин, А.Н. Лебедев. Но одно дело — создать опытный образец, а совсем другое — массовое производство. Изделия первого класса (именно к ним относился новый стереоэлектрофон) делали только в Риге на заводе им. Попова. Но директор решил: «Будем делать». Тогда ему мало кто решился возразить...

Производство только разворачивалось, тяжело и нервно шли работы по освоению первой стереоовинки, а СКБ уже предъявило техсовету завода вторую: радиолу высшего класса «Вега-001-стерео». Она имела блочную конструкцию, позволяющую проигрывающее устройство использовать автономно, компактные по сравнению с прибалтийскими акустические системы. Бердская радиола обещала быть значительно дешевле и эстонской, и рижской.

БРЗ сделал серьезный вызов прибалтийским заводам. Их аппаратура в Советском Союзе считалась непревзойденной, уже не один год поставлялась на экспорт. Этому способствовали отличная производственная база, оставшаяся еще от довоенных времен, близость к основным техническим и культурным центрам, широкая возможность выбора кадров, а также и такие национальные черты большинства работников рижских и эстонских радиозаводов, как педантичность и аккуратность — качества незаменимые при сборке радиоаппаратуры.

Тогда модели первого и высшего классов еще не стали доминирующей продукцией на Бердском радиозаводе. Основной по пре-



Электропроигрыватель «Вега-002-стерео»

жнему являлась бытовая радиоаппаратура самых низких классов, выпускавшаяся полумиллионными тиражами. Но, словно сговорившись, многие оптовые базы страны начали отправлять на завод целые партии «забракованных» «Рекордов». Отказалась торговля закупать их и на оптовых ярмарках. На вопрос «почему?» следовали ответы: «Плохое качество», «Не берут покупатели».

Отступить стало некуда. В Бердске поняли, что выпуск радиол надо прекращать, а это — львиная доля во всем объеме производства. Перед СКБ поставили задачу: в аварийном порядке предложить выход из создавшегося положения.

Бюро рекламы, обязанное знать «направления рынка и его потребности», создали на БРЗ лишь в конце 1971 года при СКБ. Демонстрация стереофонической продукции явилась первым опытом заводских рекламистов. В течение 1972—1974 годов они побывали во многих городах страны, изучая покупательский спрос, пропагандируя новое направление в производстве предприятия. С помощью массовой рассылки писем по адресам сотни оптовых баз, выставок-продаж, после совещаний с работниками торговли удалось выяснить, что только небольшая часть покупателей приветствовала «Рекорды» с улучшенным внешним оформлением, остальные же, не имея достаточно денег на первый и высший класс, хотели бы обзавестись более современными и дешевыми аппаратами.

Внешний вид радиол «Рекорд» модернизировали. Но теперь их выпускали в умеренных количествах. Основные силы СКБ бросило на разработку новой модели. Ею стала радиола третьего класса, но не на лампах, а на транзисторах, с чуть ли не вдвое повышенной выходной мощностью и более широким диапазоном частот согласно требованиям нового ГОСТа. Этот аппарат, созданный конструкторами Ли Мун Намом, Ю.М. Плешаковым, В.Н. Злобилом, Ф.Е. Ботовым, Г.И. Лаврентьевым, не имел аналогов в стране. Радиола «Вега-312-стерео», созданная на базе монофонического аналога, стала первой в стране стереофонической моделью на полупроводниках. До этого стереофонический тракт делался только на лампах.

Летом 1973 года в магазине «Орбита» на суд покупателей выставили сразу две новые модели: монофоническую радиолу «Вега-313» и стереофоническую — с выносными акустическими системами ЗАС-2, стереофоническим проигрывающим устройством 11ЭПУ-62-С. Оба аппарата имели всеволновый приемник и совершенно новый принцип внешнего оформления: отсутствовали традиционные ножки, а проигрывающее устройство закрывала прозрачная пластмассовая крышка, подобная той, что

ставилась на моделях повышенных классов. Анкетирование покупателей в Новосибирске и других городах Советского Союза показало: их симпатии безоговорочно на стороне стереоварианта. И тогда принимается историческое решение: монофонический вариант в серию не запускать, а начать массовое производство стереофонических радиол.

В 1973 г. небольшую партию бердской новинки приобрела английская торговая фирма «АРИФ». Проба оказалась успешной: электрофон признали одним из лучших импортных радиоаппаратов в своем классе. На 1974 год англичане увеличили заказ в четыре раза. Стереофонический первенец бердчан наградили дипломом ВДНХ СССР, что в те годы считалось высокой честью и признанием, а его разработчиков и изготовителей — медалями этой главной выставки страны.

* * *

К середине десятилетия «Вега» стала символом предприятия. Авторитет новой продукции постоянно рос. Ярким показателем этого стала оптовая ярмарка в мае 1975-го. Теперь экспозиция сибиряков вместе с изделиями рижан открывала выставку продукции предприятий отрасли. И такое положение сохранялось все последующие годы.

В девятой пятилетке родилась еще одна интересная новинка БРЗ — радиола «Вега-319-стерео». Причиной ее создания стал... недостаток выпуска футляров. Запустив в производство сразу три стереофонических изделия, руководство завода забыло о такой «мелочи». А ведь с повышением классности изделий возросла и трудоемкость изготовления их корпусов. Это затормозило выпуск «самой дешевой в стране стереорадиолы». И тогда в СКБ родилась идея: заменить в акустических системах традиционное дерево на металл. Западные фирмы имели опыт такого производства, но отечественная акустика тогда утверждала: «железные колонки не звучат». Разработчики сектора акустики В.С. Холин и А.П. Лебедев смогли создать новые АС... в форме шара. Оказалось, что они звучат ничуть не хуже деревянных.

В конце пятилетки появились радиола высшего класса «Вега-003-стерео» и электрофон «Вега-002-стерео» (авторы А.А. Воронцов, Ю.Д. Лучкин, В.Н. Воронов, Ю.Н. Козырев). Появившаяся ранее «Вега-001-стерео» имела существенный недостаток: установленное на ней проигрывающее устройство 2-го класса не раскрывало потенциальные возможности аппарата.

Рижский завод-монополист по выпуску ЭПУ не хотел давать сибирякам панели, которые делались для заводов им. Попова и «Пуане-Рэт». Хотя, как считают специалисты, он просто не умел делать ЭПУ такой высокой точности, какая требовалась для аппаратуры высшего класса. В те годы их производство только налаживалось в нашей стране.

Выход помогло найти сотрудничество с известной польской фирмой «Унитра-Фоника», которая согласилась поставлять в СССР ЭПУ с электромагнитной головкой и алмазной иглой (вместо корундовой), что в несколько раз повышало износоустойчивость и значительно улучшало качество звучания. Свою продукцию поляки изготавливали по лицензии одной из ведущих западногерманских фирм. Желających получить такие ЭПУ в отрасли насчитывалось немало. Для того чтобы их выделили БРЗ, много сил и настойчивости приложил начальник СКБ В.Н. Цариков. Познакомившись в Москве с образцами польской панели, он привез несколько штук на завод, дал задание конструкторам в спешном порядке провести разработку, и, таким образом, менее чем через год завод представил образец радиолы с новым ЭПУ в министерство.

С получением польских проигрывающих устройств началась длительная и успешная кооперация завода со странами СЭВ, давшая сибирякам возможность наладить значительное производство не только высококачественных радиол, но и электрофонов первого и высшего классов, пользовавшихся огромным спросом в нашей стране.

Конструкторы и дизайнеры СКБ Г.И. Лаврентьев, В.М. Синдеев, В.Д. Матвеев, В.М. Атморский разработали целую линейку радиол и магнитол («Вега-315», «Вега-321», «Вега-324», «Вега-325»). В них применялась т. н. пультовая конструкция, где корпуса предполагалось делать из пластмассы. Красивые и необычные новинки вызвали большой интерес на нескольких выставках. Однако в серию их так и не запустили. Министерство отказалось выделять фонды на «дефицитный» ударопрочный полистирол для корпусов.

* * *

Организация производства новой техники шла в условиях выполнения напряженного государственного плана. Руководство предприятия систематически отчитывалось перед центром по массе показателей: вал, товар, договорные поставки, прибыль и т. д. Многим работникам не хватало образования и квалифи-

кации, чтобы понять, что же от них требуется. Начались массовые увольнения. Положение усугублялось еще и тем, что в начале 1973 года тяжело заболевает, а потом уходит с завода, в самый разгар заводской реконструкции, А.Н. Шкулов.

В 1974 году директором Бердского радиозавода назначили бывшего инструктора Новосибирского обкома КПСС А.Ф. Сарычева. Неплохой организатор, он, тем не менее, не имел опыта руководства заводом такого масштаба, каким являлся к тому времени БРЗ — предприятие союзного значения. Да и «команда Шкулова» встретила нового руководителя, мягко говоря, без энтузиазма. В результате сдвинулись сроки выполнения многих планов и мероприятий, направленных на выход из тяжелого положения.

Новая стратегия развития завода возникла на партхозактиве, собравшемся в августе 1976 года. К тому моменту директором завода вновь стал А.Н. Шкулов. С его «жестким» курсом многие связывали будущие преобразования. Понимая, что рассчитывать на пополнение коллектива за счет местных жителей больше не приходится, было предложено создать сеть филиалов бердского производства в тех городах и поселках, где еще имеются свободные трудовые ресурсы. Предполагалось также расширить кооперацию по прямым договорам.

Первым иногородним филиалом бердского предприятия (не считая, конечно, колонии в Матвеевке) стал цех по производству транзисторных приемников в поселке Сузун (ближе свободных рабочих рук, увы, не оказалось). История этого производства чем-то схожа с появлением самого Бердского радиозавода. В Сузуне на баланс БРЗ была передана бывшая мельница, построенная еще до революции. От двухэтажного здания остались лишь стены... Ввод в строй дополнительных мощностей в Сузуне имел значимый результат: он позволил разгрузить второй сборочный цех.

Удается добиться перепрофилирования Новосибирского музобъединения «Сибирь», высвободившиеся мощности которого приспособляются под производство динамических головок и акустических систем. Налаживается кооперация с обществом слепых из казахстанского города Шемонаиха, которое также берется делать для БРЗ динамики. Эти предприятия сохраняли значительную самостоятельность, работая с заводом на принципах равноправного договора. Бердчане поставляли им оборудование, материальные ресурсы, техдокументацию, помогали в подготовке производства, учили рабочих, а взамен получали готовую продукцию.

Такое разделение труда первоначально сыграло положительную роль, дав возможность сосредоточить свои силы на наиболее важных производствах. Но в конце 80-х годов выяснилось, что производство многих комплектующих (динамиков, АС, трансформаторов) «на стороне» не давало возможностей оперативно перепрофилировать производство, да и подняло их стоимость.

Шло и расширение производства на местах. Прежде всего, велось капитальное строительство. В построенном корпусе № 5 получили новые помещения инструментальный, литейный и штамповочный цеха. Был реконструирован цех пластмасс, роль которого в производстве аппаратуры неуклонно возрастала. 5 августа 1980 года был сдан в эксплуатацию многоэтажный административный корпус, что позволило высвободить дополнительные площади для цехов.

В цехе сборки узлов начинается большая работа по автоматизации сборочного производства печатных плат. Под названием «Трасса» первая автоматизированная линия очень скоро стала известна чуть ли не на всю отрасль, с нее берет начало совершенно новая организация производства на БРЗ — на основе гибких автоматизированных систем. В цехе малых серий появляется первый участок станков с числовым программным управлением (ЧПУ).

Продолжается автоматизация управления производством на основе ЭВМ. Специалисты отдела АСУП переводят на ЭВМ расчеты потребностей деталей для заготовительного производства, их расходования и учета. Это дало возможность ежедневно иметь к началу рабочего дня полную и достаточно точную картину состояния дел в большинстве вспомогательных цехов. Начинается подготовка к освоению ЭВМ второго поколения. Параллельно проводится работа по разграничению функциональных обязанностей различных заводских служб, конкретных руководителей и исполнителей. В 1976 году внедряется АСКИ — автоматизированная система контроля исполнительности.

Все большую роль начинают играть отделы рекламы и сбыта. Появляются идеи об установлении «обратной связи с потребителями». В 1976 году начальником отдела сбыта назначен В.П. Евтушенко, который пришел на БРЗ с собственной программой реконструкции службы сбыта. С 1977 года Бердский радиозавод начинает работать с торговыми организациями Новосибирской области и других регионов страны на основе договоров делового содружества. Появляется и первый торго-

вый лозунг: «Сделано отлично — продано отлично». В этом же году завод по инициативе отделов рекламы и сбыта впервые организует у себя день работника торговли. В 1978 году организуется конъюнктурное совещание с представителями торгующих организаций нескольких десятков городов из ряда союзных республик. Производственникам эти совещания давали возможность узнать «из первых рук» о рейтинге своей продукции на отечественном рынке, ее сильных и слабых качествах в сравнении с изделиями других предприятий. Отныне практически ни одна новинка Бердского радиозавода не запускалась в серию без предварительного совета с торговыми организациями.

* * *

В десятой пятилетке численность отдела главного технолога, который возглавлял И.Н. Палагин, выросла до 217 человек, а главное, изменился качественный состав отдела, здесь появились совершенно новые подразделения. Бюро автоматизированной системы подготовки производства, которым руководила Л.Е. Борисова, говоря современным языком, обеспечивало информатизацию работы технологов. В соответствии с этим в штатном расписании ОГТ появились новые профессии — инженер-технолог-программист, инженер-математик. Бюро программного управления для станков с ЧПУ руководил А.Б. Нередицкий. К 1980 году завод обзавелся 17 такими агрегатами: фрезерными, сверлильными, токарными, электроискровыми. За три года пятилетки на станки с ЧПУ перевели 1190 операций. Создавать и внедрять типовые техпроцессы в контрольно-регулирующих работах, объем которых на заводе стремительно рос, было призвано бюро радиотехнологии, которое возглавил В.Б. Батенев. Перед его сотрудниками ставилась задача не только автоматизировать эти работы, но и правильно их нормировать, добиться оптимизации технологических потоков. Одним из первых результатов нового бюро стала разработка и внедрение тренировочных электропрогонов на все выпускаемые изделия.

Руководителем конструкторско-технологического бюро по автоматизированной системе сборки плат стал М.С. Артемьев. Основное поле деятельности бюро — внедрение автоматизированной системы по набивке элементов на платы, получившей название «Трасса». Первыми автоматизированными операциями в обновленном отделе главного технолога стали внедрение на ЭВМ расчетов сводных норм расходования материалов, разработка нормативов материалов на покрытия деталей, расчет

подетальных норм расходования материалов на освоение удельных норм.

Всего за пять лет технологи внедрили в производство 26 принципиально новых техпроцессов. Например, изготовление пластмассовых деталей с имитацией под кожу позволило значительно улучшить внешнюю отделку, скрыть дефекты, получаемые при литье, исключить полировку. Руководил внедрением этого техпроцесса А.Г. Сурус. Под руководством начальника лаборатории Ю.И. Лысенко освоили изготовление матриц штампов методом порошковой металлургии, что почти в пять раз увеличило стойкость матриц, резко улучшило качество изготавливаемых на этих матрицах защитных экранов. Значительно сократил ложные пайки — многолетний бич бердского производства — перевод на частичную металлизацию отверстий печатных плат. Внедряли этот техпроцесс инженеры-технологи И.Н. Нескородов и М.Т. Бритт. ОГТ вел совместные разработки техпроцессов с Кирово-Канским институтом полимерных клеев, с СКБ гидроэмульсионной техники СО АН СССР, Кишиневским институтом прикладной физики и рядом других НИИ.

В конце 60-х, а особенно в начале 70-х резко возросли сложность и количество контролируемых параметров изделий, и метрологи значительно увеличили изготовление нестандартных контрольно-измерительных аппаратов. Например, для контроля, настройки, регулировки комплектующих узлов и деталей одной только магнитолы «Вега-326» потребовалось разработать и внедрить 67 новых приборов и установок, 64 единицы эквивалентов и приспособлений. В начале 70-х годов метрологическую службу реорганизовали: в одно подразделение объединили все службы надзора за измерительной техникой и службы измерений. Создается отдел главного метролога, состоящий из пяти лабораторий. Органы Госстандарта выдали БРЗ удостоверение на право ремонта и поверки практически всех рабочих средств измерений.

Одной и наиболее болезненных проблем, возникших в десятой пятилетке, стала так называемая проблема мастеров. На протяжении многих лет их кадры комплектовались по преимуществу за счет наиболее опытных, умелых рабочих. Некоторые из них потом окончили школу рабочей молодежи или заводскую школу мастеров, вечерний техникум. Но немало оставалось и таких, кто считал, что им вполне достаточно жизненного опыта и долголетней практики. С началом освоения стереофонической продукции, изобилующей сложными радиоэлектронными схемами, усложнилась комплектация, начала вне-

дряться автоматизация и механизация рабочих операций... И вот в цехе □ 6 уволилось сразу пять человек, в 19-м — семеро. Найти охотников занять вакансии мастеров удавалось далеко не всегда. Выпускники вузов и даже техникумов неохотно шли на эту должность, считая ее бесперспективной, да и малопривлекательной. В условиях постоянного дефицита комплектующих и материалов, нехватки рабочих рук, частых поломок оборудования мастер сплошь и рядом становился толкачом, грузчиком или вставал на рабочее место. И при этом чаще всего оставался виноватым и перед рабочими, и перед начальством... С другой стороны, далеко не все вчерашние студенты годились в мастера: они не знали конкретного производства, не имели навыков работы с людьми. О том, что это была далеко не чисто «бээрзэвская» проблема, говорит тот факт, что в 1977 году правительство приняло специальное постановление «О мерах по дальнейшему повышению роли мастера производственного участка промышленных предприятий и строительных организаций».

* * *

Если в первой половине 70-х годов Бердский радиозавод еще только делал заявку на лидерство в отечественной радиопромышленности, то к концу десятилетия он уверенно занял место в ряду тех, кто задавал тон, становился генератором наиболее интересных технических идей, создателем популярной в стране бытовой радиотехники.

Одной из наиболее интересных моделей, созданных в то время, стал усилитель высшего класса «Арктур-001-стерео». Анализ потребительского рынка середины семидесятых показал, что значительная часть покупателей начала проявлять интерес к аппаратуре повышенной точности воспроизведения звука (категория Hi-Fi). В мире такую аппаратуру уже изготавливали в виде блоков: в результате получался не громоздкий «комод», а набор легких, компактных функциональных «кирпичиков», которые владелец легко компоновал по собственному вкусу. Блочная конструкция являлась притягательной и для разработчиков: она давала большие возможности в оснащении аппаратов дополнительными сервисными функциями и улучшала технико-акустические характеристики.

Новая модель, авторами которой стали А.А. Воронцов, Ю.Н. Козырев, В.Н. Воронов, Г.Г. Кашин, В.М. Атоморский, получила неожиданное название — «Арктур». Вот как вспоминает об этом ее «крестный отец» Ю.Л. Вейлер: «У усилителя были

прекрасные параметры, элегантный внешний вид, высокоразвитая система коммутации. В нашей стране к тому времени таких моделей было раз-два и обчелся. Хотелось и назвать ее как-то звучно и в то же время «мужественно». Долго мы советовались, спорили. Чтобы не порвать «родства» с «Вегой», которая к этому времени уже прочно заняла место на отечественном рынке, как-то открыли карту звездного неба и в созвездии Волонаса нашли звездное имя своему усилителю».

Изделие сразу же стало сенсацией на потребительском рынке. Однако в те годы у завода не имелось необходимой контрольно-измерительной аппаратуры для наладки и регулировки электронной схемы такого уровня. Тираж «Арктур-001-стерео» получился очень небольшим.

Самое первое изделие высшего класса — радиола «Вега-001-стерео», а затем ее модификация «Вега-003-стерео» комплектовались акустическими системами 10МАС-1. Для «Арктуров» сектор акустики СКБ создал новые динамики и на их основе — 25-ваттную акустическую систему 25АС-1. Подобная акустика до сих пор делалась лишь рижским СКБ завода имени Попова. Разработка бердчан серьезно подорвала «акустическую монополию» прибалтийцев на отечественном рынке. В годы десятой пятилетки сектор акустики СКБ (им тогда руководил А.Ф. Морозов), помимо традиционных решений динамических головок и АС, выдвинул идеи создания ленточного громкоговорителя, плоской акустической системы, шаровой акустичес-



Усилитель «Арктур-001-стерео»

кой системы новой конструкции и др. Но не все разработки запустили на поток. Смелые идеи конструкторов часто просто не могли быть воплощены бердским производством.

В 1977 году закончилась разработка второго блока для престижного радиокомплекса высшего класса — тюнера «Вега-004-стерео». Подобные устройства, предназначенные для высококачественного приема и воспроизведения музыкальных и речевых программ через внешний усилитель, тогда только начали появляться в стране. Изготавливали их, как правило, предприятия оборонной промышленности, которым поручили выпускать и товары народного потребления. Имея превосходную техническую базу, классных специалистов, такие производства легко справлялись с бытовой радиоаппаратурой, но шли на это неохотно, считая делом второстепенным. Поэтому выпуск тюнеров оставался незначительным, стоили они довольно дорого, имели всего один УКВ-диапазон и довольно унылый внешний вид.

Тюнер «Вега-004-стерео» в отличие от этих моделей являлся всеволновым: ДВ, СВ, УКВ и пять диапазонов КВ — практически весь возможный спектр звуковых волн. Все механические операции управления: настройка, переключение режимов работ, регулировка тембров осуществлялись посредством сенсорных переключателей. Еще одно немаловажное достоинство очередной бердской новинки — ее изящный внешний вид. Дизайнеры продумали каждую линию, цветовые оттенки. Стоил тюнер довольно дорого, но, по мнению большинства покупателей, «во вполне разумных пределах». Авторами новинки стали: А.В. Ланчев, Ю.И. Никитин, В.И. Коломейцев, Н.П. Волошин, В.Н. Иванов, В.М. Атморский.

В 1976 году на заводе разработали магнитолау «Вега-320», а еще через год на свет появилась «Вега-326». В серию их запустили в 1977-м, ознаменовав этим начало на Бердском радиозаводе эры переносной техники для магнитной записи. На смену катушечной, громоздкой панели пришел «кассетник» — миниатюрный лентопротяжный механизм. Но даже зачатков этой технологии на Бердском радиозаводе тогда не существовало. В стране производство «кассетников» еще только-только начиналось...

В изготовлении лентопротяжки больших успехов достиг Томский радиотехнический завод. Он хотел изготавливать магнитолы, но не имел приемника необходимых параметров и конструкции. Заводам удалось договориться. Результатом их уси-

лей стала бердская магнитола «Вега-320» и томская «Томь-320» — полностью идентичные аппараты. Их дизайн разработали специалисты из отдела художественного конструирования СКБ Бердского радиозавода. Однако на всесоюзных торгах в Москве бердские магнитолы пользовались значительно большим спросом. Этот факт говорит уже сам за себя: «Вега» становится брендом. То есть ее покупают уже потому, что это «Вега». Для томичей же созданная совместными усилиями модель оказалась настолько хорошей, что они продолжали продавать ее на ярмарках даже тогда, когда в Бердске ее производство уже прекратили.

«Вега-320» явилась лишь пробой сил. Она весила пять килограммов и была довольно громоздкой для переносной модели. А главное, томский лентопротяжный механизм оставлял желать лучшего. Тогда на свет появилась «Вега-326»: в начале десятой пятилетки удалось договориться с одним из венгерских предприятий о поставке кассетных магнитофонных приставок. Авторами ее стали А. Воронцов, О. Герасимов, В. Носков, В. Воронов, Ф. Ботов, В. Атморский.

Окрашенная «под асфальт» (этот цвет тогда только входил в моду), «Вега-326» сразу же привлекла внимание на отечественных выставках, решили начать ее экспорт. Диплом первой степени ВДНХ, государственный Знак качества, медали главной выставки страны создателям — свидетельства того, что модель оказалась удачной. В период освоения «326-й» в серий-

Цех 16.
Здесь установлены
станки с ЧПУ
швейцарской
фирмы
«Виллимин»



ном производстве на заводе побывал космонавт Г.В. Гречко. Новинка так ему понравилась, что коллектив решил подарить ему магнитолау...

В первый год десятой пятилетки перестали поступать в нужном количестве футляры для радиолы «Рекорд-314», магнитолы «Вега-301» и колонки для стереорадиолы «Вега-312». Для того чтобы справиться с заданными объемами производства, требовалось срочно запустить в серию какое-то простое и в то же время гарантировавшее спрос изделие. Им стал электропроигрыватель «Вега-106-стерео». Как и тюнер «Вега-004-стерео», этот проигрыватель являлся приставкой, предназначенной для высококачественного воспроизведения, грампластинок всех типов и размеров. Электропроигрыватель оказался точным попаданием в «яблочко» спроса. Миллионы меломанов страны, не имевшие возможности приобрести дорогостоящие радиоконкомплексы, но желавшие иметь приличную «вертушку» для воспроизведения полубившихся мелодий, получили сравнительно недорогое, с отличными характеристиками изделие. Чтобы справиться с планом до конца года, следовало изготовить не менее 40 тысяч таких изделий. Так что разрабатывался проигрыватель и запускался в производство чуть ли не одновременно. Однако спешка не повредила долгой и счастливой жизни этой модели. Многие годы «Вега-106-стерео» оставалась для завода «палочкой-выручалочкой», а для торговли — ходовым товаром.

В 1978 году на замену уже устаревшему электрофону «Вега-101» завод начал освоение «Веги-104-стерео». За новинкой последовали и другие модели, еще не выпускавшиеся отечественной промышленностью. Это комбинированное устройство «Вега-117-стерео», состоящее из усилителя, электропроигрывающего устройства и магнитофонной панели, объединенных одним корпусом, и двух выносных АС. Позднее такие модели, взятые на «вооружение» и другими заводами страны, стали называться магнитоэлектрофонами. Практически — это электрофон «Вега-104-стерео» с добавлением сбоку кассетной лентопротяжки. Появилась возможность проигрывать грампластинки и тут же записывать с них полубившиеся мелодии на магнитную ленту.

Третья модель в этом ряду — музыкальный центр «Вега-115-стерео», который включал в себя усилитель, проигрыватель, магнитофон и УКВ-приемник, способный принимать монофонические и стереофонические программы.

* * *

В годы 10-й пятилетки об изделиях БРЗ и их создателях заговорила центральная пресса, зачастили на завод корреспонденты, различные делегации, причем не только отечественные, но и зарубежные. Большинство специалистов сходились во мнении, что у сибиряков формируется свой собственный почерк в конструировании и оформлении продукции, или, как принято говорить, свой фирменный стиль.

Реальным подтверждением этого стало предложение ВНИИТЭ — Всесоюзного научно-исследовательского института технической эстетики об организации в Москве, в Центре технической эстетики многодневной выставки изделий завода. БРЗ первым в стране получил лестное предложение — экспонировать бытовую радиоаппаратуру с точки зрения дизайна. Выставке посвятили многочисленные семинары специалистов, пресс-конференции, где изучался опыт бердских конструкторов и производственников. Главным героем этих событий стал начальник отдела художественного конструирования СКБ Владимир Михайлович Атморский.

Долгое время, даже когда отдел художественного конструирования уже создали, на дизайнеров сыпались нападки старых конструкторов с требованием «не мешать им работать». Только благодаря немалым усилиям начальника СКБ Ю.Л. Вейлера удалось убедить конструкторов работать вместе с дизайнерами, начиная с первого этапа создания изделия.

После дебюта в дизайн-центре страны рекламисты завода сделали главным девизом в пропаганде продукции БРЗ лозунг: «Вега» — это техническое совершенство и современный дизайн». А с 1980 года БРЗ становится признанным законодателем дизайнерской моды отечественной бытовой радиоаппаратуры. Его модели — непременные участники всех самых представительных и престижных выставок в стране, целого ряда международных выставок и ярмарок.

Сложный путь к мировым стандартам

На одиннадцатую пятилетку заводу поставили качественно новую задачу. За пятилетку требовалось обновить всю продукцию и поднять ее технический уровень до «высших достижений отечественной радиоэлектронной промышленности и

вплотную приблизиться к мировым образцам». Предполагалось начать постепенный переход от дискретных схем в конструкции изделий к функциональным блокам в микроэлектронном исполнении. Решили наладить на заводе разработку и изготовление собственных ЛПМ, в том числе и «мини», и взяться за разработку лазерного проигрывателя.

27 января 1981 года приказом министерства на Бердском радиозаводе создали специальное конструкторско-технологическое бюро микроэлектроники. Оно предназначалось для разработки и внедрения интегральных микросхем бытовой радиоэлектронной аппаратуры. От бюро требовалось осваивать и технологию производства этих изделий, создавать оригинальные приборы и системы нестандартной контрольной аппаратуры. С самого основания СКТБ задумывалось как единый научно-технический комплекс, тесно связанный со всеми предприятиями отрасли.

СКТБ ориентировалось на научные подразделения страны, в первую очередь, на Сибирское отделение Академии наук СССР. Руководство СО АН СССР было заинтересовано в создании подобного комплекса, так как огромный производственный потенциал завода давал большие возможности для внедрения многих научных открытий и разработок сибирских ученых. Начальником СКТБ на период организации назначили А.Н. Шкулова, в 1984 году руководство принял И.Н. Палагин.

Для разработки сверхбольших интегральных схем СКТБ оснастили передовой компьютерной системой. Новое бюро работало технологию производства толсто пленочных микросборок, полупроводниковых датчиков Фолла и тонкопленочных термопереклюателей. Разработали полупроводниковые СБИС для цифрового лазерного звукового проигрывателя, сам проигрыватель, создали лабораторные образцы магнитооптического диска для лазерного магнитофона. Ряд разработок СКТБ использовался конструкторами при создании новых моделей. Например, датчики Фолла, ряд микросхем применялись в таких престижных моделях, как магнитофон-приставка «Вега-МП-120», магнитолы «Вега-335», «Вега-338», плеер «Вега-416» и других. К сожалению, многие разработки СКТБ оказались дороги и так и не нашли применения.

В 1983 году завод получил миллионное ЭПУ из Польши. Содружество с производителями стран СЭВ сыграло заметную роль в улучшении потребительского качества бердской продукции, расширении ее ассортимента. «Вертушки», поставляемые сибирякам фирмой «Унитра Фоника», оставались в на-

шей стране вне конкуренции. Умело использованные конструкторами, они позволили заводу на значительный срок стать законодателем моды в производстве электрофонов и электропроигрывателей первого и высшего классов. В том же году завод отправил на экспорт сорокатысячную магнито­лу «Вега-326».

Но самым памятным событием третьего года пятилетки стал выпуск 25-миллионного изделия с маркой завода, который пришелся на 20 сентября 1983 года. Известность сибирского завода к этому времени стала так велика, что событие отметили большинство центральных газет страны, Центральное телевидение и радио. Журналисты стали свидетелями торжественной сборки юбилейного аппарата на конвейере, приняли участие в пресс-конференции, организованной руководством завода. 22 сентября электрофон-юбиляр «Вега-108» выставили в торговом зале специализированного магазина «Орбита». Он выгодно отличался от своих собратьев нарядной окраской корпуса «под серебро». К этому времени так называемый «мебельный стиль» начал уступать место светлым тонам окраски изделий бытовой радиоаппаратуры. Не сразу заводские технологи смогли обеспечить надежность покраски деревянных панелей корпуса «под серебро». Инженер-технолог Т.И. Чикаловец побывала не в одной командировке, даже разыскала своих институтских преподавателей — специалистов по лакокрасочным делам, прежде чем создать прочное покрытие на основе полиэфирного лака.

На осень 1983 года пришлось и еще одно важное событие — выпуск миллионного приемника в филиале завода, расположенном в поселке Сузун. Первый приемник здесь собрали в октябре 1978 года. Нелегко и непросто давалась рабочая сноровка вчерашним сельским школьникам. Очень мешала удален-



Стереоман­гитола
«Вега-328»

ность от основного производства, отсутствие в поселке подготовленных технических кадров.

С января 1979-го филиал начал самостоятельное производство переносных приемников, в том числе и на экспорт: в Польшу, Францию, Англию. Выставочные экспонаты готовились для Эфиопии, Канады, Мексики, Швеции, Нидерландов, Египта, Китая, Японии.

Сначала сборка шла из привозных деталей, но это удорожало производство. И в Сузуне создали заготовительные участки: по вязке жгутов, разделке кабелей, изготовлению трансформаторов. В 1980 году здесь появился свой литейный участок, начавший изготовление пластмассовых деталей для приемников. Через два года после этого события сузунский филиал по выпуску радиоприемников преобразовали в завод, который стал называться «Транзистор»...

12 июля 1985 г. министр подписал приказ о создании в Бердске производственного объединения. В его состав вошли: радиозавод в качестве головного предприятия, СКБ, СКТБ и завод «Транзистор». Причиной этого стали *«значительный рост объемов производства, расширение кооперационных связей, реализация широкой комплексной программы автоматизации, все разраставшееся сотрудничество с научными учреждениями»*. Производственное объединение получило название «Вега».

* * *

Техническое перевооружение БРЗ в одиннадцатой пятилетке коренным образом отличалось от всего, что делалось на заводе ранее. Предполагалось не «латать дыры», а проводить комплексную программу, венцом которой предстояло стать безлюдной или малолюдной технологии во всех основных производствах. Основой технического перевооружения стало внедрение ГАПов — гибких автоматизированных производств, которые предназначались для многономенклатурных производств, где требовалась быстрая перестройка технологии.

26 марта 1981 года министр промышленности средств связи подписал приказ «Об организации работ по созданию ГАП в отрасли». Бердский радиозавод объявили головным предприятием по внедрению сборочно-монтажных, штамповочных и механообрабатывающих проектов ГАП. Указанные направления выбрали не случайно, поскольку к этому времени на БРЗ уже накопился определенный опыт в автоматизации. Еще до выхода приказа началась автоматизация в штамповочном цехе, куда в

1978 году начальником цеха назначили Г.П. Киселева. При нем разработан комплексный план механизации и автоматизации штамповочного производства с широким применением роботов, внедрением нескольких автоматических линий, автоматов и полуавтоматов, механизированных комплексов и транспортных линий.

На Бердском радиозаводе гибкие автоматизированные производства планировалось создать на целом спектре производств: штамповке, литье пластмасс, легких сплавов, гальванике, механообработке, сборке и монтаже радиоаппаратуры и т. д. План рассчитывался до 1990 г. Общую координацию этих работ поручили осуществлять специальному центру, руководителем которого стал директор, заместителем — главный инженер И.Н. Палагин.

В штамповочном производстве предусматривалось создать участок ГАП на базе 32-х кривошипных прессов, 69-ти роботов, автоматизированных складов и транспортной системы, управляемых от ЭВМ. В штамповочном цехе № 4 возникло СКТБ «Робот», занимающееся вопросами промышленной роботизации. Если конструкторы занимались, образно говоря, «телами» машин, то ответственность за «души» роботов легла на группу

радиоэлектронщиков, которой руководил Николай Васильевич Шульга. В 1981 году семь роботов изготовляли восемь наименований деталей. К концу 80-х 28 манипуляторов справлялись с 30 наименованиями деталей, число выполняемых ими операций приближалось к ста.



**Линейка по сборке
платы**

Внедрение второй очереди ГАП монтажно-сборочных работ намечалось на конец пятилетки и должно было завершиться установкой импортной поточной линии и созданием линейки автоматизированных рабочих мест досборки плат. Одновременно шли работы по созданию контрольно-измерительных систем на этом участке: постов контроля параметров элементов, авто-тестеров для диагностического контроля плат, установок автоматического контроля с управлением от ЭВМ и распечаткой результатов проверки. Внедрение ГАП потребовало обеспечения нестандартным оборудованием, разработки и создания компонентов автоматизированных комплексов, серьезной работы по унификации узлов и деталей. Для решения этих вопросов при главном инженере создали службу комплексной механизации и автоматизации производства, в задачу которой входило также изучение и внедрение достижений передового опыта в создание гибких технологий, осуществление широких связей с наукой, привлечение ее к решению заводских проблем. Примерно в это же время на заводе сформировался и научно-координационный отдел по проблемам гибких автоматизированных производств. Кадры в новый отдел решили набрать на конкурсной основе.

Первый опыт внедрения ГАП принес первые радости и разочарования. Он показал, что получить ощутимую пользу от гибких автоматизированных производств только за счет внедрения отдельных их компонентов или единичных технологических модулей невозможно. Нужен уровень управления предприятием, который должен стать таким же гибким, как и ГАП. А для этого необходимо механизировать и автоматизировать с привлечением ЭВМ не только производство в цехах, не только труд рабочих, но и сделать ЭВМ надежным помощником конструкторов, технологов, экономистов, администраторов, снабженцев.

Так в жизнь радиозаводчан вошли новые понятия — САПР — система автоматизированного проектирования и ИАСУ — интегрированная автоматизированная система управления производством. Создаются соответствующие службы, отделы. Инженерный корпус рос, расширялся. На завод пришло много специалистов из институтов Академгородка.

* * *

По целому ряду причин сотрудникам СКБ много времени и сил приходилось тратить на доработку уже запущенных в производство моделей. Однако это не помешало в одиннадцатой пятилетке создать и запустить в серию целую гамму новых ап-

паратов. За этот период освоено 25 новинок: практически появился новый ассортимент.

В 1984 году на поток поставили еще два стереоэлектропроигрывателя. «Вега-110» и «Вега-120» имели корректирующий усилитель, устройство точной подстройки частоты вращения диска, регулятор прижимной силы, автостоп и микролифт. Между собою они различались лишь тем, что первая модель давала возможность прослушать грампластинки на стереотелефоны без внешнего усилителя. По этой причине покупатели отдавали предпочтения «Вега-110-стерео». Проигрыватели положили начало новому блочному стереофоническому комплексу первого класса «Вега-120-стерео». Созданный в едином дизайнерском ключе, с сохранением лучших находок фирменного стиля, стереокомплекс «Вега», продававшийся как в комплекте, так и в виде отдельных блоков, являлся довольно солидным достижением отечественной радиопромышленности тех лет. На сопроводительной документации ставился значок Hi-Fi — особо точный.

Большой успех выпал на долю магнитофонной приставки. Основой ее стал разработанный молодежным коллективом конструкторов во главе с Валерием Носковым и Владимиром Шкадовым лентопротяжный механизм БС-02 — первое в стране подобное устройство первого класса.

В одиннадцатой пятилетке произошла смена поколений бердских радиоприемников «Вега». Кроме уменьшения веса и габаритов, совершенствования дизайна, новые приемники потребляли значительно меньше энергии. «Вега-340» обладал еще и УКВ-диапазоном. А к «Вега-342» добавили совершенно новый элемент — электронный таймер, «наученный» в заданное время включать и выключать будильник. В 1985 году началось серийное производство новой стереофонической радиолы «Вега-300», стоившей почти вдвое меньше своей предшественницы — радиолы «Вега-323-стерео» и поэтому ставшей товаром повышенного спроса.

Появилась на заводе и еще одна совершенно новая для предприятия продукция — стереонаушники. Транзисторная техника, расходящаяся миллионными тиражами, заполонила к этому времени, можно сказать, весь мир. Колоссальные выходные мощности, высокая мобильность сделали ее практически вездесущей. Но мир устал от шума. Захотелось тишины. Появились приемники, магнитофоны, проигрыватели, способные звучать только для одного человека. Бердчане первыми в стране уловили эти тенденции. Заглядывая вперед, заводские конструкторы уже задумывали «плееры» — миниатюрные карман-

ные аппараты магнитной записи, работающие на малогабаритные стереотелефоны. И поэтому в комплектацию электропроигрывателя «Вега-110» заложили очень простую, дешевую модель стереонаушников, которые в перспективе могли пригодиться и для мини-магнитофонов.

* * *

Поднявшись на верхнюю ступеньку технического уровня отечественной бытовой радиоэлектронной аппаратуры, завод продолжал значительно уступать ведущим зарубежным фирмам по техническим показателям, по потребительским качествам, по надежности (почти в два раза!), габаритам и весу своих изделий. Переключатели, регуляторы, индикаторы, кнопки — такие, казалось бы, второстепенные детали — являются неизменными элементами внешнего оформления. Бердским дизайнерам далеко не всегда удавалось придать им элегантность, тем более, если деталь поступала со стороны. А показатели плавности хода, четкости фиксации, габариты заставляли только с завистью вздыхать по поводу возможностей зарубежных конструкторов.

Много раз БРЗ выходил с конкретными предложениями по обеспечению предприятий-изготовителей бытовой радиоаппаратуры качественными материалами и комплектующими, изменению самой системы подхода к этим вопросам, пытался привлечь к проблеме внимание центральной прессы, искал поставщиков самостоятельно, завязывал отношения с научными учреждениями. Далеко не все было услышано и поддержано, несмотря на то, что в прокламациях вышестоящих органов фразы о том, насколько важной является задача выхода на мировой уровень, следовали одна за другой.



**Электропроигрыватель
«Арктур-006-стерео»**

Последние годы прогресса

Ушел на пенсию А.Н. Шкулов. Новым генеральным назначили Ивана Никитовича Палагина. «Веговское» производство он знал не понаслышке. Но ему предстояло стать руководителем многотысячного коллектива, привыкшего к определенному стилю управления и находившегося в тот момент в кризисной ситуации.

В 1987 году на объединении ввели государственную приемку. Постановлением правительства госприемка вводилась на всех предприятиях по производству товаров народного потребления. Ее начальником на «Веге» стал Виталий Валерьевич Воинов. Но в целом административное введение госприемки привело к тому, что она практически весь 1987 год парализовала производство: требования госприемщиков были значительно выше, чем те, которыми руководствовались контролеры ОТК. По этой причине во второй половине 80-х аппаратура оказалась еще более дефицитным товаром: только в 1989 г. на рынок не поступило около миллиона аппаратов. Госприемка стала «последней битвой за качество». Что такое настоящий брак, потребители узнали уже в 90-х, когда на отечественный рынок хлынул поток аппаратуры из стран Юго-Восточной Азии.

К испытаниям перестройки, обрушившимся на объединение, добавились трудности с материально-техническим обеспечением. Нарушились централизованные поставки материалов и комплектующих, порвались отлаженные связи между предприятиями. Например, половина электролитических конденсаторов страны производилась в Армении, затем поставки прекратились. Перестали поступать трансформаторы из Новгорода. Теперь приходилось переходить к прямым договорам. Поставщик, особенно если он монополист, сам решал, сколько требовать за необходимый товар, что в условиях еще отсутствовавшего рынка переросло в настоящее вымогательство. Только в 1988 году свободная игра цен на детали и узлы привела к удорожанию себестоимости продукции «Веги» на 3,5 млн рублей. Польша и Венгрия значительно увеличили цены и теперь требовали оплату в свободно конвертируемой валюте.

Начались напряженные поиски новых партнеров. В феврале 1990 года в Сингапуре заключили договор с японской фирмой «Таиашин Денки» и малайзийско-сингапурской фирмой «Хенза» о поставке лентопротяжных механизмов на 1990—1991 гг. С филиалом японской фирмы «Текреко» подписали контракт

на поставку магнитных головок для плеера и мини-магнитофона. В августе 1990 года делегация «Веги» ездила в Японию для заключения контракта на поставку комплектующих для производства проигрывателей компакт-дисков. В Японии радиозаводчане познакомились с производством ЛПМ. Организовать их собственный выпуск на мировом уровне тогда еще представлялось возможным.

* * *

В 1986 году завод поставил на поток созданную в предыдущей пятилетке стереомагнитолау «Вега-335». Она представляла собой уникальный для нашей страны опыт разработки переносной модели со всеми преимуществами звучания стационарного аппарата. Малогабаритный стереокомплекс магнитной записи со съёмными колонками, способный работать как в квартире от сети питания, так и на улице от батарей, обладал приличной мощностью и электронной настройкой. Но у него имелся существенный недостаток для универсального аппарата — довольно большой вес. Поэтому, взяв на вооружение наиболее удачные технические решения, СКБ создал следующий переносной аппарат магнитной записи: «Вега-338-стерео», впоследствии известный как «Вега-238-стерео». В мае 1988 года с конвейера цеха № 1 сошла первая партия магнитол «Вега-338».

В планах на 1987 год заметное место занимала новая монофоническая магнитола «Вега-331», по весу в полтора раза меньше предшественницы. Как показало исследование отечественного и мирового рынков, модели такого уровня сохраняли довольно высокий спрос среди пенсионеров, юношества, туристов, спортсменов, водителей, предпочитавших их за компактность, малый вес и дешевизну. Одной из наиболее перспективных новинок стал магнитофон-приставка «Вега-МП-122-стерео» — первый советский «дубль» (так на языке специалистов называют магнитофон с двумя лентопротяжными механизмами). Благодаря использованию микропроцессорного управления, разработчикам удалось значительно расширить функциональные возможности аппарата. В созданном в 1986—1987 годах магнитофоне-приставке «Вега-МП-122-стерео» учитывался как положительный, так и отрицательный опыт предшествующей модели. В частности, конструкторы убедились, что чрезмерная функциональная насыщенность не всем покупателям по душе. Так появился в новом изделии вместо программатора, сложного в изготовлении и пользовании, второй лентопротяжный ме-

ханизм. Но главной особенностью новинки стало применение своего трехмоторного прямоприводного лентопротяжного механизма.

Еще в первой половине 80-х у бердских конструкторов возникла идея: создать мини-магнитофон — миниатюрный, сверхлегкий, сравнительно недорогой и удобный в пользовании. Долгое время она сдерживалась отсутствием ЛПМ нужной конструкции: в стране такие «лентопротяжки» никто не делал. В 1988 году, благодаря получению валюты, объединение смогло закупить нужные лентопротяжки в капиталистических странах и в Китае. В очень сжатые сроки СКБ создал принципиально новое изделие — мини-магнитофон «Вега-410-стерео». Конструкторы использовали в своей работе мировой опыт создания подобных изделий. Но использовали творчески. Вот лишь один пример. Большинство плееров в мире способны работать лишь в режиме воспроизведения. Но насыщенность звукозаписывающей (магнитофонной) техникой у нас в стране такова, что во многих семьях плеер был единственным аппаратом такого рода. Поэтому «Вега-410» обеспечили возможностью осуществлять запись через переходной шнур и с микрофона. Это превратило плеер действительно в магнитофон, причем с функциями диктофона. Диапазон «адресатов» изделия сразу же вырос: от рядовых любителей музыки до профессионалов, нуждающихся в диктофонах.

К концу 80-х годов в отечественной и мировой практике производства радиоаппаратуры отчетливо прослеживалось отставание возможностей акустических систем от электрических характеристик изделий. Один из путей преодоления этого разрыва наметился в создании стереотелефонов, дающих возможность корректировки возникающих несоответствий. Бердские конструкторы одними из первых в стране уловили эту тенденцию, создав в 1985 году модель мини-стереотелефонов ТДС-9Б. В 1987 году СКБ предложило к производству новую разработку — малогабаритные стереотелефоны СТ-23 со складывающимся оголовьем — в сложенном виде они вполне помещались в кармане. Весили они всего 40 граммов. Сменные колпачки разных цветов создавали дополнительные потребительские удобства.

С началом двенадцатой пятилетки участок по выпуску самой малогабаритной продукции пришлось расширить. На смену двум столам с преимущественно ручными методами труда установили новое автоматизированное оборудование, создали современные рабочие места. Коллектив участка за короткое время вырос в восемь раз.

Нельзя не упомянуть еще об одной новинке, так как появление ее на отечественном рынке бытовой радиоаппаратуры, несомненно, событие огромной важности, если хотите, начало новой эпохи в радиостроении. Речь идет о цифровом лазерном проигрывателе, получившем в конечном варианте название «Вега-ПКД-121».

Судьба этого изделия довольно драматична. Его разработку поручили коллективу СКТБ, опытную партию в количестве 50 штук изготовили еще в начале 1989 года. Однако оказалось, что для серийного производства конструкция не годится. Дорабатывать «лазерник» поручили конструкторам СКБ. Положение осложнилось тем, что значительная часть комплектующих для такой сложнейшей модели в нашей стране либо не производится совсем, либо находится еще в опытном производстве. Пришлось искать контакты с зарубежными фирмами. Заключение контрактов на поставку блоков, других комплектующих с такими известными японскими фирмами, как «Митцуми», «Сони», «С. Е. С.», позволили начать выпуск первой партии проигрывателя. С 1992 года планировалось начать его производство на отечественных деталях.

Авторами окончательной «редакции» «лазерника» стали инженеры Н. Авдюшев, В. Стафиевский, А. Кушников и другие специалисты, вошедшие в состав двух групп, специально созданных в СКБ под руководством В.И. Шкадова и А.С. Мартынова. Сборку новой модели поручили цеху № 87, где для этого оборудовали специальный участок. В 1990 году в Бердске и Новосибирске были проданы первые «Веги-ПКД-121». Несмотря на высокую стоимость (почти две тысячи рублей), всю партию раскупили в считанные часы.

**Цифровой
лазерный
проигрыватель
компакт-дисков**



* * *

Во второй половине 80-х ПО «Вега» выпускало свыше 20 наименований продукции, его удельный вес в общем объеме выпуска бытовой радиоаппаратуры СССР превышал 40 процентов. В эти же годы произошла смена приоритетов выпускаемой продукции. Теперь главный упор делался на производстве магнитофонной техники: на ее долю стало приходиться 70 процентов от общего объема производства на «Веге».

Главным направлением модернизации производства стал цех № 13, выпускающий печатные платы. Завод заключил договор с отраслевым Центральным научно-исследовательским институтом (ЦНИТИ) о разработке проекта. В цехе одновременно шла автоматизация всех звеньев технологической цепочки. Здесь большую помощь оказал отдел главного метролога во главе с В.И. Васильевым.

После того как на заводе в достаточном количестве появилась вычислительная техника, инженеры получили возможность по-настоящему развернуть работы по автоматизации проектирования. Уже в 1986 году — первом году двенадцатой пятилетки — здесь разработали и внедрили 2190 управляющих программ. По сравнению с предыдущим годом рост составил 40 процентов без увеличения численности работников. Курс на ликвидацию «бумажных операций» в конструировании проводился неуклонно. Наиболее крупным достижением стало создание системы автоматизированного проектирования техпроцессов (САПР), позволяющей каждому технологу со своего автоматизированного рабочего места решать любые задачи, возникающие в ходе производства, разрабатывать новые технологии, оперативно изменить их, просматривать ранее выполненные работы и т. д. Большой вклад в становление ИАСУ на ПО «Вега» внес заместитель главного инженера Станислав Винидимович Кузьмин. Он пришел на завод, имея за плечами опыт работы в крупнейшем институте новосибирского Академгородка — Институте ядерной физики, и принес в заводскую среду академическую культуру мышления.

В феврале 1988 года произошло важное для сибирских радиостроителей событие: на ВДНХ СССР в павильоне «Радиотехника и связь» открылась выставка «Опыт работы производственного объединения «Вега» по ускорению научно-технического прогресса». Одновременно в павильоне, где развернулась экспозиция «Веги», проводились семинары по различным направлениям техники и экономики, на которых ведущие специалисты объе-

динения делились опытом с представителями других предприятий. Побывало на этой выставке не менее 200 тысяч человек.

* * *

В 1976 году на БРЗ работали 1665 ИТР. Лишь 28% из них имели высшее образование. В 1989 году число инженерно-технических работников почти удвоилось, причем дипломы вузов среди них имели почти 50%. Заметно изменился и состав мастеров и рабочих кадров. В 1976 году лишь 10% мастеров БРЗ имели высшее образование. В конце двенадцатой пятилетки с дипломом вуза — каждый второй мастер, каждый второй регулировщик объединения имел среднетехническое образование, в инструментальном цехе — каждый третий. Около 50 заводских стипендиатов учились в вузах страны, до 500 студентов вузов и техникумов ежегодно принимали заводские цехи и отделы на практику.

В условиях перестройки постепенно перестраивалась система подготовки кадров. В течение 1989—1990 годов все руководители цехов и служб прошли двухнедельную обязательную подготовку. Учитывая большие изменения в законодательстве, очень много внимания уделялось юридическим и правовым вопросам. Кроме двухнедельных курсов организовали несколько десятков лекций ведущих специалистов Новосибирска и Академгородка. И нечто совершенно новое: генеральный директор И.Н. Палагин сумел добиться через министерство, чтобы главные специалисты командировались на стажировку в наиболее развитые страны: в Японию, Германию, Англию, Италию, Бельгию, США. Эффект от этих командировок трудно переоценить. Главные специалисты познакомились с организацией производства, новейшей технологией, оборудованием, экономикой предприятий с мировым именем. Редко какой семинар в стране по нужной тематике проходил без участия бердских специалистов. К началу 90-х казалось, что расцвет завода еще только начинается: намечались перспективы, строились планы, которые представлялись тогда вполне осуществимыми.

Погасшая звезда

В 1992 году ПО «Вега» в полной мере ощутила «прелести» рыночной экономики в ее российском варианте. Согласно решению Государственного комитета РФ по антимонопольной поли-

тике от 29 декабря 1991 г., ПО «Вега» включили в государственный реестр предприятий-монополистов. Причем по всему спектру выпускаемой продукции. А это устанавливало предельно низкий порог рентабельности — 25 процентов. Только в ноябре 1992 г. вновь созданное управление НСО по антимонопольной политике разобралось в ситуации и вычеркнуло «Вега» из «черного списка». Теперь предприятие могло устанавливать собственные цены на свою продукцию.

В январе 1992 г. объединение оказалось в так называемой картотеке Сбербанка, попросту говоря, в числе должников. Не стало денег на выплату зарплаты и расчеты за детали и материалы. Вместо заработанных денег люди стали получать собственную продукцию.

Ситуация осложнялась еще и тем, что 95 (!) процентов поставщиков оказалось в прежних 15-ти союзных республиках — ныне независимых государствах. Тогда на заводе появилась новая стратегия: опираться на свои силы. Более того, не только самим производить необходимые комплектующие, но и загрузить их производством мощности родственных заводов Новосибирска. К концу года необходимые изделия начали выпускать только на ПО «Точмаш». Не удалось договориться даже с Бердским электромеханическим заводом, специфика производства на котором позволяла делать некоторые точные механизмы.

В июле 1992 г. создали коммерческий «Вега-банк» как филиал регионального Сибирского банка на долевых началах. Это была первая за Уралом попытка такого рода. Основной задачей банка стало аккумулирование средств от такой же побочной деятельности: фирменной торговли (она продавала не только собственную продукцию), продажи лесопиломатериалов, кирпича и т. д. С этой целью приобрели лесоторговую базу и начали строить кирпичный завод. В июне открылся



Телефонный аппарат «Вега»

Торговый дом «Вега» с продовольственным магазином и баром. Выгоднее стало продавать чужой товар, а не производить свой. С 1992 г. поменялась схема расчетов с торговыми предприятиями. Ждать, пока получатели реализуют веговскую продукцию, а потом заплатят деньги, в новых условиях представлялось невозможным. Стали требовать предоплату. Не удивительно, что результатом всех возникших проблем стала остановка производства в ряде цехов. Только в цехе № 1 временно оказались не у дел 120 человек. Большинству из них все же удалось дать работу, переведя на другие операции. И все это было лишь началом. Началом конца...

* * *

В октябре 1992 г. «Вега» освоила новый вид продукции — телефонный аппарат, выполненный в виде трубки с кнопочным импульсивным номеронабирателем. Память, световая индикация, возможность использовать его в настенном и настольном вариантах делали веговский аппарат соответствующим мировым стандартам. В планах предусматривался также выпуск радиотелефона и спутникового телефона.

Продолжалась реализация проектов по обучению инженерного персонала. Люди ездили за опытом в Италию, Швейцарию, Англию, Японию, Германию. Многим из руководства объединения тогда казалось, что еще не все потеряно. Нет ведомственного сдерживания, и теперь можно перенять зарубежные технологии, закупить оборудование, начать собственное производство и выходить на рынок. Но в глазах коллектива, с переборами получавшего обесценивавшуюся на глазах зарплату, это планы не нашли понимания.

В 1992—1993 гг. бердская радиоаппаратура еще оставалась конкурентоспособной: импортной пока продавалось сравнительно немного. Как тогда казалось, бердчане имели несомненное преимущество: если импортная техника ломалась, то чинить ее было негде. А у «Веги» — «полстраны сервисных центров». Но импортная техника ломалась не часто и единственным минусом оставалась пока ее высокая цена.

ПО «Вега» вплоть до 1994 года не снижало объемов производства. По-прежнему, как и в годы перестройки, на «Веге» выпускали миллион готовой продукции ежегодно. Кроме того, после распада СССР «Вега» стала общероссийским лидером: на ее долю теперь приходилось 75 процентов выпуска отечественной аппаратуры.

* * *

Российская приватизация не могла обойти «Вегу» стороной. Соблазн сделать предприятие своим был велик как среди руководства, так и среди рядовых работников. Первые очень хотели управлять по-новому, а вторые — посмотреть, что из этого получится. Но уже тогда среди веговского руководства находились люди, видевшие в приватизации путь к развалу предприятия. К ним принадлежал и генеральный директор И.Н. Палагин.

Истину происходившего тогда на «Веге» знали очень немногие. Внешне все выглядело достаточно просто. 3 октября 1992 прошла заводская конференция, где коллектив принял решение акционировать «Вегу». Работники предприятия по закрытой подписке приобретали 51% акций предприятия, т. е. контрольный пакет, и становились тем самым его собственниками. 6 января 1993 г. принимается постановление правительства, давшее старт процессу приватизации на «Веге», 27 октября образуется акционерное общество открытого типа «Вега». Но владельцем контрольного пакета акций оказывается не «трудовой коллектив», а московский банк «Российский кредит»...

Только сейчас после целого ряда расследований, проведенных областным Советом депутатов в 1997 г. и независимым движением «За возрождение «Веги» в 2001-м начинает проясняться суть тех событий.

21 ноября 1993 г. ушел с поста генерального директора И.Н. Палагин. Временно исполняющим обязанности назначили В.Н. Гофмана, бывшего заместителя Палагина. С этого момента приватизация «Веги» «пошла в гору». Оказывается, руководство ПО «Вега» сфальсифицировало результаты собрания, подделав подписи работников объединения. В результате приватизация пошла по варианту, по которому акционированию подлежали все предприятия производственного объединения.

В процесс приватизации вклинился коммерческий банк «Российский кредит». Руководство «Веги» получило в этом банке большое количество ваучеров. Их раздали руководителям подразделений и их родственникам, которые приобрели на полученные ваучеры акции родного предприятия, а после продали московским фирмам, представляющим интересы банка. В результате у банка «Российский кредит» оказался контрольный пакет акций — 65,44%. За коллективом числилось только 17%, причем 10% из них приходилось на руководство ПО «Вега» и их родственников. После регистрации АООТ 27 октября 1993 г. со-

здали Совет директоров (без проведения общего собрания акционеров), куда вошли руководители московских предприятий. Позднее также выяснилось, что Комитет по управлению имуществом НСО был неправомочен принимать решение о ликвидации ПО «Вега» как юридического лица, так как это являлось компетенцией Министерства промышленности средств связи РФ.

По плану приватизации каждое подразделение ПО «Вега» (Бердский радиозавод, Сузунский завод «Транзистор», Линеvский завод «Акустик», СКБ с опытным производством) стало самостоятельным предприятием. Но, прежде чем начать приватизацию, руководство ликвидируемого производственного объединения должно рассчитаться с кредиторами. Оно этого не сделало. Кредиторов даже не уведомили о ликвидации ПО «Вега». В итоге весь груз долгов кредиторам, налоговым и внебюджетным фондам взвалил не себя Бердский радиозавод, получивший в результате приватизации название АООТ «Вега». При оценке имущества не учитывались многие фонды ПО «Вега». Поэтому уставный капитал АООТ «Вега» оказался сильно занижен.

Новое руководство предприятия тогда заявляло, что составные части «Веги» не только не распадутся, но наоборот будут интегрироваться во что-то вроде холдинга или корпорации. А коллектив предприятия, которое с самого начала ему не принадлежало, «решил» два года не получать дивидендов по акциям, чтобы «прибыль шла на развитие производства».

Просчеты в приватизации привели к тому, что новое акционерное общество с самого начала оказалось в проблемах и долгах. Внутренний ресурс выхода из кризиса отсутствовал, что и привело к банкротству.

* * *

1993 г. — последний год относительно успешной работы «Веги». В начале 1994-го бывшее СКБ — теперь АООТ «БСКБ» — представило очередные новинки. Планировалось начать выпуск двух новых моделей магнитол и радиоприемников. Магнитолу «Вега-250С» должна было заменить 251-я модель с собственным лентопротяжным механизмом БС-306. Новая «Вега-255С» также имела отечественный ЛПМ, но уже раменского производства. В I—II кварталах их планировали запустить в серию. На заводе разработали новую модель радиоприемника «Вега-245С-2» с электронными часами. Ее новшеством стала универсальность питания: как от батареек, так и от сетевого адаптера. Еще одну новую, 247-ю модель радиоприемника, снаб-

дили таймером на три программы и возможностью считывать информацию с индикатора в ночное время.

К 1994 г. в Бердске создали новые типы телефонии — телефонно-сигнальное устройство (ТСУ) и мини-АТС. В ТСУ встроили электронный номеронабиратель с памятью на 10 номеров. Главной особенностью данного устройства стала возможность его использования в качестве сигнализации для передачи сигналов тревоги или бедствия. Первая бердская мини-АТС рассчитывалась на восемь городских линий с выходом в любую точку России. Главной особенностью новинок стало то, что в них использовалась только отечественная элементная база. В частности, полностью удалось отказаться от поставок японских ЛПМ, но полностью изготавливать их своими силами не удалось, поэтому в ряде моделей использовались ЛПМ из г. Раменское.

* * *

Весь 1994 г. «Веги» сотрясали скандалы. Начались массовые сокращения персонала предприятия (его численность в 1993 году составляла 12 тысяч человек). Летом этого года, впервые за всю историю, коллектив в полном составе отправили в двухмесячные летние отпуска за свой счет. После этого «отпуска» станут регулярными. «Рыночное» руководство завода в главе с и. о. президента АООТ «Вега» В.К. Голиковым не считало нужным информировать рабочих о принятых решениях. Заводское радио и многотиражка теперь оказались просто не нужны.

В октябре 1994 г. Совет директоров предпринял первое собрание с трудовым коллективом. Критика и курса предприятия, и конкретных руководителей могла ограничиваться только силой голоса выступавших. Сотрудники экономического отдела указывали, что никто не следит за тем, как взимаются с «Веги» налоги, какие огромные штрафы платит предприятие за различные неустойки и рекламации. Таинственным образом потерялся и список постоянных адресатов потребления радиоаппаратуры, а новыми потребителями руководство обзавестись не спешило. Поступали предложения выпускать хоть что-то: утюги, электропечи, приправленные бердской электроникой, и т. д., но тщетно. Тогда среди тружеников возникла крамольная мысль: купивший «Вегу» банк «Российский кредит» сознательно ведет ее к банкротству...

В декабре состоялось общее собрание акционеров «Веги», закончившееся еще большим скандалом. Владельцам контрольно-

го пакета акций недовольные рабочие были не нужны. Они сами избрали новый Совет директоров «Веги». Генеральным директором стал все тот же В.К. Голиков. Коммерческим директором назначили В.Е. Чикаловца. Еще в Совет вошел В.К. Осин — гендиректор БЭМЗа. А остальные шестеро — представители московских фирм, включая президента КБ «Российский кредит» А.Б. Любинина.

В 1994 г. завод действительно работал плохо. Сам тот факт, что инвестор «Веги» — коммерческий банк «Российский кредит» выдал заводу подряд восемь кредитов, ни один из которых не был возвращен, говорит уже о многом. Для стабилизации положения заводу требовалось более 5 млн долларов только на погашение задолженностей. Оборотные средства в этом году совершенно не пополнялись. Объем производства по сравнению с предыдущим годом снизился на 45,2 процента. На 1 ноября удалось погасить только задолженность по зарплате и то благодаря реализации ценных бумаг по их котировочной стоимости.

К середине 90-х годов отечественный рынок завалила масса дешевой техники, преимущественно из стран Юго-Восточной Азии. Демпинг сделал свое дело: техника с Востока была немного качественнее, но намного дешевле «веговской». Для массового потребителя определяющим фактором всегда являлся



Цех □ 15. Участок «Трасса»

внешний вид изделий. В 90-е годы дизайн бердской аппаратуры намного отставал от мировых тенденций. Что касается техники для профессионального использования (типа блочных музыкальных центров «Вега-124»), то и здесь у «Веги» имелся сильный конкурент, преимущественно со стороны западных фирм.

Слишком большим оказывался рост цен на первичные материалы, электроэнергию, транспорт и т. д. Только в 1995 г. электроэнергия подорожала в три раза, а продукция «Веги» — только в 1,5. Еще менее рентабельной бердскую продукцию делало российское налогообложение. В таких условиях любая готовая продукция, произведенная в России, становилась неконкурентоспособной с зарубежной.

Предпринимались попытки освоить на собственных площадях хотя бы сборку импортной техники. Это стало предметом переговоров, которые руководство АООТ «Вега» вело с компаниями Samsung и Phillips. Но маститые владельцы мировых брендов сотрудничать отказались. Ничем закончились и переговоры с BASF по налаживанию производства аудиокассет, с австралийской фирмой Exicom согр. о возможностях выпуска на «Веге» телекоммуникационного оборудования.

* * *

В 1995 году жизнь на «Веге» еще теплилась, хотя по сравнению с 1993 годом производство упало в 10 раз! За год выпустили только 8 тыс. радиоприемников, 38 тыс. магнитол, 23 тыс. магнитофонов, 16 тыс. усилителей. Фактически, это показатели первой половины года. В мае цеха отключили из-за долгов по электроэнергии. Летом, вплоть до сентября — опять простой. В ноябре 1995 года Совет директоров принял «историческое» решение: прекратить производство всех нерентабельных изделий. Фактически это означало — завод должен перестать работать.

Чтобы хоть как-то спасти действующее производство, руководство преобразовало ряд подразделений «Веги» в отдельные дочерние предприятия со стопроцентным участием в уставном капитале АООТ «Вега». Это общества с ограниченной ответственностью «Вега-ЦСП», «Вега-комплект» (старая площадка), «Вега-маркет», «Вега-лазер», «Вега-ТНТП» (цех 18), закрытое акционерное общество «Вега-маш» (средняя площадка). Впоследствии некоторые из них пережили АООТ «Вега». Предполагалось, что дочерние предприятия, не обремененные огромными долгами и накладными расходами, будут работать хотя бы с минимальной рентабельностью.

Кризис казался неотвратимым. Средствами, вложенными банком «Российский кредит» (а это около 4 млн долларов), удавалось едва покрывать долги по заработной плате. За это время действенных мероприятий по реконструкции производства банк не предпринял. Все «реформы» касались, в основном, реорганизации структуры управления.

В ноябре 1995 г. появилась надежда — ассоциация «КСК», объединявшая несколько торгово-закупочных фирм (среди которых значилась финансово-строительная компания «Оплот» — крупнейший региональный поставщик сахара), решила выкупить у банка контрольный пакет акций «Веги». *«Торговый капитал наконец-то начал проникать в производство»*, как писала тогда новосибирская пресса.

Сумма сделки составила 4,5 млн долларов — примерно столько банк вложил в «Вегу». Но на этом расходы КСК не закончились. Только за 2,5 месяца после покупки ассоциация потратила 1,5 млрд неденоминированных рублей на выплату заработной платы оставшимся работникам, 5 млрд — на приобретение угля для котельной и т. д.

В Совет директоров вместо представителей банка ввели представителей из «КСК». Своей стратегической задачей «КСК» считала организацию собственного производства строительных материалов. В конце 1995 г. на площадях «Веги» смонтировали две немецкие линии по выпуску стеновых панелей. В феврале 1996 г. они заработали на полную мощность. Перспектива пре-

**Инструментальный
цех**



вращения «Веги» в предприятие деревообработки всколыхнула местную общественность. Руководство завода заявило: перепрофилирования всего производства не будет, а цех с немецкими линиями занимает всего 1/250 всех площадей предприятия.

Как и предыдущие владельцы, КСК лелеяло мечту привлечь мировых производителей бытовой техники для отверточной сборки на своих производственных мощностях. Начались переговоры с Samsung и JVC. Предполагалась даже установка новых автоматизированных сборочных конвейеров. Губернатор В.П. Муха пытался убедить компанию Coca-Cola, которая подыскивала место для организации своего завода в Новосибирской области, воспользоваться площадями «Веги». Параллельно в администрации муссировалась программа перевода сельских районов области с проводного вещания на эфирное в диапазоне УКВ. Для этой цели освоили производство нового радиоприемника «Вега-РП-247». Но Coca-Cola нашла себе другое место, а сельские жители не спешили покупать созданные для них приемники.

* * *

При «КСК» финансовое состояние предприятия стало еще хуже. Только за 1995 год кредиторская задолженность предприятия увеличилась на 23 млрд рублей и к 1 января 1996 г. составила 76,5 млрд неденоминированных рублей. Стабильными оставались только долги предприятия по заработной плате в размере 2 млрд руб. Не помогли и 20 млрд рублей, которые фирма «Оплот» вложила в предприятие.

Ждать, когда с «Веги» станет нечего требовать, кредиторы не хотели. Начались иски в арбитражный суд. Первым выиграл дело Пенсионный фонд, которому предприятие задолжало 17 млрд рублей. Общественность стала протестовать. Это привлекло внимание властей, по инициативе обладминистрации заседание в арбитражном суде прервали и создали специальную межведомственную комиссию, чтобы разобраться в ситуации. Поскольку финансовое состояние «Веги» ухудшалось, а попытки руководства найти деньги для производства конкурентоспособных изделий не увенчались успехом, территориальное агентство Федерального управления по делам о несостоятельности (банкротстве) обратилось в арбитражный суд с иском о признании АОТ «Вега» банкротом.

Однако с банкротством не спешили. Арбитражный суд Новосибирской области заявил, что активы предприятия значительно превышают его долги, и определением от 14 марта 1996 года производство по делу о банкротстве АОТ «Вега» приостановили. Сро-

ком на 12 месяцев на предприятии назначили внешнее управление. Задачу определили предельно простую: выход на положительный текущий баланс и начало расчета с кредиторами.

Отсчет времени пошел... А на завод еще не назначили арбитражного управляющего: Соответствующее решение суда появилось только 7 июня. «Управлять» выходом из тупика назначили Петра Ивановича Постоялко. Чтобы вывести предприятие на положительный баланс, требовалось начать хоть что-то производить. То, что традиционная тематика «Веги» «умерла» стало ясно всем. Даже модернизация, улучшение выпускавшихся ранее изделий не дали бы эффекта.

К 1997 году «хоть что-то» завод выпускать начал. По большей части бытовой ширпотреб: розетки, выключатели, антенные гнезда. Таким товаром тогда были завалены все магазины. Наладили выпуск приемника РП-248 — простейшего 4-канального устройства с подключением к сети. Более-менее серьезной новинкой стал счетчик тепла. Но максимальную прибыль «Вега» дало производство... мешков для цемента (!). Нашелся стабильный покупатель — Исктитимский цементный завод. Но большинство этих и некоторых других изделий производили даже не на самой «Вега», а на ее дочернем предприятии «Вега-маш».

И все же основным источником привлечения средств стало не производство товаров, а продажа производственных мощностей: товарно-материальных ценностей, оборудования, недвижимости. Только от реализации спорткомплекса выручили 2 млрд рублей. Но рентабельность «Веги» все не наступала: на один рубль товарной продукции приходилось 1,7 рубля затрат. Росла и кредиторская задолженность: к 1 июля она составляла уже 109,5 млрд рублей, к концу года — 130 млрд. Вырученные деньги шли, в основном, на расчеты с кредиторами первой очереди — вып-

Магнитола
«Вега-335-стерео»



лату зарплаты работникам предприятия. Но даже к марту 1997 года долги по зарплате составляли не менее 4-х месяцев.

К 1997 г. стало ясно: «Вега» мы потеряли! И сразу встал вопрос: кто виноват? Какие нарушения имели место в ходе приватизации предприятия? Почему «Вега» оказалась в собственности банка «Российский кредит»? Куда уходило имущество «Веги»? Ответ на многие вопросы дала комиссия облсовета. И выход, вроде, нашли: нужно вернуть «Вега» в государственную собственность. Но государству развалившаяся «Вега» не понадобилась.

* * *

По закону максимальный срок конкурсного управления составляет 1,5 года. На «Вега» он истек в январе 1998 года. За это время финансового оздоровления предприятия не наступило, а кредиторская задолженность предприятия составила 160 млрд неденоминированных рублей. 23 января арбитражный суд Новосибирской области вынес решение о банкротстве АООТ «Вега» и распродаже его имущества. На предприятии ввели процедуру конкурсного производства. По предложению совета кредиторов и арбитражного суда продажу имущества возложили на внешнего управляющего АО П. Постоялко.

Но только в 1999 г. после замены внешнего управляющего (им стал А.И. Федченко) общественности стала известна схема полуторагодичного конкурсного управления. Оказывается, АООТ «Вега» не имела даже расчетного счета, и все расчеты вело дочернее предприятие «Вега-маркет», зарегистрированное в офшорной зоне на Алтае. Это само по себе открывало простор для различного рода злоупотреблений. Кроме того, все штрафы расплодившихся «дочек» вешались на «Вега». Плательщиком за электричество, воду являлось головное предприятие.

Дальше началось собирание имущества бывшей «Веги» для его продажи. К лету 2000 г. насобирали 7 млн руб. Возможность расширить производство получили как бывшие «дочки» («Вега-медсанчасть», «Вега-маркет», «Лазер-холдинг»), так и предприятия, чей профиль выпускаемой продукции никак не связан с бывшим гигантом: «Мастер и К» (стенные панели), «Тропикола» (прохладительные напитки).

Задача перед «последними командирами» «Веги» ставилась предельно простая: продать все остатки имущества «Веги» до последнего гвоздя и сказать: до свидания. Теперь уже навсегда!

ХРОНОЛОГИЯ

- 1946 г.** Принято решение о строительстве радиозавода в г. Бердске.
Новое предприятие получает официальное название — Государственный союзный Бердский радиозавод.
- 1947 г.** Освоена первая собственная модель — радиоприемник «Рекорд-47».
Создается лаборатория новых разработок — первое КБ на заводе.
- 1948 г.** Начато производство динамиков.
На заводе появляется метрологическая служба.
- 1950 г.** Начато производство радиол. Первая модель — «Рекорд-50».
Состоялась первая технико-экономическая конференция на заводе.
- 1951 г.** На заводе разрабатывается план комплексной механизации.
- 1952 г.** Начало массового распространения конвейерного производства.
Выпущена первая модель в соответствии с Госстандартом — «Рекорд-52».
- 1953 г.** Переход на выпуск радиол и приемников второго класса. Выпущен миллионный радиоприемник.
Созданы радиоприемник и радиола «Байкал» — первая техника БРЗ с УКВ-диапазоном и первая попытка создания «сложной» техники.
- 1954 г.** Освоен монтаж радиоаппаратуры с помощью сварки.
- 1958 г.** На Всемирной выставке в Брюсселе радиола «Байкал» награждена серебряной медалью.
- 1959—1964 гг.** Строительство новой площадки завода.
- 1959 г.** Создано Бюро автоматизации и механизации для проектирования нестандартного оборудования и опытный цех для его изготовления.
- 1961 г.** Создана модель «Рекорд-61» на пальчиковых лампах.
- 1965 г.** Радиозаводу передана Бердская мебельная фабрика № 4, где в будущем будет организовано производство футляров, призванное решить проблему их нехватки на заводе.

- 1964—1991 гг.** Пост директора завода занимает А.Н. Шкулов, при котором Бердский радиозавод из провинциального предприятия, рассчитанного на выпуск простой и дешевой продукции, превратился в промышленный гигант, дающий к 1991 г. 75 процентов выпущенной в РСФСР бытовой радиоаппаратуры самого высокого класса.
- 1966 г.** Завод начинает выпуск магнитол. Первая массовая модель — магнитола «Фиалка».
- 1967 г.** Создана служба научной организации труда (НОТ).
- 1968 г.** Создан цех транзисторных приемников «Вега» — первый и главный технологический переворот на БРЗ.
- 1969 г.** Создан отдел автоматизированных систем управления производством (ОАСУ).
- 1971 г.** Создано специальное конструкторское бюро (СКБ) — ведущая конструкторская организация на заводе.
- 1972 г.** Начат массовый выпуск первой бердской стереофонической модели — электрофона «Вега-101-стерео». Создана «Вега-312-стерео» — первая в стране стереофоническая радиола на полупроводниках.
- 1973 г.** Начата поставка продукции в Великобританию.
- 1975 г.** Создана радиола «Вега-319-стерео». Налажено сотрудничество с польской фирмой «Унитра-Фоника». Разработана линейка переносных радиол и магнитол («Вега-315», «Вега-321», «Вега-324», «Вега-325») в пластмассовых корпусах..
- 1976 г.** Начато строительство цеха транзисторных приемников в поселке Сузун. Впоследствии на его базе был создан завод «Транзистор». Реорганизация технологических служб на заводе — подготовительный этап большой автоматизации производства. Сконструирован усилитель «Арктур-001-стерео» — первый опыт создания техники класса Hi-Fi на заводе. Разработана магнитола «Вега-320» — первая кассетная модель БРЗ.
- 1977 г.** Создан отдел рекламы. Разработан первый бердский тюнер «Вега-004-стерео».
- 1979 г.** Выпущен 15-миллионный радиоприемник «Рекорд».

- 1980 г.** Сдан в эксплуатацию 5-этажный административный корпус. Выставка изделий БРЗ в Центре технической эстетики.
- 1981 г.** Создано специальное конструкторско-технологическое бюро микроэлектроники (СКТБ). Подписан приказ министра промышленности средств связи «Об организации работ по созданию ГАП в отрасли». Начало эры робототехники на радиозаводе. Запуск первого на заводе роботизированного участка «Трасса» в штамповочном цехе.
- 1982 г.** Начат выпуск массовых стереофонических магнитол (модель «Вега-328»). Впервые применяется технология микросборки.
- 1983 г.** Выпущено 25-миллионного изделия с маркой БРЗ и миллионный радиоприемник на заводе «Транзистор» в г. Сузуне.
- 1984 г.** Сконструирована магнитофонная приставка «Вега-МП-120-стерео» — первое устройство с собственным лентопротяжным механизмом первого класса.
- 1985 г.** Создано Производственное объединение «Вега» с головным предприятием Бердский радиозавод.
- 1985 г.** Начат выпуск первых наушников ТДС-9Б.
- 1987 г.** Начат выпуск первого советского «дубля» — магнитофона-приставки «Вега-МП-122-стерео».
- 1989 г.** ПО «Вега» передано из Министерства промышленности средств связи в Министерство радиопромышленности. Создан первый плеер, который получил название мини-магнитофон «Вега-410», поскольку имел функцию записи.
- 1990 г.** В Сингапуре заключен договор с японской фирмой «Таиашин Денки» и малайзийско-сингапурской фирмой «Хенза» о поставке лентопротяжных механизмов на 1990—1991 гг.
- 1991 г.** Начата продажа проигрывателя компакт-дисков «Вега-ПКД-121».
- 1992 г.** ПО «Вега» оказывается в т. н. картотеке Сбербанка — начало кризиса на предприятии. Создан коммерческий «Вега-банк». Начат выпуск телефонных аппаратов.

- Выпуск последней значимой модели предприятия — комплекса «Вега-124» с тюнером «Вега-Т-124». Состоялось собрание коллектива предприятия, где было принято решение об акционировании.
- 1993 г.** Владелец контрольного пакета акций приватизируемого предприятия становится КБ «Российский кредит». Образуется акционерное общество открытого типа «Вега».
- 1995 г.** Контрольный пакет акций предприятия приобрела ассоциация «КСК».
- 1996 г.** Состоялось заседание арбитражного суда Новосибирской области по делу о банкротстве АООТ «Вега». На предприятии назначено внешнее управление.
- 1998 г.** Состоялось повторное заседание арбитражного суда Новосибирской области, где АООТ «Вега» признана банкротом. Начата продажа его имущества.

Подготовил к публикации А.Д. БИРЮКОВ

Благодарим за предоставленные материалы Бердский историко-художественный музей и музей «Вега».

Л и т е р а т у р а :

- В тысячи адресов. История Бердского радиозавода. Новосибирск, 1976.
«Вега» — наша звезда. Новосибирск, 1976.
- Савицкий И.М. Оборонная промышленность Новосибирской области: Опыт послевоенного развития (1946—1963). Новосибирск, 1996.
- Газеты «Ленинский путь» (с 1991 г. — «Бердские новости»), «Советская Сибирь», «Свидетель». «Известия», «Комсомольская правда» за 1946—2002 гг.
- Журнал «Экономика и организация промышленного производства» 1986 г. □ 6.
- Документы ГАНО.
Документы Бердского городского архива.
Каталоги продукции и рекламные проспекты за 1976—1993 гг.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



**НА ПУТИ
В КОСМОС**



Стратегическое решение

В марте 1959 года ЦК КПСС и Совет Министров СССР приняли постановление о строительстве в разных концах Советского Союза сети заводов по производству приборов управления ракетными комплексами и гироскопических приборов для обороны и нескольких отраслей народного хозяйства (связь, геодезия, метеослужба и другие). Это были не готовые аппараты, а лишь узлы, которые встраивались в большие и сложные системы. Проекты этих узлов создавали в отраслевых НИИ. А потом они спускались на конкретные предприятия в виде государственных заказов. Каждый завод изначально возводился как большой производственный комплекс со всеми необходимыми системами обеспечения и соцкультбытом для работников.

Завод данного профиля планировалось разместить и в Бердске. Его строительство, дальнейшая деятельность и, главное, выпускаемая продукция являлись секретными. О них стало известно лишь в 90-е годы.

* * *

Проект нового завода разрабатывался в московском институте п/я 2437. Еще до того, как завод начал строиться, на-

значили его главного инженера, который курировал проект. Им стал специалист высокого класса Бабкен Вартанович Визилян. Создали и комиссию для выбора места для строящегося завода. В нее вошли Б.В. Визилян и А.Н. Шкулов — впоследствии директор Бердского радиозавода.

К месту для строительства выдвигались жесткие требования: чистота окружающей среды, обязательная удаленность от магистральных транспортных линий и в то же время наличие источников энергоресурсов. Все вышесказанное делало выбор комиссии отнюдь не простым.

Поскольку место для будущего завода определили широко — Новосибирская область, возникало несколько вариантов. Первым из них стало село Ташара. После этого нашли место близ деревни Репьево в Мошковском районе. Однако изыскания топографо-геологической экспедиции дали отрицательный вердикт: завод здесь строить нельзя, так как испытание грунта показало его большую просадочность.

И, наконец, третьим предложением стал пригород Бердска. Как считают эксперты, институт нашел идеальную площадку для заводского производства — место площадью в 24 га внутри лесного массива, расположенное в 400 метрах от Обского моря и в 1 км от речки Раздольная, впадающей в водохранилище. Вспомогательные цеха, котельную, складское хозяйство предложили разместить за границей леса. Комиссия решила: здесь быть заводу.

Однако выбранная лесная площадка оказалась занята. На ней размещался летний лагерь одной из войсковых частей СибВО. Чтобы военные освободили площадку, пришлось договариваться. Командующий округом А.И. Еременко дал согласие, но при одном условии: для части должны построить такой же летний лагерь, причем в пределах Новосибирской области. 31 марта 1959 г. «отвоеванную» у военных площадку утвердил председатель Совета народного хозяйства Западно-Сибирского экономического района.

31 мая 1959 года на еще не начавший строится завод назначили директора — Ивана Степановича Гутова. Первая задача нового директора состояла в том, чтобы как можно скорее заключить договор на проектно-изыскательские работы с генеральным проектировщиком — московским институтом п/я 2437. Главным заказчиком строительства стал Государственный комитет по судостроению при Совете Министров РСФСР.

Быстрое строительство

Срок на строительство нового электромеханического завода отводился короткий — всего два года. Поэтому все строительные работы велись в форсированном режиме. Пожалуй, только в годы войны строителям задавался такой темп ведения работ и ввода в эксплуатацию промышленных объектов. Правда, в своем окончательном виде бердский гигант сформировался к 1965 году. Лишь после этого слово «экстренность» стало нарицательным словом, обозначающим не строительство завода, а производство на нем.

25 июня 1959 года в лесной массив неподалеку от города пришли первые строители. Первое, что они начали делать — это валить лес. *«Звонкий гул бензопил и рокот бульдозеров нарушил чуткую тишину»*, — как написано об этом в заводской летописи.

Возглавил стройку опытный сибирский строитель Анатолий Емельянович Московченко — начальник правобережного стройуправления «Новосибирскгэсстрой». В районе Бердского лесхоза в арендованном частном домике разместилась контора СМУ-1. Впоследствии А.Е. Московченко вспоминал: *«На работу к нам пошли сразу. Строители, в основном, были опытные, до этого вместе работали на ГЭС. За один месяц мы набрали 300 человек. Работали в три смены»*.

2 июля на строящемся заводе появляется отдел капитального строительства (ОКС) — заказчик строительства. В отличие от СМУ-1, которое, выполнив определенный фронт работ, покидало территорию стройплощадки, ОКС становился постоянным подразделением и одновременно заказчиком выполняемых строительно-монтажных работ. Его начальником назначили Виктора Николаевича Артемова.

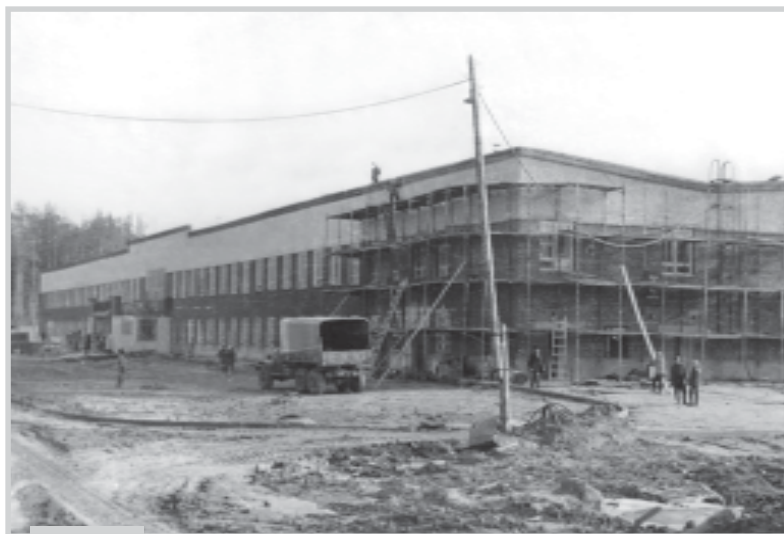
Ход строительства в значительной степени зависел от взаимодействий руководства завода с местными органами власти. И, судя по скорости работ, такое сотрудничество наладить удалось. Благодаря вмешательству первого секретаря Бердского горкома КПСС А.Н. Адоньевой и председателя горисполкома И.Я. Надобных всего за неделю удалось решить вопрос с Бердским лесхозом о прокладке по сосновому бору 7-километровой линии ЛЭП (от трансформаторной подстанции в районе «Красного Сокола» до завода). Стоит заметить, что ни проекта, ни сметы еще не существовало. Тогда директор строящегося завода И.С. Гутов предложил осуществить прокладку линии без

проектной документации, «по знакомой местности». А проектно-сметная документация пришла позже.

Строительство завода начиналось с подъездных железнодорожных путей — требовалось подвозить песок, щебень, кирпич, сборный железобетон и другие стройматериалы. Кроме этого — тысячи наименований оборудования, разного вида электромонтажных изделий, кабельной продукции и т. д. С 1961 года по ветке стали курсировать и пассажирские вагонетки с рабочими и строителями. Такой стройки Бердск еще не знал...

Для строительства железнодорожной колеи заключили договор с субподрядчиком — СУ-40 (трест «Спецстрой»). Однако ее возведению мешали картофельные поля, раскинувшиеся вплоть до того места, где сейчас расположена 2-я площадка завода. Решили просить горожан досрочно выкопать картофель, а за неполученный урожай предоставить компенсацию. В августе 1959 года на освободившейся территории началось возведение путей, а уже в октябре по ней к строительной площадке двинулся поток грузов. очевидцы вспоминали, что, нередко на стройку поступало до 10 эшелонов, груженных строительными материалами.

От стоявшей на этом месте воинской части осталось несколько полезных сооружений. Во-первых, артезианская скважина. Ее мощность 30 м³ воды в час позволяла на первых порах полностью обеспечить нужды строительства. Во-вторых, здание штаба, где на первых порах предполагалось размес-



Строительство корпуса □ 4. 1962 г.

тить аппарат СМУ-1, и склад — он подходил для хранения повседневных материалов: спецодежды, рукавиц, инструмента и т. д.

Но артезианская скважина действовала недолго. В августе вода внезапно исчезла. А городской водопровод — далеко. Строить насосную станцию и прокладывать свой трубопровод — дело сложное. Приняли решение — бурить новую скважину, неподалеку от прежней, что и сделали в течение недели. Эта скважина действовала в системе водоснабжения завода не один десяток лет.

На освободившейся территории 12 июля 1959 года началась закладка фундаментов первых корпусов: № 6, 1 и 2. Всего планировалось разместить не менее полутора десятков различных сооружений, отнюдь не маленьких по своим размерам.

Завод начал строительство своего бетонно-растворного узла, т. к. завозить бетон с правого берега ГЭС становилось накладно. К тому же не хватало самосвалов. *«Подвозили строительные материалы в две смены. Было всего 300 машин, и на каждой по два водителя»*, — вспоминал Антон Федорович Литвиненко, начальник отдела кадров стройтреста. Позднее построили еще два бетонно-растворных узла: один у 2-й площадки завода, а другой там, где сейчас котельная «Вега-ЦСР», на старой площадке Бердского радиозавода. Впоследствии они обеспечивали строительство не только объектов завода и его соцкультбыта, но и те стройки, что вели городские организации.

Завод еще только начинал возводиться, а уже возникли проблемы с рабочей силой. Строящее его СМУ-1 находилось в ведении «Новосибирскгэсстрой», возводившего Новосибирскую ГЭС. Но ее строительство близилось к завершению, Управление «Новосибирскгэсстрой» сворачивало свою деятельность, а гидростроители уезжали на другие стройки страны. Поэтому СМУ-1 практически перестало пополняться кадрами строителей. План строительства срывался, о чем ежедневно докладывали А.Е. Московченко и И.С. Гутов. Тогда у руководства завода созрело решение — создать собственный строительный трест, укомплектовав его кадрами, строительными механизмами, обеспечив материалами. Вышестоящие хозяйственные руководители это предложение приняли. Управляющим трестом назначили В.С. Мукомолова. В это же время на строящемся заводе появилась новая должность: заместитель директора по делам строительства. Им стал Федор Лукич Гулей.

В короткие сроки создали аппарат треста, организовали АТХ □ 6 за счет автотранспортных хозяйств Новосибирска. Грузовых автомашин: самосвалов и бортовых насчитывалось до 150 единиц. Организовали и разместили участок треста «Строймеханизация» с десятками бульдозеров, грейдеров, автокранов, кранов большой грузоподъемности на гусеничном ходу. Установка башенных кранов и их работа обеспечивалась Искитимским управлением треста «Строймеханизация».

Главное, с организацией трест-площадки «Бердскпромстрой» быстро стал пополняться коллектив заводских строителей — приходили молодые строители, механизаторы, крановщики, водители и т. д. К концу августа 1959 года здесь работало уже более тысячи человек.

Но этого оказалось недостаточно. Для строительства объектов 2-й площадки завода решили привлечь труд заключенных, лагерь которых размещался на территории строящегося Бердского химзавода (в этот момент его строительство временно приостановилось). Зону передислоцировали на 2-ю площадку БЭМЗа. За счет заключенных к строительству завода привлекли еще 300 человек.

Проблема людских ресурсов, необходимых для форсирования строительства, на тот период оказалась почти решена. Многие субподрядные организации также привозили свои бригады ежедневно на строительство завода.

В сентябре 1959 года в составе трест-площадки «Бердскпромстрой» организовали три строительных управления: СУ-1 для строительства объектов на главной площадке, СУ-2 — на 2-й площадке завода и СУ-3 для строительства объектов жилья и соцкультбыта.

«Строительство было нелегким, — вспоминал первый директор завода И.С. Гутов, — слабо отработанная и несогласованная строительная документация, отсутствие транспорта и жилья, продолжительные споры с лесничеством по поводу вырубки отдельных деревьев, находящихся на территории стройплощадки, — все это создавало дополнительные трудности. Но, невзирая ни на что, строительство велось в установленные сроки».

* * *

Одновременно строились различные производственные и вспомогательные объекты: корпуса □ 1, 2, 6, 7, 15, проклады-

валась линия электропередач, промышленный водопровод, автомобильная дорога, железнодорожная ветка.

В конце 1959 года приняли решение сосредоточить усилия на досрочном возведении корпуса № 6, где на первых порах планировалось разместить все цеха и службы, необходимые, чтобы начать освоение первых «специзделий». Но для этого предстояло сделать очень много, а планы ставились очень жесткие. Чтобы их выполнить, на первом этаже корпуса разместили даже временную котельную.

Забегая вперед, скажем, что поставленную задачу все же выполнили — в первых числах сентября 1960 года государственная комиссия приняла корпус в эксплуатацию.

В ноябре 1959 года для ознакомления с производством, аналогичным тому, что предполагалось организовать на заводе, в Москву и другие города направили инженеров Агамяна, Медведева, Куанлиева, Ермолова, Игонина, Ершова, Рагозина, Пащенко. После подготовки их назначили на руководящие должности, и они, как «люди опытные», несли ответственность за монтаж оборудования, разработку технологических процессов, организацию труда.

К началу 1960 г. коллектив рабочих и ИТР завода насчитывал 50 человек. Многие из них жили в областном центре, так как собственного жилого фонда завода еще не имел. Вместо «экономии рабочих минут» люди проводили четыре часа в сутки в дороге.

Если с инженерными кадрами все обстояло более-менее нормально (их направляли по распределению либо переводили с других предприятий), то мастерами становились, как правило, вчерашние рабочие. Может быть, где-то это не имело значения. Но БЭМЗ организовывался как предприятие высокоточного машиностроения, призванное выполнять оборонный заказ. На заводе организовали курсы по подготовке мастеров механических участков. Руководителем назначили инженера Т.Н. Россова.

Учить требовалось и рабочих (лишь небольшая их часть пришла на завод самостоятельно, остальные шли по организованному набору или направлениям профтехучилищ). Как и инженеров, их направляли на родственные предприятия области, в частности, на Бердский радиозавод: ведь на многих предприятиях большая часть рабочих профессий схожи между собой.

Кадров, как всегда, не хватало, и недостаток рабочих профессий восполняли ИТР. Как и в ставшие тогда историчес-

кими годы первой пятилетки, многие инженерно-технические работники использовались для разгрузки вагонов, транспортировки громоздкого оборудования, участвовали в монтаже, оперируя нехитрыми инструментами — ломом и гаечным ключом.

21 апреля 1960 года для решения организационно-технических мероприятий создали технический совет. В него вошли зам. директора по строительству Ф.Л. Гулей — председатель совета, заместитель главного инженера А.Н. Шкулов (в будущем — легендарный директор Бердского радиозавода), начальник ОКСа В.Н. Артемов, технический секретарь. В совете состояли главный технолог В.Н. Кокорин, главный механик А.И. Бирюков, начальник отдела снабжения В.П. Анисимов, инженеры И.В. Ермолов и И.Д. Игонин. Создали архитектурно-художественную комиссию для рассмотрения проектов по оформлению завода, чертежей по нестандартному оборудованию (в нее вошли А.Н. Шкулов, В.Н. Кокорин, П.С. Рагозин и др.).

Строительству завода мешали не только объективные, но и субъективные факторы. В первом квартале 1960 года планировалось начать работы по монтажу заводской котельной. Оборудование изыскал Совет народного хозяйства на одном из заводов областного центра. Для отгрузки директор назначил бригаду. Прибыв на место, бригада увидела во дворе курганы снега, под которыми и находилось нужное оборудование. Взялись за лопаты. Котлы были засыпаны не только снегом, но и зем-



Рабочее место контролера готовой продукции

лей: осенью «хозяева» прокладывали здесь траншею: вынутый грунт валили рядом с котлами, насыпь постепенно оползала и засыпала оборудование, а наступившие холода заковали землю, превратив ее в камень. Применять какие-либо механизмы запретили: чтобы не повредить оборудование. Лишь в конце марта котлы доставили на завод.

Или еще пример. Прибывающее на завод станочное оборудование, как правило, разгружалось у железнодорожного переезда в районе старой площадки радиозавода. Наступившее в апреле резкое потепление, вызвало быстрое таяние снегов, и разгрузочная площадка оказалась под угрозой затопления. Доставать оборудование пришлось группе инженерно-технических работников во главе с главным механиком завода А.И. Бирюковым. Работали безотрывно несколько дней подряд. Сам Александр Иванович выполнял обязанности стропальщика, работая по колено в воде.

Время шло. К концу августа 1960 года строительство корпуса № 6 завершилось, в начале сентября его приняла государственная комиссия. 10 сентября 1960 г. токарь цеха корпусных деталей А.И. Савельев включил первый токарный станок: на заводе началось производство.

Корпус № 6 планировался как инженерный, однако временно здесь разместились цех корпусных деталей, цех изготовления точных деталей, инструментальный цех, цех сборки узлов и окончательной сборки. Третий этаж заняли отделы и службы. С этого момента завод стал постоянно действующим. Теперь строительство и производство на нем шли параллельно.

9 ноября 1960 года на завод назначили нового директора — Василия Максимовича Максимова, с сентября занимавшего должность главного инженера (вместо переведенного на другую работу И.С. Гутова).

Велось строительство объектов культурно-бытовой сферы. Первым жилым комплексом завода (рассчитанным главным образом на размещение прибывающих строителей) стал «финский» поселок, строительство которого началось в сентябре 1959 года на месте засыпанного озера. Дома возводили сами жильцы — строители и рабочие завода. Одновременно строились водопровод с водоразборными колонками, электролинии, автодороги, велось ограждение приусадебных участков. В 1961 году закончили благоустройство автодорог и тротуаров в поселке. Сейчас это улицы Павлова, Красная Сибирь и Рогачева. Обходя законы, построили филиал школы № 3 и столовую, в самих

финских домах разместили библиотеку и детсад. Как вспоминают ветераны завода, тогда эта столовая считалась лучшей в городе. Ежегодно после 1965 года стройтрест вводил в эксплуатацию минимум 30 тысяч квадратных метров жилья.

Завод начал осваивать свой первый госзаказ — секретное изделие под номером «923». Оно представляло из себя гироскопический комплекс для управления боевой ракетой наземного базирования. Гироскопические приборы были положены в основу управления всех летательных аппаратов.

Первые шаги

В 1961 г. на Бердском электромеханическом заводе продолжалась подготовка к выпуску первого изделия. Оно отличалось высокой точностью изготовления деталей, относящихся к 1, 2 и 3-му классам точности, с чистотой обработки поверхности до 12-го класса. Да и сборка изделия под номером «923» оказалась отнюдь не простой. Не менее сложно выглядели регулировка, испытание на специальных стендах.

Все это предъявляло высокие требования к исполнителям. Сотням пришедших на завод рабочих в короткие сроки следовало научиться высококачественной резке металлов, штамповке, термической обработке деталей, производству гальванических покрытий, литью, освоить прессование керамики и пластмасс, спекание твердых сплавов, сварку стекла с металлом и многое другое. Особенно трудно приходилось молодым коллективам механического, инструментального, деревообделочного и цеха контрольно-измерительной аппаратуры. Начальник цеха □ 50 Г.В. Стенин выезжал на один из заводов Подмосковья, где проходило производственное обучение рабочих и мастеров, чтобы в условиях аналогичного производства сформировать коллектив цеха.

На заводе в Раменском прошли подготовку мастер цеха □ 50 (электроэлементных узлов) Б.В. Прилепский и слесари-сборщики этого же цеха Д. Вынтовитов, А. Илюшко, мастер цеха □ 38 (окончательной сборки изделия) Э.Л. Лакунин, В.В. Зенков и группа слесарей-сборщиков и регулировщиков окончательных изделий. Эти рабочие и мастера стали основой сборочных цехов, которые в середине 1961 г. выпустили изделие «923», полностью изготовленное из деталей и узлов, произведенных на заводе.

Появились первые заводские рационализаторы. Старший мастер гальванического цеха Л.Т. Федоркин разработал и внедрил приспособление для анодного оксидирования деталей, что значительно повысило производительность труда, улучшило качество оксидирования. Зуборезчик цеха □ 41 А.Е. Крылов предложил приспособление для фрезерования лопаток клапана. За 1961 год внедрили 41 рацпредложение с экономическим эффектом 600 рублей. В рядах заводских рационализаторов уже насчитывалось 75 человек.

Много и успешно трудились над обработкой технологической документации под оснастку, приспособления и инструмент инженерно-технические работники отдела главного технолога. К концу года здесь разработали 485 штампов, 81 прессформу, 1310 кондукторов и приспособлений, 475 наименований измерительного, 270 наименований режущего инструмента.

В процессе выполнения плана оргтехмероприятий коллективы цехов полностью освоили техпроцессы: закалку, отпуск, старение, нормализацию, отжиг, вакуумный отжиг, обработку холодом, гальванопокрытия, бакелизацию и т. д.

Создали центральную заводскую и центральную измерительную лаборатории (для разработки и внедрения контрольно-измерительных приборов и инструментов), во главе которых встали молодые специалисты А.Е. Ерзылев и Б.П. Проскурин. За первый год существования ЦЗЛ освоила метод дефектоскопии, металлографический анализ термической обработки деталей, спектральный способ анализа сталей и сплавов.

В 1961 году директор завода В.М. Максимов поднял перед Советом народного хозяйства экономического района вопрос об организации на заводе электромеханического техникума: чтобы на месте готовить специалистов среднего звена. Преподавателей техникума подбирали среди инженерно-технических кадров самого завода. Первыми преподавателями стали инженеры В.Л. Громов, А.А. Викерев, В.М. Мандыч, Г.И. Борг, Б.Н. Золочевский и др. С 1 октября 1961 года в техникуме, временно разместившемся в бюро подготовки кадров, начались занятия.

Но возведение очередных корпусов Бердского электромеханического завода никак не укладывалось в установленные сроки. Первый, второй корпуса, здание проходной не удавалось сдать в эксплуатацию. Тогда в корпусах, еще не имевших кровли, начался монтаж станков.

Первый корпус удалось построить только к зиме. В нем предполагалось разместить самые важные цеха «бэмзовского»

производства: корпусных деталей, литейный, штамповочный. Медленно строилось и жилье на 14-м квартале. Руководство завода решило организовать на этом участке трехсменную работу. Ценой авралов и сверхурочных проблему удалось решить: 27 декабря государственная комиссия приняла первый и второй производственные корпуса. На 14-м квартале закончили строительство двух жилых многоэтажных домов общей площадью в 8842 квадратных метра.

Строителям не хватало рабочих. В этих условиях заводчанам приходилось работать на два фронта — вводить производственные корпуса и жилье. Для сдачи двух жилых домов на 14-м квартале (ул. Ленина, 46, 48) из рабочих завода сформировали бригады, которые помогали в отделке домов, по монтажу электроснабжения, сантехники, отопления и малярным работам. Эта практика использовалась на заводе многие годы и позволяла решать задачи по ускорению строительства объектов соцкультбыта.

В конце декабря закончились стартовые испытания изделия «923». Но качество деталей и узлов еще оставляло желать лучшего. Потери от брака составили в 1961 году 0,9% к валовому выпуску по себестоимости. Серийный выпуск изделия «923» удалось начать в 1962 году.

Промышленное производство увеличилось на 10%, вместо 8,1%, предусмотренных планом. План выпуска валовой продукции за I квартал 1961 года выполнен на 102,5%.

* * *

С вводом в эксплуатацию корпуса № 2 увеличились мощности ранее организованных цехов — инструментального, нестандартного оборудования и цеха контрольно-измерительной аппаратуры. Были освоены следующие технологические процессы: литье под давлением, центробежное и кокильное литье в литейном цехе; технология профильной шлифовки, методы нарезки шестерен 1-го и 2-го классов. Термисты освоили закалку сталей в среде аргона, гальваники — покрытие драгоценными металлами керамики и стекла.

На заводе создали отдел механизации и автоматизации, первым руководителем которого стал В.М. Базылев. Отделу предстояло проектировать нестандартное оборудование. Первыми приспособлениями, изготовленными по его проектам, стали станок для гибки профилей и листов, установка для обкатки диф-

ференциала, станок для намотки, тележка с подъемной платформой для перевозки грузов.

Остро на производстве стояла проблема качества. Создали заводскую комиссию по качеству, ежемесячно проводились специальные директорские совещания с руководителями цехов и отделов, аппарата ОТК, организовали техническую учебу рабочих, мастеров, конструкторов, технологов, также посвященную данным вопросам.

В 1962 году значительно возросла активность заводских рационализаторов. За одиннадцать месяцев в бюро рационализации и изобретательства подали более 200 рацпредложений, из которых 131 внедрили в производство. Например, гравировщик В.Г. Ильин предложил изменить технологию нарезки клеем: проводить гравировку горячим выдавливанием. Условно-годовая экономия от внедрения предложения составила 1091 рублей. Начальник цеха □ 44 В.К. Ковалевский предложил изменить футеровку ванн, заменив свинец пластиком. Это дало значительную экономию материалов.

В 1962 году, наряду с серийным выпуском изделия «923», в технических отделах и цехах вспомогательного и основного производства шла подготовка к запуску в производство новых изделий — «101» и «102». Они представляли собой гироскопические платформы для ракет стратегического назначения и базировались на атомных подводных лодках. В отличие от изделия «923» (которое являлось пробным для завода) изделия «101» и «102» выпускали длительное время и в больших количествах.

15 декабря 1963 года строители сдали государственной комиссии корпус □ 4. План десяти месяцев 1963 года по валовой продукции завод выполнил на 109,5%, по товарной — на 100%, по номенклатуре — на 100% и по производительности труда — на 101,3%.

Массовое производство

1964-й стал годом завершения строительства производственных корпусов и годом перехода от единичного производства к многономенклатурному и массовому. Продолжался выпуск изделия «923», закончилось освоение изделий «101» и «102». Началась подготовка к запуску в производство изделий «105», «106», «107», «109». Как и предыдущие, они также являлись гироскопическими платформами для ракет морского базирования.

В плане выпуска товаров народного потребления в марте 1964 года группе конструкторов — П.М. Федотову, Л.И. Запольскому и А.П. Пузанову поставили задачу: приступить к проектированию электробритв, которые не уступали бы по техническим параметрам и внешнему виду продукции зарубежных стран. 18 марта появился приказ об организации цеха по выпуску электробритв, которому присвоили 48-й номер. Выпуск пробной партии наметили на 25 июня, а все испытания предполагалось закончить к 1 августа.

13 апреля главный инженер П.П. Пичко подписал распоряжение, в котором говорилось: *«В связи со сжатыми сроками подготовки производства по изделию «электробритва» создать группу по разработке технической документации. Руководителем группы назначить тов. Ташкина. В состав группы ввести технологов Парфенова, Киселева, Казадаева, Бояринцева, Попова, Рузаева, Карандашева, Скороводу, Кокорина».*

В результате изучения существующих электробритв отечественного производства «Харьков», «Москва» и зарубежной электробритвы Phillips бердские конструкторы в ограниченное время сумели разработать удовлетворительный вариант первой электробритвы (главным образом, на основе Phillips и схожей с ней «Харьков»). На заводе объявили конкурс на лучшую



Совещаются руководители (справа налево): директор БЭМЗа М.И. Валентович, секретарь парткома Б.В. Прилепский, председатель заводского комитета профсоюза Е.П. Олейник. 1968 г.

разработку неподвижного ножа электробритвы — этот узел, как считали конструкторы, является самым ненадежным местом у всех электробритв.

* * *

Разработка бритвы являлась побочным делом. Главное — освоение изделий «105», «106», «107», «109». Особенно много хлопот доставляло коллективу завода изделие «104». Оно имело ряд конструктивных изъянов, допущенных при разработке некоторых узлов. В процессе разработки в него пришлось многократно вносить изменения. В результате запущенные в производство детали приходилось изымать, ждать новых чертежей и технологических карт, снова изготавливать детали и узлы и лишь после этого продолжать сборку. Все это создавало трудности в выполнении месячных планов, а иногда ставило их под угрозу срыва.

В первом полугодии прошел конкурс-смотр рационализаторско-изобретательской деятельности подразделений производства. Только за время смотра поступило 355 рационализаторских предложений, из которых внедрили 194 с условной экономией 57,7 тыс. руб.

В 1964 году на заводе впервые применили подрезку глубоких точных пазов методом электроэрозии, ультразвуковую промывку деталей, изготовленных из пластины, обрезинивание роликов, что позволило повысить качество изделий. Таблетирование пресс-материалов для изготовления корпусных деталей позволило значительно повысить производительность труда прессовщиков. Подогрев таблеток на высокочастотной установке позволил удвоить объем продукции с одного пресса. Для изготовления магнитопроводов стал применяться новый материал, внедрили механическую обработку титановых сплавов, глубокую вытяжку деталей из алюминиевых сплавов.

Конструкторы отдела главного технолога разработали и внедрили двадцать наименований широкоуниверсальной оснастки и станочных приспособлений. В цехах приняли 322 универсально-станочных приспособления, а всего приспособлений — 1686 единиц. Цеха и лаборатории пополнились новой контрольно-испытательной аппаратурой и большим количеством контрольно-измерительных приборов. В конце года этих приборов насчитывалось на заводе около 37 тыс. единиц.

Многое создавалось в стенах заводских лабораторий. Так, работники лаборатории измерительной техники изготовили своими силами экзаменатор для проверки уровней и оптических

квадратов, приспособления для измерения деталей на компараторе с измерительной головкой от ЦИМ-21, приспособление для проверки микрометров свыше 125 мм.

Значительный вклад внес коллектив центральной заводской лаборатории. Здесь разработали и внедрили в производство методики ускоренного анализа воды, определения микроколичества железа в латуни. Инженер лаборатории Э.М. Гуляева разработала и внедрила ряд составов и растворов для улучшения защиты деталей и узлов от коррозии. Инженер Л.М. Лихова нашла способы удаления эмали с проводов марки ПЭВ химическим путем.

Целый ряд разработанных на заводе методик стал применяться на других предприятиях не только Сибирского региона, но и за его пределами. Например, технология изготовления эпоксидного клея, разработанная Л.М. Лиховой, сразу же привлекла внимание технических руководителей многих предприятий и получила широкое распространение в промышленности экономического района, а электрохимическая полировка деталей, изготовленных из латуни, бронзы и стали, нашла применение на многих машиностроительных заводах страны.

С 1964 на заводе проводились научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы (прежде инженерно-технические работники занимались лишь решением текущих производственных вопросов). Инженер В. Набойченко, например, разработал и внедрил технологический процесс цинкования, лужения, меднения и кадмирования в ультразвуковом поле. Группа инженеров отдела 25 и цеха 44 под руководством В.В. Морковича спроектировала и внедрила автомат гальванического лужения с последующим оплавлением. Заводские инженеры спроектировали и изготовили установку, обеспечивающую вакуум 10^{-4} , 10^{-5} мм ртутного столба при отжиге деталей при температурах до 1300°C . Достигнутые успехи позволили заводу заключать договоры с другими предприятиями по проведению некоторых научно-исследовательских работ.

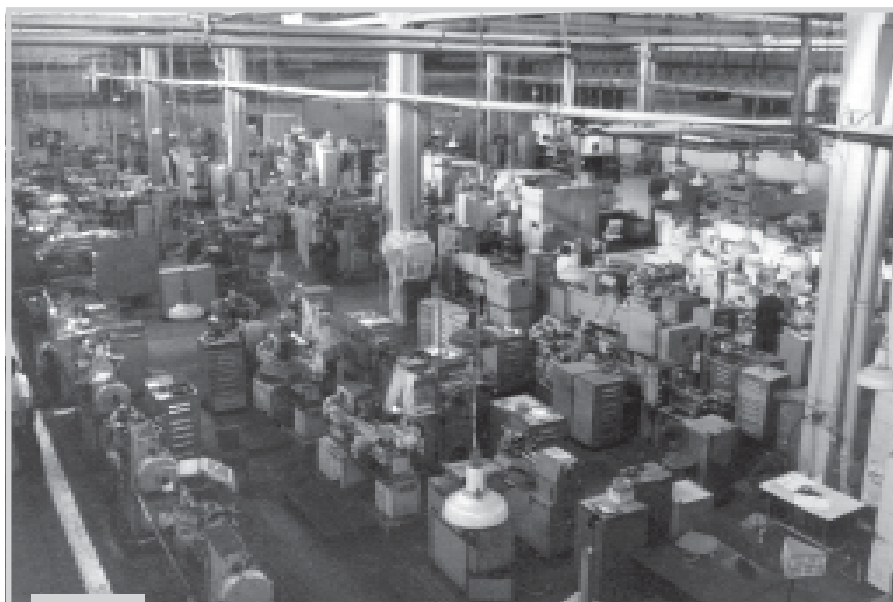
В 1964 году сдали в эксплуатацию 13-й и 25-й заводские корпуса, здание техникума, где временно разместился заводской клуб. Труженики завода получили детский комбинат на 150 мест и 314 квартир с жилой площадью 9953 квадратных метра. Началось строительство нескольких многоквартирных домов, школы на 960 мест. Нельзя не упомянуть еще об одном значимом событии в жизни завода. 12 июня вышел в свет первый номер многотиражной газеты «Рабочее знамя».

Годовой план выпуска валовой продукции коллектив выполнил на 100,7%, товарной — на 91,2% (завод в те годы переживал не лучшие времена). Объем валовой продукции в полтора раза превысил объем продукции 1963 года. Увеличились номенклатура изделий. Не одно, а десять сложнейших изделий сходилло с испытательных стендов в последние месяцы года. Получила «путевку в жизнь» первая партия электробритв «Бердск». Улучшились технико-экономические показатели. На 27,6% повысилась производительность труда. 30% рабочих-сдельщиков постоянно выполняли по полторы нормы в смену.

* * *

В 1965 году в связи с ликвидацией совнархозов завод передали 6-му Главному управлению Министерства общего машиностроения. Сюда входили приборостроительные заводы Новосибирска, Омска, Томска, Москвы, Ленинграда. В этом же году на завод назначили нового директора — Михаила Ивановича Валентовича, прежде занимавшего эту должность на инструментальном заводе в Новосибирске.

«Когда М.И. Валентович пришел на завод, — вспоминает ветеран Николай Кузьмич Желтаков, — мы были в большом завале. Новый директор был мощный, высокий (рост — около



Механический цех точных деталей

2-х метров). *«Я не могу много говорить, будем работать, будем работать до тех пор, пока не будем передовыми», — сказал он на первой встрече с начальниками цехов. И уже в первый месяц завод выполнил план по объемам выпускаемой продукции. А в следующем месяце мы выполнили план и по номенклатуре. Мы стали получать премию, что прежде случалось очень редко».*

Бывшие коллеги М.И. Валентовича высоко оценивают его как человека и руководителя. У него все шло четко, по графику. Он посещал цеха, встречался с рабочими, с мастерами, с механиками, с начальниками цехов. В цехе он решал много вопросов: социальных, финансовых, по зарплате и жилью.

«Я впервые встретил человека, который один мог что-то решить, — вспоминает Н.К. Желтаков. — Он был колоссальный тактик и стратег. Он изменил судьбу завода. Он мог вдохновить коллектив, мог убедить людей, поверить, что план выполним. Мы стали получать премию... Он себя так поставил на заводе, что в него все бердчане верили».

В 1965 году завод начал производство нового изделия — ЗСУ-23-4. Это бортовая аппаратура для записи параметров летательных аппаратов — так называемый «черный ящик». Но уже после запуска в производство выяснилось, что «черный ящик» конструктивно недоработан. Тогда техническую документацию отправили на доработку, а детали, изготовленные в механических цехах, уничтожили.

Крайне низким оставалось качество литья в 31-м цехе. Оно не соответствовало требованиям, предъявляемым к точности размеров, плотности, механическим свойствам и чистоте поверхности. А это, в свою очередь, сдерживало механические цеха, вызывало неритмичную работу, как следствие, срывало месячные графики выпуска продукции в целом. Как покажет будущее, качество литья будет и дальше оставаться «бичом» бэмзовского производства.

Немалые трудности возникали и с производством электробритвы. В декабре 1964 года изготовили опытную партию. Но освоить массовый выпуск оказалось не так-то просто. Трудности накладывались одна на другую. В цехе 46 слишком медленно велось изготовление корпусных деталей. При разборательстве выяснилось, что у пресс-форм слишком низкий запас прочности: после штамповки 800—1000 деталей они выходили из строя. Приходилось останавливать прессы и ждать, когда изготовят новые пресс-формы.

На первых порах бытовало мнение, что конструкторы отдела 19 допустили в чем-то просчет, и поэтому пресс-формы не обладают необходимой износостойчивостью. Но обстоятельный анализ причин показал, что дело не в пресс-формах, а в конструкции самих корпусных деталей. Проблему с корпусами решили после конструкторской переработки. В январе собрали 5 тыс. бритв, в феврале — около 10 тыс., в мае — 15, в августе — 30 тыс. К концу года планировалось выпустить около 200 тыс. электробритв.

Вскоре выяснился и еще один просчет, но уже не конструктивного, а производственного порядка: произведенные в 48-м цехе электродвигатели по большей части оказались непригодными для использования, так как хранились без консервации. Забраковали почти 10 тыс. блоков. Пришлось делать новые двигатели.

17 февраля 1965 года несколько экземпляров электробритвы «Бердск» направили во Всесоюзный павильон товаров народного потребления при Государственном комитете торговли СССР, а в августе бритве предстояло «выдержать экзамен» на экспертном совете. Особых замечаний не высказали, экспертный совет предлагал лишь заменить название «Бердск» на более звучное, а торговая палата потребовала обеспечить бритву хорошим футляром. Но бритва осталась с тем же скромным названием «Бердск»: как показывает практика, потребитель запоминает, не более звучное, а необычное название.

Чтобы поставить разработку новых моделей электробритв на поток, в августе 1965 года создали специальное конструкторско-технологическое бюро по разработке товаров народного потребления, куда вошли конструкторы П.М. Федотов, Л.И. Запольский, В.А. Рошкетев, Е.Г. Барсук, А.А. Раенок, технологи А.С. Кобелев, Н.Ф. Солдатов, Г.Я. Донов, В.А. Сергеев и Г.А. Пинаев. Начальником СКТБ назначили И.Б. Лиманского. Позже бюро преобразовали в отдел № 30 (второй из двух конструкторских отделов, действовавших на заводе).

Выпускаемая бритва оставалась еще «сырой»: выявить многие серьезные недостатки мог только массовый выпуск. Первым слабым местом в электробритве оказалась колодка, предназначенная для крепления подшипника вала двигателя, электрографитовых щеток и токоподвода к ним. В процессе эксплуатации бритвы щетки часто зависали, что приводило к отказам. Это встречалось почти в 25 процентах выпускаемых изделий. Для изготовления гильз щеткодержателя требовался дефицит-

ный материал. К концу года конструкторы разработали новый вариант колодки (на безгильзовой основе с окном в пластмассе), более простой, дешевый, и, главное, более надежный.

В августе 1965 года экспертный совет утвердил образец первой бердской электробритвы. К концу года завод отправил в торговую сеть страны 240 тыс. изделий. Пройдет еще пять лет, и в 1970 году «Экономическая газета» (номер за 2 февраля) напишет: *«Бердск-2»* *удостоена Знака качества. Собираясь в путешествие, вы не пожалеете, если захватите с собой эту электробритву»*. С этой поры «Бердск», как мы сказали бы сейчас, становится брендом. Причем произошло это раньше, чем страна узнала о знаменитой бердской «Вега». Но даже после этого небольшой сибирский город будут знать, главным образом, по названию бритвы, которая станет столь же известной, как и «Харьков», «Москва», «Киев».

Несмотря на усилия рабочих и инженерно-технических работников, план пяти месяцев по выпуску валовой продукции завод выполнил на 94,8 процента, товарной — на 60,2, по производительности труда — на 98,9 процента. Осталось невыполненным задание по номенклатуре. Себестоимость товарной продукции превысила плановую на 7,2 процента. Перерасход фонда зарплаты достиг 13,6 тыс. руб.

Завод работал неритмично. Как правило, всякий месяц заканчивался массовым штурмом. Директор завода М.И. Валентович постоянно проводил с руководителями цехов и отделов совещания, где в спешном порядке искали виноватые.

М.И. Валентович сыграл решающую роль на заводе по формированию его коллектива и созданию атмосферы исполнительности, ответственности, патриотизма. Обладая даром внушения людям их значимости, он использовал все рычаги административного, партийного, общественного влияния и мобилизовал заводчан на выполнение, казалось бы, невыполнимых задач.

Характерен пример с выполнением изделия, которое Министерству общего машиностроения дало правительство страны в июне 1966 года по просьбе руководства Вьетнама. Изделие должно было обеспечить поражение низколетящих целей. Приборы управления изделия разработал Ленинградский институт академика Арефьева, а изготовление их в кратчайшие сроки поручили БЭМЗу. Разрабатывая план-график производства изделия, на заводе подсчитали, что только перевод механических цехов на круглосуточный режим работы (две смены по 12

часов) может обеспечить выполнение сроков сдачи. М.И. Валентович предложил секретарю партийного комитета Б.В. Прилепскому провести партийно-хозяйственный актив и попросить рабочих, инженерно-технический персонал принять разработанный руководством завода график круглосуточной работы. На партийном активе с содержательной и, как всегда, с эмоциональной и конкретной по предложениям речью выступил директор. Заводчане говорили, что после его выступлений всегда возникает желание идти в цех и приниматься за работу. Так случилось и на этот раз. После выступления М.И. Валентовича ведущий актив секретарь парткома спросил, кто желает выступить, в надежде на то, что на трибуну поднимутся активисты цехов. Но на трибуну быстро вышел слесарь цеха № 36 и сказал, что мальчишкой пережил блокаду Ленинграда, где умерли его родители, а его с сестрой эвакуировали в Пермь. У него сейчас растут две дочки, и он не хочет, чтобы они повторили его судьбу блокадника. Он против войн, и в частности — против войны, которую ведет США во Вьетнаме. Он призвал безусловно поддержать предложения, высказанные М.И. Валентовичем. В зале раздались аплодисменты. Больше выступлений не потребовалось — предложения по организации круглосуточной работы были поддержаны.

Это всего лишь один из примеров воздействия на коллектив завода М.И. Валентовича. Но директор думал не только о производстве. В его деятельности не меньше места занимало и строительство объектов соцкультбыта: жилья, поликлиники, школ, детских садов, стадиона, технического училища и техникума, ДК «Родина» — одного из самых больших в области. И всегда он находил нестандартные формы решения этих заводских дел. При строительстве ДК «Родина» по его предложению создали штаб строительства. В штаб вошли руководители цехов, отделов. Все помещения ДК были расписаны по цехам, отделам и службам завода. Еженедельно заседал штаб стройки, который возглавлял секретарь парткома. Такой подход к организации строительства полностью оправдал себя, и в 1971 году Дом культуры «Родина» на 800 мест, с лекционным залом на 200 мест и двумя спортзалами был введен в строй.

Даже простой перечень объектов соцкультбыта, которые были построены в юго-западной части Бердска, впечатляют. Первый стоквартирный дом там сдали в 1964 году, а теперь в микрорайоне жилой массив составляет более 500 тыс. кв. м. В 1968 году построили поликлинику на 250 посещений, в 1977

году — больничный комплекс на 200 койко-мест и с поликлиникой на 500 посещений в смену. В 1973 году построен санаторий-профилакторий «Рассвет. Кроме этого, заводом построены десять детских комбинатов на 2750 мест, три школы на 2650 учащихся, стадион «Авангард», яхт-клуб, 16 магазинов, две парикмахерские, кинотеатр, комбинаты бытового обслуживания, две аптеки, семь столовых на 1170 мест, овощехранилище и т. д., десятки километров благоустроенных улиц, скверы, парковые зоны.

М.И. Валентович воспитал достойную смену руководителей, которые подхватили эстафету комплексного решения заводских и городских проблем. После него директором стал В.Д. Пащенко, который работал на заводе с 1959 г. Многие воспитанники М.И. Валентовича успешно руководили другими заводами в Бердске и Новосибирске: А.Н. Шкулов стал генеральным директором ПО «Вега», Б.В. Прилепский возглавил Бердский завод биологических препаратов, Г.И. Глуханько — опытно-механический завод, Н.А. Устинов — «Электроагрегат». С 1976 года работая в Министерстве общего машиностроения, М.И. Валентович никогда не забывал родной завод, и весь коллектив с большой теплотой вспоминал неординарного, талантливого руководителя.

Коллектив БЭМЗа славился в Бердске и области не только производственными успехами. В начале 60-х в цехах создавались спортивные секции, коллективы самодеятельности. Успехи заводчан в лыжном спорте, биатлоне, футболе, велосипедных гонках и соревнованиях яхт вышли на областной уровень. Первыми спортсменами завода и организаторами команд стали ведущие инженеры и передовые рабочие.

* * *

В 1966 году на заводе появилось два новых цеха: заготовительный и цех новой техники и контрольно-испытательной аппаратуры. Шло освоение новых изделий — «110» и «111». Как и предыдущие, они предназначались для военных нужд и являлись гироскопическими теодолитами. Обычные теодолиты ориентируются по солнцу, если его нет, их использование становится проблематичным. Гироскопические теодолиты не зависят от этого фактора и применяются при прокладке тоннелей или шахтных установок для базирования ракет. Объем их выпуска на БЭМЗе был очень велик. Их поставляли также в армии соцстран.

В цехе № 35 организовали участок по изготовлению инструмента из твердых сплавов. В механических цехах все большее применение находили синтетические алмазы. Каждое из этих нововведений дало более 50 тысяч рублей экономии. В 31-м цехе увеличилась номенклатура деталей, получаемых литьем по выплавляемым моделям, осуществлялась замена деревянной оснастки на металлическую при литье в землю.

Осуществление этих и других мероприятий создало необходимые условия для более ритмичной работы всего предприятия. В результате к концу года выпуск валовой продукции в 1-й декаде поднялся с 19,6% до 25,8% и снизился в 3-й декаде с 49,7% до 43,4%.

Внедрение шестишпиндельного автомата для изготовления неподвижного ножа электробритвы, применение конвейерной обработки корпуса и крышки значительно повысили производительность труда и дали более 8 тыс. руб. экономии.

Внедрялись новые технологические процессы. Впервые стали применять шлифовку немагнитных материалов на вакуумных платах, электрохимическое полирование нержавеющей стали и цветных металлов, электроэрозионную пошивку пазов в деталях, изготовленных из стали и титана, химическое фрезерование деталей из бронзы с применением шелкографии, плавку алюминиевых сплавов в индукционной печи, изготовление магнитопроводов методом электрофореза и др.

В 1967 году в преддверии 50-летия Октябрьской революции 11 работников завода удостоились правительственных наград. Директора завода Михаила Ивановича Валентовича и регулировщика сборочного цеха Иннокентия Семеновича Соловьева наградили орденами Ленина, слесаря механического цеха Льва Ивановича Максимова — орденом Трудового Красного знамени. Ордена «Знак Почета» удостоили: лаборантку Валерию Петровну Евдокименко, слесаря-сборщика Георгия Ивановича Комова, начальника цеха Степана Егоровича Пережогина и слесаря-инструментальщика Григория Ивановича Ушакова.

1967-й стал годом освоения нового изделия «111» и модернизированной электробритвы. Для этого требовалось дальнейшее расширение инструментального производства, внедрение в более широких масштабах твердосплавного монолитного инструмента и синтетических алмазов. Отделу главного технолога и коллективу цеха № 35 многое удалось сделать в этом году. Производство специнструмента, пресс-форм, приспособлений выросло, по сравнению с 1966 годом на 28 процентов. Цеха по-

лучили от инструментальщиков 5785 единиц режущего и измерительного инструмента и 1859 универсально-сборочных приспособлений. Коллективу цеха № 35 совместно с инженерно-техническими работниками заводских лабораторий удалось повысить стойкость твердосплавного инструмента, что дало заводу более 100 тыс. руб. экономии. В изготовлении деталей высокой точности значительное место заняла алмазная обработка.

В ходе объявленного смотра-конкурса на лучшую организацию рационализаторско-изобретательской деятельности в подразделениях поступило 525 рацпредложений с экономическим эффектом в 306 тыс. руб. Инженер отдела 14 А.М. Листопадов внедрил дисульфидмолибденовое покрытие некоторых инструментов — резцов, фрез, матриц, штампов, что повысило стойкость режущей кромки и дало заводу экономии более 17 тыс. рублей. Инженеры-конструкторы В.Л. Роцектаев и Л.П. Запольский разработали и внедрили деталь «поводок» из капроновой смолы. Прежде эту деталь изготавливали из стали. Предложение дало экономии более 17 тыс. руб. Начальник техбюро И.М. Зайцев разработал и осуществил модернизацию таблетировочного пресса для изготовления подшипников из мед-



Президиум торжественного собрания по случаю 50-летия Великой Октябрьской революции и вручения заводчанам наград за успехи в освоении новых изделий

но-графита. Годовая экономия от внедрения этого предложения составила почти 55 тыс. руб.

Большое внимание уделялось специализации цехов и участков. Более 250 наименований деталей перевели на изготовление на револьверных станках по типовым и групповым технологическим процессам. Чаще стала применяться штамповка вместо обработки деталей на металлорежущих станках.

В 1967 году разработали и изготовили две виброустановки для снятия заусенцев с деталей, автомат АПМ-150 для контроля изделий «102», «105», «106». Изготовили установку для обнаружения точечных повреждений эмали на проводах.

Год закончился с хорошими результатами по всем технико-экономическим показателям. План выпуска товарной продукции оказался выполнен на 103,9%, по валовой продукции — на 105,8%. В сравнении с 1966 годом объем валовой продукции вырос на 50,5%.

В 1967 году значительно повысилась фондоотдача. Если в 1965 году на рубль основных фондов изготавливалось валовой продукции на 57,7 коп., а в 1966 году — на 71,6 коп., то в 1967 году — на 1 руб. 4,5 коп. Появились сверхплановые накопления. Производство стало рентабельным.

Хозяйственная реформа

Хозяйственная реформа, принятая на Пленуме ЦК КПСС в 1965 году, была призвана повысить экономическую заинтересованность предприятий. На БЭМЗе она стартовала 1 июля 1968 года. До этого следовал подготовительный этап, в течение которого *«все без исключения должны были учиться конкретной экономике»*. Чтобы экономическая учеба стала более эффективной, с декабря 1967 года на вечернем отделении электромеханического техникума начали готовить экономистов.

Лозунгом дня объявили *«повседневную борьбу за ритмичность»*. *«Чтобы обеспечить ритмичность работы цехов, необходимо создавать устойчивый задел узлов и деталей»*, — говорил директор завода М.И. Валентович. Коллективы цехов трудились не только над выполнением основного плана, но и специального задания по созданию устойчивого задела деталей для сборочных цехов. Лучших производственных показателей добились в этом деле цеха 36, 44, 49, возглавляемые Н.А. Устиновым, И.А. Сибгатулиным, Ю.А. Шарафутдиновым.

Особенно большое значение придавалось выполнению спецзаданий механическими цехами. В мероприятиях по обеспечению ритмичной сдачи товарной продукции во втором полугодии, утвержденных директором завода, строго предусматривалось обеспечить цеха 38 и 39 полным комплектом деталей и комплектующих за 30 дней до начала отчетного месяца, цех 50 — за два месяца. Цеху 48 иметь постоянно 20-дневный запас комплектующих и материалов.

Но выполнять новые задания оказалось непросто. Многие не справились. В феврале 31-й и 46-й цеха не выполнили задание по снижению себестоимости продукции и номенклатуре, цех 48 не справился с плановым заданием по снижению трудоемкости. А в марте не выполнили это задание цеха 38, 46, 49, 51. В цехах 35 и 36 рост средней зарплаты опережал рост производительности труда. В апреле цеха 39, 41 и 46 не выполнили задание по снижению себестоимости. И так далее.

В 1968 году освоили и внедрили сотни новых и усовершенствованных техпроцессов, давших ощутимую экономию средств. В частности, в цехе 44 освоили изготовление плат печатного монтажа из фольгированного стеклопластика. В механических цехах получила широкое распространение алмазная обработка деталей высокой точности. В целях снижения трудоемкости по изделию «111» внедрили более двухсот усовершенствованных техпроцессов с экономическим эффектом в 98,6 тыс. руб. Освоили производство различных видов литья, широкое применение в цехах нашел монолитный измерительный и режущий инструмент. Всего за первое полугодие 1968 г. внедрили 265 мероприятий с экономическим эффектом, превышающим 340 тыс. руб.

Начальник КБ А.П. Пузанов внес много ценного в технологические процессы по изделию «111». Годовая экономия от его предложений составила 8 тыс. руб. Конструктор Л.И. Запольский разработал и внедрил новый переключатель электробритвы «Бердск». Годовая экономия от его предложения — почти 2600 руб. Инженер П.С. Турчанинов разработал технологию восстановления метчиков и плашек, и это обеспечило получение годовой экономии 2327 руб. Конструкторы В.П. Дараган и Г.А. Шалыгин предложили изменить схему в приборах для изготовления тестовых лент. Экономический эффект от внедрения этого предложения составил 3164 руб.

Приказом на заводе утвердили нормативы отчислений в фонды материального поощрения за счет прибыли, плату за

производственные фонды для цехов и сверхнормативные фонды. Для руководства работой по совершенствованию внутризаводского хозрасчета создали заводскую хозрасчетную комиссию во главе с начальником планово-экономического отдела Т.А. Бритиковой.

Экономическая реформа способствовала появлению на предприятиях еще одного подразделения — отделов научной организации труда (НОТ). От начальников цехов стали требовать предоставления списков «узких мест», где «необходимо в первую очередь усовершенствование организации труда». Уже в 1968 году осуществили первые мероприятия, предусмотренные планом НОТ. Так, рекомендации по улучшению организации труда на участке изготовления пресс-форм и штампов в инструментальном цехе принесли значительный рост производительности труда. Новая система оплаты труда рабочих-ремонтников сантехнических цехов и электроцеха, разработанная в этом году, также принесла положительные результаты. Механизация инженерно-управленческого труда по определению загрузки оборудования, определения трудоемкости по видам работ и разрядам высвободила несколько штатных единиц ИТР и ускорила процесс подготовки этих данных. Улучшился внешний вид производственных корпусов.

Производственную программу 1968 года завод завершил досрочно и по всем технико-экономическим показателям: по реализации продукции — на 105,7%, по товарной — на 105,9%, по валовой — на 104,8%. Успешно выполнили задание по номенклатуре. Характерно, что в течение 1968 года не отмечалось ни одного случая срыва плана реализации продукции. Он выполнялся из месяца в месяц, причем почти равномерно: в первой декаде — 33,5%, во второй — 32,5%, в третьей — 34%. Подобного ритма в выполнении плана реализации завод еще не знал.

В сравнении с 1967 годом завод добился значительного прироста в выпуске продукции. Например, по реализации продукции этот прирост составил 32,6%, по товару — 30,2%, по валовой продукции — 30,6%.

В литейном цехе возросло производство литья по выплавляемым моделям, в цехе 46 большое внимание уделялось изготовлению деталей из пластмасс и пластиков. Дальнейшее внедрение в производство синтетических алмазов, оптико-профильного шлифования, объемно-копировальной обработки деталей, поэлементной штамповки и других технологических процессов значительно сэкономило средства. Только внедрение сборно-раз-

борной тары из пластмассы дало заводу экономии 51 тыс. руб., а применение монолитного специального измерительного и режущего инструмента из твердых сплавов — 175 тыс. рублей.

36 тыс. руб. экономии дало внедрение прогрессивного технологического оборудования — штампов с твердосплавными матрицами, специальных приборов для стендов проверки электронно-лучевых трубок и контроля блоков многоканальной записи и воспроизведения. Весьма ощутимый выигрыш предприятие получило от внедрения средств механизации и автоматизации, таких как конвейерная линия для монтажных работ в цехе 39, конвейерная линия для сборки электробритв, полуавтомат для плоской шлифовки подвижного ножа электробритвы и т. д.

586 рацпредложений получили применение в этом году. Особенно результативно работал в этом году инженер-конструктор Ю.Л. Лавлинский, который разработал и внедрил пульт проверки приборов 13ЛН2 и 13ЛН3. Экономический эффект от внедрения этого предложения составил 8750 руб.

Заводом велась разработка нормативов времени для технического нормирования слесарно-сборочных и электромонтажных работ. В начале 1969 года эти и прочие материалы были оформлены в «Сборник нормативов времени для технического нормирования слесарно-сборочных и электромонтажных работ».

За три года пятилетки объем производства на заводе вырос в 2,5 раза.

* * *

В 1968 году перевели на штамповку 37 наименований деталей, ранее изготавливавшихся на металлорежущих станках. В 1969 году в цехе 49 подготовили перевод на штамповку, пресование, отливку свыше 100 наименований с условно-годовой экономией в 12 тыс. руб. В цехе 51 внедрили подводную голтовку, роликовые ножницы для резки листовой стали на полосы. В цехе 44 ввели в действие машину для лакировки деталей. В сборочных цехах закончили реконструкцию специализированных участков, рабочие места сборки и регулировки укомплектовали новейшей аппаратурой и специальным инструментом.

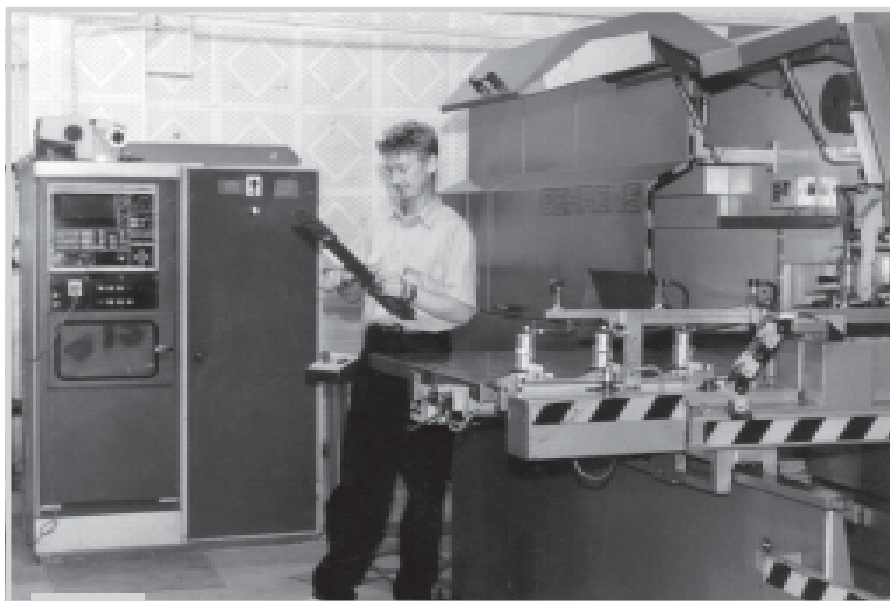
В 1969 году осваивались изделия «115» и «116» — модифицированный вариант уже упомянутых гироскопических теодолитов. С этого года на заводе стала внедряться автоматизированная система управления производством — АСУП. Она позволила автоматизировать расчеты незавершенного производ-

ства, трудоемкость по видам работ, разрядам и характеру норм, загрузки оборудования, потребности оборудования и рабочих на заданную программу и т. д.

Позднее на заводе появился большой вычислительный центр. Было автоматизировано внутризаводское календарное планирование и учет межцехового движения деталей в производстве, учет выполнения плановых заданий цехами, учет остатка деталей, узлов и проборов, не имеющих движения в течение месяца и квартала. Предполагалось механизировать расчеты загрузки по видам работ и оборудованию в объеме плановой номенклатуры по участку, цеху и предприятию и механизировать учет и планирование материально-технического обеспечения.

В цехе 33 в этом году прошла большая реконструкция. Впервые на заводе здесь установили два штабелера, благодаря чему улучшились условия хранения произведенных штампов. Здесь же внедрили автоматическую подачу на прессах, запустили участок поэлементной штамповки.

В цехе 26 в 1969 году ввели в действие два конвейера по обработке деталей электробритвы. Это в значительной степени повысило производительность труда, а экономия составила 7 тыс. руб. Внедрили также литьевую машину для изготовления футляров электробритвы, широко применялись многоместные



Оператор станка с числовым программным управлением

пресс-формы. К концу года установили вторую литьевую машину, дробилку для использования отходов полистирола, а число многоместных пресс-форм, применяемых в цехе, увеличилось еще на десять единиц.

В цехе 49 по инициативе начальника цеха Ю.А. Шарафутдинова создали участок станков с программным управлением. Это быстро сказалось на деятельности цеха: стал выполняться план по сдаче трудоемких деталей — «панели 172» и «основания 408». Изготовление на этих станках только двадцати наименований деталей дало 6,5 тыс. руб. экономии.

В начале 1969 года на заводе создали совет научной организации труда. Его возглавил директор завода М.И. Валентович. В августе ранее созданное бюро научной организации труда объединили с отделом новой техники и бюро технической эстетики. На этой базе вырос отдел научной организации труда и новой техники. Его возглавил А.С. Горелов.

Производственная программа четвертого года пятилетки оказалась выполненной по всем технико-экономическим показателям. В частности, по реализации продукции — на 105,4%, по выпуску товарной продукции — на 107,2%, выпуску валовой продукции — на 108,9%. В течение года не отмечалось случаев срыва в выполнении плана, а в ритмичности выпуска валовой и товарной продукции коллектив завода добился невиданных в истории завода успехов.

Коллектив завода успешно справился с освоением новых изделий «115» и «116». Полным ходом шла подготовка к запуску в производство изделия «153». Началось серийное производство электробритвы «Бердск-2», юбилейных сувениров «Искра» и «Этапы большого пути». Следует заметить, что еще в октябре 1968 года по министерству объявили конкурс на создание лучшего сувенира в честь столетия со дня рождения В.И. Ленина. На конкурс представили четыре сувенира: «Искра», «Этапы большого пути», «Вымпел» и «Книга». Сувениру «Искра» присудили вторую премию министерства, сувениру «Этапы большого пути» — третью. В сентябре 1969 года на заводе выпустили первую партию этих сувениров.

Электробритва «Бердск-2» успешно конкурировала с бритвами «Харьков», «Москва», «Киев». Вот несколько отзывов. Инженер Федоров из Запорожья: *«Харьковская пользуется популярностью. Но ваша бритва удобнее харьковской в пользовании. Удобно снимать головку или открывать, меньше всяких уголков при чистке, аккуратный и красивый футляр.*

Плавающие ножи удобны при бритье и меньше шума. А если кое-что доработать, тогда харьковчане пусть потянутся с вами». До конца года изготовили 136,5 тыс. электробритв «Бердск». А на столе директора завода уже лежала новая модель — трехножевая «Бердск-3», во многом отличающаяся от своих предшественниц.

В 1969 году за успешное освоение выпуска специзделий правительственных наград удостоились слесарь-механик Николай Федорович Моисеенко (орден Ленина), заместитель главного инженера Михаил Александрович Зоз, токарь Петр Константинович Козлов, секретарь парткома Борис Васильевич Прилепский, начальник цеха Николай Алексеевич Устинов (орден «Знак Почета»), директор завода Михаил Иванович Валентович (орден Трудового Красного Знамени).

На пути к космическим орбитам

В 70—80-е годы Бердский электромеханический завод интенсивно наращивал номенклатуру выпускаемой продукции. Каждый год осваивалось по одному, а иногда и по два новых изделия.

В 70-е годы осваивались изделия, связанные с космическими аппаратами военного назначения — командные и силовые приборы системы стабилизации космических аппаратов (в основном — спутники серии «Космос») и приборы для систем вооружения — это датчики угловых скоростей для ракет подземного и подводного базирования.

Одним из первых изделий новой серии стал командный гироскопический комплекс, предназначенный для управления ориентацией космических аппаратов научного и народно-хозяйственного назначения. Первыми изделиями такого типа стали «120», «121», «122», «124», выпуск которых начали осваивать в 1970 году. Впоследствии данные приборы выпускались попарно: командные комплексы (задают систему координат и дают команду на разворот самого объекта) и силовые (выполняют эту стабилизацию и разворот)

Инженерно-технические работники отдела 30 и цеха 48 В.Л. Роцектаев, А.М. Лаврухин, Л.Н. Вострикова, М.Д. Кудряшов и другие спроектировали новую контрольно-испытательную аппаратуру по бритве «Бердск-2».

5 июля в срок сдали первую установочную партию изделия «120». Надо отметить в этом большую заслугу коллективов

цеха 39, отделов 3, 14 и ОТК, инженерно-технических работников С.Я. Петренко, В.П. Хончева, Э.В. Скворцова, Н.А. Шашкина, В.В. Волосникова, В.Ф. Рущикова, В.И. Медведева, рабочих В.Л. Плахина, Н.П. Паутова и др. Досрочно закончили проектирование оснастки нулевой очереди изделия «127». Его выполнили конструкторы отдела 14 Б.П. Бобров, В.И. Коновалов, Г.Ф. Кривцова, А.Д. Данилов и В.Т. Молотов. Началось изготовление оснастки нулевой очереди по изделию «127». Освоили выпуск изделия «121». Коллектив цеха 38 успешно справился с принятым социалистическим обязательством. Так четко и слаженно шло освоение этих изделий.

В 9-й пятилетке в механических цехах все большое значение приобретали станки с программным управлением, токарно-револьверные станки, оборудование для безабразивной обработки деталей. Внедрялись штампы с автоматической подачей, полуавтоматы для литья керамики, новый конвейер для сборки электробритв и т. д.

В вычислительном центре завода внедрили автоматизированную систему управления производством. В 1970 году осуществили разработку нормативов трудовых затрат и их запись на механические носители информации; ЭВМ должны будут использоваться для составления сводных норм трудоемкости изготавливаемых изделий по цехам, видам работ и заказов.

В Государственный комитет по делам изобретений и открытий при Совете Министров СССР с завода направили восемь заявок на предполагаемые изобретения. По пяти работам получили приоритетные справки, что свидетельствовало о ценности сконструированных приборов, приспособлений, методик, разработанных инженерно-техническими работниками завода. К ним относилась, прежде всего, «Линейно-угловая приставка», созданная рационализатором, слесарем цеха 35 В.Г. Томчуком.

* * *

Строительство Байкало-Амурской магистрали диктовало необходимость создания геологоразведочного оборудования. Разработки для военных целей начинали внедрять в гражданские отрасли. Согласно приказу № 83 от 2 марта 1971 года, Бердский электромеханический завод приступил к освоению изделия «138» — гироскопического теодолита. В конце года изготовили их первые образцы. Изделие «138» широко использовалось в геодезических и изыскательских работах. С помощью этого теодолита прокладывались наиболее сложные и протяженные тоннели на БАМе.

В январе 1971 г. на заводе создали специальные бюро технической информации, а в отделах и цехах — общественные бюро технической информации. Для ИТР в заводской газете «Рабочее знамя» поместили напоминание, что «с января 1971 года невыполнение плана по технической информации будет отражаться на премии ИТР через коэффициент НОТ (коэффициент технического прогресса)».

За 1970 год внедрили четыре рекомендации с экономическими эффектом 3854 руб. Так Р.П. Рейман внедрила в 51-м цехе горячую штамповку заготовок деталей. В результате сэкономили около трех тонн металла, снизилась трудоемкость. Г.П. Андреева внедрила одновременное обезжиривание и травление деталей в цехе № 44. В цехе № 31 Л.Е. Мартынова внедрила оформление фасок литьем на каркасе электробритвы вместо механической обработки.

В 1971 году на 41 тысячу штук увеличилось производство электробритв, всего их изготовили 800 тысяч, значительная часть их выпуска пошла на экспорт. Право на сборку трехмиллионной бритвы получил коллектив участка (конвейера) мастера Н.Е. Панариной.

С 1971 года началось внедрение станков с числовым программным управлением (ЧПУ). Учитывая значение предприятия, оно шло быстро, хотя и непросто. Очень скоро удельный



Участок намотки

вес трудоемкости обработки на станках с ЧПУ достигал уже 25 процентов (средний показатель по заводу).

Но главным событием 1971 года стало присуждение заводу Указом Президиума Верховного совета СССР ордена Трудового Красного Знамени. Через два месяца последовали и персональные правительственные награды. В общей сложности в мае 1971 года наградили 71 человека, из них трое — Г.Е. Бутахин, слесарь-инструментальщик 35-го цеха, В.Д. Пащенко, начальник цеха 38, А.В.Рудаков, слесарь 9-го цеха — удостоились ордена Ленина. Но наибольшая награда ждала слесаря 36-го цеха Л.И. Максимова — ему присвоили звание Героя Социалистического Труда с вручением ордена Ленина и золотой медали «Серп и Молот».

Продолжался выпуск электробритв. В 1972 году появилась модель «Бердск-4». Ее разработали во ВНИИ технической эстетики, она по своему художественно-конструкторскому решению принципиально отличалась от предыдущих моделей. Бритва имела новый электродвигатель (с улучшенными характеристиками) и съемный спиральный шнур, спрессованный армированной вилкой, комплектовалась новым пластмассовым футляром с зеркалом. Сменная стригущая приставка и бреющий блок были унифицированы с моделью «Бердск-2». С 1973 года бритва выпускалась с Государственным Знаком качества.

Автолюбителям в 1974—1975 гг. предлагалась двухножевая бритва «Бердск-авто», спроектированная на базе модели «Бердск-4» и рассчитанная на сеть напряжением 12 В. У нее имелся специальный шнур с универсальным штепселем. До 1980 года бритва выпускалась со Знаком качества.

В 1972 году в честь 50-летия образования СССР Бердскому электромеханическому заводу за достижение наивысших результатов во Всесоюзном социалистическом соревновании присвоили Юбилейный почетный знак. За годы девятой пятилетки заводу присуждались 17 раз классные места, в том числе 12 кварталов подряд — I классное место. По инициативе ветерана и участника ВОВ, почетного гражданина г. Бердска и работника завода Ефима Евгеньевича Медведева организовали заводской музей.

Годы расцвета

В 1976—1985 годах достижения в области космонавтики были поставлены на службу народному хозяйству. Поэтому БЭМЗ продолжал выпускать практически все ранее освоенные

высокоточные приборы и наращивать объемы производства за счет освоения новых изделий.

В эти годы завод начал выпуск гироскопических приборов, предназначенных для установки на военную технику — подводного и наземного действия. Первые представляли из себя системные комплексы для коррекции динамических ошибок. Это оборудование находится в навигационной системе подводной лодки для уточнения координат перемещения. В современных подводных лодках эти функции выполняет навигационная система самой лодки.

Также выпускались гироскопические платформы, предназначенные для ориентации на местности различных элементов комплексов противовоздушной обороны. Подобные системы устанавливались в известный комплекс С-300.

В 1976 году директором завода стал Вадим Дмитриевич Пащенко (вместо М.И. Валентовича, переведенного на работу в министерство). Он занимал этот пост до 1987 года. На Бердском электромеханическом заводе он работал с момента его основания и прошел всю должностную цепочку от технолога до директора.

В 1976 году завод выпустил первый комплекс командных приборов для решения задач навигации морских судов в сложных метеоусловиях — изделия «160» и «172». Освоили выпуск изделия «180» — двухрежимного курсоуказателя и производство 5” (пятисекундного) гидроскопического теодолита — изделие «139».

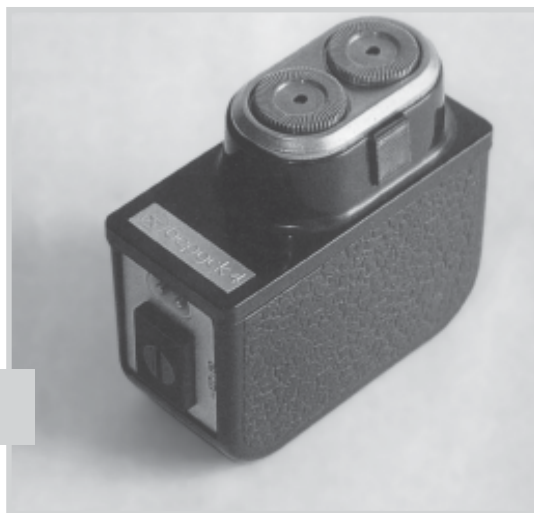
В 1979 году завод стал выпускать силовой гидроскопический комплекс «Курьер-170», входящий в состав системы управления космических аппаратов и предназначенный для создания управляющих моментов. В 1980 году БЭМЗ изготовил первые изделия ЛВ300-179, представляющие собой комплекс командных приборов, входящих в состав системы управления разгонного блока ракеты-носителя «Протон». С этого времени и до 2000 года с использованием ЛВ-300 запускались межпланетные космические станции «Фобос», «Марс» и большое количество космических аппаратов в рамках международного сотрудничества в области освоения космического пространства.

В 1978 году выпустили 12-миллионную бритву, это событие приурочили к 60-летию ВЛКСМ. В 1979 году начался серийный выпуск электробритвы «Бердск-7». Вся конструкция и дизайн разрабатывались специалистами завода. От бритвы «Бердск-6» седьмая модель отличалась как внешним видом, так

и устройством. Ножи бреющего механизма располагались в виде треугольника, элементы управления бритвы отвечали эргономическим требованиям. Для подвески усовершенствованного двигателя применялись эластичные амортизаторы. В результате улучшились показатели качества бритья и эксплуатационные характеристики, значительно снизился уровень шума и вибрации. Модель «Бердск-7» неоднократно представлялась за рубежом, в частности на выставках «Дизайн в СССР». Это изделие с высокими потребительскими свойствами выпускалось со Знаком качества. В 1980 году вместо устаревшей четвертой модели на прилавках появилась новая двухножевая бритва «Бердск-8».

В 1980 году покупателю предложили новое электробытовое изделие личного пользования — косметический прибор «Ромашка». Модель «Ромашка-2», выпускаемая серийно с 1986 года, стала удобнее в эксплуатации. Велись разработки новой модели — «Ромашка-3» с улучшенными эстетическими и потребительскими свойствами.

В этот период завод построил 14 жилых домов; молодежное общежитие; два детских комбината на 600 мест; среднюю школу на 1176 мест; четыре магазина; больничный комплекс; поликлинику; мастерские для ПТГУ-38; комплекс пионерского лагеря «Юбилейный»; сооружение водозабора. За годы 10-й пятилетки орденами и медалями были награждены 114 передовиков производства.



Электробритва
«Бердск-4».

* * *

В 1981—1985 годах на заводе создали самые современные и мощные силовые гироскопические системы — изделия «190», «191», а также силовой гироскопический комплекс с изменяемым дискретным рядом величины кинетического момента — изделие «192», пригодное для управления орбитальными космическими станциями.

Освоили силовой гироскопический комплекс «Курьер», входящий в состав системы управления космических аппаратов. Изготовили первые изделия ЛВ-300, представляющие собой комплекс командных приборов, входящих в состав системы управления разгонного блока ракеты-носителя «Протон». По настоящее время с использованием ЛВ-300 запускаются межпланетные космические станции «Фобос», «Марс» и большое количество космических аппаратов в рамках международного сотрудничества в области освоения космического пространства.

В эти годы завод освоил технологию изготовления крупногабаритных кожухов на двухходовом прессе «Пельц», внедрил установку «Мир-1» в цехе 35 и технологию нанесения сверхтвердых покрытий. В цехе 39 создали участок микроэлектроники и освоили производство микросборок.

В 1981 году была освоена лазерная сварка на установках «Квант» в цехах 38, 39, 50, которая обеспечивала соединения деталей с минимальными допустимыми деформациями за счет высокой локальности нагрева и стабилизированного непрерывного режима сварки.

Освоили на производстве технологию изготовления деталей из поликарбоната и полиамидов.

В 1982 году начался серийный выпуск бритвы «Бердск-9», продолжившей линию седьмой модели. Главная ее особенность — новый, защищенный авторским свидетельством бреющий блок с изменяемой глубиной «плавания» ножей. Принципиальное отличие модели «Бердск-10», выпускаемой с конца 1987 года, от всех предыдущих бритв — наличие в ней синхронного электродвигателя, полностью исключающего теле- и радиопомехи, обладающего быстрым разгоном и длительным сроком службы. Бердские бритвы защищены 18 авторскими свидетельствами и свидетельствами на промышленный образец. 30 августа 1983 года выпущена 18-миллионная бритва — новая модель «Бердск-9». В 1982 году на ВДНХ бритва «Бердск-2» награждена Дипломом II степени.

Конверсия

В 1986—1990 годах Бердский электромеханический завод осваивал производство новых изделий системы управления космических аппаратов, новый высокочастотный комплекс командных приборов (для решения задач навигации космических аппаратов и морских судов). Усовершенствовали контрольно-испытательную аппаратуру для этих изделий (ее также выпускали на БЭМЗе). Теперь проверка параметров изделий стала производиться при помощи персональных ЭВМ.

В эти годы совершенствовалась технология производства микросборок. Создали целый ряд новых техпроцессов: внедрили технологию пайки на установке «Пульс-80»; монтаж выводов элементов методом ультразвуковой сборки; автоматизированную систему контроля толсто пленочных плат МСБ, универсальную систему контактирования. В 1990 году организовали участок автоматизированной пайки плат на установках волной припоя.

В 1986 году в цехе 50 внедрили электронно-лучевую сварку для изделий с высокими требованиями по герметичности. В 31-м цехе организовали новый участок термообработки крупногабаритных деталей из АЛ 321 и внедрили технологию бездеформационной закалки деталей в селитровой ванне. В 33-м цехе внедрили печь с загрузочным устройством для термообработки крупногабаритных деталей, а также вакуумные печи с программным управлением.

Постепенно эти технологии все меньше касались основного производства специзделий и шли на удовлетворение нужд выпуска гражданской продукции. Здесь стоит разграничить понятия «товары народного потребления» и «гражданская продукция» (так принято и на самом заводе). В первом случае следует понимать продукцию, производимую непосредственно для нужд населения (электробритвы «Бердск» завод выпускал практически с момента своего основания, а в начале 80-х началось производство косметических приборов «Ромашка»). Под гражданской же продукцией следует понимать узлы, детали, приборы производственного назначения, которые не имеют стратегического и военного применения, т. е. предназначены для гражданских отраслей промышленности.

В 1983 году на заводе появился сельхозучасток □ 45. На нем выпускались гидравлические узлы для погрузчика экскаватора, которые затем поставлялись на завод-сборщик. По-

знее освоили аналогичную продукцию для тракторов и комбайнов.

Предполагалось, что во второй половине 80-х выпуск продукции гражданского машиностроения (в т. ч. готовых изделий) на БЭМЗе будет расти. Поэтому в 1985 году из конструкторского отдела □ 13 выделили самостоятельный отдел □ 120, призванный заниматься разработкой гражданской продукции. Прежде на заводе существовало только два конструкторских отдела: 30 — для разработки и сопровождения выпуска электробритвы и 13 — для всей остальной продукции.

В конце 80-х годов (с 1988 года) начинается постепенное снижение, а в начале 90-х — падение выпуска основной продукции. Сокращение оборонного заказа, составлявшего основу основ заводского производства, привело к поиску альтернативных решений. Сам по себе выпуск продукции в таких объемах стал просто не нужен, и поэтому расширение выпуска гражданской продукции становилось насущной потребностью самого завода.

С этого момента и по сей день инженерные службы завода находятся в постоянных поисках новых производственных решений, которые могут быть востребованы различными потребителями. Приведем такой пример. Если за 30 лет (с 1959-го по 1989 год) завод освоил около 10 наименований изделий гражданского профиля и ТНП, то последующее десятилетие



**Конкурс профессионального мастерства.
Участок обработки изделий из пластмассы**

дало их десятикратный прирост. Причем речь идет только о продукции, запущенной в производство и выпускавшейся в тех или иных количествах. А если прибавить сюда изделия, существующие только в опытных образцах, то это цифру следует увеличить вдвое (т. е. получается свыше 200 наименований).

В конце 80-х надежды были самыми радужными. Российский производитель еще слабо представлял себе, каких высот достигли фирмы Западной Европы и Юго-Восточной Азии в производстве этой самой «гражданской продукции». Руководству Бердского электромеханического завода казалось, что стоит только скопировать образцы зарубежной продукции, дополнить ее разработками сибирских ученых, предложить их отечественному производителю — и стабильная прибыль будет гарантирована. Тем более, что с 1 июня 1987 года на заводе появился новый директор — Виктор Константинович Осин. По мнению коллег, он быстро перенимал рыночные механизмы управления производством. В.К. Осин возглавляет завод и поныне.

* * *

Первым изделием, разработанным отделом 120, стал графопостроитель АП-7251. Это устройство предназначалось для автоматизированного проектирования чертежей. Управление процессом велось с помощью кнопок, расположенных на передней панели аппарата. Специально для этого устройства на заводе разработали шаговый двигатель ДИ-003.

В свое время графопостроители имели спрос (объем их выпуска составлял несколько сотен штук в год). Они и поныне используются в некоторых проектных институтах. Но их век оказался недолог. Широкое внедрение компьютерной техники в системах автоматизированного проектирования (принтеров и, особенно, плоттеров) сделали выпуск графопостроителей бесперспективным. Уже в начале 1990 года их сняли с производства. Шаговые двигатели после этого продолжали выпускаться. В 1991 году для их производства организовали специальный участок.

Ухудшение криминогенной обстановки и рост общей нестабильности на рубеже 90-х сделали актуальными системы охраны и оповещения. Их выпуск освоили многие российские предприятия. Не стал исключением и Бердский электромеханический завод. Появилось на свет устройство «Сигнал-47» — прибор пожароохранной сигнализации. Прибор неплохо распро-

странялся. Но в 1994 году его выпуск прекратили, он оказался неконкурентноспособным по цене.

С 1990 года завод начал изготавливать серию приводов для запорной арматуры. Они выпускаются нескольких видов (а, б, в, г, д) и стандартизируются по типу момента, передаваемого на запорный орган. Приводы — собственная разработка Бердского электромеханического завода. По большей части они выпускаются для управления запорными устройствами трубопроводной арматуры в теплоэнергетике, водоснабжении, для горнодобывающих, химических, нефте- и газоперерабатывающих отраслей. Сейчас они составляют важную статью бэмзовского производства. Их номенклатура постоянно расширяется.

Решением коллегии министерства и Президиума ЦК профсоюза коллектив предприятия удостоился классного места по итогам работы за I квартал 1990 года.

* * *

В начале 90-х оборонный заказ упал еще ниже. Если во второй половине 80-х его доля в объемах заводского производства составляла 60 процентов, то теперь всего 10 процентов. Главное, терялся даже не заказ, а рушилась годами отлаженная система. Попытки реорганизовать эту систему во второй половине 80-х значимых результатов не имели.

Прежде все казалось довольно просто. Гироскопические системы для ракет запуска и орбитальных спутников, расцвет выпуска которых пришелся на вторую половину 70-х, разрабатывались московскими и ленинградскими институтами. А потом в качестве госзаказов спускались заводу. С годами одна платформа сменяла другую, они отличались точностью, ресурсом и прочими характеристиками. Постепенно спутники становились все крупнее и тяжелее. Чтобы выводить на орбиту как можно больше полезного груза, платформы должны быть меньше и работать дольше. Эти системы выпускались и для управления боевыми ракетами, подводными лодками, наземными ракетными комплексами и др. Изготовление платформ связано и с производством обслуживающей аппаратуры: нужна система длительных испытаний для каждого прибора платформы — механических, кинетических и т. д.

Для всего этого разрабатывалась новая элементная база (новые подшипники, платы и т. д.), модернизировался станочный парк, главным образом, за счет повышения точности обра-

батывающих станков (точные, сверхточные и т. д.). С кадрами проблем не существовало: работали институты, электромеханический техникум. Приходило много талантливой молодежи (это постоянно отмечают ветераны завода).

В конце 80-х системы вооружения претерпели радикальные изменения. В первую очередь в результате международных договоров по разоружению был нанесен удар по их численности и, следовательно, по объемам выпуска, что непосредственно коснулось Бердского электромеханического завода. Потом отпала необходимость тотальной фоторазведки, необходимость в запуске большинства военных спутников: некоторые их функции взяли не себя гражданские спутники. Сами спутники становились меньше и обладали теми же функциональными возможностями. Это сделало возможным использовать для их вывода множество других носителей, которые прежде стояли на вооружении. В начале 90-х продукция Бердского электромеханического завода в таких объемах оказалась просто не нужна.

В настоящий момент завод продолжает поставлять гироскопическую систему ориентации, которая управляет разгонным модулем в комплексе «Протон», небольшое количество гироскопических систем для подводных лодок, занимается частичным ремонтом и продлением гарантийного обслуживания систем. Но даже для выпуска этой продукции существуют серьезные препятствия.

«Мы не участвуем в обсуждении, в развитии, потому что это определяется ведущими институтами, которые сегодня находятся в Москве, Самаре, — считает Л.К. Кириллов, заместитель генерального директора по коммерции. — У них свои секреты, мы для них конкуренты. Есть стратегия вооружения, которая принималась пять лет назад. Она уже устарела. Есть перспектива, что ее примут вновь».

Информации о том, в каких объемах сегодня государство заказывает оборонную продукцию, нет даже у Л.К. Кириллова. *«Если сегодня ставится на вооружение какая-то система, под нее открывается заказ, — поясняет он. — Сколько ее покупается, известно тем, кто это заказывает. Как правило, это небольшие количества. Вполне возможно, что систему вдруг продают Индии или Ирану. И тогда объем заказа возрастает в разы. Но такой заказ — разовый».*

Возникает вопрос: как долго такое производство может существовать? По условиям плана мобилизационной готовнос-

ти, условиям акционирования завод не имеет права отказываться от оборонных заказов. Если рассматривать этот вопрос с позиций прибыли, то для таких заказов используют мощности, которые нельзя использовать по-другому. Оборудование для их производства не подлежит трансформации, перевозке. Существует много строительных особенностей, привязка к местности, к фундаменту, к зданиям, сооружениям. Прибыль от этих заказов покрывает убытки, которые идут на содержание этих мощностей. Кроме того, участие в этих заказах позволяет сохранять уровень технологий, уровень научного потенциала.

* * *

На рубеже 90-х одной из наиболее актуальных проблем в стране стала проблема СПИДа (да и вообще проблемы экологии и медицины как таковые). В этой связи актуальным стало производство медицинских продуктов, в частности — одноразовых шприцев. Их начал выпускать Бердский завод биопрепаратов. На БЭМЗе же в начале 90-х планировалось организовать игольное производство.

Производство началось. Но изначально оно ориентировалось на устаревшую технологию, закупленное отечественное оборудование никого не устраивало (для производства шприцев на Бердском заводе биопрепаратов закупили оборудование из ФРГ). В итоге, вложенные в это производство министерством деньги (проект шел как помощь медицинским заводам) потрачены зря. Через несколько лет, с насыщением рынка импортной продукцией, иглы на Бердском электромеханическом заводе выпускать перестали.

В 90-х годах программы конверсии производства (местные и федеральные) приобрели широкий размах. Несмотря на громкие заявления в печати, в большинстве случаев они являлись всего лишь отчаянными попытками выпускать хоть что-нибудь. Не стал исключением и БЭМЗ. В середине 90-х здесь обсуждались многообещающие, как тогда казалось, планы выпуска оборудования для текстильной промышленности. Велись переговоры с несколькими заводами, в т. ч. с «Сибтекстильмашем». *«Мы потратили огромные усилия, — вспоминает Л.К. Кириллов, — чтобы вместе с ними войти в программу производства станков, которые будут конкурентоспособны на мировом рынке. Потом пытались выйти на европейский рынок, производить продукцию по лицензии с фран-*

цузами. Потом все поняли, что внутренние нужды свернутся, потому что такие страны, как Китай замнут всех наших текстильщиков». После этого последовали попытки изготовления импортозамещающих приборов для заводов химволокон, которые делали искусственную нить, шелк, вискозу. Конкуренцию бердчане выдержали. Но не выдержало само производство искусственных волокон.

В первой половине 90-х предпринимались и другие попытки освоения новой продукции (электродвигатели марок ДИО и ДАК для малогабаритных стиральных машин типа «Малютка», вычислитель расхода тепла — тепловой счетчик и др.). Наиболее интересным решением можно назвать автоматическую печь для выпечки хлеба. Она позволяет не только в назначенное время сделать нужную выпечку, но и замесить и завести тесто, в т. ч. пельменное. В 1997 году завод выпустил партию этого изделия в количестве 300 штук. Но дальше ее производство остановилось. Печь имела грубоватый внешний вид (жестяной корпус), чем явно проигрывала зарубежным аналогам (хотя, наверное, существовали и другие причины остановки ее производства).



**Рабочее место
автоматизированного
производства мелких
деталей**

* * *

Нельзя не упомянуть о том, какую реструктуризацию претерпело предприятие в 90-х годах. В 1993 году предприятие начало приватизироваться. В декабре 1993 года было образовано Акционерное общество открытого типа «Бердский электромеханический завод». 10 сентября 1996 г. предприятие зарегистрировали в качестве Открытого акционерного общества. Акционирование проходило обычным путем, акции находились в свободной подписке: свободно продавались, покупались. Как утверждает Л.К. Кириллов, изначально не рассматривались схемы, связанные с приходом какого-то отдельного капитала, с концентрацией, с передачей пакета. Это подтверждает тот факт, что реестр акционеров на сегодняшний день — более 2 тыс. человек.

Определенная осторожность привела к сохранению целостности предприятия. Поэтому ситуация, когда из предприятия вырезались куски, которые несли «золотые яйца», а все остальное уничтожалось, была сведена к минимуму. *«Мы считаем, что, положившись на свои силы, ошибки не сделали. Можно было выкинуть на улицу тысячи людей, оставить то, что работает, но мы выбрали путь, растянутый во времени»,* — считает Л.К. Кириллов.

Скептики утверждают: тем же и кончилось — ведь численность занятых на предприятии уменьшилась. Однако за это время немного улучшилась экономическая обстановка. В результате преобразований, которые уже пять лет проводит предприятие, появлялись новые рабочие места.

Со второй половины 90-х на БЭМЗе началась реструктуризация, в результате которой предприятие должно превратиться в холдинг, состоящий из группы предприятий со 100-процентным контрольным пакетом у ОАО «БЭМЗ». Первоначально в дочерние предприятия реорганизовали подразделения, не связанные с основным производственным циклом. На свет появились ОАО «Ксилема» (бывший тарный цех) — деревообделочное производство, транспортное управление (транспортный 32-й цех), Кирпичный завод, ООО «Сибирские пищевые технологии» — продукты питания, НП «Санаторий Рассвет» — рекреационные учреждения БЭМЗа и некоторые другие. Особо следует выделить ОАО «Бетроник». Изначально — это совместно организованное с фирмой Phillips предприятие по сборке бритв этой марки. Но в 1998 году после дефолта сотрудничество пришлось прервать. Позже предприятие реорганизовали в ОАО «Бетропак» по выпуску пластмассовой тары.

Все эти подразделения работают на собственном балансе. И приносят прибыль. Поэтому эксперимент продолжили. В 2002 году основное производство разделили на три самостоятельных ветви: ООО «Бетротех» — измерительные приборы и оборонные заказы; ООО «Электроприборы» — ТНП (электробритвы и ингаляторы); ООО «Мехсервис» — горношахтное оборудование, узлы и детали для точной механики. У каждого из производств есть свой директор, который определяет, что убыточно, а что нет, и сам ищет заказчиков.

Такой подход должен повысить мотивацию людей на своевременность исполнения договора и достижение конкурентоспособности продукции. *«При определенных методах внедрения моделей, единица начинает сокращать затраты, заниматься своей технологией, углубляться в рынки. Будет необходимость — объединиться не сложно, а вот выстроить технологическую систему несколько сложнее, — считает Л.К. Кириллов. — Это разъединение не связано с акционированием, т.к. фонды у нас остаются едиными, числящимися на одном балансе, они все являются собственностью акционеров, поэтому дублируются».*

Современный БЭМЗ

Что же выпускает БЭМЗ сейчас? Во-первых, электробритвы — самая знаменитая продукция завода с более чем 40-летней историей. В начале 90-х фронтальный прорыв на российский рынок европейской и восточноазиатской бытовой техники не оставил от прежнего лидерства бердских электробритв и следа. Более того, качество «Бердска» стало еще ниже. Подводили не только собственные обстоятельства, но и поставщики материалов и комплектующих. Например, в течение восьми лет завод пытался решить проблему с поставкой стали для ножа электробритвы с российского завода «Серп и молот» (сталь поступала крайне низкого качества). Это сильно повлияло на репутацию бритвы. Но потом завод стал покупать сталь в Швеции, стоившую почти в восемь раз дороже, потом во Франции — в два раза дороже.

За это время в производстве ТНП завод освоил целый ряд новых техпроцессов. В 1992 году внедрили контактную сварку подвижных ножей электробритв, в 1995-м — в цехе 31 создали участок изготовления анизотропных магнитов, на их базе осва-

ивалось производство новых бритв с синхронным двигателем. В том же году организовали участок и внедрили серийную технологию «светлой» закалки неподвижных и стригущих ножей электробритв, что позволило снизить техотход ножей, улучшить условия труда, получить экономию материалов и снижение трудоемкости. В 1996 году внедрили технологию флокирования ложементов электробритв. Совсем недавно, в 2004 году, установили новые термопластавтоматы для штамповки корпусов. С этого же года на бердских электробритвах устанавливаются двигатели Johnson. Они известны во всем мире, ими комплектуются почти все известные бритвы.

Все это дало определенные результаты: качество стало выправляться. Сегодня Бердский электромеханический завод выпускает несколько серий электробритв «Бердск». Это «классическая серия», представленная моделями «8», «9», «9М». Уже несколько лет выпускается «Современная серия». Эти модели начали выпускать в середине 90-х и они имеют определенные конструктивные улучшения по сравнению с предыдущей серией: новый, более мощный двигатель, отличающийся устойчивой работой при пониженном напряжении, усовершенствованную конструкцию ножей.

Следующая серия — «Система объемного бритья» — начала выпускаться относительно недавно. Впервые в России положение каждого ножа в ножевом блоке устанавливается автоматически (ножи «плавают» в трех плоскостях, повторяя контуры лица). С 2005 года начинается выпуск серии «Премьер». Главная ее отличительная особенность — современный дизайн. Кроме того, расширился сам спектр ТНП. Теперь это не только «Бердск» и «Ромашка», но вентиляторы, электрические звонки и т. д.

По словам И.В. Золотилиной, начальника отдела маркетинга, Phillips и Brown — это недостижимые вершины для бердского производства. *«У них очень хорошо развита маркетинговая служба и служба НИОКР. Они нацелены на то, чтобы делать качественную модель, и у них намного выше цена, чем у наших моделей».* Но не так все плохо. Бердчане имеют 30 процентов рынка российских производителей электробритв (основные конкуренты — московский завод «Микромашина» и уфимское объединение «Бетрон»). *«Бердск» и «Ромашка» поставляются практически по всей России и СНГ»,* — говорит И.В. Золотилина. Уже есть возможность померяться силами с такими марками, как Vitek, Scarlett, Bork и Elenberg (они заказы-

вают свою продукцию в Китае по так называемым OEM-технологиям, а потом ставят свою торговую марку, зарегистрированную в разных странах). Главная их особенность в том, что они распространяют свою продукцию через торговые сети (а Bork и Elenberg — это, вообще, собственность торговых сетей «Электропункт» и «Эльдорадо»).

Завод продолжает выпускать электроприводы для управления запорной трубопроводной арматурой. Конкуренция на этом рынке очень велика. К старым предприятиям, производившим их в советское время, прибавились зарубежные компании Siemens, «Питч» (Чехия) и перепрофилировавшиеся оборонные заводы. Кроме того, нефтяники, для которых это оборудование также предназначено, строят собственные заводы по его производству. Большим спросом у нефтяников пользуется устройство контроля токов электродвигателя, применяемое на качалках нефтяных скважин.

Так же обстоят дела с горношахтным оборудованием, выпуск которого освоили на БЭМЗе. Это целый спектр всевозможных изделий управляющей гидравлики, деталей точной механики и электроники (переходные блоки, клапаны, распределители и т. д.). Но напрямую с шахтами завод не работает: изделия производятся по заказам разработчиков. А они могут заказать, а могут и нет. По словам главного конструктора завода Ю.В. Скобелева, на рынке много изготовителей аппаратуры такого же класса. Но ее можно производить по-разному.

Еще в советское время на заводе существовало мощное инструментальное производство. Теперь его оснастили современным обрабатывающим оборудованием. Здесь выпускают пресс-формы, штампы, режущий инструмент, как для собственных нужд, так и на заказ.



Электробритва «Бердск-7»

С середины 90-х завод пытается выйти на рынок производства средств связи. Совместно с фирмой «Дистанционно-технологический центр» существовал проект производства на заводе сотовых телефонов. *«Мы единственные в России получили лицензию на производство сотовых телефонов с европейским уровнем комплектации и программным обеспечением»*, — вспоминает главный конструктор завода Ю.В. Скобелев.

Сотовые телефоны на заводе производить так и не стали. Английская фирма — владелец технологии и авторских прав запросила большие деньги за программное обеспечение (возможно, это не единственная причина). Однако совместно с фирмой «Дистанционно-технологический центр» появилась другая разработка — лазерная линия связи. С ее помощью можно создать скоростной канал (2 Мбит/с) для передачи информации между компьютерными сетями в городах, через реки, железнодорожные пути, на местностях со сложным рельефом. Она удобна тем, что, в отличие от других беспроводных устройств связи, не требует регистрации частотного диапазона, обеспечивает высокую скрытность передачи, отсутствие взаимных помех при одновременной работе нескольких систем, отсутствие электромагнитных излучений. Сейчас это устройство не производится, однако его реклама присутствует на сайте БЭМЗа.

В конце 1990-х на Бердском электромеханическом заводе освоили выпуск электроусилителя руля для новых автомобилей ВАЗ-2110. Казалось бы, что эта продукция принесет заводу хорошие прибыли — ведь автомобилестроение, по мнению специалистов, обладает высокой оборачиваемостью средств. Проект электроусилителя руля предложил Бердскому электромеханическому заводу Новосибирский государственный технический университет, и разрабатывался он совместно с производственным объединением «Север». Для электроусилителя изготавливался специальный синхронный электродвигатель с возбуждением постоянных магнитов. Устройство прошло все необходимые испытания, получены сертификаты, дающие право на его установку на автомобили ВАЗ-2110.

Однако здесь есть одно «но». Электроусилитель бердского производства устанавливается на вазовские автомобили не на конвейере, а в «тюнинг», т. е. в автосалонах по желанию автовладельца, желающего обеспечить себе комфортное управление автомобилем (гидро- и электроусилители снимают тяжелые усилия на руле). Автосалоны покупают эти изделия и устанавливают на автомобиль. Пока автосалоны — единственные покупатели

данной продукции, поскольку отечественные производители автомобилей не устанавливают их на свою продукцию (для иномарок это давно стало нормой). Переговоры между Бердским электромеханическим заводом и представителями АвтоВАЗа продолжаются. Как говорят на самом заводе, уже идут испытания бердского электроусилителя руля для новых автомобилей ВАЗ-2170, которые должны прийти на смену 2110 модели. В случае успешного завершения испытаний бердские электроусилители будут устанавливаться на вазовские автомобили в стандартной комплектации, т. е. на конвейере в процессе сборки автомобилей.

С 1995 года на заводе начали выпускать интересное изделие — малодозную цифровую рентгеновскую установку. Это разработка Института ядерной физики СО РАН. Идея возникла, когда институт создавал ионизирующую камеру. Первая установка появилась в бердской больнице. Областная администрация выразила готовность финансировать первые десять установок для нужд области, но вместо этого закупила два аппарата зарубежного производства, стоимость которых в два раза выше.

Бердская рентгеновская установка дает излучение, в сотни раз меньшее прежних аналогов. Она удобна, т. к. для нее не требуется ни пленки, ни реактивов. Вся диагностика ведется на компьютере. Бердскую установку нельзя назвать уникальной.



Директор завода В.К. Осин (первый слева) вручает грамоты и ценные подарки лучшим специалистам

Аналогичный продукт от Siemens стоит в три раза дороже. *«Но это другое качество, — говорит заместитель генерального директора по коммерции Л.К. Кириллов, — мы применяем ленинградскую трубку, что работает всего 9—10 месяцев, но стоит в 10 раз дешевле».*

Кроме того, завод выпускает и явно непрофильную продукцию: продукты быстрого приготовления (дочернее предприятие ООО «Сибирские пищевые технологии»), одноразовую пластиковую тару (ООО «Бетропак»).

* * *

Вот уже 15 лет БЭМЗ испытывает проблемы с кадрами. В первой половине 90-х, когда началось сокращение производства, задержки зарплаты, люди начали уходить на частные предприятия, где выше платили. Ушло много квалифицированных рабочих, инженеров. Часть из них попала под сокращения.

Теперь ситуация стала немного лучше. На БЭМЗе появилось много производств, для которых требуются кадры. *«Только на нашем заводе не хватает 250 квалифицированных станочников, — говорит Л.В. Яркова, заместитель генерального директора по кадрам. — Поскольку БЭМЗ до сих пор занимается выпуском высокоточной продукции, таких рабочих, как у нас, не готовят больше нигде».* Но теперь рабочие кадры негде восполнять: техникумы и училища, по большей части, перешли на «модные» специальности.

Определенные шаги для решения кадровой проблемы на БЭМЗе предпринимаются. Заключаются договоры с Бердским электромеханическим техникумом и НГТУ о подготовке специалистов по контракту: после окончания вуза они должны будут определенное время отработать на заводе.

Своеобразным «ноу-хау» является вахтовый метод. В его основе — подбор недостающих работников в других регионах. Они проходят конкурс, им дают общежитие, на первых порах — медицинское обеспечение. Определенный эффект от таких шагов есть, учитывая, что во многих сибирских городах и поселках люди вообще не могут найти работу.

В последнее время делаются определенные попытки создать благоприятную атмосферу в коллективе самого предприятия. Как и прежде, ставка делается на молодежь. С 2000 года на заводе проводится конкурс профмастерства, молодежные слеты. Ежегодно в День машиностроителя проводится подведение итогов заводского соревнования. Недавно учредили заводс-

кую премию для поощрения лучших заводских начинаний. Ее присуждает комиссия во главе с главным инженером. Лауреат премии по коллективному договору будет получать 10 процентов от средней зарплаты по заводу в качестве прибавки к пенсии вместо 7 для всех остальных.

Сейчас на предприятии работает 2230 человек (в четыре раза меньше, чем в советское время). По числу занятых — это самое крупное предприятие Бердска (раньше оно уступало лишь знаменитой «Веге»).

Общемировая тенденция, к которой стремится и БЭМЗ, состоит не в увеличении числа занятых, а в автоматизации производственных процессов. *«Человеческий фактор, стоимость рабочей силы будет постоянно увеличиваться, количество желающих работать у станков увеличиваться не будет»*, — говорит заместитель генерального директора по коммерции Л.К. Кириллов. За 2003—2005 гг. на модернизацию станочного парка потрачено более 100 млн рублей. Закупили новые термопластавтоматы для производства ТНП, автоматизированные комплексы для инструментального производства и т. д. Модернизация оборудования (и как следствие — повышение культуры производства, имиджа предприятия) привлечет и молодежь.

Однако значительная часть станочного парка не соответствует современным требованиям. Она морально устарела. Другой, отнюдь не риторический вопрос: что выпускать? Тактика по этой проблеме появилась лет 13—14 назад и имеет место до сих пор. Она довольно проста: планировать выпуск только той продукции и в тех количествах, которые диктует сбыт. Со стратегической же точки зрения, абсолютно верно выпускать специзделия, потому что так построено производство — дорогостоящие корпуса с кондиционированием воздуха, со специальным обогревом, энергетикой. Думается, что именно за это (а не за удачную конверсию) в 1995 десять работников завода были награждены правительственными наградами. Но награды — наградами, а реальность — реальностью...

ХРОНОЛОГИЯ

- 1959 г.** ЦК КПСС и Совет Министров СССР приняли постановление о строительстве в СССР сети гироскопических заводов. Западно-Сибирским СНХ утверждена площадка под строительство Бердского электромеханического завода. Директором завода назначен И.С. Гутов. Началась закладка фундаментов первых корпусов: № 6, 1 и 2. Образован трест «Бердскпромстрой»; начато возведение железнодорожных путей. Для ознакомления с производством на заводе Москвы отправлена первая группа инженеров.
- 1960 г.** Сдан в эксплуатацию корпус № 6. Директором завода назначен В.М. Максимов.
- 1961 г.** Освоено первое изделие «923» (гироскопический комплекс для боевой ракеты); создаются заводские лаборатории и электромеханический техникум. Сдан в эксплуатацию корпус № 2.
- 1962 г.** На заводе создан отдел механизации и автоматизации.
- 1964 г.** Начат выпуск изделий «101» и «102» (гироскопические платформы для ракет морского базирования). Начато проектирование электробритвы. Изготовлены первые образцы электробритвы.
- 1965 г.** В связи с ликвидацией совнархозов завод передан 6-му Главному управлению Министерства общего машиностроения; на завод назначен новый директор — М.И. Валентович; завод начал выпускать «черные ящики» для самолетов; начато массовое производство электробритв «Бердск».
- 1966 г.** Начато освоение изделий «110» и «111» (гироскопические теодолиты).
- 1968 г.** Создан отдел НОТ.
- 1969 г.** На заводе началось внедрение автоматизи-

- рованной системы управления производством; создан первый участок станков с числовым программным управлением.
- 1970 г.** Начато освоение изделий «120», «121», «122», «124» (командные гироскопические комплексы, предназначенные для управления ориентацией космических аппаратов).
- 1971 г.** Большая группа работников завода награждена правительственными наградами, а Бердский электромеханический завод — орденом Трудового Красного Знамени. Л.И. Максимова присуждено звание Героя Социалистического Труда.
- 1972 г.** Выпущена бритва «Бердск-4»; завод отмечен Юбилейным почетным знаком в честь 50-летия образования СССР.
- 1974 г.** Сдан в эксплуатацию профилакторий «Рассвет».
- 1976 г.** Директором завода назначен В.Д. Пащенко; выпущен первый комплекс командных приборов для решения задач навигации морских судов в сложных метеоусловиях — изделия «160» и «172».
- 1979 г.** Освоен силовой гироскопический комплекс «Курьер-170».
- 1980 г.** Изготовлены первые изделия ЛВ-300-179 для системы управления разгонного блока ракеты-носителя «Протон»; начат выпуск косметического прибора «Ромашка»; введена установка «Мир-1».
- 1981—1985 гг.** На заводе созданы самые современные и мощные силовые гироскопические системы. Освоена лазерная сварка на установках «Квант».
- 1982 г.** Начат выпуск бритвы «Бердск-9» с изменяемой глубиной «плавания» ножей.
- 1986—1990 гг.** Внедрены серии техпроцессов в технологии микросборок.
- 1985 г.** Создан отдел 120 для разработки гражданской продукции.

	Начато производство графопостроителя АП-7251.
1986 г.	Директором завода назначен В.К. Осин.
1988 г.	Начало конверсии на заводе.
1990 г.	Начато производство электроприводов.
1993 г.	Образовано АООТ «БЭМЗ».
1995 г.	Начато освоение малодозной цифровой рентгеновской установки.
1996 г.	Зарегистрировано ОАО «БЭМЗ».
1997 г.	Начато образование самостоятельных бизнес-единиц (ООО «Ксилема», кирпичный завод и др.).
2002 г.	Реструктуризация основного производства в три самостоятельные единицы.
2004 г.	Выпуск электробритвы «Бердск-3340».

Подготовил к публикации А.Д. БИРЮКОВ

Благодарим за участие и содействие в подготовке материала: руководство Бердского электромеханического завода и лично В.И. Калганова, Л.К. Кириллова, Ю.В. Скобелева, Л.В. Яркову; Бердский историко-художественный музей.

Литература:

Первое десятилетие. Очерки истории Бердского ордена Трудового Красного Знамени электромеханического завода. 1971 (ДСП).

Бердск строится. Новосибирск, 2001.

Газеты «Правда», «Советская Сибирь», «Ленинский путь» (с 1991 — Бердские новости) за 1959—2004 гг., «Свидетель» за 2001—2005 гг.

«Рабочее знамя» (заводская газета) за 1971—1985 гг. (без права выноса с завода).

Бердский электромеханический завод. Рекламный проспект. М., 1989.

Рекламные проспекты и прайс-листы за 1994—2005 гг.

Документы и фотоматериалы из архива Бердского электромеханического завода.



ПОЛЕЗНЫЕ МИКРОБЫ



Новая отрасль

Среди «трех китов» бердской промышленности Бердский завод биопрепаратов является самым молодым. Если Бердский радиозавод дал первую продукцию в 1947 году, а БЭМЗ — в 1961-м, то на БЗБП первый препарат выпустили только в феврале 1964 года. Особенность «третьего кита» проявится еще рельефнее, если привести данные о том, сколько лет бердские предприятия шли к выпуску первой продукции (начиная с момента подписания приказа о создании предприятия). На БРЗ этот период составил менее года, на Бердском электромеханическом — три года. Но самым большим он стал именно на БЗБП — 7 лет!

* * *

У истоков становления микробиологической промышленности в СССР стоял академик В.Н. Шапошников, который вместе со своими учениками создал технологию промышленного производства молочной кислоты, бутанола и ацетона. В 40-е годы с появлением пенициллина микробиология начинает проникать в фармацевтическую промышленность и очень быстро становится ее важнейшей частью. По стране начинается строительство заводов по производству антибиотиков (только в Новосибирске за это время построено сразу два предприятия данного профиля: химико-фармацевтический завод и завод медицинских препаратов).

Резкий толчок развитию микробиологии дали 50-е годы. Кроме большого количества новых препаратов, которые получили за это время, расширилась сфера их применения. Эта сфера в основном охватывала сельское хозяйство.

О том, что положение в сельском хозяйстве является «неблагополучным» функционеры признали еще на сентябрьском (1953 г.) Пленуме ЦК КПСС. Принятые мероприятия ограничились снижением размера сельхозналога и повышением заготовительных цен на сельхозпродукцию. «Революционным» же явился февральско-мартовский Пленум ЦК КПСС (1954 г.), принявший знаменитое постановление об освоении целинных и залежных земель.

Власть пыталась решить аграрные проблемы не только экстенсивными методами. В 50-е годы впервые в советском обиходе появляется термин «научно-техническая революция», предполагавшая ускорение внедрения научных достижений в производство. НТР не обошла своим вниманием и сельское хозяйство. И хотя основным мероприятием в этой отрасли считают принятую на февральском (1963 г.) Пленуме ЦК КПСС программу «химизации» сельского хозяйства, фактически технические программы развития сельского хозяйства принимались на протяжении всего «хрущевского» периода истории. К ранним мероприятиям относится решение 1955 г. об электрификации сельского хозяйства и постановление Совета Министров СССР № 324 от 25 февраля 1955 года, по которому было решено развивать в стране химическую и микробиологическую промышленность. В результате появилось решение о строительстве химического завода в г. Бердске Новосибирской области. На заводе планировалось выпускать антибиотики для животноводства.

Проектно-сметную документацию на строительство разработал московский филиал института «Гидромаш», ее утвердил министр сельского хозяйства СССР Мацкевич 19 февраля 1957 года. Завод начал строиться.

Долгое строительство

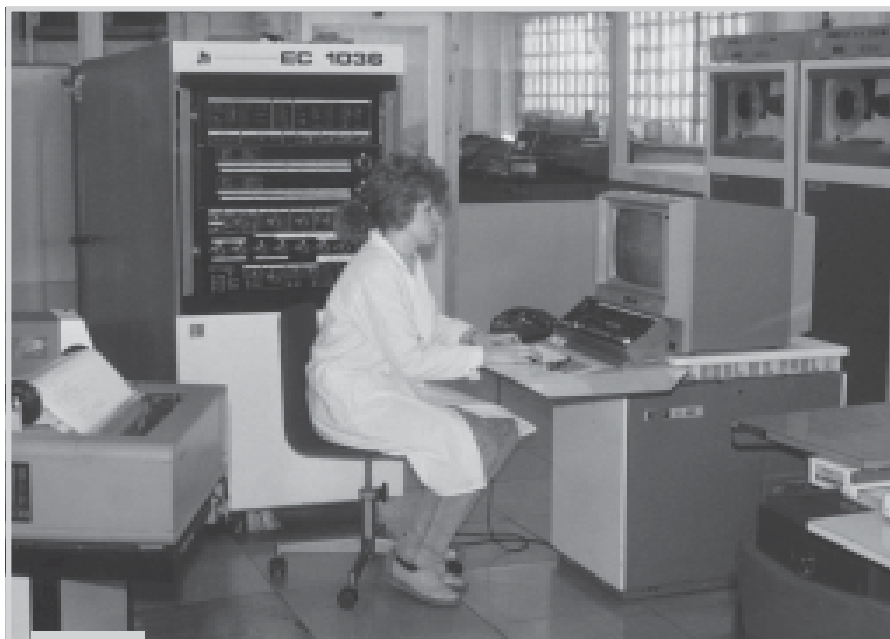
Под строительство нового завода выбрали место площадью в двадцать гектаров на юго-восточной окраине Бердска (за речкой Шадрихой). Прежде здесь простирались лишь картофельные поля и заросли черемухи. Поскольку «новая отрасль» требовала больших научных вложений, то место для строительства завода выбрали не случайно: близость к строящемуся

Академгородку Сибирского отделения АН СССР и транспортным магистралям в будущем сыграли свою роль.

Бюджет строительства первой очереди завода составил 91,1 млн руб. Главным подрядчиком строительства назначили Бердский строительный трест Новосибирского управления строительства «Главзапсибстрой». В апреле 1958 года строительство завода передали в ведение Управления металлургической и химической промышленности Западно-Сибирского совнархоза, что и определило ведомственную принадлежность будущего завода.

Кроме главного подрядчика, отдельные строительные и монтажные работы выполняли различные субподрядные организации: тресты «Сибэлектромонтаж», «Сибнефтехиммонтаж», «Уралспецавтоматика», «Сибтеплоизоляция», «Сибпромвентиляция», «Спецстрой».

Директором строящегося завода назначили Евгения Васильевича Шмакова. Он начал формировать управленческий аппарат. Главные инженеры завода с января 1958 по март 1959 года менялись трижды. Лишь в марте 1959 года на постоянной основе на эту должность приняли Олега Александровича Фурсевича. К 1960 году небольшой коллектив дирекции строящегося завода, в основном, сформировался.



Оператор автоматизированной системы управления биотехнологическим производством

Первым объектом строящегося завода стала заводская мастерская, разместившаяся в... палатке. Лишь через некоторое время для этих целей построили небольшой сарай. Один из ветеранов завода, первый плановик-экономист Иван Селиверстович Карначук вспоминал, как работающим в холодном помещении заводчанам пришлось на ум втащить в окно старую железную бочку и, прорезав в ней дверцу, приспособить под печку. С того времени в помещении мастерской стало немного теплее.

Трудности возникали на каждом шагу: даже с проездом к месту стройки. Особенно зимой. Единственную временную дорогу заносило так, что ехавшим на работу людям приходилось вооружаться лопатами и расчищать проезд, вместо того чтобы работать на стройке. Не хватало автотранспорта для доставки людей на работу — для этих целей использовался лишь автомобиль ЗИС-335 с будкой.

В мае 1962 года на заводе появился отдел снабжения, начальником которого стал Николай Дмитриевич Шеховцев. В обязанности отдела входило обеспечение сохранности прибывавшего на завод оборудования и доставка нового. Для работы коллективу выделили автомобиль ЗИС-355, автокран ЗИЛ-164, бульдозер С-100 и самоходное шасси СШ-16.

...А оборудование продолжало поступать. Из Бийска и Кирова везли котельное оборудование, из г. Куйбышева Новосибирской области — контрольно-измерительное оборудование и автоматику, из «Союзглавхимкомплекта» — кабельную продукцию.

Как и на каждом промышленном предприятии, жизнь завода началась с тепла. В сентябре 1962 года на заводской котельной (ее начальником стал Анатолий Егорович Меркурьев) запустили первый котел. *«Над сорокапятиметровой трубой на берегу Шадрихи весело поднялся дымок, известивший о том, что на новом заводе первым вступил в строй паросиловой цех».*

Вот что писала о первых годах завода в своей летописи аппаратчик-лаборант Анна Николаевна Литвинова: *«Давление в теплосети часто падало, и нам приходилось лезть наверх по трубам, чтобы открыть нужную задвижку или вентиль. На полу в бойлерной — жара +54 градуса, а наверху еще больше. Обмотаешь голову мокрым полотенцем и лезешь к паропроводу. А у котла кочегары замерзают: ветер гуляет, потому что рамы тогда были одинарные, приходилось иногда даже костер разжигать, чтобы согреться.*

Трудно было успеть сделать все сразу, но, несмотря на это, ни один рабочий не ушел из цеха».

С 1962 года начались подбор и подготовка кадров инженерно-технического состава для будущего производства. На Новосибирский завод медпрепаратов для прохождения стажировки отправили инженеров производственно-технического отдела В.М. Карагодина, Э.Г. Децюхина, И.Н. Рязанцева, В.С. Бочарникова. Позже их командировали на Московский завод бактериальных препаратов. Даже в котельной, учитывая особенности производства, требовались высококвалифицированные кадры. На опытный завод СО АН СССР по обмену опытом направили старшего кочегара котельной С.С. Борисенко.

Впоследствии подготовка заводских кадров станет одной из первостепенных задач. И это не пустые слова. Документы показывают, что почти каждое освоение нового препарата, пуск нестандартного оборудования сопровождались поездкой персонала завода на другие предприятия страны и в отраслевые институты. Особенность производства на заводе такова, что даже одномоментное нарушение технологического процесса (температуры воздуха в ферментере или скорости вращения сепаратора) могло сделать дальнейшее получение препарата бесперспективным.

Но главное, как выращивать ту или иную культуру, подчас не знал никто. И Бердский химический завод стал своеобразным полигоном для претворения в жизнь новых достижений науки: рождалась новая промышленность, с новыми условиями труда.

* * *

В 1962 году Бердский стройтрест передал на баланс первые дома для работников химзавода (48- и 64-квартирный на двадцатом квартале города). Проектировался будущий микрорайон.

В январе 1963 года на заводе создали ремонтно-строительный цех, начальником которого назначили Василия Федоровича Рубцова. С этого времени с мелкими ремонтными нуждами завод справлялся своими силами. В марте инженерно-технические работники завода приняли участие в работе Всесоюзной конференции по сельскохозяйственной микробиологии, проходившей в Ленинграде.

В первой половине 1963 г. сменился руководящий состав предприятия. 11 апреля 1963 года приказом по Управлению хими-

ческой и нефтеперерабатывающей промышленности Совнархоза Западно-Сибирского экономического района назначили нового главного инженера завода — Геннадия Егоровича Скворцова. В том же году на основании поданного заявления об уходе освободили от обязанностей директора завода. На пост директора назначили Юрия Николаевича Тимонькина, ранее работавшего заместителем директора по общим вопросам.

Началась подготовка к пуску опытной установки в корпусе № 1. Для ее успешной работы требовались опытные лаборанты. В январе 1963 года первые двенадцать человек направили на стажировку на Новосибирский завод медпрепаратов. В июне этого же года на опытную установку приняли 28 аппаратчиков, трех лаборантов и трех инженеров-микробиологов. Еще 30 человек направили на месячную стажировку на Новосибирский завод медпрепаратов. Среди них были О.Г. Лапина, Р.В. Бородина, Ф.В. Колесникова, З.М. Зидус, С.Е. Малышок и другие.

Укомплектовали специалистами и готовящийся к пуску в эксплуатацию цех № 1. В июне 1963 года инженером опытной установки назначили выпускницу Анжеро-Судженского химико-фармацевтического техникума Тамару Ивановну Гуляеву. Начальником микробиологической лаборатории назначили Раису Ивановну Франк, выпускницу Казанского университета. В июле переводом с Краснодарского завода медпрепаратов на должность инженера-микробиолога цеха № 1 прибыла Рената Павловна Комаровских, которую вскоре назначили начальником участка этого же цеха. Руководство цехом доверили Марине Прокопьевне Вишникиной.

Подбирались кадры и в цех № 2. Здесь начальником цеха стал Владимир Федорович Колобанов, которого коммунисты завода, а их насчитывалось уже 14 человек, избрали секретарем первой на заводе партийной организации.

В сентябре завод пополняется первыми молодыми специалистами Ленинградского химико-фармацевтического института. Среди них прибыли Н.И. Купцова, Т.Ф. Васильева, Г.А. Наседкина — будущие ведущие специалисты. И все же большинство принятых на работу составляла молодежь, не имеющая практических навыков работы на производстве в этой отрасли промышленности. К октябрю 1963 года на заводе насчитывалось около 300 человек, в том числе 70 инженерно-технических работников.

Упорядочилась ремонтно-механическая служба. Ремонтно-механический, ремонтно-строительный цехи и компрессор-

ную передали в ведение отдела главного механика, а паросиловой, электроремонтный и контрольно-измерительной аппаратуры — отделу главного энергетика.

К концу 1963 года завод планировали вывести «на рубеж готовности к пуску первой очереди». Но фактически большинство объектов первой очереди еще не были сданы, затруднялся пуск опытной установки; задерживалась отработка технологических процессов и регулировка сетей по обеспечению производства технологической водой, паром, воздухом, электроэнергией и связью. В корпусе № 2 строительные-монтажные работы все еще не завершились.

Сроки строительства могли бы срываться и дальше, если бы в 1963 году не приняли знаменитую программу «химизации» сельского хозяйства и ускорения развития химии. В постановлении ЦК КПСС говорилось о связи химии и сельского хозяйства, о резком увеличении производства химических средств защиты растений и других химических продуктов для растениеводства и животноводства, что являлось основным направлением в производстве Бердского химического завода. В постановлении говорилось также и о медлительности строительства химических заводов, о затягивании основных сроков освоения производства, что также имело прямое отношение к строительству и пуску в эксплуатацию Бердского химзавода.

По этому поводу на заводе состоялось открытое партийное собрание, которое и обрисовало текущую ситуацию. Отмечалось, что, во-первых, план сдачи в эксплуатацию первой очереди завода в третьем квартале 1963 года был сорван, под-

готовка, к приемке, пуску в эксплуатацию полного комплекса первой очереди шла слабо; во-вторых, не была разработана четкая структура штатного аппарата — как основного производства, так и вспомогательных служб; в-третьих, до настоящего времени завод не имел технологической схемы по окончательному производственному процес-



Ферментёр

су выпуска основной продукции — антибиотика биовит-40 отдельно по цехам, не был полностью решен вопрос сушки готовой продукции, без чего завод практически не мог функционировать. Тогда же наметились очередные, но уже более жесткие в исполнении сроки пуска завода на полную производственную мощность: первого корпуса — в январе и второго корпуса — в мае 1964 года.

Но и дальше строительство шло негладко. 8 августа 1963 года осуществили первый пробный пуск пара на опытную установку. Оказалось, что при разработке установки имели место технические недоработки и отступления от проекта. В результате паропровод вывели из строя. После работы экстренно созданной комиссии паропровод от котельной до первого корпуса исправили, и 28 ноября 1963 года его пуск, как вспоминают ветераны завода, прошел успешно. 1 декабря пустили в эксплуатацию теплотрассу и систему горячего водоснабжения. В середине декабря осуществили пробный запуск производства в цехе № 31, продолжались работы по подготовке к пуску цеха № 32.

Наступил момент, когда Западно-Сибирский совнархоз назначил Государственную комиссию. 29 декабря она приняла в эксплуатацию первую очередь Бердского химического завода.

Первые препараты

В первую очередь завода вошли корпус № 1, где готовилось производство первого препарата, а в корпусе № 2 еще шел монтаж оборудования. В составе завода имелись котельная, компрессорная, химводочистка, склад сырья и помещения подсобного назначения.

Технология микробиологического производства на начальной стадии осуществляла подготовку питательной среды для микроорганизмов. Потом подготовленная среда поступала в ферментер, куда вносилась выращенная культура и где в специальных условиях начиналось ее культивирование (при культивировании в микроорганизмах образуются вещества, которые необходимо получить, — антибиотики, ферменты и т. д.). Далее следовал сложный процесс выделения чистого препарата из культуральной жидкости и из самого продуцента. В первом случае для этого применяют фильтрацию, центрифугирование, сепарацию и т. д.; во втором — экстракцию, выпаривание, суш-

ку, химические методы и т. д. В совершенствовании, механизации этих технологий и заключалась основная задача Бердского химического завода.

* * *

Первым препаратом, выпуск которого заводу предстояло освоить, стал кормовой антибиотик биовит-40, предназначенный для профилактики и лечения заболеваний сельскохозяйственных животных (пастереллез, колибактериоз и т. д.). Также этот препарат стимулирует рост молодняка: телят, поросят, пушных зверей, птицы в среднем, как подсчитали специалисты, на 5—8 процентов.

Общая мощность по выпуску антибиотиков определялась 800 тоннами в год на общую сумму в четыре миллиона рублей, в том числе на первый период работы из расчета 200 тонн в год. В феврале 1964 года завод начал выпуск препарата.

В первой половине 1964 года на заводе создали новые подразделения. Первым из них стал технический совет во главе с Г.Е. Скворцовым, призванный привлечь широкий круг специалистов к участию в решении технических вопросов. Появление первых рационализаторов и изобретателей не замедлило сказаться. Так, И.Т. Переверзев предложил установить клапан новой конструкции на паровой гребенке, А.Г. Дробинин предложил перевести клапаны на мягкое уплотнение.

В связи с большим объемом лабораторных работ в цехе № 31 и центральной заводской лаборатории, нехваткой производственных площадей в корпусе № 2 создали общезаводскую лабораторию приготовления питательных сред.

В 1964 году в связи с упразднением совнархозов Бердский химический завод передали из Управления металлургической и химической промышленности Западно-Сибирского совнархоза во вновь образованное Управление промышленности бактериальных препаратов. Но главным событием второй половины 1964 г. явилась не реформа. Принимается решение, что Бердский химический завод будет расширять спектр выпускаемой продукции (чего ранее не планировалось). К антибиотикам (к которым относится биовит) добавились микробиологические средства защиты растений от насекомых-вредителей.

Первым препаратом данного профиля стал энтобактерин. Его освоение началось в середине 1964 года в новом в цехе № 32. Энтобактерин являлся первым отечественным порошковым препаратом, изготовленным промышленностью на основе

споровых бактерий (*Bacillus bombicis*). Они легко размножаются и синхронно споруют на многих питательных средах, образуя параспоральное тело — кристаллический эндотоксин — основное оружие поражения насекомых.

К энтобактерину сразу возник большой интерес, поскольку этот препарат отечественная промышленность в массовых масштабах еще не выпускала. Существовали лишь опытные партии. Бердскому химическому заводу первому предстояло освоить выпуск этого препарата в больших количествах.

При освоении энтобактерина оказалось, что препарат сильно подвержен фаголизасу. Т. е. при культивировании производящие препарат бактерии быстро заражались другими микроорганизмами (бактерии тоже болеют). В целях предупреждения и борьбы с фагом при ОТК завода создали фаговую службу. Микробиологом ОТК назначили Г.Л. Наседкину.

В июле 1964 года началось массовое опробование технологического оборудования цеха № 32 с применением основного сырья, дезинфицирующих средств и других ядохимикатов, с отработкой процессов сепарации на культуральной жидкости энтобактерина. Полностью закончились монтаж и пусконаладка электрооборудования и контрольно-измерительных приборов. Много сил и энергии отдали выполнению этих работ начальники смен цеха Т.И. Шунаева, В.П. Даниленко, инженеры-микробиологи Н.С. Савчук, З.И. Лыкова и другие.

В 1964 году освоить выпуск энтобактерина не удалось. В этой связи для «поднятия общей культуры по производству антибиотиков» во Всесоюзный институт защиты растений и в Ленинградский химико-фармацевтический институт, на заводы в Минск, Ригу и Саранск отправились работники завода М.Л. Вишника и Э.П. Кузьмина.

Причины сложности освоения этого препарата были самыми банальными: в цехе не работало отдельное оборудование (посевные аппараты, сублиматоры и проч.), отсутствовало необходимое количество персонала. В результате проделанной работы промышленный выпуск энтобактерина в цехе № 32 удалось начать к августу 1965 года. Но планы по выпуску продукции стали выполняться только через несколько лет.

Освоение выпуска сухого энтобактерина в промышленном масштабе позволило решить важную народно-хозяйственную проблему — уменьшить использование ядохимикатов для борьбы с вредителями садовых и огородных культур и внедрить биологические средства защиты растений, безвредные для людей, теплокровных животных и полезных насекомых.

* * *

Коллектив завода рос, а значит, продолжалось строительство жилья. В июне 1965 года закончилось строительство дома № 3 на пятнадцатом квартале города. Немногом ранее ввели в эксплуатацию дом № 4. Труженики завода получили дополнительно 84 квартиры. На самом заводе в то время велось строительство объектов второй очереди.

3 февраля 1965 г. в соответствии с разрядкой российской конторы «Зооветснаб» цех № 1 начал выпускать новую продукцию — антибиотик биовит-80. Именно этот цех имел наивысшие экономические показатели по заводу, снизив себестоимость биовита в 1965 г. на 11,2 процента. Себестоимость могла быть еще ниже, если бы не нарушались планы поставок сырья и оборудования.

В мае 1965 года в цехе № 2 досрочно выполнили работы по индивидуальному и комплексному опробованию системы технологического и транспортного вакуума. 27 апреля 1965 года на заводе создали конструкторский отдел. Исполняющим обязанности начальника отдела назначили Анатолия Васильевича Кучеровского.

Свои первые шаги коллектив начал с несложных разработок запчастей, лестниц, тележек. Отдел рос, увеличивалось количество секторов: технологический, электротехнический, КИПиА, сантехнический, конструкторский, технолого-монтажный, сметно-технологический, архитектурно-строительный и



Жилые дома на ул. Спортивной

подготовки производства. Усложнялись и задачи — предстояло проектировать новые участки производства, объекты соцкультбыта. В конструкторском отделе выросли многие будущие руководители подразделений завода. Это Анатолий Андреевич Шашков, позднее начальник этого отдела, Владимир Михайлович Острянин, позднее начальник сантехнического сектора отдела, Петр Тимофеевич Якимов, в прошлом начальник конструкторского отдела, а потом — заместитель главного инженера завода.

В июне 1965 года приняли в эксплуатацию первую очередь водовода от водозабора до жилых домов 18-го квартала Бердска. В октябре того же года смонтировали распылительную сушилку для сушки ферментных препаратов.

В начале 1966 года на заводе завершилось строительство объектов второй очереди завода: корпуса № 43, где расположились центральная заводская лаборатория и цех контрольно-измерительных приборов и автоматики (в мае 1967 года в этом корпусе организовали лабораторию питательных сред); объекта № 52 и овощехранилища. Шел монтаж оборудования в цехе корпуса № 4, начальником которого стал Геннадий Семенович Кармацкий.

В феврале 1966 года Государственный комитет СССР по делам изобретений и открытий зарегистрировал товарный знак БХЗ — сочетание пробирки с колосом. Его автором стал заводской художник Д.Ф. Пеннер.

Во втором квартале 1966 года в цехе № 1 (начальник цеха — М.П. Вишнякина) досрочно завершился монтаж системы подогрева воздуха. Это мероприятие дало возможность получать стабильную среднюю активность продукта, что обеспечило ритмичность работы цеха.

С 1966 г. на заводе началась разработка БИП — биологический инсектицидный препарат. По многим показателям этот препарат дублировал энтобактерин. Производство БИП требовало введения новых, более прогрессивных технологических условий.

Реконструкция

В 1966 году завод передали другому ведомству — Главному управлению микробиологической промышленности при Совете Министров СССР. Начальником управления был назначен опытный хозяйственник Василий Дмитриевич Беляев, много лет до этого работавший в Министерстве химической промышленности СССР. В состав Главного управления микробиопрома пе-

редали более 150 мелких заводов по производству дрожжей, пива, фурфурола, химических удобрений. Задачей Главмикробиопрома стала реконструкция этих предприятий под производство современных микробиологических препаратов для ветеринарии, медицины, кормовых добавок для животноводства и птицеводства. Предполагалось выпускать также микробиологические средства защиты растений, целый спектр микробиологической продукции. В мировой промышленности в эти годы, как и в СССР, микробиологическое производство бурно развивалось, микробиологические препараты приходили на смену химическим добавкам. Биотехнология давала возможность создавать препараты экологически чистые, не приносящие вреда природе и живым организмам.

Роль В.Д. Беляева в создании в стране биотехнологического производства значительна. Профессионал высокого уровня, он сумел сплотить воедино ученых и производственников для создания абсолютно новой отрасли народного хозяйства. В Главмикробиопроме разработали крупномасштабные мероприятия по реконструкции и переоснащению старых заводов, строительству новых предприятий гидролизной промышленности по производству белково-витаминных концентратов на основе парафинов нефти и созданию новых предприятий биотехнологии. К сожалению, В.Д. Беляев рано ушел из жизни, но итог его работы впечатляет — к середине 80-х годов микробиологическая отрасль страны представляла 240 предприятий, из которых почти сто являлись крупнотоннажными производствами, оснащенными современным оборудованием и технологией мирового уровня.

В конце 1966 года коллегия управления рассмотрела и одобрила предложенный заводом перспективный план развития производства биовита и энтобактерина. Согласно этому плану, мощность цеха \square 31 предусматривалось увеличить почти вдвое за счет установки дополнительного оборудования.

В том же году закончилось строительство насосной станции первого подъема городского водозабора, строительство 48-квартирного дома, расширена заводская столовая. 5 октября 1967 г. досрочно сдали в эксплуатацию детский комбинат на 140 мест. Улучшились и другие социальные показатели. Например, среднемесячная зарплата промышленно-производственного персонала возросла с 90 до 110 рублей.

Но выпуск БИП оказался недолгим. При его применении оказалось, что препарат существенно слабее энтобактерина. В феврале 1967 года Управление промышленности бактериаль-

ных препаратов постановило прекратить его выпуск на БХЗ. Зато расширилась номенклатура по энтобактерину. С февраля его начали выпускать в двух видах: сухом и жидком.

С лета 1967 года начинает благоустраиваться территория завода (к тому времени была отстроена заводская теплица). Вокруг цехов были разбиты цветники, высажены кустарники и деревья, посеяна трава, построены пешеходные дорожки. Эта работа была выполнена под руководством мастера дворового цеха, энтузиаста своего дела Всеволода Александровича Кириллова, а затем продолжена ветераном завода, мастером цеха № 47 Георгием Григорьевичем Слядневым, ныне пенсионером.

В октябре-ноябре 1967 года на заводе началось освоение новых препаратов — антибиотиков каротина и кормогризина. В декабре вступил в эксплуатацию корпус № 4.

В начале 1968 года завод попал в полосу финансовых затруднений. Выход из создавшейся ситуации нашли быстро: увеличивать объемы выпуска продукции. За 1968 г. наиболее успешных плановых показателей добились по выпуску энтобактерина — 120,1%, по биомицину — 103,5%. Однако рентабельным предприятие станет только в 1970 году.

К концу 1967 года руководство завода рапортовало о «завершении механизации всех основных процессов в производственных цехах». В частности, заменили индивидуальные ватно-угольные фильтры в производстве биомицина; двухслойные набивные сальники на торцовые уплотнения; внедрились новый, более экономичный режим аэрации; смонтировали сушилку ЦТ-500 для сушки энтобактерина и обработки сушки других препаратов.

В 1968 году в цехе № 1 началась первая большая реконструкция для подготовки производственных мощностей к выпуску кормогризина. Производство препарата планировалось начать к 1 сентября, но к 5 сентября удалось завершить лишь реконструкцию цеха. В результате реконструкции производственные мощности цеха увеличились в два раза. Здесь установили новую аэрофонную сушилку и микромельницу, чтобы доводить до требуемой кондиции и улучшать качество штаммов. Главное, в результате реконструкции в цехе появился новый участок стандартизации кормогризина (т. е. превращения отфильтрованной массы в готовый препарат), впоследствии апробированный на других препаратах. Выгрузка продукта из сушилок стала производиться пружинным транспортером в бункеры, оснащенные ворошителями и выгрузными устройствами, что позволяло предварительно измельчать и перемешивать

продукт, исключить образование комков. Помол и просев продукта производился помольно-классификационной установкой на базе вибрационной мельницы М-230 в замкнутом цикле. Транспортировка продукта осуществлялась предварительно осушенным воздухом. Бестарное хранение позволило увеличить полезную производственную площадь. С внедрением нового оборудования количество работников, занятых на стандартизации, уменьшалось с 32 до 20 человек.

В 1970 г. после дорогостоящих реконструкций цеха № 1 и выпуска опытной партии (1969 г.) массовое производство кормогризина началось. Но здесь бердские микробиологи столкнулись с довольно серьезной проблемой. Из 150 работников цеха у 30 началось обильное слезовыделение. Причем на молдавском заводе в г. Унгены (там этот препарат выпускался ранее) этого не происходило. Пошли проверки, исследования, но причину так и не выявили. Через год кормогризин на заводе выпускать перестали.

Крупнотоннажное производство

В 1970 году на Бердском химическом заводе (впервые в отрасли) провели монтаж двух уличных ферментеров емкостью 15 м³, что позволило увеличить мощность цеха № 31 в полтора раза. Опыт повторили, и монтаж ферментеров, но уже значительно большей емкости, произвели в строящемся цехе № 33.



В лаборатории микробиологии

В том же году ферментеры были несколько модернизированы. О.Н. Домников предложил приспособление для увеличения объема загрузки ферментеров, Т.Н. Шунаева указала на возможность использовать артезианскую воду для охлаждения воды в теплообменниках. Наконец, в апреле 1971 года была запущена в работу мощная распылительная сушилка ЦТ-100.

К концу 1971 года закончились строительно-монтажные работы в корпусе № 3, где разместился 33-й цех. В отличие от уже действовавших на БХЗ производственных мощностей он предназначался для крупнотоннажного производства различных микробиологических препаратов. Для этого здесь установили уличные ферментеры объемом 63 квадратных метра и высокопроизводительные сепараторы.

Завершилось строительство базового технического училища № 56 на 250 учащихся. Здесь предполагалось готовить заводских специалистов нижнего звена: лаборантов, аппаратчиков микробиологического производства, слесарей по ремонту КИПиА. Инженеры и технологи для производства готовились в вузах Москвы, Ленинграда, Томска, Свердловска, в техникумах Анжеро-Судженска, Канска, Тавды.

В том же году на берегу Обского водохранилища для детей работников завода построили и открыли пионерский лагерь на 160 мест в смену.

* * *

В 1972 году в производственной деятельности завода произошёл спад, в результате директора В.П. Ревягина освободили от должности и назначили нового руководителя — Бориса Васильевича Прилепского, переведенного с Бердского электромеханического завода. Он занимал этот пост 29 лет.

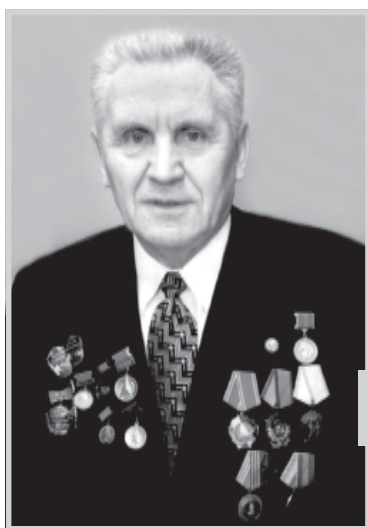
Б.В. Прилепский окончил Ленинградское высшее военноморское училище им. Фрунзе, и его послали на учебу в Новосибирскую школу контрразведки. Но наступило время знаменитой «хрущевской» демобилизации. По распределению Б.В. Прилепский попал на БЭМЗ, окончил электромашиностроительный техникум при заводе (затем последовала учеба в НЭТИ). На заводе он прошел путь от мастера до начальника КБ. Позже его избрали секретарем парткома. На этой должности он проработал до момента, когда ему предложили возглавить Бердский химический завод. В 1973 дела на заводе стали поправляться — план по выпуску товарной продукции коллектив выполнил на 119,3%, по реализации — на 113,3%.

В первой половине 70-х Бердский химический завод освоил целый спектр различных препаратов. Появилось новое, уже третье по счету после антибиотиков и средств защиты растений направление — выпуск ферментов для животноводства. Хотя в стране уже существовали крупные заводы по их производству, требовалось расширить выпуск ферментов.

В четвертом квартале 1973 года завод в короткие сроки освоил производство ферментного препарата протосубтилина. Он применяется во многих отраслях. В животноводстве, птицеводстве, рыбоводстве его добавляют в корма для более полного их усвоения, в кожевенном производстве используют для смягчения и обезволасивания кожевенного сырья, в меховом производстве — для мойки и обезжиривания шкур. Также препарат используют для получения полноценных белковых гидролизатов из мездры и других белковых отходов кожевенного и мехового производств.

Тогда же на заводе началось освоение нового препарата — бацитрацина. Затем — амилосубтилина, схожего по действию с протосубтилином. В марте 1974 года в цехе № 33, который в том году вышел на проектную мощность (начальник цеха В.А. Варламов), началось освоение дендробациллина — препарата, который вывели новосибирские ученые специально для защиты леса от сибирского шелкопряда. Позднее оказалось, что его можно применять и для борьбы с прочими сельскохозяйственными вредителями. В этом отношении препарат обладал более мощным действием, чем энтобактерин.

В 1974 году в рамках Главного управления микробиологической промышленности создали еще одну ведомственную структуру — научно-производственное объединение «Биопрепарат», куда вошел и Бердский химический завод. Руководителями предприятия стали авторитетные специалисты



Б.В. Прилепский
руководил предприятием 29 лет

в области биотехнологии: В.И. Огарков (с 1974 по 1980 г.), его заместитель А.Н. Воробьев, руководители служб А.И. Мяскин и до 1993 года бессменный руководитель НПО «Биопрепарат, а затем Российского акционерного общества «Биопрепарат» Юрий Тихонович Калинин.

Доктор медицинских наук, академик медико-технических наук, автор многих научных открытий и изобретений Ю.Т. Калинин внес большой вклад в создание отечественной биотехнологической промышленности. Под его руководством создавались и реконструировались важнейшие биотехнологические центры и предприятия в Кольцово Новосибирской области, Оболенске под Москвой, центр биотехнологии в Ленинграде, крупное предприятие машиностроения в Йошкар-Оле, современные заводы в Омутнинске и Степногорске.

Особое внимание Ю.Т. Калинин уделял научно-исследовательским институтам в Новосибирской области: институту вирусологии «Вектор» в Кольцово, Научно-исследовательскому и конструкторско-технологическому институту биологически активных веществ в Бердске и Бердскому заводу биологических препаратов. С присущей ему энергией он сумел мобилизовать в Новосибирске все научные и инженерные таланты заводов и НИИ и институтов Сибирского отделения АН СССР. Это позволило заводу завоевать передовые позиции в отрасли и занимать первые места во Всесоюзном социалистическом соревновании. Большое внимание Ю.Т. Калинин уделял созданию научно-технических школ и подготовке научных кадров. Многие специалисты центра «Вектор», НИКТИ, БАВ, БЗБП учились в аспирантурах ведущих институтов. Десятки специалистов защитили докторские и кандидатские диссертации, что способствовало решению многих проблем биологии и биотехнологии.

В 1976 году на заводе ввели в эксплуатацию цех № 36 (начальник В.А. Удовченко), предназначенный, как и 33-й, для крупнотоннажного производства микробиологических препаратов. Во время его строительства руководство завода пошло на риск. *«Мы договорились со строителями, — вспоминает Б.В. Прилепский, — и они отклонились от схемы, разработанной проектным институтом».* В результате в цехе появилась автоматическая система стерилизации. В проекте, разработанном В.П. Дараганом и П.Т. Скворцовым, появились автоматические вентильные системы, строго дозирующие подачу пара для стерилизации культуральной жидкости и оборудования.

Такое самоуправство начальству не понравилось. Однако цех № 36 вышел на проектную мощность за три месяца вместо трех лет, и руководство завода оставили в покое. В цехе также появилось новое высокопроизводительное оборудование по вакуумвыпариванию и распылительной сушке. Впервые в СССР начался промышленный выпуск ферментов глубинным культивированием. Впоследствии на этот цех приходилось до 60 процентов выпуска всей заводской продукции.

В 1977 году цех № 36 освоил семь видов продукции, в том числе выпуск молочнокислой закваски и повторно антибиотика биовит-80 (т. к. в конце 60-х годов его не производили). В цехе № 31 выпустили опытную партию препарата глюкоэндомикопсина. В том же году завершились работы по строительству централизованного участка средоприготовления. Это позволило полностью механизировать приготовление питательных сред для цехов основного производства, сократить количество взрывоопасных участков на заводе, уменьшить численность рабочих на 30 процентов. Начальником участка назначили Т.Р. Клещеву.

С первых лет своего существования Бердский завод биопрепаратов явил собой новое направление в микробиологии. Как правило, заводы данной отрасли ориентировались на один тип микробиологической продукции. БХЗ изменил этот принцип, начав выпускать не только антибиотики, но и средства защиты растений, а потом и ферменты. С середины 70-х выпуск препаратов на заводе приобрел еще и сезонный характер. Так, если средства защиты растений используются в летнее время, то выпускать их также удобнее к этому сезону. А ферменты, например, находят большее применение зимой, когда корма животных беднее.

Ввод в строй новых производственных мощностей в девятой пятилетке поистине совершил переворот. За это время завод увеличил выпуск товарной продукции в 10 раз. Этого удалось достичь, главным образом, за счет увеличения производственных площадей. Такие успехи не могли остаться незамеченными. По итогам работы за четвертый квартал 1974 г. во Всесоюзном социалистическом соревновании заводу присудили первое классное место с вручением переходящего Красного знамени Главного управления микробиологической промышленности при Совете Министров СССР и ЦК профсоюза рабочих нефтяной, химической и газовой промышленности. Шесть работников завода наградили правительственными наградами, в том числе орденом Ленина — аппаратчика Галину Владимировну Белову.

Значительное увеличение мощности Бердского химического завода не решило всех проблем. Наоборот, появились новые. Когда на заводе работало только два цеха, между ними существовала четкая специализация (цех № 31 — антибиотики, цех № 32 — средства защиты растений). Теперь такое разделение нарушилось. Новые «мультипрофильные» цеха часто «скакали» с продукта на продукт. В трудных условиях работал цех № 36. В течение года ему пришлось выпускать бацитрацин, амилосубтилин, протосубтилин и средства защиты растений.

Эти трудности говорят об одном: построить и запустить цеха — еще полдела. Но чтобы они стали по-настоящему новыми, требовалось организовать на них производство, т. е. произвести автоматизацию.

В середине 70-х «большая автоматизация» дошла и до Бердского химического завода. Первой системой такого рода стала АСУП «Барнаул». Эту типовую систему разрабатывали для управления машиностроительным предприятием (для ведения бухгалтерского баланса, расчета заработной платы, потребностей в материалах и т. д.). Системы подобного уровня действовали на многих союзных и республиканских промышленных предприятиях.

В 1975 г. автоматизация на химзаводе получила продолжение. Главное управление микробиологической промышленности при Совете Министров СССР и Министерство приборостроения приняли совместное решение в 1975 году о создании на заводе комплексной АСУ производством и технологическими процессами (АСУПиТП).

Разработку поручили Грозненскому филиалу Научно-исследовательского и проектного института по комплексной автоматизации в нефтяной и химической промышленности (к IV кварталу 1980 г.). На заводе в августе 1975 года создали отдел АСУПиТП, начальником которого назначили В.П. Дарагана, прежде занимавшегося внедрением АСУ на Бердском электро-механическом заводе. Интегрированная АСУ завода должна была объединить в себе как экономическое управление предприятием, так и управление технологическим процессами. За основу системы взяли типовую АСУ «Сигма», которую требовалось адаптировать к условиям предприятий с полунепрерывным и периодическим характером производства. Предполагалось, что к концу 1980 г. система начнет действовать в окончательном варианте. Однако произошло это несколько позже.

* * *

Существенное расширение производства требовало и модернизации котельной. В 1975 году здесь установили автоматическую систему «Кристалл», работающую на жидком топливе. Это позволило высвободить 10 человек. Но существующих мощностей оказалось недостаточно, и потому началось строительство новой котельной. Ее мощность составляла 200 тонн пара в час (прежняя давала только 80).

Во второй половине 70-х годов силами завода много строилось. Это и канализационная система «Бердск—Академгородок» с главной насосной станцией мощностью 94 тысячи м² в сутки, школа □ 8 на 1320 мест, больница на 100 коек с поликлиникой на 300 посещений, детско-юношеская спортивная школа по лыжам и вольной борьбе, магазин «Детский мир», канализационный коллектор по улице Вокзальной, ЛЭП на 110 кВт, подстанция «Заречная» и т. д. И это не считая все более расширявшегося жилого фонда. О его масштабах говорит численность бытовой службы завода, где в 1977 году работало 2300 человек.

В 1976 году разрабатывалась также технология новых перспективных препаратов: щелочной протеазы, микробного ренина, битоксибациллина. На заводе освоили производство глюкоэндомикопсина и щелочной протеазы. Согласно регламенту, утвержденному Управлением промышленности бактериальных препаратов, в 1977 году цех □ 36 приступил к наработке опытной партии целловиридина. В 1977 году освоили технологию производства новых препаратов: битоксибациллина, ацидофилина, заменителя цельного молока.

В 1980 году завод приступил к освоению новых видов продукции. Это гиббереллин сибирский (гибберсиб) — высококачественный регулятор роста и развития растений; профезим — протеолитический фермент, который применяется в медицине для лечения гнойных хирургических заболеваний, ускоряет процесс естественного очищения ран; реннин — молокосвертывающий фермент, применяющийся в сыроделии.

О показателях работы говорят такие цифры. За 10 месяцев 1980 года на заводе выработали 1089 тонн средств защиты растений, 762 условных тонны ферментов, 108 условных тонн антибиотиков. Препаратам протосубтилин и амилосубтнилилин присвоили Государственный Знак качества.

Больших успехов завод добился в 1979 году, когда ему впервые присудили переходящее Красное знамя ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ.

Большие награды

В десятой пятилетке (1976—1980 гг.) рост объемов производства составил 80 процентов. Этого удалось добиться не за счет ввода новых производственных мощностей, а за счет научно-исследовательских разработок. Как подсчитали специалисты, за это время завод работал с 35 исследовательскими институтами страны по сорока договорам.

С Институтом сельскохозяйственной микробиологии разработали технологию и освоили производство препарата битоксициллин — единственного тогда эффективного средства для борьбы с колорадским жуком. Совместно с Институтом органической химии и Институтом цитологии и генетики СО АН СССР разработали промышленную технологию и освоили выпуск препарата гибберсиб — мощного универсального биологического стимулятора для повышения урожайности и сокращения сроков развития многих сельскохозяйственных культур (овощей, винограда, картофеля, трав). На основе комплексного сотрудничества с институтами проводились разработка и внедрение ферментов для животноводства.

В десятой пятилетке на заводе внедрили в производство пять новых штаммов (сортов) микроорганизмов, экономический эффект от использования которых составил более двух миллионов рублей. Увеличение съема готового продукта выросло на 15—20 процентов. Половина продукции завода в 1981 году

Ф.Н. Чегодаев,
главный инженер
завода, лауреат
Государственной
премии СССР



выпускалась со Знаком качества. Государство оценило заслуги завода. Указом Президиума Верховного Совета СССР от 7 апреля 1981 г. Бердский химический завод Главного управления микробиологической промышленности при Совете Министров СССР наградили орденом Трудового Красного Знамени.

Росла и своя заводская наука. Директор завода Б.В. Прилепский стал кандидатом экономических наук, главный инженер Т.Е. Скворцов — кандидатом технических наук, начальник ЦЗЛ М.М. Скворцова — кандидатом биологических наук. 15 человек учились в аспирантуре. Среди них главный микробиолог А.Л. Пахтуев, главный конструктор П.Т. Якимов, начальник отдела АСУ В.П. Дараган и другие инженеры. За создание и внедрение в производство новшеств многих работников отметили медалями ВДНХ, а завод стал постоянным участником главной выставки страны.

Диапазон деятельности завода, его воздействие на различные отрасли народного хозяйства все расширялся. Медицина ждала от него препарат профезим, сыроделы — реннин.

В феврале 1982 года труд заводчан ознаменовался очередным успехом. Совместным постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ заводу второй раз присудили переходящее Красное знамя с занесением коллектива на Всесоюзную Доску почета на ВДНХ СССР.

* * *

В начале 80-х системы АСУТП разработали и для самого важного участка микробиологического производства — ферментизации. В 1983 году появилось экспериментальное программно-логическое устройство управления периодическими процессами микробиологического синтеза, получившее название «Биоцикл». Пока его внедрили лишь на одном ферментере цеха № 36. Автоматическая система обеспечивала и асептические условия выращивания микроорганизмов. Причем речь шла об отсутствии посторонней микрофлоры и продуктов ее жизнедеятельности не только в культуральной жидкости, но запорной и регулировочной арматуре, контрольно-измерительной аппаратуре. Внедрение «Биоцикла» в цехе 36 в окончательном варианте имело большое значение. Из 400 операций количество бракованных составляло менее 1 процента, хотя еще в начале 80-х даже по плану их могло быть 30 процентов.

АСУ «Сигма» получила большой резонанс в стране. Подобных аналогов в отрасли не существовало. За разработку данной

системы в 1981 году Б.В. Прилепского (БХЗ), Н.Б. Мироносицкого (Институт экономики организации промышленного производства СО АН СССР) и И.М. Бобко (Институт автоматики и телеметрии СО АН СССР) удостоили премии Совета Министров СССР в области науки и техники.

По результатам 1983 года заводу во Всесоюзном социалистическом соревновании третий раз подряд в одиннадцатой пятилетке присудили переходящее Красное знамя ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ с занесением на Доску почета на ВДНХ СССР. Награды заводу давали не только за производственные успехи — рассматривались все аспекты жизни предприятия, в том числе развитие соцкультбыта, общественная работа, спорт.

Крылатое выражение С. Орджоникидзе «Города делают заводы» характерна для Бердска и его заводов: БЭМЗ, ПО «Вега», БЗБП. Строительство Бердского химического завода сопровождалось интенсивным городским строительством. Директор завода Б.В. Прилепский понимал, что заводчане должны, кроме работы, иметь все для своей семьи: жилье, детские комбинаты, школы, спортивные сооружения, магазины, больницы и т. д.

Завод наряду с производственными цехами сдал новую котельную, которая обеспечивала устойчивым паром не только цеха, но и теплом и горячей водой город. Был построен напорный канализационный коллектор Бердск — Академгородок — Новосибирск и главная насосная станция. Построен районный узел связи, позволивший телефонизировать большинство домов восточной части Бердска, пожарное депо. Дирекция БЗБП проявляла особую заботу о жилищно-бытовом строительстве, укреплении материальной базы городского хозяйства, благоу-



Пультовая завода

тройстве. За годы существования предприятия введено в строй 37 жилых домов общей площадью 160 тыс. квадратных метров. Более 2,6 тыс. человек получили ключи от новых благоустроенных квартир.

За эти годы заводом введена в строй общеобразовательная школа □ 8 на 1320 мест, заводское техническое училище на 700 мест, три столовые, шесть магазинов, два дома бытового обслуживания, больнично-поликлинический комплекс. Возведены три общежития и тепличный комплекс.

В 1987 году был построен профилакторий «Парус» на сто мест, пионерский лагерь «Орбита» на 160 мест, овощехранилище, заводской стадион со спортзалом, детско-юношеская школа, городская библиотека, городской музей, три детских комбината на 700 мест.

На БХЗ, а затем на БЗБП много внимания уделялось общественной жизни коллектива. Создавались творческие коллективы самодеятельности, спортивные секции футбола, хоккея, лыж и биатлона, настольного и большого тенниса, туризма, вольной борьбы. Спортсмены завода становились победителями многих соревнований в области и стране.

* * *

28 мая 1983 года состоялось заседание Политбюро ЦК КПСС, на котором обсуждались вопросы, связанные с микробиологической промышленностью. И хотя заседание коснулось, в основном, производства кормового белка (этот вид продукции на Бердском химическом заводе не выпускали), в итоге досталось всем. Подверглась критике работа Главного управления микробиологической промышленности в связи с *«недостаточным выполнением государственных плановых заданий»*. Отмечалось, что слабо идет строительство новых предприятий, реконструкция существующих и материально-техническое снабжение отрасли.

По итогам заседания на Бердском химическом заводе прошло закрытое партсобрание. Из доклада главного микробиолога завода Д.И. Пахтуева стало ясно, что в производстве ферментов цех □ 31 в последние два месяца имел много «грязных» операций (снижается активность культуры, что приводит к появлению фага). Возникла даже опасность резкого снижения технологических показателей. В производстве битоксибациллина также наблюдается понижение съёмов, появились фаговые операции. В производстве бацитрацина основные трудности в отсутствии достаточного фонда качественной соевой муки. Это ли-

шает возможности подбора оптимальных сред. Было сказано, что часть оборудования устарела (ведь с момента создания завода прошло уже 20 лет): *«Устарела и не обеспечивает работу 31 цеха вакуумно-выпарная установка, не выдерживают сушилки, их необходимо менять. В цехе 32 нужно делать универсальную схему ВВУ, ультра-фильтрацию с целью использования цеха со временем как экспериментального. В цехе 33 сделать расшивку участка концентрации сушки в следующей пятилетке».*

То, что наметили на собрании, позднее фактически стало ключевыми линиями развития Бердского химического завода. Предполагалось выйти на пищевую и медицинскую промышленность (речь идет о расширении использования препаратов амилосубтилина и протосубтилина), создать участки химической очистки (позднее это станет чуть ли не основным методом отделения культуральной жидкости).

* * *

В 1983 году на заводе шло дальнейшее расширение номенклатуры выпускаемой продукции. ЦЗЛ разрабатывает технологию выпуска таких препаратов, как актинин — антибиотик, губительный для колорадского жука, и бакконцентраты на основе молочнокислых бактерий. Спектр их применения довольно широк: силосование трудноусваиваемых кормов, консервация кормов, лечебно-профилактическое действие для различных сельскохозяйственных животных. Препарат битоксибациллин начали выпускать для продажи населению.

В 1984 году началось освоение производства имбрицина — фунгицидного препарата для сыроделия. Параллельно с этим началась разработка технологии нового препарата гигролитина — комплекса протеолитических ферментов, тилозина — эффективного средства защиты растений.

В 1984 году прошли испытания новых «суперштаммов» в производстве амилосубтилина, протосубтилина. Хотя сами препараты (которые, тем не менее, выпускаются до сих пор) считались устаревшими и уже велись работы по их замене. К ноябрю 1985 года освоили технологию и выпустили первую партию новых препаратов — гибберсиба и бактокулицида.

Большинство штаммов бактерий разрабатывались непосредственно на заводе — в центральной заводской лаборатории. Часть из них (главным образом, по новым препаратам) давали научно-исследовательские институты. Отбор штаммов велся

очень жестко. «В 1984 году, — вспоминала начальник ЦЗЛ Т.Ф. Ломовская, — разные НИИ предложили предприятию 69 штаммов различных культур. Из них для производства выбрали только два. Новый сорт бактерий лишь тогда считается пригодным, когда дает хорошие результаты в десяти опытных операциях».

В 1983 году началась реконструкция нескольких основных цехов и ЦЗЛ. Особенно это касалось цеха № 32, где она не проводилась уже 20 лет. Производство в цехе остановили на четыре месяца, что увеличило нагрузку на остальные цеха. В цехе № 31 реконструкция шла без остановки производства (здесь велась реконструкция устаревшего участка ферментации). В этой связи заводу снизили план по выпуску товарной продукции до 96,5 процента к уровню 1982 года.

«Мы в сжатые сроки заменили несколько сот единиц оборудования, установили более производительные агрегаты, сменили и перемонтировали по новым схемам почти 20 километров трубопроводов, задействовали много контрольно-измерительных и других приборов, что позволит теперь в автоматическом режиме вести технологические процессы. Причем сделали мы это в условиях тех же зданий и сооружений», — рассказывал Б.В. Прилепский в интервью газете «Советская Сибирь».

В условиях реконструкции основная тяжесть в выполнении производственной программы легла на цех № 33. В нем внедрили новую питательную среду (ПКС, или поликомпонентную). Это позволило увеличить съём готовой продукции с одного кубометра культуральной жидкости на 40 процентов.

Полностью реконструировали производство в цехе № 32: перевели на дистанционное управление отделение концентрирования, смонтировали регулирование давления в ферментерах и посевных аппаратах, механизировали процесс внесения добавок в ферментер (когда во время процесса получения пре-



Продукция завода, вошедшая в «100 лучших товаров России»

парата требовалось разбавить культуральную жидкость). После реконструкции этот цех увеличил объем выпуска препарата дендробациллин в 1,5 раза. В цехе № 31 в результате реконструкции участка ферментации брак в производстве бацитрацина (стимулятор роста растений) в результате нестерильных операций снизился в два раза. Однако в 1984 году неважно обстояли дела с выпуском ферментов для животноводства: там брак вырос в два раза.

В 1984 году к реконструкции (но уже в меньших масштабах) приступил цех № 33. Здесь реконструировали участок стандартизации и построили новый склад. В цехе смонтировали пленочную вакуумно-выпарную установку, она позволила выпускать средства защиты растений без сепарирования, что давало экономию сырья и энергии в полтора раза. Однако все проблемы в самом крупном цехе так и не решили. Например, только на стадии сушки по причине нарушения температурного режима ежедневно «вылетало» 30 килограммов продукта.

Цех № 36 в 1984 году продолжал перевод ферментеров на программу «Биоцикл». Эта работа завершилась лишь в 1985 году. В 1985 г. на заводе построили пять теплых складов площадью 4470 м², благоустроенных асфальтно-бетонных погрузо-разгрузочных площадок — 18000 м², шиферных холодных складов — 12900 м².

Среднегодовые темпы прироста промышленного производства за истекшие три пятилетки составили около 11 процентов. Объем производства продукции за эти годы увеличился более чем в пять раз при росте численности работающих в 2,5 раза.

Заводская перестройка

В ноябре 1985 года в стране реорганизовали ряд министерств и ведомств, результате чего появилось новое министерство — медицинской и микробиологической промышленности, в систему которого вошел Бердский химический завод. А в конце января 1986 г. на завод пришла правительственная телеграмма. Заряда радости, который она принесла, хватило на несколько лет. В ней говорилось, что Бердский химический завод «за высокую эффективность и качество работы в одиннадцатой пятилетке» награждается (в пятый раз) переходящим Красным знаменем ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ. Теперь это знамя передавалось заводу на вечное хранение.

Постоянное совершенствование биотехнологии и возможность ее двойного применения (для народно-хозяйственных целей и мобилизационных мощностей) стала главной задачей специалистов отрасли и завода. В 1984 году перед заводом была поставлена задача реконструкции ряда цехов и отдельных участков, чтобы добиться абсолютной стерильности производства. Ставилась задача производства препаратов, способных защитить животных и людей в случае применения биологического оружия. Специалисты отрасли, конструкторы завода, инженеры ЦЗЛ разработали проектно-строительную документацию по реконструкции цехов. Сложную работу коллектив завода успешно завершил в конце 1984 года. В феврале 1985 года большую группу заводчан удостоили правительственных наград: орденом Ленина наградили директора Б.В. Прилепского, орденом Трудового Красного Знамени начальника производства Р.П. Комарских, орденом Трудовой Славы III степени слесаря цеха □ 36 Ю.Н. Серова. Главному инженеру завода Ф.Н. Чегодаеву и заместителю начальника НТО А.П. Палагиной присудили Государственную премию СССР *«за большую работу по интенсификации микробиологических производств за счет разработки и внедрения комплексной системы асептики»*.

В микробиологии снижение затрат шло путем внедрения высокопродуктивных штаммов и питательных сред, дающих максимальный съём готового продукта. Обеспечить ведение процесса должна контрольно-измерительная аппаратура, поскольку возможность непоправимого ущерба из-за нарушения технологии в микробиологии очень высока. Другим направлением стало сокращение расходов за счет удешевления питательных сред. Данные разработки велись еще в первой половине 80-х. В 1986 году вместо муки и крахмала стали использовать свекольный жом, вместо кашалотового жира — пропиол. В ход пошли хлопковый шрот — побочный продукт маслоэкстракционного производства, заменивший кормовые дрожжи.

* * *

С конца 70-х годов на заводе не строились специальные цеха. Освоение новой продукции велось на уже существующих площадках (за исключением созданного на заводе цеха □ 34, выпускавшего препараты в мелкой фасовке для продажи населению). По мере ведения научных разработок выяснялось, что циклы производства многих препаратов очень схожи между собой, отсюда появилась возможность быстрой переналадки его

на выпуск новых препаратов. Соединение этих технологий с автоматическим регулированием процессов ферментации дало ощутимый результат.

Автоматизировались и другие процессы. Велись работы по отысканию и поддержанию оптимального информационного режима аэрации в ферментаторах, что позволяло снизить энергетические затраты на подачу сжатого воздуха, а также повысить выход продукции с одной ферментации. Разработали программу исследования оптимальной температуры ферментации, отыскания рационального времени окончания процесса. Результатом этих работ стало увеличение объема выпуска на 10—20 процентов.

Во второй половине 80-х получили штамм «Ч-15» (продуцент фермента для гидролиза белковых компонентов в корме скота), призванного заменить штамм «163». Планировалось, что он станет активнее на 40 процентов. Работниками ЦЗЛ пришлось немало поработать совместно с сотрудниками Института цитологии и генетики СО АН СССР, чтобы его получить. Однако долгое время не удавалось выяснить «потребности» данного штамма. Оказывалось, что даже при одинаковых условиях, активность данного штамма в культуральной жидкости очень сильно колебалась (от 25 до 40 единиц).

Внедрялся также штамм «356», созданный на заводе продуцент антибиотика бацитрацина. Его внедрение позволило снизить срок ферментации на 6—7 часов. Серьезной проблемой являлась очистка наработанного препарата. И здесь во второй половине 80-х вышли уже на молекулярный уровень (т. е. фильтры, способные разделить частицы вплоть до молекул). В этой связи на заводе появился «чистый участок».

* * *

С 1985 году на заводе начали выпускаться препараты: бактоулицид — для борьбы с личинками нескольких видов комаров, в том числе малярийных; актинин — хорошо зарекомендовавший себя в борьбе с паутинным клещом в закрытом грунте; целлобранин — фермент, позволяющий, при создании определенных условий, солому, осоку и другие грубые корма превратить в полноценный корм; гибберсиб — стимулятор роста, позволяющий существенно повысить урожайность некоторых растений.

Для нужд сельского хозяйства страны за 1986 год произвели микробиологических средств защиты растений, фермен-

тов, антибиотиков и других видов продукции более чем на 33,5 миллиона рублей. Освоили технологию и выпустили опытные партии перспективных препаратов: бацифита, актинина, сфероларвицида, имбрицина, вертицилина.

«Вечными» оказались трудности с освоением средств защиты растений. Целый спектр подобных препаратов (дендробациллин СП-60 в мелкой фасовке, бактокулицид и тилозин) оставались убыточными. Препарат для борьбы с вредителями леса — лепидоцид, который начал выпускаться в цехе № 32 в 1987 году, стал стабилен только к середине 90-х. Сейчас этот препарат занимает ведущее место в номенклатуре предприятия.

В 1986 году цех № 36, не снижая мощности, закончил перевод ферментационного оборудования на автоматическое управление технологическим процессом. Недостаток практического опыта, слабая подготовка обслуживающего персонала привели к дефектным операциям. В связи с этим увеличился брак, составивший 15 тысяч рублей (в 1985 году — 4 тысячи рублей). С каждым годом все больше отставал от расширяющихся мощностей и номенклатуры основных цехов участок № 29 (средо-приготовление). Недостаток и несовершенство существующего оборудования не позволяли повысить качество питательных сред. Слабым оказался и участок мелкой фасовки цеха № 34 (он *«не отвечал элементарным требованиям механизации, культуры производства, производительности»*, как писалось тогда в прессе). Производство для населения разрекламированного препарата гибберсиб велось с большим количеством брака.

Большой объем работ «по техническому вооружению» запланировали на 1987 год. Предстояло оптимизировать монтажные схемы аппаратов в цехе № 33, закончить внедрение АСУТП в цехе № 36 и начать реконструкцию «проблемного» участка № 29. Большие надежды возлагались на замену циклонов и калориферов сушилки цеха № 33. Предполагалось, что это снизит потери продукта на 15—20 процентов.

В 1987 г. внедрение АСУТП в цехе № 36 закончилось. Однако система имела существенный недостаток: она не давала информации о том, как непосредственно осуществляется биосинтез, — т. е. выделение нужного препарата из клеток микроорганизмов.

Само собой разумелось, что внедрение новой техники требовало и подготовки квалифицированных кадров. В этой связи переориентировали специализацию учащихся технического училища № 56. С 1986/1987 учебного года оно вместо специальнос-

ти слесарь КИП начало готовить электромехаников по ремонту средств вычислительной техники. Для практического обучения учащихся силами специалистов службы главного метролога установили персональную макроЭВМ с набором игровых программ и распространенного интерпретатора языка программирования Бейсик. В 1988 году на базе персональной ЭВМ в училище организовали терминальный класс на 10 рабочих мест.

* * *

В 1986 г. на заводе появляется Научно-исследовательский и конструкторско-технологический институт биологически активных веществ (НИКТИ БАВ). Находился он на заводской площадке. Однако предназначался отнюдь не для обслуживания завода. Фактически институт являлся подразделением НПО «Вектор», расположенного в поселке Кольцово. Совместно с НИКТИ БАВ микробиологи завода разработали только один препарат — профезим. Этот медицинский препарат предназначен для лечения гнойных ран.

11 мая 1987 года был подписан приказ по Главному управлению «Биопрепарат» Министерства медицинской и микробиологической промышленности о создании производственного объединения «Сиббиофарм», в которое вошли: Бердский ордена Трудового Красного Знамени химический завод (головное предприятие), Новосибирский завод медицинских препаратов и Новосибирский химико-фармацевтический завод. Генеральным директором объединения назначили Б.В. Прилепского.

* * *

Проблема производства одноразовых шприцев остро обозначилась в конце 80-х, в связи с проблемой защиты от СПИДа. О том, что выпускать одноразовые шприцы можно собственными силами, ни у кого не вызывало сомнения. Вопрос заключался в другом: как выпускать?

С конца августа 1989 г. подготовку к выпуску шприцев начал Бердский химический завод. Намечали выпускать 100 млн шприцев в год. Технологическое оборудование закупили в ФРГ у фирмы «Вернер-Комэн». Несмотря на зарубежное происхождение поточной линии, почти все сырье для шприцев, в том числе основное — полиэтилен и полипропилен, — отечественное. Полностью импортными оставались лишь иглы, организовать бердское производство которых не представилось возмож-

ным. Для размещения оборудования использовались резервные производственные площади. Началась подготовка кадров. С этой целью группу специалистов завода направили на учебу в Тюмень и Ленинград.

Производство одноразовых шприцев мощностью в 100 миллионов штук в год организовали в 1991 году. Исходя из потребности СССР в одноразовых шприцах, первое их производство в стране в г. Бердске стало «каплей в море».

* * *

Во второй половине 80-х, хотя и с меньшими темпами, продолжалось строительство объектов соцкультбыта. 19 мая 1986 года сдали в эксплуатацию большую столовую на 320 посадочных мест. А в 1987 году достроили санаторий-профилакторий на 100 мест. Расположенный на берегу Бердского залива, он получил название «Парус».

К 1990—1991 гг. объемы производства на заводе (с 1 июня 1990 года Бердский химический завод переименован в Бердский завод биопрепаратов) достигли пика и составляли: по кормовым антибиотикам — 4000 товарных тонн, по ферментным препаратам — 3000 товарных тонн, по средствам защиты растений — 2500 товарных тонн. Все производственные мощности завода были загружены на 100 процентов, и, тем не менее, он не обеспечивал госзаказы в полной мере. При этом выпускалось 14 препаратов, в исследовательской разработке находилось 16 препаратов, среди них боверин, инсектин, крахмальный сахар, белоцид, протакрин, иммозим и другие.

Первой «ласточкой» перестройки (в результате перехода в 1987 году на полный хозрасчет) стала проблема со сбытом продукции. Ряд препаратов уже с трудом находили потребителя. На партийных собраниях пошли критические замечания в адрес недавно созданной на заводе рекламной службы. Но в полной мере эти проблемы сказались уже в 90-х годах.

Обратный отсчет

Созданное в 1987 г. производственное объединение «Сиббиофарм», куда вошли Бердский завод биопрепаратов (тогда еще химзавод), Новосибирский завод медицинских препаратов и Новосибирский химико-фармацевтический завод, в 1993 году

развалилось. На химфарме и заводе медицинских препаратов началась приватизация. Но Бердский завод биопрепаратов сумел ее избежать. Когда в конце 1991 года принимались законодательные акты о будущей приватизации, был создан произвольный список т. н. неприватизируемых предприятий, имеющих стратегическое и мобилизационное значение. Сюда вошел и Бердский завод биопрепаратов.

Это решение делало бердских производителей «неприкасаемыми» (нельзя было, например, за долги арестовывать имущество предприятия, не говоря уже об изменении формы собственности), но реальных преимуществ предприятию не давало. Поэтому Бердский завод биопрепаратов столкнулся с теми же проблемами, что и другие промышленные предприятия. С начала десятилетия цены на сырье и энергоресурсы росли быстрее, нежели цены на готовую продукцию. Расходы вкуче со всевозможными налогами превышали прибыль предприятий. В итоге, они неизбежно оказывались в числе должников.

Другое дело, что в рамках глобального кризиса каждый искал «свое место под солнцем» и по-разному реагировал на возникавшие трудности. В этом отношении ситуация на БЗБП выглядела не самой худшей. По словам Б.В. Прилепского, *«завод смог не только полостью сохранить технологию выпуска препаратов, но и продолжал совершенствовать ее»*. Но, самое главное, бердский монополист (а именно таковым стал завод в начале 90-х, когда из 240 предприятий подобного профиля, существовавших в РСФСР, теперь осталось только два) расширил географию рынков сбыта.

С 1992 года продукция Бердского завода биопрепаратов начала поставляться за рубеж. История началась с того момента, когда на бердчан вышли специалисты из американской компании Trial Chemical. Их заинтересовал препарат боверин (его разработал Киевский институт защиты растений в конце 80-х), предназначенный для борьбы с листогрызущими, в частности — с бабочкой-белокрылкой, поедающей траву на американских полях для игры в гольф. Объемы и география поставок постепенно расширялись, и уже в 1994—1995 гг. препараты из Бердска поставлялись в США, Австрию, Испанию, Францию, Индию, Корею, Германию, Словению и другие страны. В какой-то мере создавшейся ситуации способствовало и законодательство зарубежных стран, где с начала 90-х стали вводиться запреты на применение химических веществ в целом ряде от-

раслей экономики. В какой-то мере это стимулировало обращение западных фирм к продукции Бердского завода.

Первое время рынок сбыта даже превышал возможности завода (ситуация парадоксальная для российских предприятий 90-х). Например, на антибиотик для животноводства бациллихин в 1993 году поступало заказов на 1 тыс. тонн в месяц, а завод мог выдавать только 50 процентов от этого объема.

На отечественном рынке со сбытом микробиологической продукции в 90-е годы появились огромные трудности. Когда предприятие осталось один на один с рынком, оказалось, что микробиологическая продукция на отечественном рынке практически не востребована, так как из-за отсутствия рекламы остается просто неизвестной. Зарубежные производители оказались более проворными. В научных заведениях проводились многочисленные симпозиумы, семинары, где зарубежные поставщики предлагали «отсталой» и «нецивилизованной» России «передовые» микробиологические препараты.

Заместитель главного инженера завода А.И. Пахтуев рассказывал, что на Конгрессе птицеводов Сибири финская фирма «Финфид» что есть силы нахваливала свою продукцию, утверждая, что они первые в 1982 году начали производство биопрепаратов для животных и птицы. Между тем на Бердском заводе биопрепаратов данный вид продукции освоили еще в 1974 году. Более того, бердский комплекс оказался предпочтительнее финского, так как ориентировался на зерна ржи.

Имел место и курьезный случай, когда АО «Лебедевское» (Искитимский район) для кормовых смесей использовало препарат испанской фирмы «Вафи». Однажды, когда испанцы просрочили поставку, сельские производители начали поиск альтернативного заменителя. О том, что подобные препараты производятся в Бердске, они узнали из Красноярска!

Часто зарубежные производители включали в свои кормовые смеси и витамины бердскую продукцию. Скажем, зарубежный ферментный препарат в сопроводительных документах скромно значился как бацитрацин — стимулятор роста. Это бердский препарат, который сами бердчане начали выпускать в 90-х под торговой маркой бациллихин.

* * *

Несмотря на то, что бердские препараты имели спрос на зарубежном рынке, положение на заводе оставалось неблагоприятным, за границей пользовались спросом далеко не все

выпускаемые на заводе препараты. Чтобы хоть как-то снизить убытки, с 1993 года начались временные остановки производства. Делалось это в летнее время, чтобы не вызвать слишком явных возмущений персонала.

В тяжелое положение поставил Бердский завод биопрепаратов пакет указов □ 1005, принятый в первой половине 1994 года. Согласно указам, предприятие могло использовать на неотложные нужды, в т. ч. на зарплату, лишь 5 процентов среднедневных поступлений. Если за июль 1994 года эта сумма составляла 38 млн руб., то только на зарплату рабочим в сумме пяти минимальных месячных окладов требовалось потратить 228 млн руб. А ведь производство постоянно нуждалось в сырье и отчислениях на различные платежи. Кризисные финансовые ситуации, если и не приводили к банкротству, то загоняли предприятие в долги. Часто одновременно требовались большие суммы.

Чтобы быть более мобильными в быстро меняющейся ситуации, создавали вокруг себя малые предприятия с частной формой собственности. В начале 90-х в рамках Бердского завода биопрепаратов возникли предприятие «Биоцикл», призванное заниматься вопросами автоматизации, предприятие по ос-



Цех □ 33 по производству средств защиты растений

воению новых препаратов и др. Благодаря «Биоциклу» в 90-е годы начался переход автоматике предприятия на типовые системы компании Siemens.

С другой стороны, имела место тенденция к укреплению существующих предприятий — созданию ассоциаций, промышленных групп и т. д. В 1993 году создается ассоциация «Сиббиопром», куда вошли Бердский завод биопрепаратов, Новосибирский электродный завод, Новосибирский завод искусственного волокна. Ее председателем стал Борис Васильевич Прилепский, генеральный директор БЗБП, а президентом — Александр Викторович Салостий. Цель создания данной ассоциации — помогать друг другу оборотными средствами, реализовывать препараты. Но главное — «Сиббиопром» с его современной бизнес-структурой мог органично вписаться в мировой экономический процесс и способствовать успешной реализации продукции входящих в него заводов за рубежом и привлечению инвестиций. Позднее, когда задолженность БЗБП резко возросла, через ассоциацию решались вопросы приобретения сырья.

Постепенно сокращался соцкультбыт, находящийся на балансе завода. Но существовало одно подразделение, которое руководство завода при всех перипетиях во что бы то ни стало решило оставить у себя. Это заводская котельная. Владение ею давало возможность торговаться с городскими властями на предмет различных уступок, когда дела завода пошли особенно плохо. Но самое главное, вся технологическая цепочка производства на Бердском заводе биопрепаратов была завязана на стабильной работе систем жизнеобеспечения. Если бы котельную решили передать на баланс города, то, наверное, производство микробиологических препаратов в Бердске уже прекратилось. На предприятии тогда работало 2,8 тыс. человек.

* * *

В первой половине 90-х годов на Бердском заводе биопрепаратов делались попытки освоения выпуска новой продукции. Научно-производственное объединение «Биотехнология» (Москва) совместно с Всероссийским НИИ птицеводства разработало мультиэнзимные композиции (МЭК), которые можно использовать в качестве биологически активного фактора питания. Применение препарата увеличивает перевариваемость питательных веществ в комбикормах для крупного рогатого скота.

Главным образом, МЭК разрабатывали для улучшения усвояемости ржи, которая как корм по многим показателям

уступает пшенице. Но в Западной Сибири рожь дает более устойчивые урожаи. В 1996 году урожай ржи выдался особенно обильным. Собрали много зерна, которое... оказалось никому не нужным. Ведь как кормовая база этот вид зерновых отрицательно влияет на аппетит, пищеварение, продуктивность. Доля ржи в рационе кормления птицы составляет не более 7%, свиней и крупного рогатого скота — до 20%. При добавлении МЭК в комбикорма на основе ржи процент их эффективного использования существенно возрастает (при откорме молодняка — до 60%, коров — до 50%, свиней — до 40%, кур — до 25%, бройлеров — до 10%).

Месячного выпуска препарата на мощностях завода хватило бы, по подсчетам специалистов, на 100—120 тыс. тонн комбикормов. Но для этого требовалось модернизировать существующее оборудование, цена вопроса — 500 тысяч долларов. В департаменте сельского хозяйства администрации таких денег не нашли. Более успешным оказалось освоение производства антибиотика бацитилина (его аналог — бацитрацин выпускали на заводе с 1974 года) на основе отселекционированного специалистами завода штамма суперпродуцента. Производство же мультиэнзимных композиций отложили. Начать их выпуск удалось лишь в конце 90-х.

* * *

После дефолта 1998 г. положение Бердского завода био-препаратов могло бы улучшиться. Как писали тогда журналисты, *«вымывание импорта обусловило интерес к продукции отечественных производителей»*. Но интереса к отечественной микробиологии не существовало в принципе! Наоборот, дефолт привел к тому, что бердские микробиологи потеряли зарубежных покупателей. Например, сотрудничавшая с БЗБП австрийская фирма «Весталина», на которую приходилась значительная доля заказов, решила переждать «смутные времена». Опять (как и в 1994 г.) возник простой. Два месяца завод не выпускал продукции и потерял от этого более 1,5 млн долларов.

И все же договориться с западными партнерами удалось. «Весталина», а вслед за ней другие потребители из Германии и Испании открыли кредитные линии. Завод заработал. Но в условиях резкого скачка цен. Все, как и в начале 90-х, опять стало дорого. Даже возить товар по железной дороге: тарифы на экспортные перевозки выросли в три раза. И тогда завод

перешел на автомобильный транспорт. В Гамбург или Барселону бердская продукция поставлялась на машинах.

Сложности возникали и с получением денег. Нет, не за препараты, а за тепло, которое завод поставлял жилому фонду, числившемуся тогда на балансе Бердска. К 1 января 1999 года долги заводу за отпущенное тепло превышали 36 млн рублей. Зато и Бердский завод биопрепаратов оказался в должниках (Бердску — 5 млн, области — 1,1 млн). Возобновились долги по зарплате (например, к ноябрю 1998 г. зарплату выплатили лишь за май). Взаимозачеты проблемы не решали.

И все же бердские микробиологи надеялись, что ситуация на российском рынке изменится. После постановления правительства о монополизации спиртоводочного производства российские производители обратили внимание на производимые на БЗБП ферменты для производства спирта.

Большие надежды вызывало и развитие отечественного птицеводства: планировалось увеличение продаж кормовых антибиотиков и ферментов до 60 млн руб. в год. Предполагалось, что это позволит закрыть потребности кормопроизводства России сразу на 100 процентов. Возникли идеи активного проникновения на среднеазиатский рынок, например, для поставки средств защиты от вредителей хлопковых плантаций Узбекистана.

* * *

Бердский завод биопрепаратов позиционировал себя на отечественном рынке как мог. В 1999 году средства защиты растений и стимуляторы роста удостоились дипломов конкурса «100 лучших товаров России 1999 года», препараты для животноводства — бациллихин, амилосубтилин, протосубтилин стали финалистами конкурса «100 лучших товаров России 1999 года». Опять шли разговоры о том, сколько потенциально Бердск мог бы производить ферментов, антибиотиков и средств защиты растений. О том, каким образом бердские препараты могут поднять сельское хозяйство России.

Но на деле основными получателями продукции оставались, как и прежде зарубежные фирмы. Чтобы производство было рентабельным, ежемесячно требовалось выручать 25—30 млн руб. прибыли. На деле выручали 10—15, и то за счет расширения контактов с зарубежными фирмами (в 2001 г. заключили контракт с Турцией на поставку крупной партии препаратов, начались поставки в Бразилию и Аргентину). Склады на заводе оказались затоварены непроданной продукцией. Только

нереализованных одноразовых шприцев скопилось 15 млн. И это при том, что в стране существовало всего шесть линий по их производству.

Ситуация продолжала ухудшаться. Если в 1999 году на предприятии наметился рост объемов производства (на 64,2% по сравнению с 1998 годом), то 2000 год завод завершил с убытками. Государство (в собственности которого оно находилось) дальнейшая судьба предприятия больше не волновала. Об этом говорит тот факт, что в 2001 году Бердский завод биопрепаратов исключили из числа неприватизируемых предприятий, что лишило его привилегированного положения. Немедленно по решению суда часть имущества предприятия арестовали за неуплату налогов (к началу 2002 года долги БЗБП в федеральный бюджет достигли 20,479 млн руб., в территориальный — 23,929 млн руб.).

Рост непогашенной задолженности привел к тому, что в 2002 году на предприятии ввели внешнее управление, затем в 2004 году объявили банкротом и ввели процедуру конкурсного производства для распродажи имущества в целях ликвидации кредиторской задолженности. И тогда на месте обанкротившегося завода возникло новое предприятие — ООО «ПО Сиббиофарм».

Новый этап

В 2001 году Б.В. Прилепского избрали депутатом областного совета, где он возглавил комитет по науке, промышленности, строительству и ТЭК. Новым директором предприятия назначили президента ассоциации «Сиббиопром» А.В. Салостия.

В начале 2002 года производство на заводе остановилось. Большую часть рабочих и ИТР отправили в административные отпуска. За неуплату налогов счета завода заблокировали, не стало средств на дорогостоящее оборудование и материальное сырье. По словам нового гендиректора, спасти завод могли только инвестиции.

Основная задача виделась руководству завода в выпуске дорогих, высококонцентрированных препаратов. Под их выпуск и планировалось получить столь необходимые инвестиции. К 1 марта остановленное производство удалось запустить. Но вернуть долги оказалось проблематичным. Предполагалось, что они будут постепенно возвращаться за счет продажи фондов вспомогательного производства.

Между тем обещанные новым руководством прибыли все не поступали. А долги все росли. Суммарная задолженность предприятия перед кредиторами составляла около 200 млн рублей. 29 июля 2002 г. Арбитражный суд Новосибирской области запустил процедуру банкротства на Бердском заводе биопрепаратов и ввел сроком на 12 месяцев внешнее управление. Внешним управляющим БЗБП назначили Анатолия Федченко.

После длительных переговоров с обладминистрацией разработали примерный сценарий дальнейшего развития событий. Предполагался режим управляемого банкротства. Это позволяло не ликвидировать предприятие, а реорганизовать его форму собственности. Главное требование, которые выдвигали областные власти: сохранить рабочие места, обеспечить существующие объемы производства и текущие налоговые платежи в местный бюджет.

Проблема инвестирования по-прежнему стояла остро. Потребовалось изменить внешнюю форму обанкротившегося завода, и в первой половине 2003 года в рамках существующего предприятия создали новое — Производственное объединение «Сиббиофарм». Председателем Совета директоров ПО «Сиббиофарм» стал А.В. Салостий. В рамках «Сиббиофарма» образовывалось девять независимых предприятий, на баланс которых передавалось все имущество завода (сам же завод получал лишь



Генеральный директор БЗБП с 2001 г. А.В. Салостий

владение уставным капиталом данных предприятий). Их директорами стали бывшие начальники цехов.

Вот список вновь образованных подразделений: «Биотехпром» — выпуск средств защиты растений, сухих ферментов, средств борьбы с комарами, препараты очистки воды и почвы от нефтяных загрязнений; «Сибфермент» — выпуск жидких ферментов для спиртовой промышленности; «Биотехнология» — опытное производство препаратов; «Сибполимер» — выпуск одноразовых шприцев; «Перспектива» — перепрофилирование убыточных объектов; «Сибцентр» — поставка сырья и сбыт готовой продукции и т. д.; паросиловое хозяйство «Энергия» — обеспечение теплом и паром.

В этой связи был продлен срок внешнего управления Бердским заводом биопрепаратов (до 29 января 2004 года). Такое решение приняли для того, чтобы созданное производственное объединение смогло реализовать свои инвестиционные проекты, планируемый объем которых составлял 350 млн рублей.

В августе 2003 года у «Сиббиофарма» появился стратегический инвестор — московский банк «Стратегия», решивший вкладывать средства в производство. В результате переговоров он получил 51-процентную долю в уставном капитале. Остальные 49 процентов оставались на балансе Бердского завода биопрепаратов.

Но время шло, и 2 января 2004 года Арбитражный суд собрался на повторное заседание, чтобы решить судьбу предприятия. Решения приняли быстро: Бердский завод биопрепаратов окончательно признали банкротом, и на предприятии ввели конкурсное производство. Внешним управляющим вновь назначили А. Федченко. Продолжались переговоры с потенциальными инвесторами: как отечественными, так и зарубежными — представителями фирм Китая, Индии, США, Италии и Южной Кореи. Но опять безуспешно.

В июне ситуация наконец-то разрешилась. Банк «Стратегия» вне аукциона согласился выкупить оставшуюся 49-процентную долю уставного капитала за 50 млн рублей.

Во второй половине 2004 года на «Сиббиофарме» прошла вторая реструктуризация. Теперь созданные предприятия (те, чья деятельность непосредственно касалась производства микробиологической продукции) объединились в единое ООО «Сиббиофарм».

Банк «Стратегия» вложил в ПО «Сиббиофарм» немалые деньги — в общей сложности почти 150 млн рублей. К концу 2004 года предприятие рассчиталось с долгами. Выплаты соста-

вили 140 млн рублей, в то время как промышленной продукции произвели на 347 млн рублей 11 ноября процедура конкурсного производства завершилась.

* * *

Сегодня главная стратегия предприятия (как ее сформулировал председатель координационного совета А.В. Салостий) заключается в том, что *«предприятие берет лишь конкретные заказы и продает продукцию вполне определенному потребителю»*. Площадь производственного комплекса сократилась до 4,5 га (вместо прежних 70): именно столько необходимо для производства того объема продукции, который реализуется на рынке. Кроме ООО «ПО Сиббиофарм», на производственной площадке действуют еще 32 предприятия. И все они платят налоги в местный бюджет. И общее количество работающих составляет 1150 человек (на самом «Сиббиофарме» — 240 человек). И основные производственные мощности загружены. Вот только производят на них отнюдь не микробиологию.

Разработан проект реконструкции котельной (как и прежде, она находится в собственности предприятия). Намечается ее перевод на газовое топливо. Но, главное, здесь планируется начать собственное производство электроэнергии, установив четыре парогенераторных установки (что позволит снизить стоимость 1 кВт электроэнергии до 0,4 руб., а стоимость пара — на 90 процентов).

Как и прежде, завод участвует в федеральных программах: защиты лесов — для этих целей применяется препарат лепидоцид (в 2005 году с его помощью намереваются обработать 1,2 млн га зеленых насаждений); борьбы с комарами с помощью препарата бактицид (он поставляется в 46 регионов России, в Индию и Турцию); ликвидации нефтяных загрязнений — в 90-е годы для этих целей разработали препарат дестройл (его достаточно нанести на пораженный участок воды или суши — и микроорганизмы начнут перерабатывать сырую нефть в белок).

Сейчас все основное производство сосредоточено в цехе □ 36 — самом автоматизированном, но не самом большом. Однако на балансе предприятия находится еще и цех □ 33. Под него на будущее (2005—2007 гг.) создана программа комплексной переработки зерна. Предполагается, что все производства (как ныне действующие, так и планируемые) будут включены в единый технологический цикл. Производство антибиотиков, ферментов, заменителей цельного молока (сейчас идет освое-

ние этой продукции) будет дополнено производством аминокислот. Все эти препараты предназначены для выпуска кормовых смесей. Но, главное, подготовленное зерно будет идти на совершенно новое для завода производство: получение в процессе ферментации и последующей переработки этилового спирта и биотоплива (бензино-спиртовой смеси). Планируемый объем выпуска невиданный для предприятия — 60 млн долларов в год. Еще выше требуемые инвестиции — 70 млн.

* * *

В настоящее время ПО «Сиббиофарм» возлагает большие надежды на зарубежных партнеров (именно партнеров, а не покупателей, как прежде). Ведутся переговоры с компаниями «Диверси» (США), «Баск», «Винеко», «Биохим» (Италия) и т. д. Предполагается как покупка технологий, так и инвестирование совместных проектов.

В отличие от середины 90-х, когда Бердский завод биопрепаратов сам поставлял в ограниченных объемах и ассортименте препараты в эти страны, теперь производственники могут предложить лишь производственные цеха и собственный опыт. Все остальное предполагается возложить на зарубежных партнеров.

Но и технологиями сейчас, по большей части, не торгуют. Поэтому выход остается один — совместное производство. Для этого, по словам А.В. Салостия, у ПО «Сиббиофарм» есть все возможности: *«Площадка обеспечена всеми необходимыми ресурсами: водой, паром, э/энергией, подъездными автомобильными, ж/д путями, складскими помещениями, свободными территориями для нового строительства и корпусами, которые можно при минимальном перепрофилировании приспособить под любое действующее производство. Весь технологический процесс от пробирки до ферментера обеспечен и специалистами и оборудованием»*. Условия для предприятия еще выгоднее, чем в Китае!

ХРОНОЛОГИЯ

- 1955 г.** Вышло постановление Совета Министров СССР о развитии в стране химической и микробиологической промышленности.
- 1957 г.** Началось строительство Бердского химического завода
- 1962 г.** Сданы первые дома для работников завода. Пущен первый котел на заводской котельной.
- 1963 г.** На пост директора завода назначен Юрий Николаевич Тимонькин, занимавший эту должность до 70-х годов.
Сдана в эксплуатацию первая очередь Бердского химического завода.
- 1964 г.** Образовано Управление промышленности биологических препаратов при Совете Министров СССР, куда вплоть до середины 80-х годов входил Бердский химический завод.
Начат выпуск первого препарата — антибиотика для животноводства биовит-40.
Сдан в эксплуатацию цех № 32.
- 1965 г.** Освоен выпуск первого средства защиты растений — препарата энтобактерин.
- 1967—1968 гг.** Проведена первая реконструкция на заводе, связанная с выпуском препарата кормогризин.
- 1970 г.** Впервые в отрасли смонтированы два уличных ферментера по 15 м³ каждый.
- 1971 г.** Начат выпуск препаратов в мелкой фасовке для населения; построено базовое училище № 56; введен в эксплуатацию цех № 33, предназначенный для крупнотоннажного производства различных микробиологических препаратов.
- 1973 г.** Директором завода назначен Б.В. Прилепский, занимавший эту должность в течение 29 лет.
Начато резкое расширение номенклатуры выпускаемой продукции.
- 1974 г.** Образовано ПО «Биопрепарат».

- 1975 г.** Принято решение Совета Министров СССР о создании на заводе интегрированной АСУ (АСУП и АСУТП) «Сигма».
- 1976 г.** Введен в эксплуатацию цех № 36.
- 1979 г.** Введены в строй первые системы АСУ «Сигма» — централизованные системы средоприготовления и транспортировки сырья.
- 1980 г.** По итогам работы в 1979 г. заводу впервые присвоено переходящее Красное знамя ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ; начато освоение уникального стимулятора роста растений — препарата гибберсиб.
- 1981 г.** Подписан указ о награждении Бердского химического завода орденом Трудового Красного Знамени.
- 1983 г.** На одном из ферментеров цеха № 36 введена автоматизированная система ферментации «Биоцикл».
- 1983—1984 гг.** Проведена вторая большая реконструкция на предприятии.
- 1985 г.** Главному инженеру завода Ф.Н. Чегодаеву и заместителю начальника НТО А.П. Палагиной присуждена Государственная премия СССР.
Создано Министерство медицинской и микробиологической промышленности.
- 1986 г.** Бердскому химическому заводу в пятый раз присвоено переходящее Красное знамя ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ. Знамя передали заводу на вечное хранение.
- 1987 г.** Завершено внедрение АСУ «Сигма»; построен санаторий «Парус».
Создано производственное объединение «Сиббиофарм».
- 1990 г.** Бердский химический завод переименован в Бердский завод биологических препаратов.
- 1991 г.** На заводе начато производство одноразовых шприцев.

- 1992 г.** Продукция БЗБП начинает выходить на зарубежные рынки.
- 1993 г.** Образована ассоциация «Сиббиопром».
- 1994—1995 гг.** Препараты из Бердска поставляются в США, Австрию, Испанию, Францию, Индию, Корею, Германию, Словению и другие страны.
- 1996 г.** Начат выпуск мультиэнзимных композиций (МЭК) для животноводства и птицеводства.
- 2001—2002 г.** Резкий рост задолженности БЗБП.
- 2002 г.** Арбитражный суд Новосибирской области запустил на Бердском заводе биопрепаратов процедуру управляемого банкротства.
- 2003 г.** Образовано ПО «Сиббиофарм» в составе 9 предприятий.
- 2004 г.** Состоялось повторное заседание Арбитражного суда Новосибирской области: Бердский завод биопрепаратов окончательно признан банкротом. Начата процедура конкурсного производства.
- 2005 г.** ООО «ПО Сиббиофарм» окончательно рассчиталось с долгами БЗБП. Началось осуществление глобальных инвестиционных проектов.

Подготовил к публикации А.Д. БИРЮКОВ

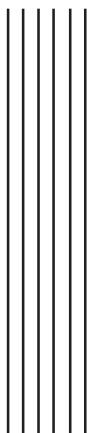
Благодарим за участие и содействие в подготовке материала Б.В. Прилепского, А.В. Салостия.

Литература:

- Земная щедрость трудом множится. История Бердского химического завода. Рукопись.
- Прилепский. Б.В. Комплексная автоматизация управления производством. Новосибирск, 1985.
- Бердск строится. Новосибирск, 2001.
- Газеты «Правда», «Советская Сибирь», «Ленинский путь» (с 1991 — Бердские новости) за 1964—2004 гг., «Свидетель» за 2001—2005 гг.
- Бердский химический завод. Рекламный проспект. М., 1987.
- Sibbioprom. Рекламный проспект. Новосибирск, 1997.
- Рекламные материалы по выпуску продукции и проекты развития предприятия за 2002—2004 гг. на печатных и цифровых носителях.
- Документы Бердского химического завода, Бердского завода биопрепаратов, ООО «ПО Сиббиофарм» и материалы из личного архива Б.В. Прилепского.



**ОНИ БЫЛИ
ПЕРВЫМИ**



До революции Бердск являлся перевалочным пунктом для потоков сибирского зерна. Здесь на нескольких небольших предприятиях велась его переработка (самым крупным из них считалась мельница купца Горохова). После революции, в годы первых пятилеток, Бердск стал рабочим поселком, произошло это в мае 1929 г. на основе постановления ВЦИК. Но «рабочим» Бердск тогда мог называться с большой натяжкой. Вдвое увеличила выпуск своей продукции лишь бывшая Гороховская мельница (теперь она стала называться Государственный мукомольный завод № 10). Образовалось несколько промартелей: «Швец», «Гужтранс», «Северное сияние», «Пролетарий», «Коллективный труд», «Стахановец», занимавшихся деревообработкой, швейным и обувным производством.

Но век промышленной кооперации оказался недолгим, государство сделало ставку на организацию крупного промышленного производства — заводов-гигантов. И в этом смысле Бердск, несмотря на свою близость к Новосибирску, оставался в аутсайдерах: крупные промышленные предприятия здесь начали создаваться лишь во второй половине 40-х годов. И все-таки одно относительно крупное промышленное предприятие в 30-е годы в Бердске появилось. В третьей пятилетке здесь решили открыть филиал Новосибирской фабрики им. ЦК профсоюза швейников, которая начала шить одежду еще в 1922 году. Бердский филиал пережил все существовавшие в поселке промартели и, нередко меняя названия в разные периоды своего существования, дожил до сегодняшних дней. Ныне фабрика называется ОАО «Бердчанка».

Туманная история

По существующим версиям, упоминаются две даты основания Бердской швейной фабрики — 1939-й и 1940 год. В 1939 году в поселке организовали пошивочный цех от Новосибирской фабрики им. ЦК профсоюза швейников, а в 1940-м цех стал филиалом фабрики. Так что особого противоречия между двумя датами нет. Но датой, от которой традиционно отсчитываются юбилеи, считается 1940 год, что представляется справедливым, поскольку именно тогда у филиала появились зачатки самостоятельного предприятия с собственным балансом, службами и руководством, пусть и подчиняющимися новосибирской фабрике.

К 1941 году численность работников предприятия составляла, по разным подсчетам, от 90 до 110 человек (в их числе 12 служащих и инженерно-технических работников). По меркам довоенного Бердска — число значительное. Но назвать фабрикой в строгом смысле этого слова филиал все еще трудно — он оборудован лишь ножными машинами. Шили кепи, шапки, брюки, рукавицы, в основном хлопчатобумажные. Четкой специализации выпускаемых изделий не существовало. В предвоенные годы цех выпускал продукции на 70—80 тыс. руб. в месяц.

Первые годы фабрика представляла из себя небольшой маломощный цех, располагавшийся в старом одноэтажном деревянном бараке с печным отоплением. Размещалась фабрика в Красном Соколе. Позднее этот район попал в зону затопления, и фабрику пришлось перенести на новое место. Теперь об этом районе старого Бердска напоминает лишь улица, вдоль которой на север к стрелке Бердского залива тянутся санатории и дома отдыха.

* * *

Реорганизация производственных мощностей и ассортимента выпускаемой продукции началась в 1941 году. С этой поры бердские швейники трудились в жестком режиме военного времени под лозунгом «Все — для фронта, все — для победы!». Все фабричное производство перевели на выпуск одежды для военнослужащих. Шили ватники, бушлаты, телогрейки, шинели, брюки, гимнастерки, портянки, рукавицы, полевые сумки.

За годы войны значительно выросла численность персонала фабрики и к 1945 году достигла 240 человек. Поступило новое оборудование — универсальные электрические швейные

машины 22 класса Подольского механического завода (до этой поры электрические машины не применялись), но и это значительно не повлияло на механизацию ручного труда, который, по мнению специалистов, тогда составлял 20—30 процентов. Влажно-тепловая обработка выполнялась утюгами, разогретыми углями. Из-за отсутствия централизованного электроснабжения электричество вырабатывали с помощью динамо-машины. Отсутствовал транспорт, фабрика не имела даже лошадей, и зимой на санях до станции Бердск выпущенную продукцию доставляли сами рабочие. Расстояние от швейного цеха до железнодорожной станции немалое — 5 км. Немного позднее приобрели две лошади, и перевозка пошла быстрее.

В те годы филиал фабрики им. ЦК профсоюза швейников ничем не выделялся даже на уровне Бердска. Кроме него, одежду для Красной Армии шила еще артель «Коллективный труд» (гимнастерки, белье, телогрейки, чехлы для саперных лопат), а пимокатная артель «Пролетарий» валяла валенки. За годы войны здесь изготовили 22 тыс. пар валенок, 11 860 пар кожаной обуви, 23 тыс. пар варежек.

* * *

После войны шить в таких объемах продукцию для армии уже не имело смысла. Вместо этого требовалось срочно наладить выпуск товаров народного потребления. В конце 1945 года



Швейная фабрика. 1950 г.

в филиале из сатина начали шить мужские и детские сорочки. А из отходов основного производства решили выпускать лыжные костюмы.

В 1946 году филиал фабрики им. ЦК профсоюза швейников преобразовали в швейную фабрику № 1. Первым ее директором стал А.Д. Кустов. Ткань на фабрику поступала с «Обллегпрома», шили по образцам Новосибирского дома моделей. Вручную пришивали пуговицы, пробивали петли и т. д. Первую машинку по пришиванию пуговиц освоила швея Дрожжева.

Выросла в эти годы и численность рабочих (в 1946 году на фабрике работало 300 человек). Выпускали мужские сорочки, школьную форму, женские пальто, халаты и многое другое. Большую часть от объемов выпускаемой продукции составляли женские платья и лыжные костюмы. В 1948 г. на фабрике № 1 появились первые специалисты — выпускники Новосибирского техникума легкой промышленности Усанова, Сажина, Торгашева (позднее — главный инженер производства).

Шьем для детей

В 1954 году сменился порядковый номер фабрики. Теперь она стала называться фабрика № 6. Как считают на самой фабрике, это произошло в связи с изменением профиля выпускаемой продукции — стали шить одежду для детей ясельно-дошкольного возраста. Но строго этой специализации еще не придерживались, на деле шили всю гамму одежды для детей.

В том же году фабрика получила свой товарный знак, или, как сейчас это называется — «таглайн». Фабричной маркой изделия стал «Кот в сапогах». Концепцию товарного знака получили из Ленинграда. В остальном ничего существенного в технологии производства не произошло. Даже раскрой материала, как и прежде, производился вручную. Этому можно найти объяснение: в то время полным ходом велось строительство Новосибирской ГЭС, и швейная фабрика попадала в зону затопления. Так что на старом месте, откуда очень скоро все равно пришлось бы уйти, модернизировать производство не имело смысла. Перевод на новое место начался в 1956 году, фабрика переехала на улицу Герцена. Рядом начиналось строительство новых корпусов Бердского радиозавода, слава о котором потом гремела на всю страну.

В 1957 году построили двухэтажный кирпичный корпус № 1, небольшие складские помещения и конюшню. В 1960 году

сдали в эксплуатацию корпус № 2 (его построили по тому же проекту, что и первый корпус). В 1964 году между двумя корпусами соорудили деревянную вставку. Здесь расположилась «контора» — кабинеты для работников администрации и других служб. Строительство обоих корпусов осуществляло СУ-2, а вставки — СУ-24.

Позже появились склады сырья и готовой продукции, автогаражи, слесарная мастерская, котельная (ЦТП) и другие подсобные помещения. «Бердскпромстрой» для работников фабрики построил три жилых дома (202 квартиры), детский сад на 140 мест, столовую, общежитие.

Строительство новой фабрики качественно повлияло на показатели ее работы. Если до 1960 года объем валовой продукции по стоимости обработки составлял 262 тыс. руб. в среднем за год, то при вводе в эксплуатацию второго корпуса он вырос до 694 тыс. руб. Расширение производственных площадей позволило увеличить количество занятых (в 1957 году на фабрике работало 223 человека, в 1962 году — 690). В те годы на фабрике шили пальто для девочек и мальчиков ясельного и дошкольного возраста, школьную форму.

* * *

С вводом новых производственных мощностей на фабрике установили новую трехшквивную ленточную машину, началась конвейеризация производства (смонтировали два конвейера),



На пороге автоматизации

ввели другие приспособления. В середине 60-х на фабрике появились машины для резки лекал, автоматический отметчик для промерки тканей. Из так называемой малой механизации внедрили приспособления для навешивания торговых ярлыков, кронштейны-тележки для подвески, просушки и хранения брюк. В некоторых цехах внедрили «унифицированную технологию» (когда к отдельному методу изготовления приведены детали разных изделий). В январе 1969 года вступил в строй конвейер по пошиву двух видов школьной формы. С середины года при пошиве одежды начали применять клеевые материалы. Однако основное производство — пошив изделий — велось на все тех же, только несколько модернизированных машинах 22А класса.

Со второй половины 60-х годов на фабрике начали механизировать наиболее трудоемкие ручные процессы. Чтобы сделать на изделии вышивку трех зайцев вручную, работнице требовался восьмичасовой рабочий день. После внедрения четырехголовочного автомата, который фабрика получила из Чехословакии, работница стала вышивать уже 50 зайцев в день, производительность труда увеличилась почти в 17 раз, не говоря уже о качестве вышивки. Другой пример. Раньше швея вручную пришивала 300—350 пуговиц в день. Приобретение пуговичной машины позволило увеличить выработку почти в пять раз.

В эти годы механизировали также влажно-тепловую обработку изделий. На фабрике стали применяться пневматические и гидравлические прессы с подушками различных типов, пароотпариватели. Позднее стали внедряться более эффективные способы влажно-тепловой обработки, которые уже в 60-х повсюду применялись на предприятиях Европы. Это паровоздушные манекены, производительность которых в три раза выше, чем у прессов.

В 1968 году ввели в строй производственный корпус № 3 (генподрядчик — СУ-24), завершивший реорганизацию предприятия.

* * *

После реорганизации производства расширился ассортимент выпускаемой продукции. В 1960—1970-е годы на прилавки Бердска и области стали поступать любимые детьми матроски из сатина и шерсти, детские костюмы из черного и коричневого вельвета, комбинезоны для малышек из водоотталкивающей ткани и многое другое.

С 1966 года на предприятии начался выпуск продукции для школьников (до этого здесь шили одежду только для детского возраста). Первым новым изделием стали брюки для школьниц. В 1968 году разработали пальто для школьниц. Как правило, фабрика предлагала по 3—4 модели нового ассортимента и, главное, все размеры на любой школьный возраст. В 1969 году внедрили новый конвейер по пошиву школьной формы для мальчиков.

В 60-х годах на предприятии начали осваивать производство изделий из искусственных материалов: синтетических волокон, искусственной кожи и меха. Большим спросом пользовалось женское полупальто из синтетической ткани, имитирующей кожу, которая поставлялась из Японии.

К 50-летию Октябрьской революции на фабрике впервые начался выпуск заказной фирменной продукции (теперь производство партий изделий на заказ стало важной статьёй прибыли предприятия). Кстати, в те годы коллектив швейной фабрики № 6 соревновался за присвоение предприятию звания имени 50-летия Великого Октября. Однако этого звания так и не добился.

В этот период отработывалась система снабжения, внедрялась производственно-расчетная система и система планирования, вызванные к жизни экономической реформой 1965 года. С 1965-го началась работа по повышению качества выпускаемой продукции. Вначале проверялись образцы изделий, определялся технический уровень производства, а потом уже составлялся план. Его обязывались выполнять все работники фабрики, а также другие организации, как, например, отдел снабжения управления, Дом моделей и т. д. В 1969 году впервые на фабрике состоялся конкурс рабочего мастерства.

Но в точности выдержать все условия принятых обязательств удавалось не всегда. Очень часто доставляли недобротную ткань серых расцветок, не хватало нужной фурнитуры. Часто не выделялись фонды на материалы, необходимые для выпуска продукции.

И все же заинтересованность в потребностях и желании угодить покупателю в те годы появилась. Конструкторы и технологи посещали магазины, реализующие продукцию фабрики, выслушивали мнения, замечания, пожелания. Так, по предложению работников торговли сняли с производства две модели брюк дошкольной группы, не пользующиеся спросом. По предложению покупателей удлинители рукава на пальто и костюмах. На фабрике появился собственный конструкторский от-

дел (где работали четыре конструктора), конфекцион, товаровед. При Доме моделей создали группу по изучению спроса населения и внедрения в производство новых моделей.

Появилась система оценки качества выпускаемой продукции по 40-балльной шкале. Изделия, оцененные, например, в 13 баллов, не соответствовали уровню качества. Судя по экономическим показателям, качество продукции швейной фабрики № 6 г. Бердска оставалось довольно высоким (из 59 новых моделей, освоенных в 1966 году, 36 оценивались в 37—40 баллов).

Считалось, что внедренная система качества соответствует стандартам мировой промышленности. Отсюда следовало, что 61 процент изделий фабрики можно с успехом продавать, например, в Лондоне, или Париже, или, на худой конец — в соцстранах. Но этого не происходило, а советские покупатели обычно оценивали отечественный «ширпотреб» (тогда это слово еще не несло негативной окраски) эпитетами вроде «серость» и «тусклость». Но все это касалось в основном качества материалов, из которых изготовлялась продукция, но не качества пошива.

Знак качества

В 1972 году нумерация областных фабрик ушла в прошлое. Теперь каждая из них получила свое название, связанное с тем населенным пунктом, где она находилась. И швейная фабрика № 6, согласно приказу № 25А от 18.02.72 г., стала называться Бердская швейная фабрика. В 1975 г. фабрика вошла в объединение «Новосибирское» по выпуску детской одежды.

С 1975 года фабрика начала выпускать изделия с государственным Знаком качества. В следующем году со Знаком качества фабрика выпустила 2867 единиц продукции. Через несколько лет со Знаком качества выпускалось только 5 моделей, хотя, например, в 1975 году выпускалось 59 моделей одежды. В 1975 году освоили и новый вид отделки изделий — рельефную вышивку на полочке, отделку из спилка кожи, применили впервые металлофурнитуру, эмблемы, тесьму, аппликацию.

К 1980 году ушли в прошлое ручная игла и универсальные стачивающие машины. На смену им пришло механизированное оборудование: втачку рукава производила специальная машина с дифференцированной подачей ткани, втачку воротника — машина «зигзаг», обертку фрез — «оверлок», утюги заменили прессами. В те годы действовал экспериментальный цех, где велась подготовка изделий к запуску, уточнение тех-

нологии их производства. Здесь с точностью до 1 мм создавались технологические образцы новых моделей, велось обучение рабочих. Руководила этим цехом Тамара Михайловна Панова, а ее первым помощником являлась технолог Наталья Андреевна Сунцева. Все работавшие в цехе женщины — конструкторы, модельеры, технологи — имели высшее или среднетехническое образование.

Ежедневно фабрика шила более 1000 детских пальто, которые направлялись в Бердск, Новосибирск, города области, районы Крайнего Севера, в Бурятию. За минуту, в среднем, производилось по 2—3 пальто. Перед подготовкой в производство выбранные модели проходили несколько стадий просмотра, согласовывались с представителями торговой фирмы «Детский мир». В ряде случаев это давало возможность выявить модель, которая, вероятно, не будет пользоваться спросом.

* * *

В 1986 году на фабрику пришел новый директор — Владимир Тимофеевич Степанов (прежде он работал начальником отдела снабжения). Когда новый директор возглавил фабрику, она находилась в глубоком кризисе. Спешно пришлось менять модели, разрабатывать технологию их производства. За год обновили около 30 процентов ассортимента. И уже в конце 1986 года в магазине «Детский мир» покупатели задавали вопросы: «Эти курточки из смесовки, они наши или импортные?», «Неужели это бердчане такие комбинезончики сшили?».

Наиболее ходовыми изделиями в 1986 году стали зимнее пальто из искусственного меха для младшего школьного возраста и подростковое пальто из смесовой ткани на подкладе из искусственного меха. Оба изделия реализовывались, как «особо модные», по договорным ценам.

В феврале 1986 года был принят так называемый договор содружества, где оговаривались обязанности швейников и продавцов. Фабрика обязалась поставлять продукцию по заказу, отутюженной, на вешалках и точно в срок. А «Детский мир» обязывался не реализованную в срок продукцию вернуть поставщику. Притом, если товар реализовывался в срок, то продавцы получали премию до 40 процентов тарифной ставки. А если нет, то часть премии, предназначавшейся продавцам, направлялась фабрике. Решили также проводить совместные дни качества. В будущем планировалось включить в образовавшуюся цепочку Новосибирский дом моделей.

В эти годы на предприятии впервые стали внедрять практику потребительских заказов. В том же магазине «Детский мир» покупатель мог оставить записку вроде: «Нужна куртка для мальчика, 5 рост, модель такая-то». Одежду шили на фабрике, и потребитель получал ее в магазине. Новой практикой заинтересовались представители торгового района Новосибирска. Стали предлагать свои образцы одежды, заказывать опытные партии... Так начинался переход к рынку.

Со второй половины 80-х годов производство вышло за рамки цехов фабрики: начали применять надомный труд. Прошла профориентационная работа на базе УПК и школ Бердска, где также шились верхонки, рукавицы детские с меховой прокладкой, косынки, фартуки, спортивные трусы. К 90-м годам на Бердской швейной фабрике работало 610 человек (в том числе в р.п. Линево — 45, надомников — 25 человек).

Нельзя не сказать о том, как пополнялись кадры Бердской швейной фабрики. К середине 80-х эта система уже сформировалась. Рабочие специальности готовились, в основном, в СПТУ-56 и СПТУ-16 (на базе трехгодичного и одногодичного обучения по специальности «швея-мотористка»). Инженерно-технические кадры обучались в техникуме легкой промышленности Новосибирска (на базе очного и заочного обучения) и в Новосибирском фи-



Экспериментальный цех

лиале Московского технологического института легкой промышленности (на базе дневного и вечернего отделения).

В 1988 году фабрики Новосибирска и области (в т. ч. и Бердская швейная фабрика) были объединены в Новосибирское торгово-швейное объединение (генеральный директор — А.Б. Елезов). Цель оставалась прежней — связать воедино производство и торговлю.

Трудные годы

Осуществиться благим намерениям мешала нехватка сырья. К 1991 году выяснилось, что областная швейная промышленность на 30 процентов снабжается импортным сырьем. За него расплачивались валютными средствами, которые неожиданно прекратили выделять. Положение с сырьем на Бердской швейной фабрике было чуть лучше, чем на других аналогичных предприятиях, но и она обеспечивалась сырьем лишь на 60 процентов.

Даже то сырье, что можно купить, резко выросло в цене. Если раньше метр пальтовой ткани стоил 30—50 руб., то теперь — 120. Костюмная ткань раньше стоила 30 руб., теперь —



Готовая продукция

80—90. Больше всего подорожали хлопчатобумажные (с 1,5 до 5,5 руб.) и льняные (с 1,8 до 7 руб.) ткани. Фабрика вынужденно повышала свои оптовые цены. Приходилось работать с сырьем, которое вообще ранее не использовалось в производстве бердской фабрики. До этого времени коллекция моделей обновлялась каждый год, всего 10 процентов моделей шили дольше, но не более двух лет. Совместно с торгом проводилась ярмарка образцов, и к началу года на фабрике уже знали, сколько моделей здесь будут выпускать. Такой практики придерживались долгие годы, но теперь она перестала работать, и требовалось придумать что-то новое.

Фабрика начала отходить от выпуска детской одежды. Как считают специалисты, ее выпуск всегда оставался убыточным. Государство выделяло дотацию, а теперь ее сняли. Но пробиться на рынок взрослой одежды оказалось нелегко, здесь существовало слишком много конкурентов даже среди «своих».

С 1992 года фабрика начала выпускать женские пальто из искусственного меха, мужские и женские куртки из смесовой ткани, женские пальто из драпа. Шили все, что могли (даже бельевой трикотаж). Перестраивались буквально «на ходу». Коллектив работал, выполнял производственный план, пока что без задержек получал зарплату, хотя многие начали уходить в образовавшиеся частные швейные предприятия: в те годы там платили больше.

* * *

Как это ни покажется странным, дальнейшее развитие фабрики пошло в гору. В 1992 году приступил к работе новый раскройно-подготовительный цех, где раскрой уже производился автоматически. В 1994 году в поселке Линево построили новое производственное здание, где планировалось разместить филиал фабрики. Да и приватизация, после которой Бердская швейная фабрика превратилась в АООТ (позднее ОАО) «Бердчанка», прошла достаточно гладко.

Но проблем оставалось много. И главная из них — конкуренция со стороны зарубежных производителей, особенно из Китая, Турции, Южной Кореи, Польши. По самым оптимистичным данным, доля отечественных производителей швейных изделий в середине 90-х составляла 40 процентов. При этом особенно сильно пострадал детский ассортимент. А ведь к этому нужно еще добавить высокий уровень инфляции, резкое падение доходов населения, непомерные налоги...

Значительную роль в выживании «Бердчанки» сыграла уникальность этого предприятия. Оказалось, что верхнюю детскую одежду на территории от Урала до Дальнего Востока шили только здесь. Причем на все возрасты — от ясельного до старших подростков. Возможно, поэтому фабрика не распродала оборудование, не сдала помещения в аренду, не потеряла рабочих.

В 1995 году при отделе маркетинга создали свою художественную мастерскую. Прежде конструированием новых изделий занимался Новосибирский дом моделей. Там у художников-модельеров рождались идеи, создавались эскизы, готовились модели. Худсовет их рассматривал и направлял на швейные предприятия области для массового производства. Во второй половине 80-х эта схема начала рушиться. Художественная мастерская в отделе маркетинга (первым ее руководителем стала Инна Анатольевна Макарова) занимается тем же самым, но руководствуется в своей работе учетом рентабельности изделий.

К середине 90-х годов ассортимент «Бердчанки» существенно расширился. Теперь ее работники уже не брались шить «что придется». Помимо традиционной верхней одежды, появилось много видов продукции, и, главное, теперь на фабрике стали выпускать весь спектр детской одежды. Особую роль в ассортименте фабрики начала играть школьная одежда, выполненная в классическом стиле. Обычно в состав коллекции входят костюмы «тройка» и «двойка» для мальчиков и комплект платье-сарафан и жакет для девочек. К школьному сезону 1995—1996 гг. разработали костюм для старшеклассниц — жакет с юбкой.

Обновленная школьная одежда тогда получила большую поддержку со стороны школ. Считалось, что одинаково одетые дети не будут отвлекаться по сторонам, среди них исчезнет зависть и прочие отрицательные явления современной эпохи. Подобные выводы делались на основе исследований, которые служба маркетинга проводила в школах, гимназиях, магазинах Бердска, Новосибирска, Искитима. Однако сами школьники восприняли это иначе, они не хотели носить форменную школьную одежду, которую безуспешно пытались навязать им родители и учителя.

Чем же привлекала (и продолжает привлекать) покупателя одежда от «Бердчанки»? Все эксперты солидарны в одном, этот критерий — качество. С середины 90-х годов бердчане вы-

ставляют свои изделия не только на Сибирской ярмарке, но и на выставках в Европейской России, в Германии, Бельгии. Свообразным итогом этого стало присуждение «Бердчанке» 7 октября 1996 Международного приза за качество в г. Майами. Да, да, именно за качество!

Имеются у бердской продукции и другие немаловажные плюсы. Это и использование натуральных шерстяных тканей, и выпуск продукции для всех возрастов (особенно актуально это для детской одежды, когда в результате все более проявляющейся акселерации одежду приходится менять очень быстро). Минусом оставалась лишь цена изделий. Но это вполне понятно, так как по цене и престижу выпускаемой продукции «Бердчанка» стремится занять среднюю планку между ширпотребом и немногочисленной по объему фирменной продукцией ведущих мировых брендов.

Между тем в Бердске делались попытки приблизить свою продукцию к массовому потребителю. В 1995—1996 гг. цены на продукцию «Бердчанка» снизила на 10—20 процентов, что дешевле, чем у «Синара», «Северянки», Барабинской, Омской швейных фабрик. В 1997 году здесь освоили четыре упрощенные модели, предназначенные для малообеспеченных слоев населения (упрощенные детали, менее яркие расцветки тканей, отсутствие высокотратных материалов).

Ситуация сложилась таким образом, что для своего производства бердчане не могли не использовать импортные материалы и фурнитуру (хотя доля отечественных комплектующих еще составляла добрую половину). Но на фабрике признавали: с зарубежными партнерами работать проще. *«Мы твердо знаем, что оттуда ткань придет вовремя и того цвета и качества, которые мы заказывали. А на своих, родных, надежды нет. То ткань придет не вовремя, то по цене выше договорной, то не той расцветки»*,— считает Елена Владимировна Еремина, замдиректора фабрики по маркетингу.

Возникали проблемы и с поставками готовой продукции, и это при том, что фабрика заключала долгосрочные договоры с поставщиками от Урала до Дальнего Востока. Как бы то ни было, но производство на фабрике из-за отсутствия ткани или фурнитуры не останавливалось, хотя работников время от времени отправляли в «отпуска» за свой счет (на 10—15 дней, когда зимний ассортимент уже не идет, а весенний шить рано). Эти дни отводились на переход к пошиву новых изделий.

Залог развития

Новое тысячелетие ОАО «Бердчанка» встретила именно в развитии, а не в застое или упадке. В 1999 году фабрика получила золотой диплом конкурса «100 лучших товаров России». Присуждались ей и награды местного значения за новый ассортимент изделий: диплом за разработку детских курток и школьного ассортимента на ярмарке «Сибкомсьюмо-99» (1999 г.); грамота конкурсной комиссии «Премия администрации Новосибирской области за качество» (2001); большая золотая медаль Сибирской ярмарки «Учсиб-2004» «За разработку современной одежды для учащихся и преподавательского состава школ», Малые золотые медали «За разработку и производство утепленной одежды для детей и молодежи», «За разработку и производство коллекции медицинской одежды, корпоративной одежды фирменного стиля, специальной одежды от общих производственных загрязнений», «За разработку и производство одежды для активного отдыха и занятий профессиональными видами спорта» и т. д.

Всех наград не перечислить. Но даже по их названию видно, насколько расширилась деятельность фабрики. «Бердчанка» шьет шубы, куртки, комбинезоны, юбки, брюки, платья, сарафаны, костюмы различных стилей и фасонов. Ежегодно выходят на рынок следующие потребительские коллекции: «Весна», «Спорт», «Лето», «Школа», «Осень», «Зима», «Рабочая одежда». Ежегодно обновляется около 70 моделей каждой коллекции. Например, только для ясельной группы в 2001 году фабрика выпустила четыре комплекта из куртки и комбинезона или куртки и брюк. Плюс отдельно куртка. Все это выполнено в разных цветовых решениях и по каждой возрастной группе.

С 2002 года на фабрике начался выпуск корпоративной одежды. Важным для ее продвижения стало посещение фабрики губернатором области, который пообещал одеть в продукцию «Бердчанки» ни больше ни меньше «всех спортсменов и учащихся области». Первым проектом такого плана стал заказ Федерации греко-римской борьбы на индивидуальный пошив 14 костюмов для борцов. Потом последовали заказы для бердской милиции (теплые костюмы для ГИБДД, форменные костюмы для различных служб ГОВД), коммунальных служб поселка Изумрудный (после чего бердские коммунальщики решили, что неплохо бы одеть в форменную одежду представи-

телей и всех коммунальных служб города). Бердские швейники изготовили фирменную одежду для участников чемпионата Европы по биатлону, который проводился в Новосибирске в феврале 2005 года.

С конца 90-х началось техническое переоснащение фабрики. Закуплено новое импортное и отечественное оборудование (в т. ч. известных германских фирм «Пфафф», «Дюркопп-Адлер» и японской «Джукки»). С приобретением импортных агрегатов стало возможным выйти на новую методику проектирования детской одежды (она применяется в странах Европейского союза) и методику Мюллера для взрослой одежды. Во многом благодаря этому появилось модельное разнообразие, возможность оперативно реагировать на изменения ситуации на рынке (думается, многие помнят ситуацию, когда отечественные швейники интенсивно продолжали шить то, что уже давно вышло из моды).

Улучшилась ситуация с финансированием технического перевооружения. С 2000 года началось сотрудничество с Импэксбанком на предмет поставок оборудования по лизинговым схемам, приобретен приходной пресс, который позволяет качественно осуществлять дублирование одежды, петельное и заклепочное оборудование германского производства. В 2001 году «Бердчанка» получила возвратную ссуду из областного бюджета в 4 млн руб. с рассрочкой на три года. Как считают на фабрике, это позволило запустить производственную площадку в Линево. Здание построили еще в 1994 году, но организовать там производство не представлялось возможным. Только теперь



Коллекция детской верхней одежды

линевский филиал начал давать отдачу (за 2002 год он выдал продукции почти на 4 млн рублей).

Чтобы выжить, руководству фабрики приходится постоянно идти на риск. В частности, весеннюю коллекцию начинают шить еще с ноября, чтобы в конце февраля (т. е. к моменту продаж) уже иметь на складах весь необходимый ассортимент. Или, еще до пуска филиала в Линево, только в отопление бездействующих помещений вкладывались значительные средства. Казалось бы, к кредитованию повсеместно нужно привлекать банковский капитал, чтобы разделить риски. Но подобные случаи, увы, единичны.

* * *

Сейчас на ОАО «Бердчанка» работает 500 человек. Это почти на 40 процентов меньше, чем в первой половине 90-х. Многие ушли, но многие и остались, и, видимо, для развития фабрики этого достаточно. Ассортимент фабрики с каждым годом становится все шире: шубы, куртки, комбинезоны, юбки, брюки, платья, сарафаны, костюмы различных стилей и фасонов. На прилавках фирменных магазинов появились спортивные костюмы для детей и взрослых, модные трикотажные изделия, форменная детская одежда.



Коллекция спортивной одежды

Действительно, покупать все это разнообразие приезжают порой очень издалека. На фабрике рассказывают случай, когда из Бельгии позвонила женщина, купившая своему мужу в московском магазине спортивный костюм бердского производства. И теперь она просила выслать новый, поскольку прежний уже износился.

В чем же все-таки залог успеха фабрики? Изделия «Бердчанки» пользуются спросом, но спросом, как считают эксперты, специфичным и не вполне устойчивым. Для более устойчивого развития в значительной степени подходит концепция небольшого, но маневренного предприятия. Именно такие предприятия имеют больший шанс выстоять в конкурентной борьбе. Правда, в этом случае они становятся не слишком заметными. Им очень сложно стать брендом (каким, например, являлась знаменитая «Вега», товары этой марки покупали только за то, что это «Вега»), и у них остается один выход — делать качественные и добротные во всех отношениях изделия. И не отступать от намеченного курса ни на шаг.

ХРОНОЛОГИЯ

- | | |
|----------------------|--|
| 1939 г. | Организован пошивочный цех от Новосибирской фабрики им. ЦК союза швейников. |
| 1940 г. | Цех становится филиалом. |
| 1941—1945 гг. | Расширение фабрики для выполнения спецзаказа — военной одежды. |
| 1946 г. | Фабрика становится самостоятельным предприятием и получает название Швейная фабрика № 1. |
| 1954 г. | Швейная фабрика № 1 переименована в Швейную фабрику № 6 с изменением профиля на выпуск детской одежды; появляется торговый знак предприятия — «Кот в сапогах». |
| 1956 г. | В связи с переносом Бердска из зоны затопления начато строительство новых корпусов фабрики, завершившееся в 1968 году. |
| 1969 г. | Впервые на фабрике проводится конкурс рабочего мастерства. |

- 1972 г.** Швейная фабрика № 6 становится Бердской швейной фабрикой.
- 1975 г.** Фабрика входит в объединение по выпуску детской одежды «Новосибирское»; начинается выпуск изделий с Государственным Знаком качества.
- 1986 г.** Директором фабрики назначается В.Т. Степанов, который руководит предприятием и поныне.
- 1988 г.** Создано Новосибирское торгово-швейное объединение, призванное обеспечить слияние производства швейных изделий и торговли.
- 1992 г.** Приватизация фабрики, образовано АООТ (позднее ОАО) «Бердчанка».
- 1994 г.** В поселке Линево построено новое производственное здание.
- 1995 г.** Создана собственная художественная мастерская.
- 1996 г.** В Майами «Бердчанке» присужден Международный приз за качество.
- 1999 г.** Фабрика получила золотой диплом конкурса «100 лучших товаров России».
- 2002 г.** Пущены производственные мощности в поселке Линево.
- 2005 г.** Фабрика шьет фирменную одежду для чемпионата мира по биатлону, проводившегося в Новосибирске.

Подготовил к публикации А.Д. БИРЮКОВ

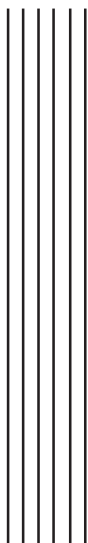
Л и т е р а т у р а :

- Газеты «Советская Сибирь», «Вечерний Новосибирск», «Ленинский путь» (с 1991 — «Бердские новости»), «Свидетель» за 1954—2005 гг.
Каталоги продукции ОАО «Бердчанка» за 2004—2005 гг.
Бизнес карта-94. М., 1995.
Бизнес-карта-95. М., 1996.
Исторические справки за 1964, 1976, 1990, 2004 гг.

Благодарим за предоставленные материалы Бердский историко-художественный музей, отдел рекламы ОАО «Бердчанка».



**ТОЧКУ СТАВИТЬ
РАНО**



Куйбышевский химический завод — предприятие уникальное для нашей страны. Оно выпускало несколько востребованных в народном хозяйстве составов бытовой химии, вещества для промышленности и энергетики. А еще — играло довольно значительную роль в стабильной обороноспособности. В немалой степени благодаря засекреченному предприятию в сибирской глубинке «холодная война» так и не переросла в третью мировую, атомную. Именно здесь производились основные компоненты для ракетного топлива. Труд заводчан отмечен многочисленными наградами: 168 раз награждались работники завода орденами и медалями.

Для города Куйбышева химзавод стал еще и градообразующим предприятием. Еще бы — при населении города в сорок пять тысяч человек здесь трудились более трех с половиной тысяч, многие из которых и прибыли в город именно для работы на химическом производстве. Ежегодно сдавались в эксплуатацию сотни жилых квартир, построены несколько школ и детских садов, санаторий-профилакторий «Омь», оздоровительный лагерь «Незабудка», спортивно-оздоровительный комплекс «Олимп»... и многое, многое другое.

У уникального предприятия и история уникальная. Жаль только, не радующая перспективой. Потепление отношений между Востоком и Западом, подтолкнувшее Россию досрочно финишировать в гонке вооружений, сыграло с Куйбышевским

химзаводом злую шутку: предприятие утратило прежнее военно-стратегическое значение, автоматически лишившись больших «оборонных» денег. Расцвет химзавода давно миновал, и от мощного некогда предприятия остались развалины, пустые цеха да некоторые выжившие подсобные производства — в основном, сданные в аренду или поменявшие собственника. А если и сохранилось некоторое производство, то в сильно урезанном — в разы — состоянии.

Но точку ставить еще рано. Еще есть надежды на возрождение Куйбышевского химического завода. Пусть и в сильно измененном виде. Оправдаются ли они так, как хотелось бы, покажет время.

День рождения на Савкиной гриве

Начало предприятию положило решение ЦК КПСС и Совета Министров СССР о наиболее рациональном размещении производительных сил в Сибири. Именно тогда в городе Куйбышеве, в районе березовой рощи, именуемой Савкиной гривой, и выбрали площадку для строительства завода, которому надлежало сыграть важную роль в поставке сырья народному хозяйству. Ткацким фабрикам, меховым, бумажным комбинатам и другим отраслям промышленности требовался более совершенный, чем производился, отбеливатель. Таким отбеливателем могла стать перекись водорода (пергидроль), и завод, который наметили построить, как раз и предназначался для производства этого вещества.

В первые месяцы 1952 года строительное управление № 247 (позже — СУ-22) треста «Новосибирскоблстрой» приступило к строительству нового объекта. Для обеспечения строительного-монтажных работ построили производственную базу с растворным узлом на две бетономешалки и две растворомешалки, лесопильный цех, формовочный цех сборного железобетона и арматурную мастерскую. Работы осложнялись тем, что город не имеет собственных природных ресурсов: нет щебня, песка, цемента, металла, извести, строительного леса — их приходится завозить за 400—500 километров.

С 17 апреля 1952 года первым директором строящегося (а затем и действующего) химического предприятия работал Анатолий Кузьмич Кириллов.

Из воспоминаний бывшего геодезиста завода Е.С. Дербеневой: *«Работать приходилось в трудных условиях. Стройплощадка находилась в четырех километрах от города. А дорог, транспорта не было. В лютые морозы, пургу на работу и обратно добирались пешком. Работы было много, а штат состоял всего из восьми человек. Из вспомогательных помещений была построена только контора. В одном ее крыле размещались строители, в другом — мы. Приходилось работать до 8—10 часов вечера.*

Много было разбивочных работ. В них принимали участие все инженерно-технические работники, в том числе директор А. К. Кириллов, главный инженер В. И. Борисов. Они также в кирзовых сапогах, полушубках работали на территории, занятой тогда лесом».

В 1955 году на строительной площадке начали расти корпуса, прокладывались внутризаводские дороги и инженерные сети. Шла прокладка вводов от насосной Барабинской ГРЭС до корпуса № 6, бурились артезианские скважины и завязывались с сетью пожарного и питьевого хозяйства, продолжался монтаж технологического оборудования.

Для обеспечения строительства важного государственного объекта кадрами в октябре 1957 года в Куйбышеве открыли



**Группа № 47 Кемеровского ТУ-3,
будущие специалисты КХЗ. 1957 г.**

СПТУ-8 (директор Б.Г. Салиник). Приняли 150 человек, которых начали обучать профессиям штукатуров, плотников, каменщиков, бетонщиков. Срок обучения — 1 год. Однако материальная база была очень слаба: на все училище имелось лишь 10 топоров, 2 поперечные пилы, 2 гвоздодера, 15 кельм, 20 молотков, 15 мастерков. Не хватало и литературы: в наличии имелось 15 учебников для плотников и 8 для каменщиков.

По мере роста первых корпусов завода перед руководством встала необходимость решения кадрового вопроса. Понятное дело, откуда в далекой провинции специалисты в области прикладной химии? Администрация завода обратилась к выпускникам местных школ с призывом поехать учиться в Кемеровское ТУ-3, и более 120 юношей и девушек из городов-соседей Куйбышева и Барабинска по окончании школ направили в Кемерово, где они получили профессии аппаратчиков, лаборантов, машинистов компрессорных установок. Летом 1958 года большая группа молодых специалистов прибыла из Дзержинска после окончания химико-технологического техникума. Основную массу инженерно-технических работников составили выпускники томских, казанских, ивановских, новосибирских институтов. В короткое время они стали настоящими творцами успехов завода и составили его золотой фонд. В 1958 году, окончив Томский политехнический институт им. Кирова, на завод приехали 17 выпускников — будущих специалистов завода. Еще пять лет назад, в 1999 году, трое из них продолжали нести трудовую вахту на родном предприятии: Юрий Иванович Рыжков — начальник центральной лаборатории, Мария Павловна Семина — ведущий инженер производственно-технического отдела, Анатолий Константинович Суглобов — заместитель начальника производственно-технического отдела.

День рождения завода — 28 декабря 1958 года. В этот день электрохимическим путем получили первую продукцию — перекись водорода, первыми потребителями которой стали Серпуховский хлопчатобумажный комбинат «Красная нить», Ворошиловградский химико-фармацевтический завод, Камышенский хлопчатобумажный комбинат, Казанское производственное объединение имени Хусаина Ямашева, предприятия Чехословакии, Болгарии и многие другие потребители в нашей стране и за границей. Вскоре Куйбышевский химический завод стал крупнейшим в стране производителем перекиси — треть общего объема выпускалось именно здесь.

«Гагарина в космос отправили мы!»

В 1959 году начал работу цех № 3. Именно он производил спецпродукт, используемый в качестве топлива для космических летательных аппаратов. И мирных, и для баллистических ракет типа «Тополь-М» тоже. Между прочим, директор химзавода Э.Г. Любочкин начинал работу начальником смены именно на производстве гептила.

Когда все радиостанции и газеты Советского Союза в 1961 году сообщили о полете человека в космос, работники химического завода Куйбышева восприняли ее, как свою большую победу. Химики из сибирской провинции имели самое прямое отношение к событию мирового значения: топливо для ракеты Гагарина произведено именно на КХЗ. Впрочем, уже тогда предприятие находилось под завесой строгой секретности, а потому говорить о том, за что работники получили премию в несколько десятков рублей, запрещалось даже в семьях. Сам завод скрывался за вывеской «Почтовый ящик № 45». Любой принимаемый на работу, от уборщицы до директора, проходил проверку на благонадежность через Комитет государственной безопасности. Секретность выглядела оправданной — предприятие единственное в Советском Союзе производило гептил, топливо для баллистических ракет. Завеса секретности ступила после перехода предприятия на производство аназита — нового поколения твердого ракетного топлива. Работа местного отдела КГБ, даже в то время, когда основная деятельность госбезопасности сводилась к недопущению антисоветской агитации и «распространения заведомо ложных измышлений, порочащих государственный и общественный строй», на пять шестых концентрировалась именно на химическом заводе.

Официально Куйбышевский химический завод продолжал заниматься лишь выпуском бытовой химии. В 60-х годах освоили выпуск отбеливателя. Поначалу даже фасовка его производилась вручную, примитивнейшим способом. Для этого привлекались зачастую свободные от основной работы рабочие цехов. Лишь спустя много лет производство отбеливателя сконцентрировалось на одном участке, где фасовочные операции выполнялись автоматами.

Естественно, появление такого объемного производства повлекло за собой и организацию соответствующих объектов социальной сферы. Например, в 1959 году рядом с проходной

предприятия выросло двухэтажное здание из двух корпусов, соединенных теплым переходом, — медико-санитарная часть завода. В одном из корпусов разместилась поликлиника, в другом — стационар медсанчасти. Химическое производство выдвигает повышенные требования ко всем, кто с ним связан, и поэтому у подъезда постоянно дежурила машина «скорой помощи». После монтажа всего требуемого оборудования, спустя несколько лет, в поликлинике к услугам пациентов кабинеты врачей: терапевтов, невропатолога, окулиста, отоларинголога, хирурга, акушера-гинеколога, стоматологический и зубопротезный. Кабинеты диагностики: рентген и флюорография, электрокардиограммы, клиничко-диагностической лаборатории, физиотерапевтических процедур, в котором выполнялись электро- и светолечение, ингаляции, кабинеты массажа и процедурный. В стационаре имелось девять палат на 25 коек. Коллектив составлял 62 человека. В год лечение получало более пяти-сот человек.

1964 год стал знаменателен для завода пуском производства гидразингидрата, который нашел широкое применение в химической, химико-фармацевтической и энергетической промышленности. О растущем значении его для всей страны говорит следующий факт — практически все тепловые и атомные



В центральной заводской лаборатории

электростанции стран, некогда бывших союзных республик СССР, потребляли для очистки котловой воды гидразингидрат, выпущенный Куйбышевским химзаводом. Сложность пуска его производства заключалась в том, что это происходило впервые в стране, и оборудование монтировали на открытой площадке. Тем не менее выпускаемому химзаводом гидразингидрату в 1970 году присвоен Государственный Знак качества.

В 1964 году освоили выпуск кислорода, азота, винилпаровых диафрагм, сдали в эксплуатацию очистные сооружения и на следующий год внедрили биохимическую очистку сточных вод, в 1968 году — окончили строительство второй очереди очистных сооружений.

28 августа 1972 года на заводе запустили в работу еще один цех по производству перекиси водорода. В цехе впервые в стране освоили процесс гидрирования ацетона в изопропиловый спирт. Это дало возможность сократить количество производного сырья, а проектной мощности цех достиг на год раньше срока. Спустя два года пустили в строй сооружение по улучшению обработки сточных вод с увеличением ее производительности, что позволило почти в три раза увеличить количество задержанных и переработанных загрязнений, содержащихся в сточных водах, сбрасываемых в реку Омь.

Профилакторий химического завода «Омь» открылся в 1974 году. 31 марта 1994 года областная лицензионно-аккредитационная комиссия присвоила ему категорию и статус профилактория-санатория. Для отдыхающих имеются водогрязелечебница, два кабинета иглорефлексотерапии, массажа, мануальной терапии, организован кабинет лазеротерапии и эндоскопии, галокамера (соляная пещера), ингаляция, сауна с бассейном, физиокабинет, кислородный кабинет. С осени 1991 года им руководит бывший главврач Куйбышевской ЦРБ К.Ф. Лебзак, имеющий звание «Заслуженный врач РФ», кавалер ордена Трудового Красного Знамени, избиравшийся депутатом облсовета. Награжден К.Ф. Лебзак и знаком отличия «За заслуги перед Новосибирской областью».

С именем Бориса Алексеевича Соколова, заместителя директора по капитальному строительству, связаны крупнейшие стройки в городе в 70—80-х годах. В частности, идея строительства спортивно-оздоровительного комплекса принадлежала именно ему, и в свое время звучали предложения увековечить память Б.А. Соколова мемориальной доской, прикрепленной на этом здании. Стройка из-за срывов финансирования шла тяжело. Однако Б.А. Соколов, к тому же депутат городского Совета,

прикладывал все силы, чтобы объект не «заморозили». По его инициативе создали даже молодежно-жилищный кооператив (МЖК-3) для завершения строительства оздоровительного комплекса. Борис Алексеевич не дожидаясь сдачи такого важного и нужного объекта. Однако он оставил после себя и много других зданий: дома с магазинами «Мелодия» и «Дом книги», магазины в 10-м, 11-м кварталах, политехникум, общежитие педагогического колледжа, десятки жилых домов, несколько детских садов, включая комбинат «Жемчужинка», школы □ 6, 9, 5.

Не оставлял химзавод без внимания и досуг своих рабочих. В частности, спорт. Нередко городские соревнования по пулевой стрельбе проходили при явном преимуществе стрелков с КХЗ. В спортивных секциях воспитывались свои тяжело- и легкоатлеты, хоккеисты. Мало кто из далеких от спорта людей знает, что именно на химическом заводе работает... мастер спорта международного класса по пазурлифтингу (силовому троеборью). Александр Михайлович Куликов — сотрудник охраны оборонного предприятия.

Химия для народа

При директоре Эмиле Георгиевиче Любочкине завод достиг своего расцвета. В химическую отрасль новый руководитель попал случайно. Отслужив «срочную» в армии, поступил в Томский политехнический институт, не особенно выбирая. После окончания института его и еще семнадцать выпускников отправили в Куйбышев, где только закладывали фундамент химзавода. Постепенно выпускник политеха «дорос» до должности главного инженера, потом — и руководителя, которым Э.Г. Любочкин в общей сложности отработал почти двадцать лет — с 1973 года. По темпам развития этот период стал самым значительным в истории предприятия. Полностью ввели в строй биологические очистные сооружения мощностью 32 тыс. куб. м стоков с коллектором, основные инженерные сети города (тепло, вода, канализация), построили здание Куйбышевского филиала Новосибирского педуниверситета, профилакторий, библиотеку, спортивно-оздоровительный комплекс общей площадью 6152 кв. метров и двумя бассейнами на 400 и 60 кв. метров, три школы, шесть детсадов, сеть магазинов, более 90 тыс. кв. метров жилья (1800 квартир). 5 марта 1976 года Указом Президиума Верховного Совета Э.Г. Любочкин награжден орденом Трудового Красного Знамени, а 3 июня 1986 года — орденом «Знак

Почета». Он является почетным гражданином города Куйбышева, отмечен званием «Почетный химик СССР».

Нарастивая мощности, завод осваивал производство новых продуктов, товаров, необходимых народному хозяйству. Не проходило и года, чтобы на КХЗ не открывалось новое производство. 30 ноября 1977 года здесь начали выпускать перборат натрия, который является основой для отбеливателей: «Лебедь», «Пермский», «Пермский-2», универсального отбеливателя «ОГУС», чистящего средства «Блик». Затем освоено производство полиэтиленовой пленки, а также различных изделий из полиэтилена, пользующихся спросом в самых разных областях народного хозяйства. Это крышки, бочки, ведра, канистры — всего более десяти наименований. Наладили выпуск стирального порошка «Омь», производство антифриза «Тосол», отбеливающего средства «Белизна». В это же время велось освоение производства гидразин-сульфата, который применяется в фармацевтической промышленности, при обработке котловой воды в теплоэлектростанциях, в органическом синтезе, используется как вулканизатор, в гальванотехнике для металлических покрытий, для изготовления термостойких тканей. Многие из перечисленных составов и изделий не имели аналогов не только на внутреннем, но и на внешнем рынке.

Разговор о внешнем рынке не случаен. Куйбышевское химическое предприятие и здесь оказалось на высоте. Вот что писала газета «Трудовая жизнь» 5 октября 2004 года о прошлом КХЗ: *«Однажды из-за Куйбышева, а точнее, из-за местного химзавода, вспыхнул конфликт между США и Бразилией. В середине 80-х годов бразильские военные начали модернизацию ракетного комплекса. Топливо для ракет они закупали в США. Но предприятие, специализирующееся на выпуске этой продукции, надолго встало по причине аварии. Тогда бразильцы начали переговоры с Министерством химической промышленности СССР. В итоге на Куйбышевский химзавод был доставлен опытный образец топлива. Военспецы из далекой страны поинтересовались, смогут ли сибирские химики сделать нечто такое же. И были крайне удивлены, получив ответ: «Подобное топливо выпускается в США. Но наша продукция гораздо лучше».*

Бразильцы заключили с СССР договор на поставку ракетного топлива. На химзаводе в полную мощь заработал производственный конвейер. В США, узнав о договоре, начали оказывать на правительство Бразилии мощное экономическое и политическое давление. Цель была одна: заставить бразиль-

цев аннулировать договор с русскими и заключить подобный с заводом в Майами (США). Американцы добились своего. Правда, Куйбышевский химзавод успел поставить в Бразилию довольно большую партию топлива. Кроме того, получил крупную сумму денег в виде неустойки из-за разрыва договора».

Химзавод и экология

Размещение в Куйбышеве химического производства неоднократно вызывало споры о его опасности с точки зрения экологии. И риск, довольно значительный, действительно присутствовал. Не говоря даже о том, что заводчане уходят на пенсию по «горячей сетке», как работники опасных для здоровья производств. Не говоря о том, что из всех средств защиты даже на таких опасных участках, как производство гептила, имелись лишь индивидуальные противогазы. В здании спецпроизводства производилась спецпродукция, относящаяся к первому классу чрезвычайно опасных веществ по степени воздействия на организм человека. Это гидразингидрат, гидразин и его производные (гептил — условное название диметилгидразина), в другом спецпроизводстве — аназит. К опасным производствам отнесены цеха № 3, 5 и 6.

Предельно допустимая концентрация опасных веществ при этом в рабочей зоне составляла 1 мг/куб. м. Гидразингидрат, гидразин и его производные относятся к одному и тому же классу по воздействию на человеческий организм, что и металлическая ртуть, сулема, свинец. Гидразингидрат и его производные канцерогенные вещества, аназит, вызывают заболевание, напоминающее рассеянный склероз. Кроме того, данные спецпроизводства относятся к категории А — пожаровзрывоопасные.

По данным комитета по охране природы города и района, треть всех сбрасываемых в реку Омь сточных вод принадлежала именно химзаводу (остальное — поровну соцкультбыт и другие промышленные предприятия). А содержание гидразингидрата в реке превышает в 60 раз предельно допустимые концентрации. Однако это вещество разлагается на воздухе и в почве под воздействием кислорода. Например, за 2001 год на химзаводской свалке накоплено 1000 тонн хлористого натрия с содержанием гидразингидрата до 0,09%. Это всего десять килограммов. А в месте свалки расположен мощный пласт глины, препятствующий движению грунтовых вод к реке Омь.

Специалисты считают, что Куйбышевские биологические очистные сооружения со своей задачей вполне справляются. Кроме механической очистки, сточная вода очищается в вертикальных отстойниках, где отделяются вещества, способные выпадать в осадок или всплывать. Далее проводится дезинфекция хлором и насыщение кислородом. Только потом вода попадает в пруд-накопитель Кайлы, откуда через 9—10 месяцев во время паводка сбрасывается в реку Омь. Одно время в пруде жила даже рыба, что можно расценить как показатель чистоты воды. В июле 1991 года во время долгой жары водоем потратил слишком много кислорода на растительность — «зацвел», и рыба погибла. Токсичных веществ в Кайлах тогда не нашли.

Первоначально схема и состав сооружений станции очистки сточных вод определялись «Рабочим проектом канализации города», выполненным Облпроектом Новосибирска в 1962 году. Ввод в эксплуатацию первой очереди мощностью 8 тыс. кубометров в сутки состоялся 14 ноября 1964 года — этот день и принято считать днем рождения станции. А в 1967 году состоялся ввод второй очереди с увеличением мощности в два раза. В то время станция еще являлась подразделением Куйбышевского химического завода и носила название «Цех № 20». С 1 сентября 1997 года биологические очистные сооружения переданы в муниципальную собственность и являются подразделением МПП «Куйбышевжилкомхоз».

Если говорить о том, какую опасность представлял завод для горожан, необходимо начать с цистерн и вагонов с вредными веществами,двигающимися по железнодорожной ветке, соединяющей завод со станцией Каинск-Барабинский. Ветка проходит в непосредственной близости от жилых кварталов.



Образцы продукции — синтетические моющие средства

Кстати, столкновения тепловозов и автомобилей на этой линии случались — впрочем, без особых эксцессов.

Не исключена возможность аварии и на самом заводе. Когда сюда поступало слишком много цистерн со сжиженным хлором, то его не успевали пустить в производство «с колес», а сливали в резервную емкость-танк, предназначенный лишь для аварийных ситуаций. Однако эта цистерна летом 1990 года сама оказалась в аварийном состоянии, в результате чего произошел выброс 50 кг хлора в атмосферу. Это, конечно, не так много, но настораживает сам факт. К тому же, по воспоминаниям ветерана труда, бывшего работника химзавода А. Соколова, *«аварии на предприятии не так уж и редки. Мне за тридцать лет не раз приходилось участвовать в их ликвидации, причем аварии и их последствия раньше тщательно скрывались от общественности»*. В 1997 году газета «Трудовая жизнь» писала: *«От дальнейших увольнений рабочих руководство завода удерживают лишь жесткие требования правил пожарной безопасности, предъявляемых к химическому производству»*.

Например, именно для предотвращения и устранения аварий на секретном заводе создали специальную пожарную часть — ПЧ-20. Да и областное управление внутренних дел совместно со службами ГО ЧС и спасателями регулярно проводило в Куйбышеве учения, цель которых — проверка боеспособности городского отдела в условиях техногенной аварии (выброса хлора).

В 1964 году на заводе создали военизированную газоспасательную службу, состоящую из взвода бойцов. Для них по спецпроекту построили здание, по спецзаказу оборудовали автомобиль «Урал». В настоящее время в связи с сокращением штатов создан пост газоспасателей из 16 человек, руководит которым Виктор Федорович Неживых. По свидетельствам самих бойцов, пожары на химзаводе случались неоднократно, особенно в дни его становления — когда производство было не изучено и частенько происходили небольшие аварии. Случались и летальные исходы — как в цехе № 8, когда заживо сгорело два человека. В марте 2002 года в одном из цехов химзавода в результате локального взрыва во время ремонта прибора также погиб работник. По свидетельству специалистов ГО ЧС, при благоприятной розе ветров при аварийном выбросе, скажем, хлора с предприятия вредные вещества накроют площадь до 30 квадратных километров. Поэтому без участия газоспасателей не обходится ни одна газоопасная ситуация: ремонт емкостей, колодцев, запорной арматуры.

Еще одна опасность со стороны химзавода — солеотвал. Здесь предприятие складировало отходы, а совсем недалеко от котлована протекает река Омь, расположены пионерлагерь, садовые участки. Сам котлован расположен в низине, поэтому грунтовые воды находятся близко к поверхности почвы. Впрочем, вокруг солеотвала имеется пять скважин, через которые раз в квартал контролируются подземные воды. За все время существования солеотвала содержание гидразингидрата, хлорида натрия, перхлоратов, хлоридов, сульфатов, нитратов соответствовало нормам «Санитарных правил и норм охраны поверхности вод от загрязнения».

В 1990 году на свалке произвели реконструкцию. С предприятием УМ-7 заключен договор на завоз твердого грунта для рекультивации территории свалки, выполнен объем работ на 35 тысяч рублей. Разделены твердые отходы и промышленная соль. Территория ограждена, организован контроль за состоянием грунтовых вод.

Решением горисполкома стометровая водоохранная зона установлена и вокруг озера-накопителя Кайлы. Озеро используется в этом качестве по решению областной СЭС и исполкомов районного и городского Советов депутатов с 1974 года, заодно выполняя роль предохранителя — предотвращая залповые сбросы в Омь после очистных сооружений. По договору институт «Госхимхлорпроект» разработал технологию утилизации отходной соли с получением хлора и щелочи. Выданы данные в «ГосНИИхлорпроект» для проектирования этого производства. В целом по химзаводу степень очистки пылегазоочистных установок равна 96 процентов, а по хлору — почти сто процентов.

Неисполненные планы

Являясь одним из важнейших предприятий химической и оборонной промышленности страны, Куйбышевский химзавод многое сделал и для населения маленького сибирского города. И сделал бы еще больше. Речь даже не о жилищном строительстве. Примером может служить ситуация с питьевой водой. В Куйбышеве в питьевой воде содержание нефтепродуктов, бора, других вредных веществ превышает в несколько раз предельно допустимые концентрации. В конце восьмидесятых годов в соседнем Барабинском районе, у села Пензино, обнаружили подземное озеро с большим запасом чистой питьевой воды без вред-

ных для здоровья примесей. Именно по заказу химзавода специализированный новосибирский институт разработал проект постройки водовода стоимостью в 25 млн рублей из этого озера в Куйбышев. Подземное озеро могло бы решить проблему водоснабжения в обоих районах. И работы начались — полтора километра водовода уже построено с применением надежных японских труб. Однако помешала перестроечная неразбериха — прекратились федеральные капитальные вложения в стройку, и работы свернули. Кстати, сегодня там разливается одна из лучших минеральных вод России — лечебно-столовая вода «Сибирский источник».

Не только эти планы оказались сорванными хаосом перестройки. В 1989 году решили строить в городе домостроительный комбинат мощностью 100 тысяч квадратных метров жилья в год при долевом участии предприятий Куйбышева, Барабинска и Татарска. Генеральный заказчик — химический завод. Кроме этого, для КХЗ даже выделили площадку под строительство молодежного жилого комплекса. Не все удалось довести до конца.

И все же в это время завод в условиях хозрасчета и самофинансирования производил товаров народного потребления на сумму более десяти миллионов рублей ежегодно. Какие только меры не предпринимались, чтобы сохранить, реанимировать завод! Пробовали даже заключить договор с АООТ «Каинск» (предприятие городского торгового центра), по которому последнее получало право получения товаров, предлагаемых заводу различными предприятиями в качестве расчета за отгруженную продукцию...



**Э.Г. Любочкин, директор КХЗ
с 1973 по 1989 г.**

В том же году после очередных выборов, когда Э.Г. Любочкин, действующий директор, снял свою кандидатуру с голосования, директором выбрали Александра Ивановича Тырышкина, до этого — начальника одного из цехов, три года он возглавлял профсоюзную организацию КХЗ. Смена руководства не повлияла на производительность предприятия — за год выпустили две тысячи тонн отбеливателя «Пермский-2» и пять тысяч тонн отбеливателя «Лебедь». Договоры на поставку отбеливателя заключались с двумя областными торговыми организациями: «Росгалантерея» и «Росглавкоопхозторг», которые и распределяли товары по магазинам страны. Производство отбеливателя решили перевести на аренду: 49 процентов дохода отдавать заводу, 51 — оставлять арендному коллективу.

Завод внес вступительный пай в сумме 250 тысяч рублей, вошел в консорциум «Дрейсерг Совет Инжиниринг» для налаживания внешнеэкономических связей, для чего и организовал соответствующий отдел.

В 1990 году директор химзавода А.И. Тырышкин в составе делегации побывал в Японии. Рассматривался вопрос о размещении на химическом заводе производства по выпуску хлоропренового каучука. Однако возникала необходимость строительства второй ТЭЦ, домостроительного комбината. Минимум 30 процентов от капиталовложений пришлось бы направить на возведение жилья, объектов соцкультбыта. И от этой идеи пришлось отказаться. Производство разместили в Караганде.

В октябре 1991 года начальник отдела внешнеэкономических связей химзавода А.В. Зыков побывал в Китае, где был заключен контракт на бартер. Китайская сторона сделала запрос на поставку ацетона, а взамен химзаводчане получили товары народного потребления. Представители Куйбышевского химзавода бывали в служебных командировках в Финляндии, Италии, других странах.

Газета «Трудовая жизнь» писала 16 февраля 1995 года: *«До майской забастовки 1992 года, затянувшейся на полгода, в цехе выпускали отбеливатель трех видов: «Огус», «Лебедь», «Пермский», по 800 тонн в год. Линия по производству рукавной пленки была собрана, запущена, и полиэтиленовыми пакетами по 180 граммов завод себя обеспечивал. Постепенно сбывать продукцию стало сложнее, приходилось осваивать рынок других регионов. На торговых базах в шахтерском крае: Проктопьевск, Новокузнецк, Кемерово — отбеливатель брали с удовольствием, но попутно интересовались: а не производят ли в Куйбышеве стиральный порошок. На шахтах из-за отсутствия порошка спецодежду меняли только раз в неделю.*

На химзаводе к предложению производить порошок отнеслись сначала прохладно. После долгих размышлений заявку на разработку технологии приготовления порошка в Пермский институт все же подали. Схема сухосмешения, отработанная на отбеливателе, подходила и для производства порошка. Стоит отметить, что из-за своей компактности и экономичности, а значит, выгоды, схема эта заинтересовала недавно югославские заводы.

Первая партия порошка «Омь» была выпущена в апреле 1993 года. Для экспертизы в ЦЗЛ (центральной заводской лаборатории) нашли замусоленное полотенце и опустили в раствор порошка. Эффект был неожиданным: полотенце отстиралось до белизны.

Было решено: порошок делать будут. Спрос на отбеливатель к тому времени прекратился совсем. Сейчас цех \square 10 работает только на порошке, производя 200 тонн в месяц. Заказы поступают даже из европейской части России, несмотря на то, что там, кроме наших промышленных гигантов, к потребителю активно выходят западные компании по производству синтетических моющих средств».

Специалисты пермского ТОО «Росса» разработали для «Оми» новую упаковку, а вскоре на заводе стали выпускать и стиральный порошок «Стерх», на который сразу же нашелся оптовый покупатель за пределами района. Поначалу расфасовка его производилась в полиэтиленовую упаковку. Однако, превосходя импортные порошки типа «Ариель» или «Тайд» (разработки еще 50-х годов) по моющим и отбеливающим способностям, СМС от химзавода «подкачали» в экологическом плане. Попадая в водоемы, они приводят к цветению воды из-за содержащегося в их составе триполифосфата. Хотя еще в 1993 году стиральным порошком «Омь» заинтересовались торговые представители Англии, и специалисты завода выезжали за границу для покупки автомата для нанесения на пакетики СМС цветной печати.

Уже тогда на заводе планировалось наладить выпуск жидкости для очистки двигателя, тормозной жидкости. Технологическими разработками занимался НИИ «Синтез» г. Москвы. В 1990 году Госплан СССР принял решение о создании на Куйбышевском химическом заводе мощности по производству сырья для выпуска огнестойких масел, в которых остро нуждались электростанции страны. Минэкономики СССР при формировании плана развития народного хозяйства на 1992 год включило строительство объектов по производству исходного сырья и конечного продукта — огнестойких масел в перечень важнейших

общесоюзных строек. При создании мощностей поначалу предполагалось осуществить реконструкцию производства перекиси водорода изопропиловым методом с увеличением мощности производства по ацетону в 2,5 раза и по перекиси водорода в 3 раза, создать новые производства изофрона и 3,5-ксиленола. Однако в связи с перестройкой хозяйственного механизма страны, отсутствием финансирования работы по расширению завода остановились. Для реализации программы требовались 20 миллионов долларов, которых завод не имел.

Осенью 1993-го выпустили опытную партию ацетона для бытовых нужд. Однако рынок к этому времени был завоеван более дешевым ацетоном омского производства, и поэтому попытка в реализацию так и не превратилась. К тому времени долги за потребление предприятием электроэнергии, тепла и пара достигли 2,8 млрд рублей. Еще 4 составляла пеня. В то же время потребители КХЗ, которым продукцию уже отгрузили, задолжали заводу свыше 3 млрд.

А ведь на балансе завода находилось довольно много объектов социально-бытового и культурного назначения. Только благоустроенных домов (в основном, пятиэтажных) — 54, а также весь Трудовой поселок, химзаводской тир, медсанчасть, профилакторий. В 1994 году в городе создали коммунальное хозяйство «Жилтрест» — именно по причине передачи ведомственного жилья на городской баланс. В частности, принадлежащего



Подведение итогов конкурса мастерства в цехе □ 4

Куйбышевскому химическому заводу и заводу автозапчастей. На «Жилтрест» возложили содержание, эксплуатацию, текущий и капитальный ремонт жилого фонда. Но вопрос о передаче в муниципалитет жилого фонда Трудового поселка (около 150 жилых домов) не решен до сих пор.

Приостановили строительство МЖК-2 и новой детской больницы — даже без завершения нулевого цикла. Более сотни куйбышевцев обращались с открытым письмом о необходимости детской больницы городу в Минпром, в Департамент химической и нефтехимической промышленности. Превратились в «долгострой» спортивно-оздоровительный комплекс, овощехранилище, ливневая канализация по улице Зakraевского. В ведомство гороно передали детский комбинат «Орленок», ранее бывший на балансе завода. И, все же, несмотря на то, что ремонт корпусов, затраты на питание детей, содержание аппарата достигали четырех миллионов рублей в год, химзавод не закрывал оздоровительный лагерь «Незабудка». Завод нашел средства, чтобы содержать в зимний период двух тренеров, занимающихся с ребятами на двух заводских хоккейных площадках, расположенных в городе. Очистные сооружения тоже передали в муниципальную собственность много позже — летом 1997-го.

Предпринимались попытки «сыграть на дефиците», как говорили сами заводчане: производили хлористый аммоний; жидкие кремы для лица и рук «Иринка» и «Тин», упакованные в пластмассовые емкости, в которые разливался выпускаемый раньше шампунь «Зеленое яблоко»; автошампунь с полирующим эффектом. На базе цеха № 3 (работавшем на оборонную промышленность и оставшемся без госзаказа) организовали новое производство — выпуск мезитилена, сырья для изготовления анилиновых красителей. Им в первую очередь интересовался основной потребитель — Кемеровский анилинокрасочный завод, покупавший этот продукт в Японии.

Некоторые надежды связывались руководством завода с производством двух новых видов продукции. Один из них используется на атомных и электростанциях, другой — для изготовления оксалона (химо- и термостойкого волокна). Они тоже не оправдались. Сессия городского Совета в июле 1990-го решила не давать согласия и на размещение в городе Куйбышеве хлоропренового завода, сославшись на и без того сложную экологическую ситуацию. Вторая, наиболее веская, причина — отсутствие валюты у правительства на импортное оборудование.

Наследие распада

16 апреля 1991 года на химическом заводе зарегистрировали первое малое предприятие по производству остродефицитного клея-герметика ОСП-501, который используется при сборке автомобильных и тракторных фильтров. Раньше клей поставлялся в Россию из Японии, Югославии и ФРГ. Оригинальную технологию производства клея для химзавода разработал Украинский научно-исследовательский институт пластмасс. Эта технология относится к разряду экологически чистых, так как здесь отсутствуют жидкие, порошкообразные и газообразные отходы, выбрасываемые в атмосферу. Химический завод выступил учредителем малого предприятия, внося в уставный фонд первоначальный вклад — производственные помещения, оборудование и средства в размере 350 тысяч рублей. Предприятий, аналогично «Герметiku» отпочковавшихся от химзавода, позже насчитывалось чуть ли не с десятков.

В 1992 году Куйбышевский химзавод совместно с АО «Сапсан» из Новосибирска выступил учредителем предприятия «ХимфЭкст», арендовавшим площади КХЗ. Провели полный монтаж оборудования для переработки эфирных масел, скипидара и хвойной пасты в химические продукты, используемые в дальнейшем для производства растворителей и душистых веществ. Однако продукция оказалась невостребованной в России, а на мировой рынок выйти не удалось. Две зарубежные фирмы (Голландия и Австрия) через московскую парфюмерную фабрику «Свобода» выступили потенциальными заказчиками продукции «ХимфЭкста», но цены предложили низкие, что предприятие не устроило. И новое предприятие всего через три года оказалось на грани самоликвидации из-за долгов, в том числе и по зарплате (рабочие не получали ее больше года).

Была организована также фирма «Ориент» (советско-американское СП; позже американцы от предприятия отказались, и их долю выкупил коллектив), 50 процентов акций которой принадлежало химзаводу. Однако в 1995 году КХЗ вышел из состава учредителей ТОО «Ориент». В то время на дочернем предприятии работал цех по выпуску тосола, полимерное производство получило заказ на производство пеналов для электродов, полиэтиленовой пленки. Под заказ выпускались и пеномощное средство «Диона», шампуни с хорошим качеством — «Пихта», «Русская лаванда», лосьон «Луиза», гель для укладки волос «Лика», шампунь-кондиционер «Сизаль». Конкурен-

ции на рынке они не выдерживали в основном из-за неприглядной упаковки. Планировался выпуск чистых шампуней без отдушек и аллергенов.

Число работающих на фирме достигало 120 человек, объем реализации доходил до 120 миллионов рублей в месяц (1993 год). Заключили договор о сотрудничестве с Китаем. Однако 3 марта 1997 года решением арбитражного суда ООО «Фирма «Ориент» признана банкротом, она задолжала государству, Пенсионному фонду, банкам более 8,6 млрд рублей.

Удалось заключить договор на поставку в Китай ацетона и перекиси водорода. Взамен китайцы предоставили диагностический аппарат УЗИ, установленный в заводском профилактории. Тем не менее, несмотря на все меры, перед предприятием все реальнее маячила перспектива банкротства. Общая задолженность завода к 1995 году составляла 9 млрд рублей, в то время как дебиторская задолженность — более 7 млрд. Объемы производства по сравнению с 1992 годом снизились на 82%, по сравнению с 1993-м — на 53%. Уже почти два года продукция оборонного значения заводом не выпускалась — поступил лишь единичный государственный заказ, однако без гарантий его финансирования. В декабре 1994 года в администрацию предприятия пришла правительственная телеграмма: *«Просим сообщить задолженность госбюджету и график ее покрытия»*. Телеграмма имела приписку: *«Предприятия, не погасившие задолженность, будут признаны банкротами»*. А ведь в недавнем прошлом годовая прибыль химического завода составляла 17 миллионов рублей.

В 1996 году, при участии АО «Новосибирскэнерго», КХЗ и БТЭЦ создали рабочую группу специалистов для инициирования работ по созданию мощностей для выпуска огнестойких масел. При этом предполагалось привлечь средства инициаторов и потенциальных потребителей для финансирования строительства. Рабочая группа готовила инвестиционный проект. Появились и другие интересные предложения: по созданию производства ингибитора отложений минеральных солей, тиомочевины, гидразекса. И все же с приходом рыночной экономики положение химического завода стало резко ухудшаться.

В августе 1995 года после первого крупного сокращения, вызванного сложным финансовым положением завода, работы лишились одновременно около 500 рабочих. Что составило примерно 20% всего коллектива. В то же время закончилась передача всех объектов жилищно-коммунальной сферы химзавода в ведомство муниципального предприятия «Жилтрест». Пере-

дали также три центральных тепловых пункта и четыре канализационно-насосные станции. Давно стал «городским» и спортивно-оздоровительный комплекс «Олимп». Спустя три года на муниципальный баланс передали и химзаводскую медсанчасть с закрытым стационаром — на него, вернее, на медикаменты и продукты питания, требовались большие затраты. В собственности предприятия остались лишь два непроизводственных объекта: профилакторий «Омь» и столовая.

Между небом и землей повисло подсобное хозяйство химзавода. Базировалось оно в двух деревнях — Осиново и Вешняки. За счет собственного мясомолочного животноводства химзавод получал экологически чистые продукты для столовой и санчасти. Но, оказавшись на грани банкротства, предприятие отказалось от сотрудничества с селом, которое осталось должно КХЗ почти полтора миллиарда рублей. Молоко так и сдавалось на химзавод, однако расчет за него велся не деньгами, а, например, стройматериалами. В конце концов, здесь организовали ГУП «Осиновское», и химзаводчане лишились подсобного хозяйства.

Забастовки по поводу задержек зарплаты, организованные профкомом предприятия, проводились регулярно — несмотря на риск аварии на производстве, содержащем сильнодействующие вредные вещества.



Пульты производства перекиси водорода

По итогам 1995 года, балансовой прибылью получили 3 млрд 174 млн рублей, и в то же время завод фактически израсходовал 8 млрд 914 млн рублей. Только платежи энергетикам составили 4 млрд 935 млн рублей (по данным областного отдела статистики, цены в энергетике росли в три раза быстрее, нежели в промышленности). Из-за снижения объемов производства оказался не выполнен план производства на 1995 год (который разрабатывался на основании заявок потребителей), снизились объемы производства продукции по сравнению с 1994 годом. В сопоставимых ценах снижение составило 15,7%. К увеличению себестоимости и цены продукции привело и увеличение зарплаты в июне 1995 года, причем на увеличение заработной платы дополнительно в 1995 году начислено налогов за повышение норматива оплаты труда в сумме 2,6 млрд рублей, что также повлияло на конечную цену продукции. Из-за более высокой цены на энергоресурсы в Новосибирской области куйбышевская перекись водорода получилась дороже электрохимической перекиси, выпускаемой в Усолье-Сибирском. Из-за ценовой неконкурентоспособности оказался потерян рынок сбыта для некоторых видов продукции завода, в результате эти производства остановили и законсервировали. Общая кредиторская задолженность химзавода (сырье, энергоресурсы, бюджет) составила 34 млрд 196 млн рублей, из них 6,6 млрд причитались рабочим за их работу.

Существенные потери завод понес из-за отсутствия государственного заказа, инфляции, неплатежей и дефицита необходимых средств для расширения номенклатуры выпускаемых изделий. Принятые меры по освоению новых видов продукции (СМС, хлористый аммоний, белизна, чистящие средства) оказались недостаточными для поддержания необходимых объемов производства. Особенно губительно на экономику завода влияли налоги и взносы во всевозможные внебюджетные фонды — главным образом, налоги, не связанные с непосредственным выпуском продукции (налог на землю, на имущество). В совокупности из прибыли предприятия в казну уходило до 92%.

Так и не удалось отладить механизмы реализации продукции. Бартер и взаимозачет составляли примерно 75% реализации, и потери от них составили 10—12 млрд рублей.

При таком состоянии дел комитет «Росхимнефтепром» возложил обязанности директора на В.М. Некрасова, главного инженера завода. Несмотря на опыт работы, знание тонкостей производства, новому руководителю пришлось нелегко. На заводе в то время было предзабастовочное состояние. Многие за-

водчане подали заявления в суд на выплату зарплаты, провели даже голодовку в здании администрации города с тем же требованием. Налоговая инспекция и судебные исполнители описали часть имущества завода и начали его распродажу.

20 февраля 1996 года состоялось совещание у председателя «Роскомхимнефтепрома» В.П. Иванова с участием представителей Минобороны, Минэкономики, Гособоронпрома, администрации Новосибирской области. По решению совещания на завод направили межведомственную комиссию, которая разработала программу перспективных мер. Приказом по «Роскомхимнефтепрому» завод получил реальную финансовую помощь. На зарплату работникам КХЗ 5 марта из федерального бюджета поступило 200 миллионов рублей. Совместно со службами завода удалось получить налоговую отсрочку, частично разблокировать счета и начать выплату заработной платы. Шло это одновременно с сокращением численности работающих, занятых на остановившихся производствах.

Работало всего два цеха: № 1 и № 6, но даже то, что в них выпускалось, не реализовывалось. Продукция оседала на складах. Ее скопилось на 24 млрд рублей. За 1996 год завод сработал с такими показателями: товарной продукции выпущено на 72,6 млрд рублей, спад производства к 1995 году составил 36,2 процента. В апреле 1997 года задолженность по зарплате составляла около 7 миллионов рублей.

Где же свет в конце тоннеля?

Судьбу химического завода решали на самом высоком уровне. В 1997 году президент Б.Н. Ельцин дал поручение всем заинтересованным ведомствам и министерствам: принять такие решения, чтобы сохранить уникальные производства, существующие на заводе, а значит, хотя и в усеченном виде, и сам завод, и костяк работающих на нем людей. Директор завода побывал с заместителем главы областной администрации Киселевым и генеральным директором АО «Тяжелого органического синтеза» Филипповым на заседании в управлении по несостоятельности. На нем приняли решение не доводить дело до суда, а решить вопрос с помощью внесудебных процедур — реорганизации.

Спад производства, по свидетельству директора завода В.М. Некрасова, составлял в то время более 90 процентов. Прежде завод мог выпускать в год около 50 тысяч тонн перекиси водо-

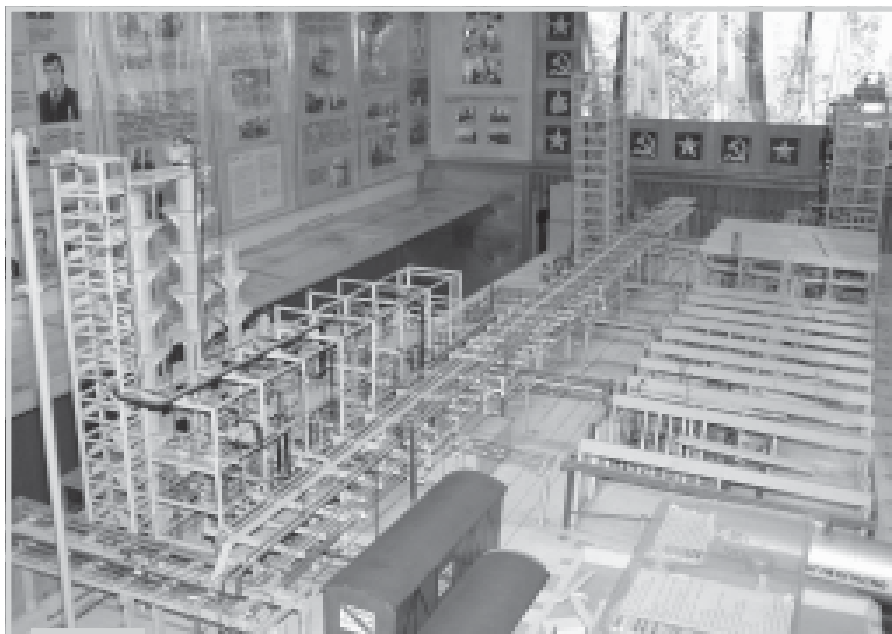
рода. И пока существовал Советский Союз с хлопкосеющими республиками в своем составе, заказы у завода оставались постоянными. После развала Союза отбеливатель оказался не востребован. На заводе существовало производство перекиси водорода реактивной квалификации, которая поставлялась в микроэлектронную промышленность. Но рынок теле-, радио- и прочей электронной промышленности захватили в России западные фирмы, и отечественная радиоэлектронная промышленность «приказала долго жить». Не нужна стала и продукция Куйбышевского химзавода. Примерно та же участь постигла и производство пербората натрия — основного компонента синтетических моющих средств. Западные компании, скупившие заводы по производству СМС, завозили собственное сырье, и куйбышевское не выдерживало ценовой конкуренции. А ведь еще в 1991—1992 годах завод продавал гидразингидрат собственного производства германской фирме «Байер», причем по цене ниже мировой, но имея на его выпуске до 300 процентов рентабельности. С либерализацией цен наступил момент, когда затраты на производство не стали покрываться выручкой от продажи, и Куйбышевский химический завод вынужденно расторг контракт. После чего «Байер» даже сделал химзаводу предложение: остановить производство гидразингидрата, отдать своих потребителей, а за это в течение пяти лет платить зарплату работникам производства. И если на содержание производства, которое не загружено работой, в 1996 году заводу из требовавшихся 9 млрд рублей государство выделило лишь 1,5, то в 1997 году из необходимых 24 млрд получили меньше 1 млрд рублей.

«Сейчас завод работает на 10—15 процентов производственных мощностей, — писала газета «Трудовая жизнь» 26 декабря 1998 года. — Трудовой коллектив уменьшился почти в три раза и составляет 1300 человек. По договорам с потребителями завод выпускает гидразингидрат, перекись водорода, хлористый аммоний, белизну, отбеливатель, стиральный порошок, тосол и другую продукцию. Но все это в небольших объемах. А ведь до 1993 года тот же гидразингидрат предприятие реализовывало зарубежным фирмам, и рентабельность производства в то время доходила до 300 процентов. Однако резкий рост цен на энергоресурсы, сырье, железнодорожные перевозки вынудили завод прекратить поставки, так как себестоимость продукции стала выше той, по которой она продавалась. Не в угоду и жесткая конкуренция: отечественный рынок заполнили импортные товары бытовой химии и синтетических моющих средств. Летом на завод поступил госу-

дарственный оборонный заказ, что позволило запустить в работу 6 и 7 цеха, заключить договоры с рабочими на год... В принципе, заявок на производство, например, пербората натрия, сегодня предостаточно. Но есть сложности, которые связаны с отсутствием оборотных средств для закупки сырья и пусковые работы производственных линий, которые долгое время были законсервированы. Заводу нужен заказчик с инвестициями или сырьем. Один такой заказ поступил на производство стирального порошка. Частная фирма обеспечила завод давальческим сырьем. А расчет предприятие производит частично продукцией, частично деньгами.

Сейчас стоит вопрос о реорганизации завода, в результате которой предприятие предполагается разделить на государственный, или, как говорят рабочие, казенный, завод и небольшие акционерные общества или частные предприятия, в ведении которых будет какое-либо отдельное производство бытовой химии».

Стоит добавить, что в сентябре 1998 года предприятие перешло на четырехдневную рабочую неделю вместо пятидневной из-за неполной загрузки рабочих мощностей. Впрочем, коснулось это не всех цехов, а только тех, которые действительно простаивали.



Макет участка химзавода

Налоговая инспекция даже направила иск в арбитражный суд по поводу признания Куйбышевского химзавода банкротом — в связи с задолженностью в бюджет в размере 18 млрд рублей. Однако суд принял во внимание, что процедура банкротства не изменит финансового положения стратегического предприятия России, и решил вопрос о банкротстве не рассматривать.

Правительство страны подготовило проект, согласованный с основными федеральными министерствами — Минэкономки, Минфином, Мингосимущества, и имелось соответствующее поручение президента России о реструктуризации ГП «Куйбышевский химический завод» путем разделения его на АО и государственный завод. Предполагалось, что в акционерном обществе будет развернуто производство синтетических смазочных материалов, смонтированы мини-установки по переработке нефти Верх-Тарского месторождения, а государственный завод по-прежнему будет выполнять оборонные заказы, содержание которых полностью ляжет на федеральный бюджет. Однако до настоящего момента это решение не реализовано.

И все же виделся некий просвет, когда завод получил право на возрождение надежды. В 1998 году после двухлетней консервации вновь заработал цех № 1 по производству пергидроля. В первом полугодии 1999 года по сравнению с предыдущими шестью месяцами объемы производства на предприятии возросли на 50 процентов, за счет контрактников число работающих увеличилось на 200 человек. Все эти положительные изменения — результат того, что на завод вновь поступил госзаказ, и за счет роста курса доллара, в связи с чем основной конкурент российских химпроизводителей по гидразингидрату — немецкая фирма «Байер» — ушла с российского рынка из-за дороговизны своей продукции. В 2000 году на предприятии скопилось на 100 млн рублей этой продукции. Химзаводчанам выплатили долги по зарплате. Областные власти договорились о реструктуризации задолженностей во все уровни по налогам на прибыль, в Пенсионный фонд... Но продолжалось это недолго.

Сегодня химический завод уменьшен не только в объемах выпускаемой продукции, но и в размерах. Несколько цехов законсервированы, многое оборудование расхищено или распродано. Коллектив не получает зарплату по несколько месяцев, и эта задолженность образуется регулярно. Накоплен многомиллионный долг и по отчислениям в Пенсионный фонд. На очередной отчетной конференции работниками завода ставился вопрос даже о недоверии правлению предприятия. Хотя после реализации большого объема продукции администрация завода,

как правило, гасит накопившиеся долги. Однако для того, чтобы решить все проблемы предприятия, этого мало. В 2002 году, несмотря на полуторамиллионный заказ, предприятие стояло по причине... требования предоплаты энергетикам за электричество, которое будет потреблено. После вмешательства губернатора области завод все же заработал.

Надежды на возрождение предприятия связаны с созданием на его базе казенного завода — соответствующая запись есть даже в плане социально-экономического развития Новосибирской области на 2005 год. Это обеспечит предприятию, на котором еще совсем недавно существовало девять различных производств, стабильный госзаказ, одновременно списав большую часть многомиллионных долгов за счет федерального бюджета. В июле 2002 года на химическом заводе побывал руководитель Российского агентства по боеприпасам З.П. Пак. Именно в ведении РАБ и находится химзавод, один из тех 12-ти, что находятся на территории Новосибирской области. На них, кстати, производится 28 процентов объема всей продукции, выпускаемой всеми новосибирскими предприятиями оборонного комплекса. Но Куйбышевский завод в российской промышленности занимает уникальное место, ибо только он один производит аназит, от чего, собственно, зависит возможность производства практически любой ракетной техники, вплоть до гарантирующей ядерную безопасность России. По словам З.П. Пака, его важность подчеркивает и тот факт, что в случае серьезного международного конфликта завод должен будет с первого же дня увеличить выпуск своей продукции в сотни раз. Итогом рабочего совещания с губернатором НСО В.А. Толоконским и руководителем завода В.М. Некрасовым и стало решение о выделении «аназитной» части завода в самостоятельное государственное предприятие под названием «казенный завод». Утвержден и график погашения задолженности перед КХЗ дебиторами — за поставленную продукцию только завод им. Кирова города Перми должен около 40 млн рублей.

Однако даже в таком кризисном положении зарплата рабочим индексируется ежеквартально (таких предприятий в Куйбышеве больше нет), с учетом роста инфляции. Шесть дней в году за непрерывный стаж работы добавляется к отпуску. Имеется довольно весомая профсоюзная касса, из которой любой работник, если возникнет нужда, может получить довольно приличную сумму займа без процентов. Куйбышевский химзаводской профсоюзный комитет на протяжении многих лет являлся одной из самых серьезных сил, его возглавляет В.Г. Гу-

тов, неоднократно избиравшийся и депутатом горсовета. Сам он работает на заводе с 1963 года в должности начальника цеха, совмещающая эту работу с профсоюзной деятельностью. А профкомом руководить стал в 1989 году. В 2001 году, после девятимесячной задолженности предприятия по зарплате, именно профком стал организатором забастовки на оборонном заводе. Спустя полтора месяца рабочие получили свое заработанное. Коллективные договоры, заключаемые профкомом химзавода, — одни из лучших в химической отрасли. Индексация зарплаты в связи с ростом цен — предложение именно Куйбышевского профкома КХЗ. Отсюда эта идея разошлась далеко окрест. Когда возникло противостояние между Пенсионным фондом и работниками химлаборатории, которым отменили назначение льготной пенсии, профком подал на ПФ в суд, наняв адвокатов. Льготы отстояли.

Сохранен и прекрасный химзаводской профилакторий «Омь», содержание которого обходится ежегодно примерно в 6 миллионов рублей. Часть путевок продается за полную стоимость частным лицам. Ежегодно там проходит бесплатное оздоровление более 800 рабочих и их детей.

Ведутся переговоры о создании на мощностях завода нефтеперегонного завода, что вполне реально после открытия ОАО «Новосибирскнефтегаз» Верх-Тарского нефтяного месторождения и проведения нефтепровода длиной 182 километра к Барабинской нефтебазе. Планировалось, что нефтеперегонный завод мощностью переработки от 200 до 800 тысяч тонн нефти в год обеспечит недорогим горючим семь близлежащих районов. Однако строительство потребовало инвестиций — порядка 10 миллионов долларов, а потому пока вопрос о нефтепереработке на мощностях химзавода открыт.

В 2002 году на базе КХЗ заработал завод по производству средств защиты растений, принадлежащий Сибирскому аграрному холдингу — «САХО-химпром». В первый же год работы на рынке гербицидов освоен технологический процесс производства эфира и формуляции и выпущен на рынок абсолютно новый препарат «Элант». Сегодня предприятие, оснащенное современным оборудованием, выпускает девять наименований средств защиты растений. По сравнению с 2003 годом ассортимент средств защиты растений, произведенных на производственных площадях Куйбышевского химзавода, увеличился на три препарата, при том что процесс разработки, регистрации новых препаратов занимает от полутора до трех лет. Один из мировых гигантов в сфере агрохимии, компания «Сингента»,

оценив качество продукции «САХО-химпром», два года размещает свой заказ на заводе в Куйбышеве. В число крупных покупателей продукции входят также такие крупные компании, как РАО «Газпром», «Стойленская нива» из Белгородской области, московская «Трансагро», Читинская продовольственная корпорация. Гербициды, производимые в САХО, также используются Госнарконтролем для уничтожения посевов конопли на территории республики Тыва.

В 2004 году на различных общероссийских и международных выставках за высокое качество производимой продукции «САХО-химпром» получил более десяти различных наград. Есть новшества и в самом производстве. По словам директора ООО «САХО-химпром» А.А. Федосеева, большие инвестиционные вложения направляются на приобретение нового оборудования, монтаж новых линий, открытие лабораторий. В этом году смонтированы новые линии для производства препаратов для обработки семян, эфиров различных действующих веществ. Появилась собственная установка по разделению воздуха — для получения кислорода и азота. Благодаря открытию аналитической лаборатории на производстве возможен контроль качества получаемого сырья и произведенной продукции. Создана база для проведения опытных работ режимов тарификации, увеличился емкостной парк, как для хранения полученной продукции, так и для сырья.

Есть планы и на текущий год: монтаж второй фасовочной линии, приобретение аппаратов индукционной запайки, выпуск минеральных удобрений, переход на электроснабжение от Барабинской ТЭЦ. Начато развитие направлений по выпуску продуктов нетрадиционной для такого производства химии. К числу таких продуктов относится конструкционный полиуретановый клей, который используется для ремонта, защиты от коррозии металлических конструкций, газопроводов, монолитных бетонов, водо- и нефтеизделий из пластика, древесины и т. п.

Конечно, по количеству рабочих мест предприятие далеко не сравнимо с его прародителем — Куйбышевским химическим заводом. На «САХО-химпром» после принятия в этом году на работу 30 новых сотрудников сегодня трудится 120 человек. Тем не менее новое производство зеркально напоминает бывшие успехи химзавода. То же качество, тот же уровень, те же награды. Те же перспективы.

ХРОНОЛОГИЯ

- 1952 г.** Строительным управлением № 247 на Савкиной гриве вблизи города Куйбышева начато строительство нового объекта — химического завода.
Директором строящегося, а затем и действующего предприятия назначен А.К. Кириллов.
- 1957 г.** Для обеспечения кадрами СУ-247 в Куйбышеве открыто СПТУ-8, где обучали строительным специальностям.
- 28 декабря 1958 г.** День рождения завода. Электрохимическим путем получена первая продукция — перекись водорода.
В Куйбышев прибыла большая группа выпускников химических и химико-технологических техникумов и вузов городов страны.
- 1959 г.** Начал работать цех № 3 по выпуску спецпродукции, используемой в качестве топлива для космических аппаратов.
- 1964 г.** Пуск производства гидразингидрата. В этом же году сданы в эксплуатацию биологические очистные сооружения (цех № 20).
- 1967 г.** Введена в эксплуатацию вторая очередь биологических очистных сооружений, их мощность увеличена вдвое.
- 1970 г.** Выпускаемому Куйбышевским химзаводом гидразингидрату присвоен Государственный Знак качества.
- 1972 г.** Запущен в работу еще один цех по производству перекиси водорода.
- 1973 г.** Директором Куйбышевского химического завода стал Э.Г. Любочкин, чей общий стаж работы составил 35 лет. Этот период стал самым значительным в истории предприятия по темпам развития производства и строительству объектов соцкультбыта города.
- 1974 г.** Открыт заводской профилакторий «Омь».
- 1977 г.** Начат выпуск пербората натрия (который являлся основой для отбеливателей «Пермский», ОГУС, «Лебедь»).

- 1990 г.** Вышел в свет первый номер заводской многотиражки «Рабочая позиция».
- 1991 г.** На химзаводе открыто первое малое предприятие по производству клея-герметика.
- 1991—1993 гг.** На производственных мощностях химического завода созданы предприятия «ХимфЭкст», «Ориент», завод по производству гербицидов от «САХО-Химпром».
- 1993 г.** Выпущена первая партия стирального порошка «Омь».
- 1994 г.** Областной лицензионно-аккредитационной комиссией профилакторию химического завода «Омь» присвоен статус профилактория-санатория.
- 1995 г.** На предприятии произошло первое массовое сокращение рабочих — уволено 500 человек, что составило 20% всего рабочего коллектива.
- 1996 г.** После двухлетней консервации вновь заработал цех по производству пергидроля.
- 1996 г.** На совещании у председателя «Роскомхимнефтепрома» разработана система перспективных мер по выводу КХЗ из кризиса.
- 2002 г.** Визит руководителя Российского агентства по боеприпасам З.П. Пака на химический завод; в ходе визита принято решение о выделение «аназитной» части завода в самостоятельное казенное предприятие.

Подготовил к публикации А.Г. СМИРНОВ.

Л и т е р а т у р а :

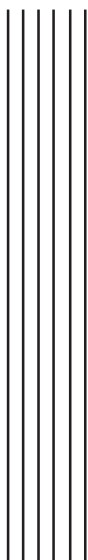
Материалы архива Куйбышевской районной газеты «Трудовая жизнь», Куйбышевского краеведческого музея.

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКА



ЗАВОДСКАЯ ИСТОРИЯ





Есть в Новосибирской области предприятия, на первый взгляд, совсем не значительные, и вместе с тем, широко известные по всей России. Да что там — по всему СНГ. Их изделия ценятся специалистами, с ними ищут возможность заключить контракты ведущие заводы постсоветского пространства.

Куйбышевский завод автомобильных деталей — из таких, «средних». И долгим веком похвастать не может, и масштабы невелики, и высоких технологий пока нет... Но предприятие, еще три года назад считавшееся кандидатом в банкроты, живет и стабильно развивается. А значит, вклад в развитие промышленности всего государства с каждым годом все значительнее. Здесь выпускались карданные валы для автомобилей ГАЗ, КАЗ, БелАЗ, ПАЗ, для железнодорожных вагонов, экскаваторов Омского завода «Трансмаш», трелевочных тракторов Онежского завода, японских тепловозов, что использовались на Сахалине. Здесь производились и производятся автомобильные фильтры нескольких наименований и большой ассортимент деталей к сельскохозяйственным орудиям и машинам.

Недавно КЗА (ранее именовавшийся Куйбышевским заводом автозапчастей, сокращенно — АЗЧ, а до этого — Куйбышевским механическим заводом) отметил свое семидесятилетие. Без особой помпы и торжеств. Отметил возрождением.

Как закалялся металл

Запасные детали для техники требовались всегда, во все времена. Но особенно — тогда, когда производство первых отечественных тракторов и автомобилей только начиналось, а сельское хозяйство механизировалось и требовало поставок новой техники. Именно в это время, в 1932 году, и свершилось знаменательное в масштабах Куйбышевского района событие. В городе Каинске заложили первый кирпич в фундамент главного корпуса ремонтно-транспортной мастерской. Пока намечалось всего лишь небольшое ремонтное предприятие с механическим и литейным цехами, помещением для собственной электростанции и другими подсобными службами, с клубом и баней.

Будущий завод создавался не на пустом месте. Появление ремонтного предприятия напрямую связано с набором учащихся местным техникумом Наркомзема в 1930 году в открывающуюся школу механизаторов для укрепления технических кадров совхозов, колхозов, МТС и РТМ. Каинская РТМ входила в ведение Наркомзема и непосредственно подчинялась областному тресту совхозов. Несколько лет она ютилась в маленьких, не приспособленных для этого помещениях, пока не приняли решение построить для мастерской специальное здание.

Ветеран завода Тимофей Андреевич Шубин вспоминает: *«В 1930 году я поступил на двухгодичные курсы трактористов при техникуме Наркомзема. Программа была объемная, рассчитанная на основательную подготовку механиков. Занятия вели знающие дело преподаватели. Один из них — Константин Кондратьевич Александров — стал первым директором ремонтно-тракторной мастерской.*

Много времени занимала практика, самая богатая, какую только можно придумать: мы ремонтировали тракторы для хозяйств района. Мастерская не могла, конечно, обеспечить все потребности хозяйств, но для наших нужд вполне годилась. Здесь стояло несколько станков, имелся кое-какой инструмент. Но ни площадь, ни техническая база не позволяли поставить дело на широкую ногу.

Весной 1932 года началось строительство новой ремонтно-тракторной мастерской, в которой мы, учащиеся курсов, активно участвовали.

Для строительства использовали кирпич с Абрамовской мельницы. Почти каждый выходной комсомольцы устраивали воскресники: разобрали старую мельницу и этот кирпич свезли

из села Абрамово на стройку. Новый материал брали с кирпичного завода...»

Значительную часть работ под руководством прораба Тихона Фомича Непомнящих выполняли сами члены коллектива мастерской, и в первую очередь — комсомольцы. От личных усадеб, расположенных вокруг, стройку отгородили плетнем, который простоял еще долго после завершения строительства. Кирпич приходилось возить на телегах, по бездорожью, за несколько километров. Ни кранов, ни самосвалов, конечно, не было. Только лозунг «Даешь мастерскую к 16-й годовщине Великого Октября!», да задор молодости. И строительство действительно закончили к Октябрьским праздникам 1933 года.

Таковыми запомнились тридцатые годы: время энтузиазма и неустроенности. Но никто не жаловался. Первый трактор, поступивший в новую мастерскую, пришлось ремонтировать самому директору К.К. Александрову, опытному слесарю, токарю и кузнецу, вместе с двумя автослесарями. Причем сначала в мастерскую поступали тракторы не отечественного производства. И тогда, и после не хватало запчастей, инструментов, приспособлений. Даже подъемные работы приходилось выполнять вручную. Имелась у мастерской, впрочем, собственная техника — две «полуторки». На них, в частности, приходилось возить дрова для печного отопления цеха, в котором отсутствовали даже полы.

Реставрация деталей при той материальной базе, которая имелась, была делом нелегким, но очень нужным. В начале второй пятилетки мастерская располагала (на 1920 квадратных метрах производственной и вспомогательной площади) двенадцатью металлорежущими станками, в том числе пятью токар-



**Общий вид
механо-
сборочного цеха,
построенного
в 1933 г.**

ными, тремя сверлильными (один — с ручным приводом), фрезерным, двумя расточными. Внутришлифовальный сделали из сверлильного. Кроме него, еще несколько станков собрали из старых, неизвестно каких марок. Имелась даже своя электростанция, правда, весьма маломощная: нефтяной двигатель «Червоны прогресс» приводил в действие генератор. Имелся и масляный пресс. Работало в мастерской всего 60 человек, но, несмотря на это, в 1938 году она стала межрайонной машинно-тракторной мастерской: обслуживала двенадцать районов области.

За 1938 год опытные специалисты мастерской отремонтировали 36 тракторов различных марок, 35 автомобилей, 351 бензиновый мотор, 10 головок блоков двигателей. Ремонтировали аккумуляторы, динамо-машины, радиаторы, шлифовали коленчатые валы. Объем работ, выполняемых мастерской, возрастал ежегодно. В 1934 году освоили 145 тысяч рублей, а в 1938 — уже 372 тысячи. В год работы XVIII съезда ВКП(б) коллектив МТМ выполнил ремонтных работ на 641 тысячу рублей при плане 630 тысяч, и если в 1938 году предприятие допустило убытки, то в 1939 году получило 10 тысяч рублей прибыли. Местная газета «Знамя стахановца» писала: *«Лучшие люди МТМ — бригадир цехов Д. Бирюков, И. Додин и В. Гребенюк — взяли обязательство к 1 мая 1939 г. отремонтировать 13 моторов для комбайнов. Это обязательство они выполнили. Токарь В. Бессараб, электросварщик Ф. Мандрько, благодаря применению стахановских методов труда, в апреле выполнили более двух производственных планов каждый».*

А вот строки из газеты «Советская Сибирь»: *Куйбышевская МТМ... выполнила план ремонта моторов для 23 совхозов. Больших успехов добилась молодежная бригада под руководством Тимофея Шубина. Она постоянно выполняет нормы выработки на 150—200 процентов. Хорошим организатором является бригадир, который до мелочей изучил все трудовые процессы».*

1941 год начался для коллектива мастерской так же, как и все предыдущие: требовалось готовить технику к весенним полевым работам. Зима выдалась снежная, метельная, заносило дороги, на обочинах вырастали огромные сугробы. Доставка техники в ремонт часто задерживалась. Хозяйства отдаленных районов разбирали машины на узлы и доставляли в МТМ на лошадях. Весенний паводок затруднил доставку еще больше. Река Омь вышла из берегов и затопила часть городских улиц. И все же срывов посевной не произошло — тракторы отремонти-

ровали в срок, а походные мастерские МТМ разъехались в разные районы на помощь совхозам. Многих рабочих мастерской сообщение о начале войны там и застало...

...Через день после объявления войны в МТМ состоялся митинг. Многие вернулись в город из колхозов по повесткам из военкоматов, и сегодня их провожали на фронт. В первую неделю войны на фронт с предприятия ушло тринадцать человек, и почти все они привели себе в мастерскую замену. Сына, дочь, сестру, жену... Ни возраст, ни пол значения не имели. В мастерской из специалистов оставались лишь те, чей возраст превысил призывной. И тогда к станкам встала молодежь.

Ремонтировали не только совхозную технику, но и военные автомобили. И военный заказ, разумеется, считался самым срочным. Первый ЗИС-5, предназначенный для отправки на фронт, ремонтировали круглосуточно. На борту написали: «Все для фронта, все для победы!». А в январе 1943 года поступил заказ на изготовление учебных минометов. Задание оказалось необычным во всех отношениях: устройство сообщили в общих чертах, технологию никто не разрабатывал. Все пришлось делать самим. Тем не менее минометы освоили за неделю.

В течение всех военных лет мастерская, кроме ремонта, занималась выпуском запасных частей к тракторам и автомобилям, так что предприятие уже тогда в какой-то мере определило свою специализацию. Среди продукции мастерской значились поршни, катки «ленивца» к трактору ЧТЗ, ступицы коробки скоростей к трактору НАТИ, запальные свечи. Случалось и такое, когда из двух старых автомобилей собирали один и отправляли на фронт.

Потом пришла Победа...

Испытание огнем

Для коллектива МТМ 1945 год стал очередной вехой развития. В июле сорок пятого Куйбышевская машинно-тракторная мастерская получила новое имя: Куйбышевский механический завод. К тому времени на предприятии имелись механический, жестяной и литейный (с маленькой вагранкой) цехи, кузница, отгороженная от механического цеха фанерной перегородкой, находящиеся в помещении механического цеха заготовительный и сборный участки. Заводуправление помещалось в бараке. Со всеми транспортными работами управлялись две лошади.

Первым послевоенным заказом для КМЗ стало изготовление... подойников. Без отказа от основной работы — гильзовки, расточки и шлифовки блоков к автомобильным и тракторным двигателям для совхозов. Страна переживала разруху, стране требовалось срочное восстановление не только промышленности, но и сельского хозяйства.

Рационализаторство изначально присутствовало в работе коллектива мастерской. Но именно сейчас, когда стране потребовалась работа быстрая, качественная, высокотехнологичная, куйбышевцы откликнулись делом. Даже на старом, не обновленном оборудовании.

Изучив конструктивные особенности станка ДИП-300, фронтовик Иван Николаевич Трофимов увеличил скорость резания в несколько раз. Например, обработку вала подъемника подвесной дороги для животноводческих помещений, которую завод начал выпускать в 1948 году, Трофимов выполнял за 30 минут при норме 60. Электросварщик И. Королев применил метод скоростной сварки прогонов подвесной дороги — за 20 минут вместо расчетных 100. А в 1949 году молодая работница Екатерина Страхатова по согласованию с администрацией завода стала работать на двух станках — она стала первой многостаночницей на КМЗ.

В середине сороковых годов Госплан СССР направил разрядки в высшие и средние специальные учебные заведения для комплектования завода дипломированными специалистами машиностроения. В Куйбышев съезжались люди с Украины и Урала, из Белоруссии и с Дальнего Востока... Обновился коллектив. Обновилось и оборудование: начал пополняться парк металлорежущих станков, и завод смог приступить к освоению

Зернопогрузчик.
Выпускался
в 1948—1950 гг.



новой, более сложной продукции, продолжая выпускать запасные части для сельскохозяйственных машин — зубчатые шестерни для комбайнов, втулки для сенокосилок, конические шестерни и многое другое. В конце 1947 года коллектив выступил с инициативой: начать выпуск фрезерных деревообрабатывающих станков для мастерских совхозов. Предприятие выпускало их в течение двух лет, поставляя всем совхозам страны. Долгое время использовался такой станок и в деревообделочном цехе завода.

6 апреля 1948 года на Куйбышевском механическом заводе состоялось испытание первой выпущенной предприятием зерноочистительной машины — зернопульта, предназначавшегося для просушивания зерна и очистки его от сорняков. Эта довольно сложная для производства тех лет машина обладала высокой производительностью — 200 центнеров зерна за восемь часов работы. Такие агрегаты получили все хозяйства Барабинского треста совхозов. В годы четвертой пятилетки на заводе освоили производство еще одного зернопогрузчика — для очистки, подсушки и погрузки зерна в кузов автомашины, а также норий и транспортеров для корнеплодов. Чуть позже, во втором квартале 1954 года, завод получил первый заказ от новых зерновых целинных совхозов — изготовление 250 походных кухонь емкостью 150 литров каждая. И если поначалу дело не ладилось из-за новизны изделия, неточности расчета и несогласованности разных цехов, то после партийного собрания, в повестке дня которого стоял только один вопрос: заказ целинников выполнить в срок, работа закипела. Покорители целины получили кухни вовремя. Кроме кухонь, завод поставлял целинникам и такую, казалось бы, несвойственную для него продукцию, как табуреты.

С 1951 по 1957 годы предприятием руководил Иосиф Израилевич Березовский. Он всегда говорил: *«Завод должен стать и станет предприятием хотя бы средней величины»*. Именно этой цели он и добивался.

За восемь послевоенных лет предприятие получило немало нового оборудования, освоило выпуск более десятка изделий, построило литейный цех площадью 130 квадратных метров с формовочной, трансформаторную подстанцию, электрическую линию протяженностью 1100 метров, железнодорожную ветку. Только с 1951 по 1954 годы завод увеличил объем производства продукции вдвое. Построили несколько собственных домов. В августе 1954 года коллектив предприятия принял участие во Всесоюзной сельскохозяйственной выставке в Моск-

ве: экспонировался подъемник подвесной дороги совершенно новой конструкции, создали его главный технолог завода М.Е. Никитин и инженер-конструктор В.Л. Кошелев. Подъемник получился настолько удачным, что опыт переняли все механические заводы министерства. Годы работы Березовского — время становления завода, превращения его из полукустарной мастерской в предприятие союзного значения. В этом помогало и движение рационализаторов. В 1954 году рабочие и инженерно-технические работники завода внесли 19 рационализаторских предложений, из которых восемь внедрили в производство.

Но в начале 1956 года произошла крупная авария, нанесшая предприятию огромный урон. В ночь на 26 января от замыкания электропроводки возник пожар. Несмотря на поистине героические усилия пожарных и работников завода, остановить стихию не удалось: огонь уничтожил основной корпус — механосборочный цех — вместе с оборудованием, продукцией, готовой к реализации и находящейся в стадии обработки. Сгорело также заводоуправление со всем делопроизводством и архивом.

В Новосибирск выехала бригада рабочих для отгрузки строительных материалов. Многие предприятия Куйбышева и Новосибирска помогали, чем могли. На территории соорудили нечто вроде навеса, и в таких условиях, на морозе, завод продолжал выпускать продукцию. Отремонтировали наименее пострадавшую от огня часть оборудования и работали в три смены.

Последствия пожара ликвидировали меньше чем за полгода. Уже в мае завод приступил к освоению новой продукции — двухосных прицепов марки ТСТ-3,5. Параллельно с этим организовали выпуск аппаратуры для нефтехранилищ. Завод начал восстановление... Его не остановила даже смерть после тяжелой болезни И.И. Березовского. Началось строительство кузнечно-прессового



И.И. Березовский,
директор предприятия
в 1951—1957 гг.

цеха, позднее он станет прессовым участком цеха □ 2. Строительство отнимало много времени, а ведь требовалось еще выполнять план. Вот отрывок из материала, опубликованного в куйбышевской районной газете «Знамя стахановца» за 1957 год: *«Ни с чем подобным мы, пожалуй, раньше не встречались, — рассказывает начальник заготовительного цеха Дмитрий Васильевич Кондратенко. — Вначале я даже сам сомневался, сумеем ли мы справиться с поставленной перед нами задачей. В октябре нужно было выпустить 125 прицепов, а тут говорят: «Выделяйте людей на строительство нового цеха». Посоветовался я с ребятами. Решили выделить бригаду на строительство. Но как быть с планом? Штамповщики решили: «Постараемся сделать и то, и другое».*

Подсчитали объем работы. Вышло, что монтаж перекрытия можно закончить за два месяца. Вот тут и пришлось развернуться. Начались осенние холода. А мы весь день на потолке, на жгучем ветру. Спустимся вниз, перекурим и опять наверх. Ребята наши — Николай Шкурихин, Дмитрий и Владимир Яковлевы, Григорий Мацепура, Юрий Матвеев — на ходу освоили новое для них дело и стали ежедневно вырабатывать по полторы и две нормы. Перед концом каждого рабочего дня заглядывали в цех поинтересоваться, как идут дела с планом. А там тоже работали за двоих. Иван Пилипенко, Николай Неживых, Юрий Штомберг, Николай Филиппов, Иван Шевелев срок обеспечивали заготовку деталей для прицепов. Сделали 135 прицепов — на десять больше, чем по плану. А бригада монтажников закончила перекрытие как раз к празднику — к 7 ноября».

К этой же дате на заводе сдали в эксплуатацию клуб, столовую и 100 квадратных метров производственной территории. Главная трудность восстановления завода заключалась в нехватке кирпича. Договор на его поставку заключили с Барабинским кирпичным заводом, но собственный транспорт у КМЗ практически отсутствовал. И тут помогли другие предприятия города — почти каждое выделило по машине, по две, и за один день весь кирпич доставили на стройку. Уже потом, чуть позже, комсомольско-молодежная бригада под руководством Константина Кононенко выступила с инициативой — по просьбе заводского ОЖСа кирпичный завод выделил в распоряжение бригады напольную печь, и ребята сами стали изготавливать кирпич. С 1959 по 1961 годы в эксплуатацию сдали вторую очередь цеха □ 2, заводоуправление, инструментальный цех, теплотрассы. Коллектив завода, преодолев выпавшие на его долю испыта-

ния, не только устранил последствия пожара, но и освоил новые виды изделий, продолжил реконструкцию предприятия.

В 1959 году, после организации в СССР совнархозов, предприятие вошло в подчинение Западно-Сибирскому совету народного хозяйства. С февраля этого года оно стало именоваться Куйбышевским заводом автозапчастей. Одновременно на заводе начали строительство новых производственных и бытовых помещений — инструментального цеха, материального склада, и освоение производства первой автомобильной запасной части из новой номенклатуры, определившей дальнейшую специализацию предприятия. Вновь созданный завод АЗЧ начал выпуск карданного вала к грузовому автомобилю ГАЗ-51.

Естественно, это потребовало не только переналадки оборудования, но и переквалификации рабочих. В Новосибирск и Горький выехал ряд работников для освоения специальностей, которых на заводе прежде не существовало, — термистов, гальваников, наладчиков. Росли кадры и на самом заводе: за 1959 год подготовили 70 токарей и фрезеровщиков, строгальщиков и слесарей. На заводе появилось новое оборудование — токарные полуавтоматы, токарно-винторезные, револьверные, копировально-шлифовальные станки, агрегат для обработки крестовины карданного вала. В начале октября 1959 года вошла в строй первая поточная линия крестовины карданного вала. Обновление продолжалось в последующие годы. На заводе появились многшпindelные станки, которые обрабатывали по 600 деталей в смену — вдвое больше, чем старые сверлильные станки. Применение алмазно-расточных станков тоже увеличило производительность труда вдвое. В литейном цехе вступили в строй четыре пневматических формовочных станка, что позволило восьми формовщикам выполнять в смену объем работ сорока человек. 20-тонный протяжной станок, заменив ряд фрезерных, коренным образом улучшил работу цеха □ 1. Появилось множество других станков и агрегатов — электроискровая установка для удаления остатков сломанного инструмента, мощные машины для термического участка, станки для намотки катушек приводов, автоклавы и т. д.

В декабре 1959 года завод выпустил первую запасную часть к автомобилю — карданный вал. А в следующем году, благодаря неплохой материально-технической базе, завод сумел вдвое увеличить объем производства по сравнению с 1959 годом и выполнить план выпуска валовой продукции на 133 процента, одновременно снизив издержки производства. Переходящее Красное знамя горкома КПСС и горисполкома, врученное кол-

лективу за успешную работу в 1959 году, оставлено за ним, и завод удостоился чести быть представленным на городской Доске почета.

Рос завод, а вместе с ним росли и задачи. В 1961 году предстояло выдать продукции в два раза больше, чем в 1960-м — на 4 млн рублей. Выпустить 100 тысяч карданных валов, освоить производство пусковых механизмов к высоковольтным выключателям — пружинных приводов ППМ-10 — и выдать их до конца года 12 тысяч штук, дать селу 2700 насосов нового типа для водоструйных установок, продолжить внедрение отливки деталей ткацкого станка — новой бесчелночной машины.

Этот период для завода — начало большого технического роста. Конечно, любая перестройка, любое расширение производства не обходится без трудностей. Подводят поставщики, срываются сроки. Некоторые детали с заводов-смежников приходилось возить самолетом, что отражалось на себестоимости продукции. Например, только за доставку подшипников для карданного вала завод переплатил в 1960 году 120 тысяч рублей. В этом же году он недополучил 12 000 погонных метров труб, в результате чего сорвалось выполнение плана по выпуску карданных валов. Мало что изменилось и в 1961 году. Низкой оставалась культура производства, велики потери от брака, особенно в литейном производстве, часты простои оборудования, много ручного труда. И все же завод выполнил намеченное на этот год, вдвое увеличив выпуск продукции, освоив производство сложного прибора ППМ-10. Следующий год дал начало соревнованию под лозунгом: «Высокое качество без контролера, любое задание — на совесть».

Многие специалисты получили право работать с личным клеймом на изделии, без ОТК, проверяя выпущенную деталь на месте; они сами налаживали станки, повышая точность их работы. Завод АЗЧ направлял своих рабочих на повышение квалификации, обучение, переподготовку в открывшийся в городе филиал Новосибирского электротехнического техникума на отделение металлообработки. За шесть месяцев получили специальность и повысили квалификацию 60 станочников, формовщиков и других рабочих специальностей. На предприятии создали лабораторию для проверки теплоизоляционных приборов и мерительного инструмента. В первом полугодии 1962 года по сравнению с соответствующим периодом 1961-го брак на заводе уменьшился вдвое.

Особенно ярко проявились в эти годы творческие способности одного из самых талантливых рационализаторов завода

Юрия Семенова. Он сконструировал несколько видов штампов, применение которых значительно повышало производительность труда, усовершенствовал десятки конструкций, придумал множество новых агрегатов и приспособлений. Станок-автомат для вырубки стопорной пластины ППМ-10, изготовленный Семеновым, позволил за три дня вырубать месячный запас этих деталей, а один из штампов дал возможность за неделю трехсменной работы выполнить годовую программу. Из старых запчастей и узлов рационализатор собрал автокар, который долгое время надежно служил работникам инструментального цеха для внутрицеховых перевозок.

Переломным оказалось для завода начало шестидесятых годов. После введения в строй литейного цеха в нем установили конвейер, позволивший увеличить нормы выработки. Именно в эти годы судьба завода АЗЧ тесно переплелась с судьбой другого предприятия — завода «Металлист», который возник как промартель в первые годы советской власти (1926 г.) и находился в помещениях, принадлежавших до революции купцу Куликову. Теперь он стал четвертым цехом завода АЗЧ. До соединения с заводом автозапчастей «Металлист» выпускал печное литье, станки для швейных машин, лопаты, чугунную посуду, слесарные тисы. С 1 июля 1963 г. объединившиеся заводы начали работать по единому плану. Уже в первый месяц новый цех изготовил, помимо другой продукции, сто комплектов арочных коровников для колхозов и совхозов района. Кроме того, он освоил производство высоковольтных разъединений, для чего на одном из новосибирских предприятий демонтировали конвейер и по частям переправили в Куйбышев. Первые разъединители установили на Свердловском и Ленинградском электромеханических заводах. В течение двух лет куйбышевское предприятие выпускало 27 различных типов разъединителей высоковольтных сетей, многие из которых поставлялись в Индию, Чехословакию, Монголию, другие страны.

Этапы роста

Номенклатура изделий ширилась: к 1965 году завод выпускал, например, более половины продукции, находящей применение только в электрохимической промышленности, и одновременно — автомобильные запасные части. Случалось, что завод длительное время не выполнял план из-за того, что совнархоз несвоевременно давал заказ, в связи с этим не хватало

времени и средств для разработки и внедрения организационно-технических мероприятий, необходимых для налаживания производства новой продукции. Случалось и такое, что заказы на материалы размещали в Москве, их поставка осуществлялась самолетом, что, естественно, сказывалось на расходах предприятия. Сплошь и рядом нарушались договорные обязательства.

Управление хозяйственной деятельностью часто не имело под собой экономического обоснования, так как плохо изучались и взвешивались возможности, недостаточно четко вырисовывалась перспектива. Например, механизировали на АЗЧ сборку карданных валов по методу Горьковского автозавода. Оборудование применяли целый год, но так как в условиях местного предприятия оно оказалось неэффективным, производительность даже снизилась. Мало в то время думали и о совершенствовании экономического и оперативного планирования. И в сентябре 1965 года Пленум ЦК КПСС принял постановление «Об улучшении управления промышленностью, совершенствовании планирования и усиления экономического стимулирования промышленного производства».

В декабре того же года завод вошел в систему Министерства автомобильной промышленности СССР. На основе всей предыдущей деятельности предприятия был сделан вывод: главная целесообразность и главная выгода — это специализация завода на выпуске автомобильных запасных частей.

В предыдущие годы многое сделали по техническому и технологическому совершенствованию производства: внедрили электрохимические и электрофизические процессы, пневмоприводы на механической обработке деталей, специальные полуавтоматы для изготовления деталей карданного вала. В декабре 1965 г. предприятие получило на 100 тыс. рублей различных станков, агрегатов и лабораторного оборудования. Из Тулы поступило два алмазно-расточных станка, из Дагестана — установка ТВЧ, из Тбилиси — труборезный станок, из Москвы — фрезерно-центровочный автомат, из Белоруссии — заточный станок. Но требовалась дополнительная реконструкция производственных мощностей, ведь, несмотря на то, что завод добился рентабельности 32%, до сих пор убыточным оставалось производство шарового пальца, карданного вала, слесарных тисов.

Вплотную к реконструкции приступили в 1968 году. Основным объектом строительства стал цех по выпуску новых видов автозапчастей. Проектное задание, разработанное в 1965 году, предусматривало выпуск автозапчастей на 7 млн рублей и уве-

личение производственной площади на 3,6 тыс. кв. м за счет пристройки ко второму цеху 24-метрового пролета. Позднее задание скорректировали — возникла необходимость еще в одном, 18-метровом, пролете. Новое задание обязывало довести мощность завода по выпуску автомобильных частей до 8,9 млн рублей в год и ввести в эксплуатацию 6,3 тыс. кв. м производственной площади. Сметная стоимость реконструкции — 2830 тыс. рублей, из них стоимость строительно-монтажных работ — 1262 тыс. рублей.

Завод сам взял на себя изготовление ферм 18-метрового пролета и сделал их из сэкономленного металла. В 1969 году оба пролета вступили в строй. Несколько раньше в литейном цехе установили новый напольный транспортер, смонтировали компрессор. Прошла замена почти всех литейных машин и агрегатов, формовочные машины поставили над провальными решетками, что облегчило труд формовщиков. Цех получил новое землеприготовительное отделение с производительностью вдвое большей, чем прежняя.

В связи с реконструкцией в 1967 г. завод систематически не выдерживал графика выпуска продукции, и положение выправилось только к концу года. Но декабрьское перевыполнение не перекрыло общего отставания: годовой план по выпуску карданных валов и шаровых пальцев оказался невыполненным. Неудовлетворительное снабжение, несвоевременный и не всегда качественный ремонт станков привели к тому, что коэффициент сменности при двухсменной работе вышел немногим более единицы. К тому же сказалось нерациональное расположение станков — без соответствия порядку операций. Детали приходилось перевозить через весь цех, а транспортных средств — тележек — не хватало, поэтому рабочие часто переносили детали вручную.

С 1968 года завод начал работать по новой системе — он из месяца в месяц выполнял плановые задания по ставшему основным показателю — реализации. Стала очевидной необходимость окончательной специализации для экономически целесообразной, выгодной работы. Начиная с первого полугодия 1969 г. завод прекратил выпуск высоковольтного оборудования, освободившиеся площади передали для увеличения выпуска автомобильных запасных частей. Еще в 1968 г. на предприятии развернулось производство газораспределительных шестерен. В декабре того же года начали освоение тормозного барабана для автомобилей. С вводом в строй нового цеха намечался выпуск поворотного кулака для ЗИЛ-130.

11 июля 1968 г. в присутствии представителей всех цехов, служб, заводоуправления, в торжественной обстановке со всех пяти поточных линий на сборку подали детали миллионного карданного вала. Собирали его ветераны труда, те, кто собирал первый вал: прессовщик Н. Тырышкин, сварщик Ф. Самойлов, сборщик фланцев К. Кузьмина, сборщики карданов В. Галушко, В. Гуровский, Н. Михайлюк, маляры Н. Королева и Т. Борова. Миллионный вал остался на заводе как реликвия.

В это время на заводе начал действовать совет мастеров. Им руководил мастер инструментального цеха И. Андриющенко. Занятия в школе мастеров проводились раз в месяц по четыре-пять часов, их посещали не только младшие командиры производства, но и технологи, экономисты, нормировщики. Главная тема занятий в те дни — особенности работы по новой системе планирования и экономического стимулирования. Лекции читали как заводские специалисты, так и приезжие лекторы.

Прошло совсем немного времени, и бывший когда-то почти кустарным завод превратился в высокоавтоматизированное предприятие автомобильной промышленности. Впрочем, завод стал уже не просто предприятием, а целым производственным и культурно-массовым комплексом. В 1968 году построили 64-квартирный жилой дом для работников завода и заложили такой же. Возвели и еще один дом, 128-квартирный, совместно с коллективом Барабинской ГРЭС. А при пионерском лагере Барабинской ГРЭС построили один спальный корпус и начали строительство второго. В районе улицы Зеленой открылся магазин. Транспортники получили хорошо оборудованный гараж и бытовые помещения. Наладилась работа заводского клуба — теперь там регулярно проводились ежемесячный день мастера, слеты ударников коммунистического труда, научно-технические конференции. Развернулась, стала насыщенной общественной жизнь заводчан. Они участвовали в городских спортивных соревнованиях. Спартакиады по футболу, волейболу, стрельбе дважды в год устраивались и между цехами самого предприятия. Заводские баскетболисты и тяжелоатлеты чуть позже устойчиво заняли в городских турнирах лидирующее положение. Призерами областных соревнований в восьмидесятых годах были штангисты Владимир Демидюк, Николай Медведев. Александр Акименко стал мастером спорта СССР по велосипедным гонкам.

Новый просторный и светлый корпус, в котором разместились современные высокопроизводительные станки, вошел в строй в 1970 году. В мае начался выпуск новой автомобильной

запасной части — поворотного кулака к ЗИЛ-120 и ЗИЛ-130. Однако для этого следовало вначале установить и запустить в работу новое оборудование, то есть снова на заводе начались реконструкции. Через два месяца ввели в эксплуатацию пристройку к литейному цеху, где начали размещение оборудования цеха № 4, перевод части литья на конвейер. Завершился и монтаж автоматической телефонной станции на 200 номеров. В июле Пленум ЦК КПСС принял постановление «Очередные задачи партии в развитии сельского хозяйства». В ответ на него коллектив предприятия разработал планы улучшения работы над выпуском автомобильных запасных частей и шефской помощи колхозу им. Ленина (село Кама). Завод купил за свой счет и передал хозяйству счетно-вычислительный полуавтомат, помог колхозу в изготовлении металлических поилок, в ремонте электродвигателей, в оформлении клубов в Камае и Аул-Шагирах.

Реконструкции, переделки, переоборудование не помешали заводу в ноябре 1970 года рапортовать: предприятие выполнило пятилетний план по реализации товарной и выпуску плановой продукции. До конца года сверх плана завод выпустил и реализовал продукции более чем на 700 тысяч рублей. За пятилетку завод освоил девять новых видов изделий, ввел в действие 1,5 тысячи квадратных метров производственной площади, 258 единиц нового технологического оборудования, повысил уровень механизации труда на 21,6%. Но впереди — новая задача. Завод стал готовиться к выпуску карданного вала для автомобиля ГАЗ-53.

Ставилась и другая конкретная цель — стать рентабельным предприятием. В цифрах это выглядело так: повысить объем производства на 25,9%, производительность труда — на 23,4%, снизить затраты на 4,7%. И коллектив завода откликнулся новым всплеском рационализаторской активности. Только за январь 1971 г. было подано восемь предложений по совершенствованию инструментального производства, всего в десятой пятилетке на заводе внедрили 400 рационализаторских предложений. Вскоре на линии производства карданных валов заработало пять манипуляторов. Разработал конструкцию и внедрил ее в производство инженер-технолог Петр Федорович Гусев. Два манипулятора работали на участке сборки. Они навешивали карданные валы на конвейер, который подавал валы на участок балансировки, три манипулятора снимали их и клали на столы. Это позволило повысить производительность труда сборщиков и балансировщиков карданных валов на 15%. Между прочим, таких манипуляторов (а создавали подобные приспособ-

ления тогда многие заводы) конкретно для линии производства карданных валов тогда не имелось нигде, и сам факт появления их на Куйбышевском заводе свидетельствует о высоком уровне технической оснащённости производства.

С 1972 года вступило в строй пять конвейеров на межоперационной передаче карданных валов и шестой — по их транспортировке со сборки на покраску. Так конвейеры полностью вытеснили ручной труд на внутрицеховой транспортировке. Всего в основном корпусе завода разместилось восемь поточных механизированных линий производства валов и четыре линии выпуска шарового пальца, рулевой тяги, поворотного кулака, чугунной и стальной шестерен газораспределительного механизма автомобиля. Линию выпуска шарового пальца после операции термической обработки автоматизировали. Здесь поставили автоматы, производительность которых превышала 3 тыс. деталей в час.

В 1975 году предприятия страны начали осваивать комплексную систему управления качеством продукции (КСУКП), и одним из первых в области и первым в Куйбышеве внедрением ее занялся коллектив завода АЗЧ. В основе ее — ответственность каждого работника за качество труда. В 1977 году заводчане смогли подвести некоторые итоги: 130 участников были представлены в смотре-конкурсе внедрения КСУКП на предприятиях Новосибирской области, который проходил с марта по октябрь. Большинство из них — заводы и производственные объединения Новосибирска. Тем не менее завод АЗЧ занял в этом конкурсе третье место — после «Сибсельмаша» и объединения «Северянка».

К восьмидесятым годам число работающих на заводе перевалило за полторы тысячи. Металлорежущего оборудования име-

**Один из лучших
токарей завода
И.Н. Трофимов**



лось 530 единиц. Годовой объем выпуска валовой продукции в 1982 году вырос по сравнению с концом десятой пятилетки более чем на два процента. Продукция завода — автомобильные запасные части — направлялась для нужд сельского хозяйства в разные уголки страны. Осуществлялись и экспортные поставки: на Кубу, во Вьетнам, в Чехословакию, Монголию — всего в 14 стран.

Появились новые улицы в заводском городке, четырехэтажный административный корпус с просторной, хорошо оборудованной столовой, клуб с собственной киноустановкой, автоматическая телефонная станция, собственная база отдыха на озере Чаны. Возвели детский комбинат на 320 мест, готовился проект на строительство нового клуба с залом на 300 мест, завершалось строительство общежития на 50 мест.

Началось строительство основного корпуса завода, где намечалось разместить две автоматические линии производства карданных валов. В планах значилось освоение нового вида продукции: карданного вала к автомобилю высокой проходимости для сельского хозяйства, который должен выпускать Кутаисский автомобильный завод. Реконструкция завершилась в 1983 году. Руководил предприятием до этого года Анатолий Нестерович Иваненко, награжденный орденом «Знак Почета». За время его руководства завод построил 12 объектов, в том числе — три жилых дома на 216 квартир.

Сквозь тернии...

В 1983 году предприятие возглавил Евгений Михайлович Легачев, до этого работавший на заводе инженером-технологом, заместителем начальника цеха, начальником цеха. Е.М. Легачев награжден юбилейной медалью «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина», почетными грамотами Министерства автомобильной промышленности СССР. При его участии на заводе началось освоение новых видов изделий — масляных и топливных фильтров автомобиля КамАЗ, маслофильтров для автомобилей ВАЗ. Однако министерство, планируя госзаказ для Куйбышевского завода АЗЧ, не гарантировало смежников, и предприятию пришлось самому напрямую заключать договор с Чапаевским заводом по пластизолям. С перебоями шли поставки комплектующих частей для производства масляных фильтров с Барнаульского завода резинотехнических изделий.

Строительство новых производственных корпусов, ввод в эксплуатацию автоматических линий, около 20 объектов производственного и культурно-бытового назначения — все это происходило именно во время директорства Легачева. Заработал клуб, появилось в городе 152 новых квартиры.

В 1984 году список выпускаемой продукции пополнился карданными валами для автомобилей КАЗ и БелАЗ. В том же году производство детали к автомобилям ГАЗ-51А, ГАЗ-63 и ПАЗ-652 по решению Минавтопрома передали Херсонскому заводу коленвалов. Поначалу возникла идея — Куйбышевский завод переспециализировать на выпуск других запчастей, однако руководство предприятия отстояло. И оказалось право. Ведь даже крестовину вплоть до 1964 года завод изготавливал самостоятельно, а потом это производство передали Посевнинскому заводу. Тот, в свою очередь, уступил его все тому же Херсонскому, откуда эту комплектующую завод АЗЧ и получал до развала Союза. В 1994 году крестовину снова стали делать в Куйбышеве.

Как и любое другое промышленное предприятие, Куйбышевский завод АЗЧ тоже понес потери и убытки в годы перестройки. Не реализовались и обширные планы, в частности, касающиеся строительства собственного кирпичного завода. Тем не менее конкуренция, хозрасчет подстегнули, заставили бо-



Цех □ 1

роться за качество продукции еще активнее. *«Отдельно хотелось бы сказать о качестве выпускаемой продукции, — писал 4 марта 1989 года в газете «Трудовая жизнь» замдиректора завода АЗЧ по качеству В. Куприенко. — Существенно повлиял на ее улучшение переход предприятия на полный хозяйственный расчет и самофинансирование. Резко сократились претензии и рекламации от потребителей на качество автомобильных запасных частей. Сегодня мы выпускаем запчасти, которые по своему качеству гарантируют полную взаимозаменяемость на автомобилях марки «ЗИЛ», «ГАЗ», «КамАЗ», «КАЗ», «АЗЛК»... В прошедшем году предприятию удалось ощутимо снизить потери от внутризаводского брака на 20 600 рублей по отношению к 1987 году. В 1988 году работниками ОТК было забраковано поступивших некондиционных материалов на сумму 92 320 рублей. Поставщикам предъявлена 51 рекламация».*

Не прекращалось и рационализаторское движение на заводе. Этому способствовала и материальная заинтересованность — рационализатор получал три процента от экономического эффекта своего предложения. Всего на предприятии насчитывалось 132 человека, предлагавших те или иные способы снижения себестоимости продукции.

Кроме ставших уже привычными автодеталей, завод начал выпуск целого списка запасных частей для сельскохозяйственного инвентаря: зубодержатели к граблям, шестерни к сенокосилкам, режущие сегменты...

В ноябре 1992 года завод автозапасных частей зарегистрировался как акционерное общество открытого типа. Акций выпустили на сумму 19 млн 265 тыс. рублей. 10 процентов от уставного капитала передали работникам и пенсионерам на льготных условиях.

Экономическая ситуация на заводе не менялась к лучшему долго. Предприятие часто останавливалось на месяц, два, отправляя людей в административные отпуска, периодически сокращая кадры, тем самым накапливая долги. Но даже при наличии заявок на продукцию предприятие не могло вырваться из кризиса. Отсутствовали оборотные средства, кредиты, инвестиции... Администрация пыталась изменить положение: предоставлялась отсрочка по налогам, налаживались взаимозачеты с коммунальным предприятием «Жилтрест» по квартплате и с гортопом по покупке угля, через конфликтную комиссию решались вопросы о выплате долга по зарплате.

Не выдержав огромных затрат на содержание соцкультбыта, предприятие вынужденно передавало объекты на содержание городу. Осенью 1993 года на муниципальный баланс передали детский комбинат «Сказка». На сегодняшний день это одно из крупнейших дошкольных образовательных учреждений города. На его базе создан аллергоцентр, работает педагог-логопед. Передан городу и второй детсад — «Малышок». В начале 1994-го продан местному центральному отделению Сбербанка недавно построенный клуб предприятия. Сегодня там размещено отделение СБ № 5966: кредитный отдел, валютный отдел, отдел по работе с физическими лицами. Эксплуатация здания обходилась заводу в 50 миллионов рублей ежегодно. Содержание жилья приносит заводу убытки в 600—700 тысяч рублей в год. После того как обанкротился иркутский завод, аналогичный куйбышевскому, появилась возможность приобрести там технологическое, более современное, оборудование... Но не хватило средств.

Имелись и хорошие новости. Например, монтаж трех установок по биологической очистке воздуха (на 99,5 процента!) от фенола и формальдегидов в начале 1993 года. Кстати, год оказался для завода одним из стабильных. Последних стабильных. И эта самая установка спустя четыре года уже простаивала, так как могла работать лишь в условиях постоянного технологического цикла. Но пока, несмотря на то, что вместо коллектива в 1400 человек на предприятии осталось 800, выпуск продукции несколько оживился из-за возникшего у сельскохозяйственных предприятий спроса.

Государство начало оказывать селу некоторую помощь. На заводе работало два магазинчика, организовалась служба маркетинга, завод являлся владельцем акций Сбербанка. В 1994 году завод стал более тесно работать с Горьковским ав-



Е.М. Легачев,
руководитель завода
с 1991 г.

тозаводом, куда поставлялись фильтры и карданные валы. А когда в Нижнем Новгороде прошло учредительное собрание по созданию акционерного общества открытого типа «Нижегородские автомобили», в числе учредителей значился и завод АЗЧ. Его доля составила 250 акций в 100 тысяч рублей каждая.

Спрос рос, увеличивалось и число наименований выпускаемой продукции. Если раньше предприятие выпускало всего 7 наименований продукции, то уже к 1997 году — 47. Правда, работа зачастую сдерживалась предприятиями-поставщиками, с опозданиями отпускаявшими заводу АЗЧ сырье. Кроме частей к автомобилям, завод для населения города выпускал болты, резьбу к водопроводным трубам, даже ящики для рассады, и многое другое. Транспортный цех оказывал услуги по перевозке грузов, в инструментальном решили делать мраморные памятники и надгробия, в заводоуправлении часть кабинетов сдали в аренду. Открылось два магазина для продажи полученных от бартерных сделок промышленных и продовольственных товаров. За карданные валы завод получал из Омска, Пензы, Перми холодильники, бензопилы, мотоблоки... Хозяйства Куйбышевского и Барабинского районов в счет взаиморасчетов поставляли сельскохозяйственную продукцию.

Сегодня практически весь второй этаж административно-го здания отдан различным ЧП и фирмам, и даже заводская столовая обрела нового хозяина — впрочем, коллектив ее остался прежним.

«Работать так, как мы, не зная, что будет завтра, — невозможно, — рассказывал в интервью корреспонденту газеты «Трудовая жизнь» в 1994 году директор завода АЗЧ Е.М. Легачев. — На уровне завода проблемы эти — не решаются. Знаешь, как нужно поступить, чтобы предприятие работало хорошо, а сделать ничего не можешь. От этого и неудовлетворенность в работе. Оборудование в цехах старое, но сменить его на новое — нет возможности. Как и везде, рабочие у нас получают зарплату с задержкой. Многие в отпусках без содержания. Можно только удивляться долготерпению рабочих.»

Вместо обычных двух смен, вынуждены были перейти на работу в три смены. А это привело к падению дисциплины, ведь не чувствуется жесткого трудового ритма.»

Производственные мощности завода тогда едва задействовались на 20 процентов. Если раньше установленное потребление электроэнергии составляло 20—22 миллиона киловатт-часов в месяц, то теперь — примерно 1,5 миллиона. При этом долг по зарплате составлял два месяца.

Постоянно работали на заводе лишь инструментальный и ремонтный цеха, выполнявшие заказы других предприятий, — остальные время от времени останавливались. В 1997 году в производстве оказалось занято всего 250 человек, третья часть трудового коллектива находилась в отпусках без содержания. Примечательно, что продукция завода автозапчастей оставалась востребована. Но если карданные валы и фильтры для автомобилей КамАЗ интересовали потребителей с Алтая или Кузбасса, причем в неограниченном количестве, то взамен предлагались вовсе не «живые» деньги. Уголь, кокс, металл. Поэтому заводу приходилось искать другие каналы сбыта продукции. С одной из новосибирских фирм создали совместное предприятие «КС-АВТО».

«Эдельвейс» для «КАЗАЧА»

В 1998 году на завод приехали представители из Германии и Чехии, чьи фирмы успешно работают на мировом рынке. Осмотрели производство, посчитали, что можно взять завод под свое крыло. Но договор так и не подписали. Иностранцев не устроила российская политическая и экономическая нестабильность. Подобная ситуация повторялась несколько раз. А в это время росли долги, часть оборудования арестовали и продали, многие специалисты уволились.

Чтобы спасти завод, решили разделить предприятие — так возник «КАЗ-Холдинг». Реструктуризация позволила предприятию выглядеть для инвесторов более привлекательным. Появились средства на запуск карданного производства. В результате убытки сократились примерно в четыре раза. Тогда же началась подготовка к выпуску карданов для автомобилей «Волга», «ГАЗель», «Соболь».

За 1999 год завод АЗЧ выпустил продукции на 13 млн 119 тыс. рублей. Причем объемы продаж оказались близки к этой цифре — востребованная продукция не залеживалась на складах. Провели реструктуризацию долгов АЗЧ — впрочем, погашение долгов оказалось лишь растянуто во времени. Большую часть задолженности все же погасили, однако завод, оплачивая текущие платежи, зарплату, закуп материалов, уже не мог расширять производство. *«Для того, чтобы платить налоги и развиваться,— писала в те дни газета «Трудовая жизнь», — заводу нужно выйти на производство продукции в 5–6 млн рублей за месяц. Это, в свою очередь, требует иметь в обороте 18–20 млн. А реально в месяц выпускается продукции на 2–2,5 млн.*

Тянут назад старые долги. Убрать бы их, снять бы этот камень с завода... Тут еще и монополисты. Предоплату требуют, потом только в план производства поставку материалов включают, потом поставляют. 3—4 месяца прошло — деньги не работают. Или такая до идиотизма абсурдная деталь: завод работает с 10.30. Только потому, что так он экономит по 50—60 тысяч в месяц. С 8 до 10 утра один кВт электроэнергии стоит 84 рубля, а после 10-ти — 53 копейки...».

В 1999 году задержка по зарплате составляла 3—4 месяца. В следующем году она выплачивалась вовремя, а ее размер вырос до 620 рублей. Наполовину сократилась задолженность прошлых лет. Провели дополнительную эмиссию акций в размере половины.

Все это происходило уже после разделения предприятия на ОАО «КАЗАЧ» (собственно завод автозапчастей) и «КАЗ-Холдинг» (торговую организацию) в 1998 году. Разделение предприятия проходило под контролем налоговой инспекции. Объем инвестиций в производство составил около миллиона рублей оборотных средств. Большое внимание восстановлению предприятия уделялось областными властями, предложившими разместить на заводе областной заказ. Тем не менее себестоимость выпущенной продукции намного превысила стоимость реализованных товаров и услуг. В 2000 году убытки завода составили 12 миллионов 822 тысячи рублей.

В это время собственник завода сменился — пакет акций приобрела Ассоциация производственно-коммерческих предпри-

Цех □ 2



ятий КСК. Был заключен договор, предусмотрены расходы на обновление оборудования. Сбыт продукции на себя взяла Ассоциация, затем — частная бердская фирма.

Председателем Совета директоров «КАЗ-Холдинг» стал П.А. Руденко, представитель нового собственника, юридического лица из Бердска, директором избрали Е.М. Легачева. В ОАО «КАЗАЧ» председателем Совета стал Е.М. Легачев, директором П.А. Руденко. И все же это наступившее улучшение оказалось временным.

В марте 2003 года завод снова сменил собственника. Теперь его хозяином стала санкт-петербургская компания ЗАО «Промышленная группа «Эдельвейс», в которую входило шесть предприятий. Именно представитель компании, 23-летний Сергей Владимирович Мохов, и стал новым руководителем предприятия. Сегодня заводчане именно с этим связывают надежды на возрождение некогда обанкротившегося предприятия. Новый владелец завез сырье и часть оборудования по производству фильтров, и за счет этого удалось увеличить номенклатуру выпускаемой продукции с 6 типов фильтров до 24. Кстати, акционерное общество передало половину своих клиентов, приобретающих у него фильтры, Куйбышевскому заводу, чтобы помочь предприятию встать на ноги. Однако из-за изношенности оборудования по производству карданных валов иногда случались срывы поставок клиентам — Горьковскому и Павловскому автозаводам.

В прошлом, 2004-м, году на Куйбышевском заводе автодеталей объем производства увеличился. В месяц он выпускает теперь по 5 тысяч карданных валов, и все они свободно реализуются. Однако на мощном, механизированном предприятии ощущается серьезная нехватка специалистов, что не позволяет увеличивать, как планируется, объемы производства и далее. Нужны сварщики, токари, слесари, фрезеровщики. Сегодня завод готов принять на работу 100 человек — в дополнение к тем 250, что уже трудятся на КЗА. 70 процентов из них — старый коллектив. Остались, несмотря на передрыги, с родным предприятием такие специалисты, как начальник цеха А.С. Демичев, мастер С.М. Кравчук, слесари-сборщики В.Д. Зверев, Л.В. Косенкова, оператор Н.И. Бобровская, наладчики Н.С. Шестаков, С.И. Попов, В.А. Андреев, шлифовщик О.Г. Попова. Но приток рабочей силы необходим предприятию, ведь планируется перевод завода на работу в две, а позже — и в три смены.

Кроме основной заработной платы, руководством предприятия предусмотрена гибкая система оплаты. Созданы два дополнительных фонда: один предусматривает дополнительную

оплату за каждую единицу продукции, выпущенную сверх нормы, второй пойдет на стимулирование работников, отработавших здесь как можно больше. Последняя доплата, между прочим, начинается после полугода работы специалиста на заводе. Это сделано для привлечения рабочих рук. Кроме того, собственник готов принять и молодежь, обязуясь обучать ее и даже выплачивать стипендию. А значит, перспективы у провинциальной промышленности неплохие.

По заключению Государственного испытательного центра НАМИ, сегодня именно КЗА является лидером по качеству выпускаемых карданных валов, его продукция соответствует всем жестким в условиях рыночной экономики требованиям ГОСТов и стандартов. Именно поэтому, выставив свою продукцию на специализированной выставке в Алма-Ате, предприятие сегодня завоевало авторынок Казахстана на 50 процентов (имеются в виду выпускаемые фильтры и автохимия).

Ежемесячно на капитальный ремонт оборудования отчисляются немалые суммы, ведутся переговоры с Кореей о приобретении в лизинг литейного цеха. Ремонт коснулся и производственных зданий: крыши, теплосистем, водопровода. Намечено производить комплектующие для изделий прямо здесь, на месте, что позволит не зависеть от поставщиков.

В 2005 году планируется расширить ассортимент фильтров до 40 наименований. В конструкторском отделе уже ведется разработка чертежей и штампов. Из-за специфики оборудования карданные валы завод может пока производить только для семейства автомобиля ГАЗ. Есть и спецзаказы — для пассажирских вагонов Тверского вагоностроительного завода. В ближайших планах — запустить производство аналогичной продукции на ВАЗ. В марте проведена еще одна серьезная реконструкция, для чего из Арзамаса, с оборонного предприятия, было прикомандировано четыре специалиста, которые буквально за полтора месяца восстановили из списанного утиля 16 станков для увеличения производства карданных валов для автомобилей «ГАЗель» до 3500 в месяц. Это позволит довести число рабочих мест в ближайшем будущем до 500.

Для небольшого сибирского города Куйбышевский завод автодеталей снова становится градообразующим предприятием. Совсем недавно КЗА открыл даже свой сайт в Интернете, на котором рассказывает о заводе, о его продукции, о его партнерах. Он прошел через взлеты и падения, и хочется верить, что сегодняшний подъем — только начало длинного пути к вершине настоящего успеха на российском и международном рынках.

ХРОНОЛОГИЯ

- Октябрь 1933 г.** Завершено строительство ремонтно-тракторной мастерской для Каинского техникума Наркомзема. РТМ возглавил К.К. Александров, впоследствии погибший на фронте в Великую Отечественную войну.
- 1938 г.** РТМ переименовано в машинно-тракторную мастерскую.
- 1943 г.** На предприятии размещен военный заказ — производство учебных минометов.
- 1945 г.** Куйбышевская МТМ реорганизована в Куйбышевский механический завод.
- 1948 г.** Прошло испытание первой выпущенной заводом зерноочистительной машины. Перевыполнив плановые задания по всем показателям, завод получил переходящее Красное знамя Министерства совхозов СССР и ВЦСПС — это была первая трудовая победа коллектива.
- 1949 г.** На заводе появляется первая многостаночница — Е. Страхатова.
- 1954 г.** Получен первый заказ новых целинных заводов на изготовление 250 походных кухонь.
- 1954 г.** Предприятие участвует во Всесоюзной сельскохозяйственной выставке, где представлялась новая конструкция подъемника для подвесной дороги.
- 1956 г.** На заводе возник пожар по причине замыкания электропроводки. Уничтожен основной корпус, заводоуправление.
- 1959 г.** Начат выпуск карданных валов для грузовых автомобилей. Предприятие вошло в подчинение Западно-Сибирскому совету народного хозяйства и стало именоваться Куйбышевским заводом автозапчастей.
- 1961 г.** Завод возглавил М.С. Лебедев. За годы его работы построено несколько многоквартирных домов, бытовой и административный корпус, детский сад. Награжден орденом Октябрьской Революции.

- 1963 г.** Куйбышевский завод АЗЧ объединился с заводом «Металлист». На заводе состоялась первая научно-практическая конференция, повестка дня — использование производственных резервов.
- 1965 г.** Завод вошел в систему Министерства автомобильной промышленности СССР. Начало специализации на выпуск автозапчастей.
- 1970 г.** Начат выпуск поворотного кулака для автомобиля ЗИЛ. Монтаж собственной автоматической телефонной станции.
- 1971 г.** Орденом Ленина награжден многостаночник И.И. Жуковский, обслуживавший 10 станков одновременно.
- Июнь 1973 г.** Выпущен двухмиллионный карданный вал для грузовых автомобилей.
- 1975 г.** Выпущен миллионный поворотный кулак для автомобиля ЗИЛ.
- 1977 г.** Завод занял третье место в областном смотре-конкурсе внедрения комплексной системы управления качеством продукции.
- Сентябрь 1980 г.** Выпущен двадцатимиллионный шаровой палец рулевой тяги для автомобилей ЗИЛ.
- 1984 г.** Освоен выпуск новой продукции — карданных валов к автомобилям КАЗ и БелАЗ.
- Ноябрь 1992 г.** Завод АЗЧ зарегистрирован как акционерное общество открытого типа.
- 1994 г.** Предприятие стало одним из учредителей вновь созданного АООТ «Нижегородские автомобили».
- 1998 г.** В результате реорганизации предприятие разделено на собственно производственную часть («КАЗАЧ») и торговую («КАЗ-Холдинг»).
- 1999 г.** Владелец предприятия стала Ассоциация производственно-коммерческих предприятий КСК.
- Март 2003 г.** Владелец КЗА стало ЗАО «Промышленная группа «Эдельвейс». Руководителем предприятия назначен С.В. Мохов, бывший

начальник цеха предприятия «Невский фильтр».

2004 г.

Завод вышел на рынок Казахстана, увеличен ассортимент выпускаемых фильтров до 40 наименований, увеличен объем производства карданных валов, серьезно обновилось оборудование.

Март 2005 г.

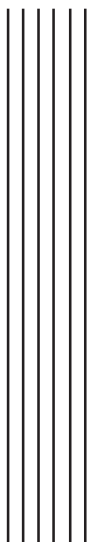
Произведена реконструкция оборудования для увеличения в 3,5—4 раза производства карданных валов для автомобиля «ГАЗель».

Подготовил к публикации А.Г. СМИРНОВ

Материал подготовлен при содействии Куйбышевского краеведческого музея, использованы данные из книги Б. Отрокова «Это наша с тобой биография» и районной газеты «Трудовая жизнь» (бывш. «Знамя стахановца»).



ПУТЬ «АНТАРЕСА»



Влюбом, даже небольшом, городке имеются предприятия, называемые градообразующими. Для Барабинска таким предприятием стала швейная фабрика, если, конечно, не принимать во внимание то, что сам по себе Барабинск — крупный железнодорожный узел в масштабах всей страны. Но благодаря продукции местной швейной фирмы «Антарес», известной в стране и ближнем зарубежье, в России знают о небольшом городе Барабинске, затерянном среди сибирских просторов.

Предприятие неоднократно награждалось: ему присвоен официальный статус «Надежный партнер», с 1998 по 2002 год не единожды вручались дипломы как «Лучшему предприятию года» и за высокие потребительские свойства. Впрочем, это мало о чем говорит рядовому потребителю. Но, единожды примерив изделие от «Антареса», он уже не будет сомневаться, что фирму в честь далекой альфы Скорпиона назвали зря. Марка фабрики горит так же ярко, как и далекая звезда. И гореть будет еще долго.

Здесь работали такие люди, как А.А. Калинина, кавалер ордена Ленина и Герой Социалистического Труда, кавалеры ордена Трудовой Славы Т.Ф. Шабанова, Н.В. Чернова, А.В. Безменова, В.А. Федорова, кавалер ордена Трудового Красного Знамени Т.Г. Степанова. Почетное звание «Заслуженный работ-

ник текстильной и легкой промышленности имеют: С.А. Яцун, Ю.Г. Голыжбин, Т.П. Бознякова, В.И. Токарева, Н.Г. Кузнецова.

Как и жизнь человеческая, нелегка и изменчива история этого предприятия. Немало пришлось пережить коллективу за время перемен, периодически сотрясающих страну. Тем не менее сегодня ОАО «Антарес», чьими усилиями строились в Барабинске жилые дома, объекты соцкультбыта, чьи изделия оценены на уровне мировых стандартов, чьи люди награждались государством за свой труд, живет и развивается. Продолжая оставаться бюджетообразующим для города Барабинска предприятием.

Истоки: швейная мастерская

В 1937 году на базе рядовой мастерской индивидуального пошива, которых в ту пору насчитывалось в сибирской провинции немало, организовали Барабинскую швейную мастерскую. Основателем и первым директором ее стал Степан Ефимович Яцков. В момент образования на предприятии работали всего 37 человек, они производили продукции на 350 тысяч рублей в год. Шили без особых изысков — то, что носил непритязательный народ. А что еще, кроме несложных изделий вроде легкой одежды, сошьешь на полукустарном оборудовании?

До 1946 года фабрика носила название «Швейная мастерская индивидуального пошива № 13». Во время Великой Отечественной войны небольшой ее коллектив занимался ремонтом одежды, пошивом нательного белья для воинов Красной Армии. Фронт ждал помощи от тыла. И он ее получил. В это военное время мастерской руководили сразу два директора — Александр Васильевич Бловацкий и Екатерина Филипповна Копылова. К выпуску изделий массового производства предприятие приступило только после войны, с 1946 года, под руководством директора Екатерины Филипповны Копыловой. В том же году в мастерской создали самостоятельную партийную организацию, первым секретарем ее стал Федор Петрович Егоров. Росло предприятие, появлялись первые нововведения в ассортименте моделей, понемногу реконструировалось старое изношенное оборудование.

Вскоре швейную мастерскую переименовали в швейную фабрику № 13 с числом работающих 44 человека и объемом выпускаемой продукции 440 тысяч рублей в год. В ассортименте пошива значились: платье женское из шерстяных тканей,

блузка женская из шелковых тканей, хлопчатобумажная сорочка мужская и сорочка детская. В основном реализовывались изделия на местном рынке. Хотя часть направлялась и за пределы Барабинска.

В 1949 году фабрику возглавил Тихон Степанович Захаров. Когда началась война, слушателя Горьковского военного училища имени Фрунзе Т.С. Захарова назначили комиссаром маршевого батальона тридцать третьей армии. Получив ранение, он несколько месяцев лежал в госпитале, стал инвалидом второй группы. Поработав заместителем начальника Читинского госпиталя, снова добровольцем отправился на фронт. А после демобилизации стал директором швейной фабрики.

В 1953 году швейная фабрика № 13 вошла в состав организованного Министерством легкой промышленности Новосибирского швейного треста, она получила название «Швейная фабрика № 8».

Тем временем спрос на товары народного потребления, особенно на одежду, в восстанавливающейся от потрясений войны стране возрастал. Однако приспособленные, арендуемые предприятием помещения (а их фабрика за время своего существования меняла трижды) не позволяли создать нормальные условия труда для обеспечения роста выпуска продукции, и в 1955 году коллектив фабрики начал строительство типового корпуса хозяйственным способом. В свободное от работы время



Работники швейной фабрики № 13. 1952 г.

на строительстве нового дома для родной фабрики работали все, независимо от возраста, должности, профессии. Спустя всего три года новое здание сдали в эксплуатацию. Теперь на смену трем небольшим групповым потокам, работавшим от приводного ремня, трансмиссии, старым машинам, где обметывали петли и пришивали пуговицы вручную, пришли новые быстроходные швейные машины, полуавтоматы для обметки петель и пришивания пуговиц. Переучиваться швеям приходилось буквально на ходу.

В раскройном цехе раскрой настила ткани простым ножом заменили на механический — с помощью машин с вертикальным и ленточным ножами. Вместо обычных утюгов появились утюги с терморегуляторами и прессами для формирования отдельных узлов и деталей швейных изделий. Естественно, и внешний вид изделий стал привлекательнее.

Через два месяца после перехода фабрики в новое здание коллектив предприятия выпустил первую партию изделий. Это была новая продукция — форма для школьников.

Становление: швейная фабрика

К 1960 году численность работающих на фабрике возросла до 570 человек. Предприятие выпускало продукции на 8 млн рублей в год. Значительно расширился ассортимент. Освоили выпуск школьной формы для мальчиков из шерстяных тканей, курток мужских, женских, детских из капроновых и нейлоновых тканей. Фабрика шила также мужские и женские плащи из капроновых тканей отечественного производства и итальянской фирмы «Болонья», куртки мужские и пальто женские из искусственной кожи, изделия по госзаказу. Например, костюм для танкистов Министерства обороны.

Но и эти объемы производства не могли удовлетворить спрос населения. А Барабинск в то же время нуждался в дополнительных рабочих местах для женщин. Возможность роста имела, но возникали сложности с расширением самого производства. И в 1969 году, когда директором предприятия работала Федосья Петровна Шонникова (на эту должность ее назначили в 1964 году), а секретарем партийной организации был Василий Петрович Бессонов (он же являлся и главным механиком), началось строительство нового здания фабрики. Именно директор занималась подготовкой проектно-сметной документации, добивалась финансирования начавшегося в годы ее ру-

ководства строительства объекта. К этому времени фабрика уже сдала в эксплуатацию первый жилой дом для собственных работников. Благоустроенное жилье получили 36 семей.

Закончилось строительство нового здания уже при директоре Михаиле Александровиче Матвееве (назначен директором в 1972 году) и секретаре партийной организации Эльвире Эдуардовне Прониной. В 1974 году фабрика получила четырехэтажное здание, выполненное по современному проекту, с просторными, светлыми помещениями. До этого предприятие занимало первый этаж бывшего Дома Советов (потом — районной больницы), затем — первый этаж в здании Госбанка, первое собственное здание, отданное профтехучилищу. Но только теперь фабрика заняла площади, приемлемые и по размеру, и по технологической потребности. Здесь разместились, согласно цеховой структуре управления производством, пять основных цехов, оснащенных новейшей техникой (экспериментальный, подготовительный, раскройный, два пошивочных с высокопроизводительными поточными линиями). Хорошие условия создали и для централизованного участка окончательной влажно-тепловой обработки пальто, где установили линию венгерской фирмы «Паннония».

Наряду с основными цехами организовали работу вспомогательных. Так, появился паросиловой цех. Ведь одновременно с новым корпусом фабрики возводилось и огромное здание котельной — тоже по современному проекту, с высокой степенью механизации и автоматизации этого производства. Другие вспомогательные цеха, действовавшие на фабрике, — это ремонтно-строительный и электроцех.

Прежнее здание фабрики реконструировали под профессионально-техническое училище для подготовки кадров своему предприятию. Преподавательской деятельностью, в основном, занимались специалисты фабрики по совместительству. Бесценный опыт профессионалов с многолетним стажем работы передавался подрастающей смене. Многие из учащейся молодежи, впоследствии придут на швейную фабрику полноправными членами трудового коллектива.

Именно в этот период, в 1972 году, швее-мотористке Анне Александровне Калининой присвоили звание Героя Социалистического Труда. Вот что она рассказывала в своих воспоминаниях много позже, в 1983-м: *«Тридцать шесть лет я работаю швеей-мотористкой на Барабинской швейной фабрике. Сколько силла одежды — не сосчитаешь, да и никогда не задавалась я такой целью. Всегда работала по принципу: чем больше, тем лучше.»*

Уже четыре года, как идет мой пенсионный возраст, но не могу расстаться с родным коллективом. И силы еще есть работать, и фабрике нужно помочь в трудное для нее время: растет объем производства, а с кадрами в нашем небольшом городе не разбежишься. Обстановка, конечно, стабилизируется, но пока так нужны рабочие руки, нам, ветеранам, некогда стареть... Я буду работать, сколько сил хватит. Пусть и мой труд служит укреплению моей страны.

Улучшение условий труда позволило коллективу фабрики значительно расширить ассортимент. Появилась возможность шить трудоемкие, но в то же время элегантные и пользующиеся спросом женские демисезонные пальто из шерстяных тканей, различных моделей и расцветок. Кроме того, на фабрике организовали участок ширпотреба, в котором перерабатывались нерациональные остатки и межлекальные выпадки ткани. Здесь выпускалось изделий ширпотреба на 1307 тысяч рублей в год. Организовали и труд надомников, они выпускали продукции на 510 тысяч рублей в год.

С учетом нового ассортимента рассчитывалась проектная мощность нового корпуса предприятия (объем выпускаемой продукции в 21 млн рублей в год, численность работающих — 1500 человек).

Вскоре после сдачи в эксплуатацию нового корпуса произошло изменение в названии предприятия. В легкой промышленности после реорганизации швейных трестов были образованы промышленно-торговые швейные объединения, и в 1975 году Барабинская швейная фабрика № 8 вошла в состав Новосибирского производственно-торгового швейного объединения (НПТШО имени ЦК союза швейников). Предприятие стало называться «Барабинская швейная фабрика НПТШО имени ЦК союза швейников».

Руководил предприятием в то время М.А. Матвеев, капитан в отставке. В 1945-м он участвовал в войне с Японией в составе морских десантов Тихоокеанского флота. М.А. Матвеев возглавлял фабрику до ноября 1983 года.

Не все сразу ладилось в новом здании фабрики. На проектную численность работающих не удалось выйти, хотя с этой целью и организовали ТУ-61. Большинство выпускниц училища работали именно на Барабинской и Татарской швейных фабриках. Многие стали ударницами коммунистического труда. Отличники учебы по рекомендации педсовета направлялись для поступления в вузы и техникумы. Учащиеся обеспечивались обмундированием, трехразовым питанием, стипендией, кото-

рая за успеваемость могла быть увеличена на 25 процентов; оплачивалась в размере 50 процентов и работа на практике. И все же за счет постоянного технического перевооружения предприятия, расширения ассортимента продукции, усиленного труда рабочих и специалистов (практиковались и «рабочие субботы») в 1978 году коллектив вышел по выпуску продукции на проектную мощность.

Но не только дела производственные волновали администрацию предприятия. Одновременно с основным производством развивалась и социальная сфера. Предприятие возвело к 1980 году еще один, 70-квартирный, жилой дом, общежитие на 360 мест и новое здание детского комбината на 210 мест. Только на строительство последнего затратили 264,6 тысячи рублей.

В 1983 году предприятие возглавил Сергей Александрович Яцун. Он окончил Новосибирский филиал Московского института легкой промышленности, поработал на предприятии и старшим инженером, и главным механиком, и производство изучил детально. При его активном участии в цехе № 1 внедрили комплексно-механизированную линию второго поколения по пошиву демисезонного и зимнего женского пальто. Вошли в строй отделочная линия «Паннония» и электротельная, которая вырабатывала технологический пар для окончательной влажно-тепловой отделки пальто из шерстяных тканей.

К этому времени фабрика представляла собой солидное современное промышленное предприятие с годовым выпуском продукции в 30 млн рублей и располагала основными производственными фондами на сумму более 4 млн рублей. Восемьдесят



Директор
М.А. Матвеев
с работницами
фабрики

процентов основных фондов составляло оборудование зарубежных фирм-производителей: «Дюркоп», «Текстима» (ГДР), «Минерва» (Чехословакия), «Джукки» (Япония), «Паннония» (Венгрия). Производительность труда и заработная плата по сравнению с 1937 годом выросли в четыре раза. Выпуск продукции в розничных ценах составил 21 миллион рублей, а сумма прибыли — 2 817 тысяч рублей. Потребители фабрики: торговые организации Крайнего Севера, Дальнего Востока, Сибири, Алтая и Урала — всего около 150 получателей продукции.

Спустя два года после смены руководства на предприятии начали строительство 119-квартирного жилого дома, и к пятидесятилетнему юбилею этот дом сдали в эксплуатацию. К торжественной дате реконструировали и столовую на 140 мест с обновлением всего оборудования и приобретением дополнительного. Открыли медицинский пункт, в котором оборудовали физиокабинет, процедурный и стоматологический кабинеты. На территории самой фабрики заработал продовольственный магазин, а в общежитии — буфет. Здесь же оборудовали и прачечную. Организовали комплексный приемный пункт бытового обслуживания, отвели помещение для мелкого ремонта обуви. Территорию фабрики и улицы, прилегающие к ней, заасфальтировали. По-современному произвели отделку помещений библиотеки, кабинета политпросвещения и актового зала. Преобразились и стали уютнее цеха фабрики. Заработали душевые и комната гигиены для женщин.

Вместе с развитием фабрики развивалась и ее социальная сфера. Велось строительство четырех- и двухквартирных домов. Возводилась пристройка к действующему детскому саду с дополнительными местами на 140 детей, началась реконструкция здания ТУ-61 под профилакторий.

Юбилей предприятия коллектив встретил очередными трудовыми достижениями. На фабрике работало 250 ударников коммунистического труда, более сорока человек, награжденных орденами и медалями. Многие носили почетные звания «Отличник качества», «Мастер золотые руки», «Лучший рабочий своей профессии», «Лучший наставник». Право работать с личным клеймом завоевали 40 работниц фабрики.

И все же проблем избежать не удалось и такому крепкому предприятию, как швейная фабрика. Вот что пишет начальник цеха А. Дрюк в местной газете «Строитель коммунизма» 29 ноября 1988 года: *«Второй год фабрика работает в условиях самофинансирования и самоокупаемости. Что это дает? Только за последние десять месяцев объем реализации вырос на две*

надцать процентов, объем валовой продукции — на 25... На 29 процентов возросла производительность труда.

...Если говорить о хозрасчете, то самостоятельности фабрика так и не получила. Отчисления в государственный бюджет и министерству составляют основную часть прибыли — около 80 процентов.

...Коэффициент использования мощностей у нас пока что составляет 0,56. Причина — неукомплектованность кадрами... Неосвещенность отдаленных улиц Барабинска приводит к увольнению женщин, работающих в две смены.

...Много еще у нас и внутренних проблем. Среди них — работа с поставщиками сырья. Пятьдесят процентов сырья забраковано и отправлено поставщикам назад. Или еще: как можно из ткани третьего сорта выпустить первосортную продукцию?

...Мы вынуждены заключать договора с теми, кого к нам прикрепят после того, как пройдут ярмарки для предприятий Москвы, Ленинграда и других городов центральной части страны.

Остаются, как вы сами понимаете, не самые лучшие текстильные и фурнитурные предприятия. Или вот еще проблема. Представления о качестве наши и предприятий текстильной промышленности не совпадают, потому что не совпадают ГОСТы. У них четыре сорта, у нас всего два».

«Как же из плохого сделать хорошее?» — заявил в своем интервью газете «Барабинский вестник» и директор предприятия С.А. Яцун.

**Изготовление
лекал.
1974 г.**



Тем не менее отношения с поставщиками и потребителями удалось наладить в короткое время. Жалобы на качество продукции предприятия практически отсутствовали.

За второй год работы в новых условиях хозяйствования, самокупаемости и самофинансирования от реализации товарной продукции фабрика выручила 22,1 миллиона рублей, что обеспечило 4 730 тысяч рублей прибыли. Среднемесячная зарплата составила за 1988 год 251 рубль против 229 в 1987 году. Рост производительности труда опережал рост заработной платы. Поступило 50 рационализаторских предложений. Увеличился коэффициент использования оборудования. Из фонда развития производства 258 тысяч рублей израсходовали на приобретение нового технологического оборудования, ремонт машин, зданий и жилого фонда. В результате рентабельность повысилась в целом за год на 11 процентов и составила 24,5 процента. Каждый цех имел передовиков, работающих уже в счет 1990 года.

Развитие: фирма «Антарес»

С 1990 года в истории предприятия открылась совершенно новая страница. Она связана с переходом страны к рыночной экономике. Потребовались разработка, обоснование и внедрение прогрессивных форм и методов организации труда, качественно новые подходы к управлению производством. В новых условиях хозяйствования в стране все шире стали внедряться арендные отношения. Именно с ними предприятия связывали свои надежды на повышение эффективности производства и рост его объема. А самое главное: арендные отношения выступали в качестве гаранта реальной экономической самостоятельности предприятия, базирующейся на развитой договорно-правовой основе.

С этой целью коллектив швейной фабрики 27 декабря 1990 года на общем собрании решил создать арендный коллектив и заключить соответствующий договор с арендодателем — Новосибирским производственно-торговым швейным объединением имени ЦК союза швейников. Подписать этот договор от имени коллектива поручили директору С.А. Яцуну. С этого момента фабрика стала именоваться «Арендное предприятие Барабинская швейная фабрика НПТШО имени ЦК союза швейников».

7 октября 1992 года на заседании совета арендного предприятия (САП) решили фабрику полностью выкупить, то есть

образовать акционерное общество и выйти из состава вышестоящей организации. Так появилось общество открытого типа (АООТ), которому на конкурсной основе присвоили название «Антарес» — по имени самой яркой звезды в созвездии Скорпиона. Председателем правления и генеральным директором избрали С.А. Яцуна.

Переход на рыночные отношения заставил предприятия легкой промышленности вступить в ожесточенную конкурентную борьбу. Особенно нелегко пришлось предприятиям, подобным «Антаресу», — расположенным в глубинке, далеко от снабженческих и торговых объектов. Дело пришлось начинать с такими крупными, известными уже производителями, как «Северянка», «Салют», «Вымпел». Борьба за выживание заставила идти на техническое перевооружение, внедрение АСУ (автоматизированной системы управления), а в дальнейшем (в 1996 году) — и на создание собственной службы снабжения, сбыта и маркетинга.

Техническое перевооружение началось с экспериментального цеха. Здесь внедрили САПР (система автоматизированной подготовки раскладок). Затем в раскройном цехе внедрили АНРК (автоматизированный настольно-раскроечный комплекс). С 1993 года работы по внедрению программного обеспечения начались на всех участках. На самых сложных и ответственных их них внедрялись следующие задачи АСУ: «Автоматизирование нормирования времени выполнения технологических операций швейного производства», «Отдел сбыта», «Реализация готовых изделий», «Склад готовых изделий», «Модель», «КСУ», «Промер ткани», «Расчет ткани и настил», «Учет и отчетность», «Делопроизводство» и другие.

Следующим шагом технического перевооружения стало заключение договора с немецкой фирмой «Дюркопп-Адлер» о полной модернизации швейных изделий. При этом модернизация началась без остановок основного производства. Реконструкцию производства удалось провести в срок.

Однако перевооружение не решило всех задач. Новое высокотехнологичное оборудование, конечно, позволяло работать с меньшим количеством брака, но если изделия с торговой маркой «Антарес» будут дорогими, старомодными, они останутся невостребованными, потребитель их просто не купит. Тем более что надо учитывать особенность Барабинска, расположенного на самой полнокровной железнодорожной артерии страны, по которой и распространяется в основном торговля чем бы то ни было, в частности, ширпотребом. Среди барабинцев осо-

бенно популярны были поезда «Москва — Улан-Батор» и «Москва — Пекин», у которых имелись пятнадцатиминутные остановки в сибирском городке. Остановки эти превращались в стихийный рынок одежды низкого качества по низким же ценам. И если ничего не предпринять в борьбе даже с такими «конкурентами», все же отнимающими у фабрики часть местного потребителя, все затраты пропадут впустую. Значит, здесь большая ответственность ложится на модельеров, художников, конструкторов. С помощью Новосибирского дома моделей «Антарес» осваивал новые виды продукции, все больший интерес вызывали партнеры Воронежского, Горьковского, Пермского домов моделей, «Кузнецкого моста» из Москвы. С ними и работали специалисты экспериментального цеха.

Работа швеи — сама по себе очень трудная. В одной позе работница выполняет монотонные действия в течение всей смены. А раз так, то больше вероятность того, что притупится внимательность, будет допущен брак. Однако с переходом на повременную оплату появилась возможность пересаживать работниц с операции на операцию. Причем без боязни потерять в заработке. Это тоже способствовало повышению качества выпускаемых изделий.



Главный конвейер. 1984 г.

Существовало в истории фабрики время, когда цеха были наполовину загружены заказами оборонной промышленности. Но коллектив сознательно отказался от работы только по этим заказам. Сами себе поставили ограничение: за 30 процентов от общего объема производства спецзаказ выходить не может. Каким бы он выгодным ни казался. Даже сегодня, в 2005-м, наряду с модной одеждой здесь шьют рабочую форму для железнодорожников. Работа эта приносит солидный и стабильный доход. Но она примитивна в профессиональном плане, творчески на ней не вырастешь, а это большая опасность. А когда появляется новая, интересная вещь, в нее можно заложить достаточно высокую рентабельность. Обычно люди не стоят за ценой, если встретят модель, ткань, которые их покорили красотой и комфортом.

Для изучения покупательского спроса и эффективного сбыта продукции АООТ «Антарес» в начале девяностых открыло сеть фирменных магазинов с высоким уровнем обслуживания. Магазины появились в Купино, Карасуке, Верх-Каргате, два — в Барабинске. В соседнем Куйбышеве, например, фирменный магазин по продаже продукции «Антареса» (пальто, детских вещей, костюмов, сумок, обуви) открыт в магазине «Детский мир». Практиковалась и выездная торговля.

В 2000 году в магазинах фирмы «Антарес» продавались: пальто женские демисезонные, плащи женские, куртки мужские, кепи производства «Антарес», а вместе с ними — шляпы производства фабрики «Восход» (Москва), обувь мужская производства «Юничел» (Челябинск) и «Вестфалики» (Новосибирск), костюмы мужские производства «Синара» (Новосибирск) и швейных предприятий Горно-Алтайска. Через сеть фирменных магазинов реализовывались также трикотажные изделия производства Смоленска и Бреста, женское и мужское белье, парфюмерия от ведущих фирм Англии, Франции, Германии и России.

В свою очередь, швейные изделия предприятия «Антарес», выпуск которых в то время составлял 750 тысяч единиц в год (это 80 моделей самого разнообразного ассортимента), поставлялись в разные уголки нашей страны — от Урала до Находки. Это Новосибирск, Омск, Томск, Кемерово, Иркутск, Чита, Свердловск, Тюмень, Курган, Красноярск, Алтай.

Февраль 1998-го. В немецком городе Лейпциге прошла международная ярмарка моды и контрактинг. Среди многочисленных участников из разных стран выставлялись около сорока предприятий России и ближнего зарубежья. Акционерное общество «Антарес» также представляло свою коллекцию, кото-

рая состояла из женских костюмов и демисезонных пальто, из курток — мужских и молодежных. Коллекция получила высокую оценку зарубежных специалистов, поступили предложения о сотрудничестве. Например, с немецкими партнерами.

В мае 1998 года двум работникам ОАО «Антарес» — генеральному директору С.А. Яцуну и слесарю-ремонтнику Ю.Г. Голыжбину — присвоены почетные звания «Заслуженный работник текстильной и легкой промышленности».

Вокруг швейной фабрики, градообразующего для Барабинска предприятия, вырос целый городок. И жилые дома, и объекты социально-культурного назначения. Взять, например, профилакторий «Антарес» на 50 мест. Здесь работает комплекс оздоровительных процедур. Есть стоматологический кабинет, оборудованный установкой для изготовления металлокерамических протезов. Проводится эффективное физиолечение. К услугам лечащихся гидромассажные и минеральные ванны, лечебный массаж, рациональное и диетическое питание в прекрасно оборудованной столовой, консультации врачей. Есть сауна и соляная пещера. Удобны для отдыха комнаты и просторный зал, холл. Ведь, несмотря на автоматизацию и механизацию, труд швеи остается все таким же нелегким, как и десятилетия назад. А значит, работники «Антареса» должны иметь возможность отдыхать и поправлять здоровье.

Другое учреждение, обязанное рождением швейной фабрики, детский сад «Солнышко», давно уже, еще в 1993-м, сменило хозяина — из «Антареса» оно перешло в ведение Барабинского горно. Тем не менее предприятие до сих пор постоянно помогает «своему» дошкольному учреждению, нужны ли игрушки или методические пособия. А то и ремонт поможет. Например, несколько лет назад силами «Антареса» в «Солнышке» полностью заменили устаревший водопровод.

На предприятии открыт «Праздничный зал» для проведения торжественных мероприятий, пользующийся громадной популярностью не только у жителей Барабинска, но и у гостей из других городов и регионов. Имеются парикмахерская, ресторан и бар. Магазин по продаже ткани и одежды, швейное ателье для обслуживания горожан. В построенной на предприятии пекарне организована выпечка хлеба для горожан. Радуют барабинцев здешние кулинары и булочками, и пирожными, и тортами. Многие из этого реализуется через собственный продуктовый магазин «Антареса».

В преддверии 60-летнего юбилея фабрики состоялся целый комплекс торжественных мероприятий: чествование юби-

ляров, оформление праздничных стендов, съемка видеофильмов... Запланировали и солидные объемы ремонтных работ: реконструкцию второго, третьего, четвертого этажей административного корпуса, восстановление водопровода и канализации в общежитии, ремонт главного корпуса.

В 2000 году фабрика купила дублирующую установку, которая позволила увеличить производительность труда, улучшить условия работы. Выпуск основного ассортимента, женского демисезонного пальто, увеличился к уровню 1997 года на 4528 штук, зимнего — на 1327. Соответственно, увеличилось и число работников.

В 2002 году на предприятии в очередной раз сменилось руководство. Сергея Александровича Яцуна, возглавлявшего швейную фабрику с 1983 года, депутаты городского Совета выдвинули на пост главы муниципального образования. Спустя некоторое время он возглавил муниципальное образование Барабинского района, главой которого является и по настоящее время. А генеральным директором швейной фабрики абсолютным большинством голосов избрали Галину Евгеньевну Еременко. Она работает на предприятии с 1975 года. Начинала учеником швеи, потом была нормировщиком, инженером отдела труда, а в последние годы — главным экономистом.



Модели продукции ОАО «Ангарес»

С прицелом на будущее

На сегодняшний день ОАО «Антарес» — одно из крупных, стабильно развивающихся предприятий легкой промышленности Западной Сибири. В 2002 году объем продукции составил более 100 млн рублей. Нет долгов перед бюджетом и внебюджетными фондами, нет задолженности по выплате зарплат. Численность рабочих, в связи с ростом объемов производства, увеличилась к этому времени на 35 человек. Одна из приятных новостей социального плана — решен вопрос об открытии столовой, где будут бесплатно питаться рабочие основного и вспомогательного производств. Коллектив стройцеха принимает участие в строительстве нового торгового центра.

Ассортимент выпускаемых изделий разнообразен: пальто женские демисезонные и зимние, плащи, ветровки, куртки, форменная и специальная одежда. «Антарес» зарекомендовал себя как надежный партнер в бизнесе. В десяти крупных городах России открыты его торговые представительства. Предприятие оснащено высокопроизводительным оборудованием фирм: «Каннегиссер», «Файт», «Дюркопп-Адлер» и других.

Среди поставщиков сырья для ОАО «Антарес» такие предприятия, как: «Радуга-текстиль», фабрика им. Петра Алексеева, «Понте Торто», «Ария интернешнл» (Москва), «Тонкосуконная мануфактура» (Улан-Удэ), «Ладога» (Санкт-Петербург), фабрики Иванова, Новосибирска, Барнаула... То есть те, на чью продукцию можно положиться. Ведь если сырье бракованное, то будь ты сам Юдашкин — ничего путного из него не придумаешь. А продукция фирмы «Антарес» поставляется в Бурятию, Туву, на Алтай — почти в двадцать регионов России, в Казахстан и даже в дальнее зарубежье. Туда, где ее знают и ценят за оригинальность, изящество и качество.

Здесь существует собственная система моделирования, работает экспериментальное производство, что позволяет создавать и запускать в производство более 100 моделей в год. Дважды в год проходят презентации новых коллекций. Деловые люди оценивают уровень моделирования, качество, заключают контракты. «Антарес» — неоднократный лауреат и обладатель дипломов «Сто лучших товаров России», «За успешное управление бизнесом Сибири», «Лучший налогоплательщик», «За высокое качество швейной продукции», участник федеральных оптовых ярмарок. Общим достижением работники швейной фирмы считают золотую медаль Всероссийского

выставочного центра модельера Ольги Ивановны Миллер. На 18-й федеральной оптовой ярмарке, проходившей в марте 2002 года в ВВЦ в Москве, ОАО «Антарес» получило диплом за высокие потребительские свойства образцов швейных женских изделий: пальто модели Б-923 и куртки модели Б-944-01Е. А в июне 2003 год коллектив предприятия награжден Почетной грамотой областной администрации за большой вклад в социально-экономическое развитие города Барабинска. Еще бы — уже в 2001 году ОАО «Антарес», постоянно наращивая производство, добилось объемов выпускаемых изделий на сумму более ста миллионов рублей.

В экспериментальном цехе ОАО «Антарес» трудится 42 человека, из них четыре модельера. Ежегодно модельерами разрабатывается более 80 новых моделей (это 98% новых моделей предприятия, лишь 2% закупается). Из тканей, с которыми работают здесь, 70% поставляются из-за рубежа. Все, естественно, высокого качества. Заказчик, придя сюда, может выбрать сам оригинальную модель и ткань. И коллектив из 18 высококвалифицированных портных шестого разряда, учтя рост, особенности фигуры и пожелания, изготовят вещь, о которой мечтал клиент. Между прочим, не только барабинцы обращаются на родное предприятие. Есть заказы и от жителей Новосибирска, Тувы, Красноярска, Томска...

С 2003 года предприятие проводит техническое перевооружение, основной целью которого является внедрение про-



Скорняжный участок. 2000 г.

грессивных технологий и улучшение качества продукции. За счет предприятия обучаются три студента, которые должны будут стать новыми специалистами для швейной фирмы. В одной из барабинских школ планируется создать специализированный класс с профессиональной ориентацией на легкую промышленность. И это тоже — с прицелом на будущее.

В 2005 году предприятие, взяв кредит и приобретая 34 импортные универсальные швейные машины, а также так называемое влажно-тепловое оборудование, снова обновило свое технологическое «вооружение», и приняло участие в Московской ярмарке одежды российских производителей, представив туда новую коллекцию женских пальто и курток, разработанных своим экспериментальным цехом. Еще «Антарес» уже много лет подряд одевает чуть ли не всех западносибирских железнодорожников в форменную одежду и спецовки. Для предприятия это выгодно — гарантированный сбыт, заранее обговоренные цены. Тендер на производство этих изделий швейники надеются выиграть и в этом году.

Есть и другие планы развития предприятия. *«Перспективной мне кажется идея объединения предприятий легкой промышленности Новосибирска и области под единым началом. Собственно производство можно было бы вынести на периферию, в такие небольшие городки, как наш Барабинск, — говорил в интервью газете «Советская Сибирь» в феврале 2002 года директор предприятия С. А. Яцун. — В кругу руководителей родственных предприятий обсуждаем эту мысль лет пять-шесть. Пока не созрели, но очевидно, что дело выигрышное... В своих фирменных секциях мы продаем то, что выпускаем: верхнюю женскую одежду. В сезон имеем рост продаж, в межсезонье — спад. Но затраты на зарплату продавцов, аренду торговых площадей вынуждены нести постоянно, это константа. А вот несколько предприятий, объединенных экономически, легко бы наполнили секцию товаром, актуальным в любое время года, поделили между собой затраты. В результате выиграли бы все. Это интересная перспектива».*

Поэтому в фирменных магазинах «Антареса» появились швейные изделия других производителей. Поэтому продукцию Барабинской швейной фабрики знают по всей России. Поэтому есть у предприятия будущее. Звездное будущее. Все так же ярко горит звезда «Антареса»...

ХРОНОЛОГИЯ

- 1937 г.** На базе мастерской индивидуального пошива организована Барабинская швейная мастерская № 13. Основателем и директором стал С.Е. Яцков.
- 1946 г.** Мастерская переименована в швейную фабрику № 13.
- 1953 г.** Предприятие, войдя в состав Новосибирского швейного треста, получило название «Швейная фабрика № 8».
- 1958 г.** Сдан в эксплуатацию новый типовой производственный корпус фабрики.
- 1966 г.** Предприятием построен 36-квартирный жилой дом.
- 1969 г.** Начало строительства нового здания фабрики.
- 1972 г.** Швее-мотористке Анне Александровне Калининой, избравшейся также депутатом Верховного Совета РСФСР, присвоено звание Героя Социалистического Труда.
- 1973 г.** Завершено строительство 70-квартирного жилого дома для сотрудников предприятия.
- 1974 г.** Перемещение фабрики в новое четырехэтажное здание, выполненное по современному проекту. Модернизация производства. Прежнее помещение реконструировано под швейное профтехучилище.
- 1975 г.** Барабинская швейная фабрика № 8 вошла в состав Новосибирского производственно-торгового швейного объединения, называясь теперь «Барабинская швейная фабрика НПТШО им. ЦК союза швейников».
- 1977 г.** Напротив производственного корпуса фабрики построено общежитие на 360 мест для его работников.
- 1980 г.** Введено в строй здание детского комбината на 210 мест.
- 1983 г.** Предприятие возглавил С.А. Яцун.

- 1985 г.** Внедрение в цехе № 1 комплексно-механизированной линии второго поколения по пошиву демисезонного и зимнего женского пальто. Ввод в строй отделочной линии «Паннония» (Венгрия) и электрокотельной.
- 1987 г.** Предприятию исполнилось 50 лет: к юбилею окончено строительство 119-квартирного жилого дома, реконструирована столовая на 140 мест, открыт медпункт, прачечная, пункт бытового обслуживания.
- 27 декабря 1990 г.** На общем собрании коллектив швейной фабрики решил создать арендный коллектив.
- 1991 г.** Фабрика стала называться «Арендное предприятие Барабинская швейная фабрика НПТШО им. ЦК союза швейников».
- 7 октября 1992 г.** Советом арендного предприятия решено выкупить предприятие, организовав акционерное общество. Фабрике присвоено имя «Антарес».
- 1993 г.** Внедрение программного обеспечения АСУ на всех производственных участках. Профилакторий «Антарес» на 50 мест принимает первых отдыхающих.
- 1996 г.** Создана служба снабжения, сбыта и маркетинга.
- 1997 г.** Участие в 9-й федеральной ярмарке по оптовой продаже. Награждение дипломом за высокие потребительские свойства коллекции образцов женских пальто. ОАО «Антарес» — лауреат награды «За успешное развитие бизнеса в Сибири».
- 1999 г.** Предприятие вышло в финал Всероссийской программы конкурса «100 лучших товаров России». Продукцией высокого качества признано пальто женское демисезонное.
- 2000 г.** Закуплена дублирующая установка, которая позволяет увеличить производительность труда, улучшить условия работы.
- 2002 г.** Смена руководства. Предприятие возглавила Г.Е. Еременко.

2005 г.

На 18-й федеральной оптовой ярмарке в ВВЦ в Москве ОАО «Антарес» получило диплом за высокие потребительские свойства образцов швейных женских изделий: пальто модели Б-923 и куртки модели Б-944-01Е.

Предприятие, взяв кредит, приобрело 34 импортные универсальные швейные машины, а также так называемое влажно-тепловое оборудование. Приняло участие в Московской ярмарке одежды российских производителей, представив туда новую коллекцию женских пальто и курток, разработанных своим экспериментальным цехом.

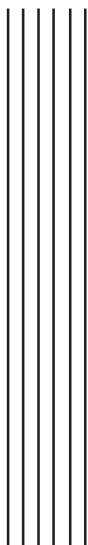
Подготовили к публикации А.Г. и Н.Н. СМИРНОВЫ

Л и т е р а т у р а :

Использованы данные Барабинского краеведческого музея, архива газеты «Барабинский вестник».



**ПРЕЕМНИКИ
КУПЦА ЕРОФЕЕВА**



Сегодня Куйбышев — крупнейший промышленный центр Барабы. Продукция промышленных предприятий составляет 46,7 процента от общего объема произведенной в городе продукции и оказанных услуг. И именно предприятия пищевой отрасли играют сегодня ведущую роль в экономике города. Речь идет, в основном, о двух акционерных обществах: «Спирт» и «КАОЛ-ВИ». Их нельзя назвать градообразующими; тем не менее, местный бюджет не так давно на 70 процентов состоял из их налоговых отчислений и акцизов. Это давало городу возможность расширяться, строиться, решать насущные проблемы жизнеобеспечения.

Собственно, производство алкогольных напитков для населения в Куйбышеве стало давней традицией. Впрочем, и до организации собственного выпуска «горячего» вина Каинск не страдал от нехватки «зелья». В кратком статистическом описании Каинска сказано, что еще в конце XIX века в городе имелось пять погребов с виноградными винами, куда вина привозились с Ирбитской и Новгородской ярмарок, доставлялись также водка, шампанское, ром... В то же время в Каинске имелось три питейных дома.

В городе существовало развитое бытовое виноделие, сохранились даже старинные рецепты изготовления домашних вин и наливок. А так как питейные заведения являлись столь доходными объектами для местного купечества, их открывали

даже на базарной площади, в обход закона. В 1867 году в Каинске открылось первое промышленное производство водки и вина — винокуренный завод купца В.П. Ерофеева. Отсюда и идет отсчет вехам, и даже — векам, существования спиртового завода, от которого спустя несколько десятилетий «отпочковалось» и второе предприятие — завод ликероводочных изделий. История этих предприятий переплетена так тесно, что родственная их связь чувствуется и сейчас, по прошествии века. Достаточно сказать, что основные потребители спирта, производимого Куйбышевским спиртзаводом, это ОАО «ВИНАП», ЗАО НПО «Сибирский медведь», ООО «Витта» и — ОАО «КА-ОЛВИ», которое ничьим другим сырьем не пользуется и является одним из крупнейших потребителей спиртового завода.

Как делают водку

(глава из книги Т. Чибряковой
«С заводом связана судьба»)

Мало кто знаком с этим довольно сложным технологическим процессом. Начинается он в очистном отделении: именно сюда поступает спирт всех видов со спиртзавода. Спирт «Экстра», который производится из зерна, идет на изготовление водок «Сибирская», «Московская», «Столичная», спирт, полученный из картофеля, служит основой для водки «Русская» и различных наливок, настоек. Есть еще особый спирт высшего класса под названием «Люкс», из него изготавливают водку «Золотое кольцо».

В очистное отделение прямо по трубам поступает вода. Как известно, вода составляет 60 процентов объема сорокаградусной водки, поэтому качество воды является важнейшим фактором, определяющим качество продукции. По другим трубам течет спирт. Объединившись, две жидкости занимают грандиозный объем в 540 декалитров. С помощью насосов смесь поднимают в напорные чаны, из которых она опускается уже под собственным давлением, попутно побывав в фильтрационных очистительных батареях.

Песочный фильтр — надежная преграда всяческим инородным примесям: ведь песок здесь не простой, а кварцевый. Далее смесь проходит повторную очистку в угольных колонках, где находится отличный адсорбент — активированный уголь. Чем выше слой угля, тем качественнее пройдет процесс

очистки. Из угольных колонок выходит уже настоящая водка. Но прежде чем попасть на розлив в бутылки, продукт должен побывать в песочниках, где происходит его очистка от мельчайших частичек угля, а затем сливается в доводной чан. Здесь проводятся соответствующие анализы и выясняется фактическая крепость напитка, для чего используются специальные приборы и таблицы... По мере необходимости крепость корректируется либо спиртом либо кристально чистой водой. И опять каждому виду изделий свое: в доводных чанах «московской» коммуникации можно готовить только «Московскую» и «Старорусскую», емкости «столичной» коммуникации — для «Столичной» или «Пшеничной», «новогорькой» — для «Русской», «старогорькой» — горьких настоек типа «Зверобой» и «Таежная». После розлива бутылка автоматически укупоривается колпачком, на нее наклеивается этикетка. Если посмотреть сквозь бутылку на внутреннюю сторону этикетки, то можно узнать дату изготовления напитка. Здесь есть также информация о том, на какой линии и какой бригадой был произведен этот напиток, чтобы покупатель знал, к кому обращаться с претензией.

Иногда замечаешь, что в одной бутылке налито водки больше, а в другой — чуть меньше. Что это — недолив? Объем зависит от температуры водки, так что налито ровно столько, чтобы не отклоняться от требований ГОСТа плюс-минус одна десятая от сорока градусов.

Один раз в месяц в дегустационном зале собирается дегустационная комиссия, возглавляет которую генеральный директор. На столе стоит несколько видов водок, фужеры, водичка и закуска без запаха. Вкусу, цвету и запаху дается оценка в баллах. Дегустация — это второй контроль после отбора лабораторных проб. Для производства каждого вида водки разработана своя технология: для «Пшеничной» воду очищают дважды, в «Русскую» добавляют марганцовокислый калий, «Сибирской» необходимо придать крепость 45 градусов, а в «Золотое кольцо» нужно добавить пищевую соду и уксусную эссенцию. Сырье проходит строжайшую проверку на соответствие нормам и требованиям ГОСТа.

Пока что Куйбышевский ликероводочный завод выпускает самую лучшую водку в Западной Сибири. В чем тут дело? Секрет прост. Вода в реке Омь особенная — это раз, бережно хранимая, постоянно совершенствуемая технология — это два. И, наконец, хорошие специалисты — это третий фактор.

1994 г.

Наследие купца Ерофеева (АО «Спирт»)

Датой рождения спиртового завода «Куйбышевский», а ныне ОАО «Спирт» можно считать 1867 год. Именно в этом году купец первой гильдии Венедикт Ерофеев основал в двух верстах от города Каинска «Ново-Троицкий □ 32 винокуренный завод торгового дома Бр. Ерофеевых», на котором производилось столовое вино на розлив. До сих пор в технологическом процессе задействованы два здания того времени. Недавно крышу одного из них перекрыли оцинкованной жестию, в целом же сооружения так и стоят без ущерба их архитектурной ценности. Небольшой завод имел примитивное оборудование, преобладал в основном ручной труд. «Столовое вино», выпускаемое винокурней Ерофеева, по сути являлось водкой крепостью от 30 до 45 градусов. Производимая продукция называлась сырцом спирта, из которого затем и делалась водочная продукция типа столового вина. А в 1904 году открылся ликероводочный завод, куда и поставлялась продукция спиртзавода. С учетом того, что в конце XIX века в Каинске, кроме еженедельных базаров, проводились дважды в год ярмарки — Петропавловская и Михайловская — проблем со сбытом у купца Ерофеева не существовало.

«В 1842 г. горожане и приезжие выпили «хлебного вина» 30 тыс. ведер, спирта 25 тыс. ведер, а по пересчету в «полугарь» вышло 80 тысяч ведер, — пишет в своей книге «Демографическая история Каинска-Куйбышева и его округи» куйбышевский исследователь А.А. Бурматов. — И это на 2,7 тысячи жителей! 150 литров абсолютного алкоголя на каждую душу в год! Приезжие «помогали», как могли, в этом. Каждую неделю с понедельника до четверга в городе стояла партия заключенных и ссыльных (до 200 человек), она обычно сильно перепивалась. Пьянствовали также многочисленные заезжие, цыгане и купцы. С учетом



Печать винокуренного
завода купца Ерофеева

того, что через город проходил тракт (шли переселенцы, ссыльные и бродяги, двигались торговцы), 80 тысяч ведер все равно поражают воображение».

Сибирское купечество закладывало основы промышленного развития региона. Становлению промышленности города Каинска способствовала деятельность купцов Ерофеевых. Они создали крупные для того времени предприятия города, а во второй половине девятнадцатого века торговый дом Ерофеевых знала вся Россия. Родоначальником купеческой династии являлся крестьянин села Зюзинское, ставший затем каинским мещанином, Петр Ерофеев. У него было четыре сына: Венедикт, Иван, Андрей, Капитон.

Ведущую роль в купеческой династии играл именно Венедикт Петрович. На основанном им винокуренном заводе имелись склад хлеба (в отличие от Европейской России в Сибири предпочитали гнать спирт не из картофеля, а из пшеницы), дрожжевое, запасное, заторное, квасное, брагоперегонное, фильтрационное и ректификационное отделения.

После смерти отца его преемником стал старший сын Сергей. Он решил расширить отцовское дело и поставить на европейский лад. В 1899 году он добился разрешения Томского губернского управления на установку парового котла на Ново-Троицком винокуренном заводе и превратил его в современное для того времени предприятие. Много позже Куйбышевский спиртовой завод и Куйбышевский ликероводочный завод решили увековечить память своего основателя выпуском водки «Ерофеев», разработанной совместно специалистами обоих предприятий, на основе спирта высшей очистки «Люкс».

Но торговый дом «Братья Ерофеевы» разорился, и после скоропостижной смерти Сергея Венедиктовича винокуренный завод у его наследников приобрел каинский купец Я.Ф. Мощицкий, который затем перепродал его Акционерному обществу

Мариинского винокуренного завода, образованному московскими винопромышленниками.

Потом была революция...



**Современная эмблема
спиртзавода**

От винокурни — к заводу (АО «КАОЛВИ»)

В 1897 году на средства акционерного общества и государственных субсидии по проекту, купленному за границей, начал строиться Каинский винный завод. Строительство велось почти семь лет. Основной строительный материал, кирпич, привозили с Каинского кирпичного завода. Кирпич был исключительно высокого качества. Сохранившиеся до наших дней производственные здания отличаются добротностью кладки стен и фундамента. При строительстве использовался известковый раствор, который гораздо прочнее цементного.

После того как винокурни национализировали, в 1904 году в Каинске на базе ерофеевского производства появился «винный склад № 8». С него берет начало ОАО «КАОЛВИ». На его территории до сих пор стоит здание, на фасаде которого красным кирпичом выложено: «Складъ». До сих пор сохранились и огромные бочки для спирта, сделанные еще в 1904 году.

Винный завод никогда не принадлежал частным лицам, он всегда оставался государственным предприятием. Продукция его не пользовалась большим спросом, так как ей противостояли частные конкуренты в лице местных самогонщиков. По статистике 1910 года, на винокуренных заводах города трудилось 200 человек, на долю этих предприятий приходилась большая часть стоимости всей производимой продукции. Рабочий день на производстве составлял 13—15 часов. Получали рабочие шесть-восемь рублей в месяц, обедали и даже спали на заводе.

С ростом революционного движения по всей России в Каинске тоже начинают возникать первые подпольные кружки. В газете «Пролетариат» от 7 января 1912 года сообщалось о проведении Западно-Сибирской партийной конференции. В отчете делегата от партийной организации Каинского винного завода говорится: *«Организация существует полтора месяца, членов партии — 12 человек, проводятся первые партийные собрания, массовки, на которых присутствует до 100 человек. Есть кружки, среди солдат проводится определенная работа».*

Однако после свержения царя новая власть в Каинске продержалась недолго — с мая 1918 город находился в руках белогвардейцев. 28 ноября 1919 года под натиском партизан и красноармейцев колчаковцы покинули город, однако напоследок выпустили спирт с винного завода в реку, а завод подожгли.

Советских денег поначалу не существовало. На рынке происходил товарообмен, зарплату рабочим долгое время не выдавали. Позже привезли из центра советские деньги, декреты, инструкции, появилась возможность проводить заготовки сельхозпродуктов, выплачивать рабочим заработную плату. Долгих два года Каинский винный завод не функционировал, лишь в 1922 году началось его восстановление на основе тех зданий, которые уцелели от разрушений и пожара.

Все работы выполнялись в то и последующее время вручную или с применением лошадей. На станции Каинск-Барабинский находилась база, где посуду сортировали и привозили на лошадях на завод. Основное оборудование моечного отделения состояло из нескольких больших ванн, в которые наливали горячую воду. Здесь посуду отмачивали, чистили ершами, ополаскивали в свежей воде, затем бутылки переворачивали. Когда вода стекала, в бутылки наливали водку. Пробки закатывали вручную и заливали сургучом. После выбраковки бутылки ставили в ящики и отправляли потребителю.

Репрессии конца 30-х коснулись и ликероводочного завода. Неожиданно для всех арестовали главного бухгалтера Пушнарецкого, а потом и заведующего производством Орефьева.

В сороковых годах завод уже имел свое подсобное хозяйство. На том месте, где сегодня стоят жилые дома по улице



Коллектив разливочного цеха «КАОЛВИ». 1956 г.

Шишкова, раньше располагались свинарник и коровник. Летом коров угоняли на выпасы, находившиеся неподалеку от села Патрушево. Комсомольцы и несоюзная молодежь ездили туда заготовливать сено. Но у завода имелось и подшефное хозяйство — совхоз «Комсомольский» села Абрамово. Заводская молодежь частенько помогала крестьянам в уборке урожая. Порой эти командировки длились по 3—4 месяца.

А потом началась война... Она опалила и судьбы человеческие, и судьбы предприятий. Во время войны с завода на фронт ушли 40 человек, 24 из которых так и не вернулись. В память о них на заводе и сегодня возвышается памятник, где в бронзе отлиты их имена.

Во время войны предприятие испытывало острую нехватку сырья. По этим причинам значительно снизились объемы производства. К концу войны из-за отсутствия стеклопосуды водку разливали в бочки.

В послевоенные годы директором завода стала Ольга Михайловна Окунович — позже ее перевели на спиртзавод. Предприятие выпускало продукцию самых разнообразных наименований: ликеров, водок, наливок. Например, «Спотыкач», «Московская особая». Цена на водку тогда составляла 2 рубля 50 копеек.

С момента образования предприятия транспортировка продукции для погрузки в вагоны осуществлялась только гужевым транспортом, лишь в 1951 году к заводу подвели железнодорожную ветку, а спустя пять лет протянули еще одну непосредственно к складам готовой продукции. С этого момента началось внедрение средств механизации на тяжелых погрузо-разгрузочных работах. Развитию предприятия в немалой мере способствовало и то, что в этот период завод стал получать электроэнергию от Барабинской ТЭЦ через высоковольтную линию электропередач, протянутую от молкомбината. В очень сложных условиях в 1956 году построили новый корпус площадью 900 квадратных метров. Появилась первая бутыломоечная машина ГАБ производительностью 3 тысячи бутылок в час, чуть позже — машина мощностью 6 тысяч бутылок в час. Завод приступил к внедрению современных по тем временам автоматических средств мойки и фасовки. Кроме этого, построили двухэтажный корпус очистного цеха, в котором также разместились лаборатория, отделение упаковки, медпункт, гардероб и красный уголок.

В конце пятидесятых годов на ликероводочном заводе началась реализация широкой социальной программы. В это время сданы в эксплуатацию 22 квартиры, построен детский сад

на 50 мест, столовая на 20 посадочных мест, разбит сквер, на территории уложен асфальт, построено морсохранилище, внедрено более 30 единиц современного автоматизированного производства. Это помогло добиться увеличения выпуска продукции с 450 тысяч декалитров в 1955 году до 1200 — в 1961-м. В это же время началось внедрение разливных автоматов Жукова производительностью 3 тысячи бутылок в час, смолкопечатающих и бракеражных автоматов. Процесс внедрения средств автоматизации проходил в сложных условиях в связи с отсутствием квалифицированных специалистов, низким уровнем технической подготовки кадров, спецификой производства.

В 1962 году на завод пришел новый директор — Геннадий Георгиевич Макаров. После окончания техникума пищевой промышленности он работал начальником дрожжевого цеха Новосибирского спиртзавода.

Объемы производства ликероводочных изделий были сравнительно небольшими — три тысячи декалитров в сутки, зато ассортимент радовал разнообразием и включал около 120 различных наименований водок и ликеров. Завод стабильно снабжался растительным сырьем и всевозможными соками, на основе которых выработывались ликеры. Зато оборудование порядком устарело и давно требовало замены. Однако в 1963 году здесь удалось установить две новые бутыломоечные машины, механизировать часть операций: мойку бутылок, укладку продукции и транспортировку ее на склад.



Дегустация продукции. 1950-е годы

Основным поставщиком спирта являлся Куйбышевский спиртзавод, однако, когда производственные мощности ликероводочного увеличились в два с половиной раза, этого спирта стало не хватать, и пришлось привозить его в цистернах с других предприятий. В шестидесятые годы в стране ощущалась острая нехватка пшеницы, поэтому на спирт частенько пускали некачественное сырье, из которого сложно изготовить продукцию высокого качества. И все же Куйбышевский ликероводочный завод находился на хорошем счету в области.

В 60-е годы на заводе трудилось свыше ста человек, в основном женщины. Мужчины занимались преимущественно ремонтом оборудования и погрузочно-разгрузочными работами. Средняя заработная плата составляла всего около 90 рублей. Неоднократно случались нарушения трудовой дисциплины, связанные с употреблением водки в рабочее время. И зимой 1963 года завод по указанию треста заключил договор с милицией, с тех пор на проходной стала дежурить военизированной охрана.

В то время завод уже имел собственный детский сад, проблемы с устройством детей не существовало. Принимали сюда детей с трехлетнего возраста. Первой его заведующей стала Екатерина Ивановна Солдатова, которая проработала в этой должности почти семнадцать лет.

А вот в улучшении жилищных условий нуждались очень многие заводчане. С большими трудностями, но все-таки стали возводить новое жилье: двухквартирный дом по улице Лесоперевалочной, двенадцатиквартирный — по улице Володарского.

Обновление за обновлением (АО «Спирт»)

В первые советские годы заводом производились сравнительно небольшие объемы продукции. К тому же работать приходилось на старом оборудовании, буквально с риском для жизни, используя, в основном, ручной труд. В 1931 году выработка спирта составила 274,6 тысячи декалитров, в 1932-м — 106,2 тысячи, в 1933-м — 234 тысячи.

Первую техническую реконструкцию спиртового завода провели в 1936 г. — деревянные дрожжевые чаны заменили на стальные. Впрочем, на заводе до сих пор имеются емкости до революционного производства, изготовленные из склепанных

листов. Валовая продукция завода составляла 1 млн 105 тыс. рублей. В 1937 году завод достиг максимальной выработки — 312,1 тысячи дал спирта-сырца. После переоснащения завод начал выпускать спирты крепостью 90—92 градуса. Котельная работала на угле, который подвозился с железнодорожной станции на гужевом транспорте. Во время войны завод практически не работал. К 1945 году объемы выработки упали до 18 тысяч декалитров в год, и только через три года увеличились втрое. Естественно, часть заводского оборудования и некоторые здания пришли в упадок. Восстанавливать это пришлось уже в мирное время.

Настоящее развитие спиртового завода началось в 50-е годы, после прихода к руководству М.И. КаSTRUЛЕВИЧА: построили и смонтировали новое аппаратное отделение с импортным оборудованием, что позволило повысить качество выпускаемой продукции. Построили железнодорожный тупик. И все же по самой территории предприятия рабочим без сапог передвигаться было невозможно, особенно в весеннюю и осеннюю распутицу. Тем более, что сам завод расположен пусть на пологом, но склоне, что порядка на его территории в слякотные периоды не прибавляло. Тем не менее завод работал, и работал без особых срывов. В 1962 году завод выпустил 376,9 тысячи декалитров спирта, что больше запланированного на 8 процентов.

При главном инженере Александре Георгиевиче Нестеренко удалось внедрить схему непрерывной переработки картофеля на спирт, построить более мощную котельную, запустить солодovorошитель, решить много производственных и социальных вопросов. Несколько лет спустя, побывав в кресле руководителя станции техобслуживания автомобилей, именно А.Г. Нестеренко возглавил Куйбышевский ликероводочный завод.

В 1970-е годы на заводе произошел очередной этап обновления оборудования — котельную перевели с угля на мазут, что было выгоднее и по затратам, и по энергетике, и по чистоте.

Крупная реконструкция 1975—1980 годов проводилась на заводе с целью доведения мощности до производства 4,5—5 тысяч декалитров в сутки. Планировалось закрытие спиртзавода в Новосибирске, и Куйбышевский должен был обеспечить спиртом и Новосибирскую и Омскую области. В дрожжебродильном отделении установили десять бродильных чанов объемом по 200 кубических метров, смонтировали немецкую брагоректификационную установку производительностью 2 тысячи декалитров. Позже биомедицинский цех переоборудовали на производство ферментов. В результате этих реконструкций к 1984 году производительность завода достигла 1043,7 тысячи декалитров в год.

В годы расцвета завода немало внимания уделялось социальной сфере. Настоящий поселок с жилыми домами и объектами социально-бытового назначения вырос вокруг спиртового завода. Позже значительная часть из них будет передана в муниципальную собственность. Однако долгое время, построив их, предприятие занималось и обеспечением тепла, и снабжением водой. Кроме домов, расположен здесь и детский сад, которому даже после передачи на муниципальный баланс завод оказывал существенную помощь, став шефом дошкольного учреждения. Без внимания не остается и школа. Дело в том, что технологические нужды предприятия по потреблению пара составляют 30 тонн в час. Это примерно сравнимо с тем количеством, которое вырабатывает один из котлов местной Барабинской ТЭЦ. А производительность котельной ОАО «Спирт» составляет примерно 50 тонн пара в час. Этот резерв и используется для обеспечения близлежащих объектов теплом. Достаточно сказать, что в отопительный сезон «спиртзаводской» поселок, и в первую очередь — детский сад, вступают намного раньше, нежели соцкультбыт самого города.

«О самом спиртовом заводе хочется сказать особо. — Эти строки взяты из газеты «Советская Сибирь», поместившей материал к 130-летию предприятия. — Он в Новосибирской области единственный, да и в России таких предприятий еди-



В котельной спиртзавода. 1960-е годы

ницы. Технологические процессы очень сложны, высоки культура производства, дисциплина труда. Сегодня ОАО «Спирт» обеспечивает производственные программы предприятий ликероводочной промышленности, предприятий Министерства здравоохранения Новосибирской области, есть спрос на продукцию завода и в других областях».

Стоит отметить, что именно открытое акционерное общество «Спирт», являющееся правопреемником арендного спиртового завода «Куйбышевский», считается старейшим предприятием Новосибирской области.

«Дар осени», «Спотыкач» (АО «КАОЛВИ»)

В начале 1970-х годов фасовочные линии развернули на 90 градусов, произвели перестройку в цехе по розливу продукции, расширили упаковочное отделение, изменили технологическую схему подачи ящиков и их отправки с продукцией в отпускной цех. Выполнили большую работу по прокладке капитальной теплотрассы от сетей Барабинской ТЭЦ. Все производственные и жилые здания стали централизованно получать тепло. Провели реконструкцию заводской столовой.

В 1973 году, при директоре Григории Степановиче Горбачеве, построены два корпуса посудного цеха. Работники участка подработки посуды получили прекрасное помещение, в котором размещены пятиручейковый и ленточный транспортеры. Теперь посуда от вытарки до бутыломоечной посуды идет без единого поворота, что значительно снижает возможность боя в целом. Перед тем как попасть в упаковочное отделение, ящики проходят бракераж. По этому же транспортеру отправляются стеклбой и мусор, которые выгружаются в бункер. Бракованные ящики по рольгангу транспортируются на площадку для отправки их на ремонтную базу или на списание. В 1975 году на предприятии произвели реконструкцию котельной, которую полностью перевели на жидкое топливо. Установили новые паровые котлы, переоборудовали очистное, расширили напорное и сортировочное отделения, отделение водоподготовки. Производственная мощность достигла 3 233 тысяч декалитров ликероводочных изделий в год. Чуть позже построили здание заводоуправления с клубом, новый ликерный цех.

В семидесятые годы выпускалось до 80 наименований ликероводочной продукции. Например, ликеры «Шоколадный», «Шартрез», «Кофейный», наливки «Славянка», «Спотыкач», «Айвовая», «Клюквенная», настойки «Брусничная», «Дар осени».

После реконструкции завода лаборатория переехала в более просторное и светлое помещение с современным оборудованием — до этого лаборанты ютились в очистном цехе.

В 1983 году завод возглавил Александр Георгиевич Нестеренко, до этого несколько лет проработавший на спиртзаводе главным инженером, на станции техобслуживания директором. Именно с его именем связывают дальнейшее преобразование предприятия в крепкое, развивающееся, перспективное. И действительно, производство росло, развивалось, намечались перспективы... Но грянул небезызвестный 1985 год, когда целые виноградники вырубались из-за указа о борьбе с пьянством и алкоголизмом, когда целые заводы оказались не у дел... Постановление о ликвидации Куйбышевского ликероводочного завода уже находилось в приемной Совета Министров. *«Заводу более 90 лет, и перепрофилировать его не представляется возможным. Завод — единственный такого рода в Новосибирской области. При его ликвидации разовьется подпольное самогонование, бюджет недополучит большие суммы»,* — говорилось в телеграмме, направленной в Кремль из далекого сибирского города, за подписью одного А.Г. Нестеренко. Ни городские власти, ни парторганизация поддержать директора не рискнули. Но для самого Нестеренко риск оправдался. Завод выжил.

От столового вина
до бальзама



Директор приступил к реконструкции зданий для производства минеральной воды, одновременно перейдя от основной продукции на выпуск практически одной водки. Она дороже, да и производство ее не такое трудоемкое по сравнению с изготовлением наливок и настоек. Объемы основной продукции снизились до 650 тысяч в год. Это с 2 400 тысяч! Карачинский завод минеральных вод, ставший полным банкротом и находившийся за сто километров, присоединили к Куйбышевскому ликероводочному заводу. Основные фонды карачинцев составляли 1100 тысяч рублей, в то время как общая задолженность перевалила за 1300 тысяч. Минеральная вода, поступавшая из Карачей, после технологической обработки разливалась в Куйбышеве. Уже через год завод преобразился: бетонный забор вокруг предприятия, проходная с вахтерами, заасфальтированные территория и подъезды, новая линия по розливу минеральной воды. Позже появились новые корпуса, новое оборудование. Зимой 1991 года, выделившись в самостоятельное предприятие, Карачинский завод имел на своем счету более 130 тысяч рублей и стал вполне прибылен.

В январе 1987 года на склад готовой продукции поступила первая партия минеральной воды «Карачинская» розлива Куйбышевского ликероводочного завода.

Не забывали и о социальной сфере: в заводском медпункте появилось все оборудование, необходимое для лечения. Физиокабинет оснастили лазерной установкой, УВЧ, соллюксом и кварцем. Появились комната психологической разгрузки, фитобар. Позже, в 1995 году, по решению правления АО «КАОЛ-ВИ» в штатное расписание включили должность патронажной медицинской сестры, в чьи обязанности входило обслуживание ветеранов войны и труда предприятия непосредственно на дому. К детскому саду «Березка» сделали пристройку, открылась дополнительная ясельная группа на 20 детей.

Четыре копейки для завода (АО «Спирт»)

О масштабах производства можно судить по таким данным: завод занимает площадь 11,6 га, на которой расположено несколько производственных подразделений. Только за девять месяцев 1990 года прибыль в сопоставимых ценах составила 485 000 рублей против 247 000 за соответствующий период пре-

дыдущего года, то есть темп роста составил 196,4%. Себестоимость одного литра спирта составляла 57 копеек, оптовая цена — 61 копейку. Однако этого хватало, чтобы при плане прибыли за девять месяцев в 309 тысяч рублей завод получил 451 тысячу. Правда, 30% сверхплановой прибыли требовалось отчислять вышестоящей организации. Более 30 лет руководил заводом М.И. КаSTRUлевич. С апреля 1990 года руководство заводом по его рекомендации принял инженер Г.Я. Ухов.

«Я пришел директором, когда завод был закрыт по техническим причинам, — вспоминает М.И. КаSTRUлевич. — Затем стали производить по 800 декалитров в сутки». «В среднем в сутки производим 3000 декалитров спирта», — рассказывал 2 ноября 1990 года в интервью газете «Трудовая жизнь» Г.Я. Ухов.

Поставки продукции велись тогда в основном Новосибирскому пиввинкомбинату и Куйбышевскому ликероводочному заводу, имелось еще около сотни потребителей с единовременным отпуском 30—40 литров.

Сам Геннадий Яковлевич Ухов не был для завода новым человеком. После работы главным механиком Куйбышевского молочноконсервного комбината его направили на должность главного инженера спиртового завода. Спустя три года он стал директором.

За годы, прошедшие со дня основания завода, его мощность возросла почти в пять раз. В 1990 году сверх годового плана выпустили 50 тысяч декалитров спирта. Если в 1931 году выработка составила 274 600 декалитров, или 126% к плану,



Директора
спиртзавода
разных лет —
М.И. КаSTRUлевич
и Г.Я. Ухов.

то в 1992 году — 1 097 299, или 117%. Кроме спиртов, вырабатываются двуокись углерода газообразная и жидкая, ферменты для производственных нужд.

В 1993 году руководство области одобрило проект реконструкции завода на 1994—1997 годы. Им предусматривалось увеличение производства спирта с 3000—3500 декалитров в сутки до 6000.

На 1 июня 1994 года объем производства продукции на спиртовом заводе по сравнению с предыдущим годом сократился на 50%. Это произошло в связи с падением потребительской способности основных клиентов: Омского пивкомбината и акционерного общества «Ликероводочные изделия». И все же завод выстоял — как и во времена антиалкогольной кампании. Во многом — благодаря руководителю, качеству продукции, а еще — людям. Его работникам. Их на заводе трудилось около 300. И практически в каждом цехе имелись свои мастера золотые руки, у многих из которых стаж составлял более 10 лет. Еще одна интересная деталь — традиции производства сохраняли семейные династии. Это и понятно — спиртзавод всегда считался одним из самых привлекательных предприятий в городе с точки зрения социальной защищенности его работников, с точки зрения величины заработной платы. И в этом — заслуга администрации предприятия и профкома, возглавляемого С.С. Леоновой. Заводская «первичка» занимала первое место в областном конкурсе «Сильная первичка — сильный профсоюз», ее отмечали Почетной грамотой ЦК профсоюза за активную работу по защите социально-трудовых прав и интересов работников.

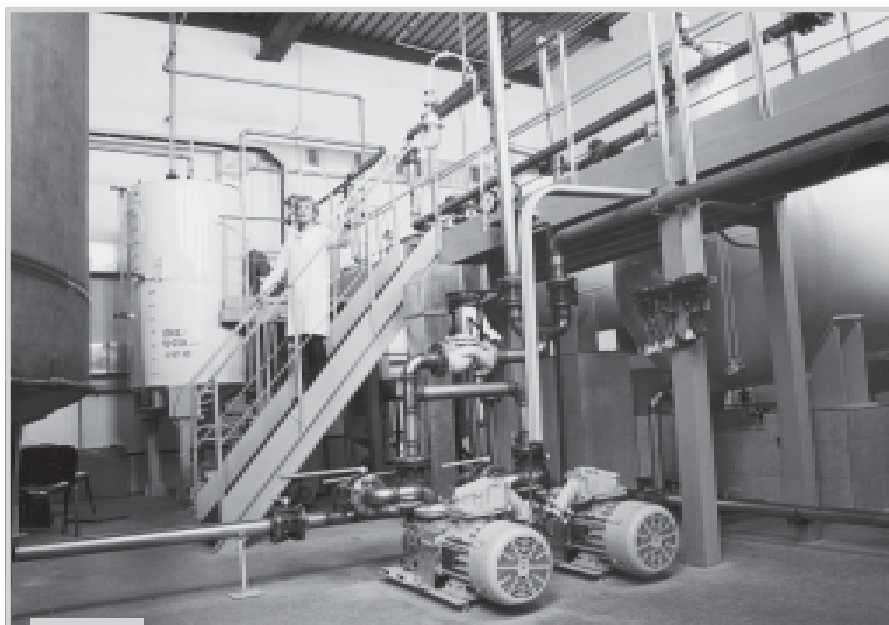
Интересный факт — спиртзавод занимался не только выпуском спирта. Кроме основной продукции, во времена антиалкогольной кампании здесь организовали производство квасного сусла и кваса. В цехе, где когда-то выращивался солод для основных технологических цехов, вместо старого оборудования установили новое. Спиртовой завод предлагал квасное сусло пищекомбинатам, но они технически не могли изготавливать квас. Тогда производство организовали на самом заводе — выпускалось по 1000 литров тонизирующего напитка.

За годы рыночной экономики ОАО «Спирт» вошло в Реестр хозяйствующих объектов, имеющих долю на рынке определенного товара более 35% по товарной группе — спирт этиловый ректификованный из пищевого сырья. Завод тесно сотрудничает с Всероссийским научно-исследовательским институтом продуктов брожения, Всероссийским научно-исследова-

тельским институтом пищевой биотехнологии. Для контроля за качеством создали производственно-химическую лабораторию. Все виды выпускаемой продукции прошли государственную регистрацию в Министерстве сельского хозяйства РФ, а в 2000 году совместно с ВНИИ продуктов брожения разработали и зарегистрировали в Госстандарте РФ Паспорт безопасности на спирт этиловый ректификованный.

На спиртзаводе в соответствии с областной программой намечен большой объем работ по техническому перевооружению и реконструкции. Выполнение намеченных планов позволит увеличить производственные мощности и довести суточную выработку до 6000 декалитров спирта. В настоящее время завершено или близится к завершению строительство за счет собственных средств новой современной трансформаторной подстанции, ввод которой в эксплуатацию позволит полностью обеспечить электроэнергией производство, административно-бытовой корпус и жилье.

Специалисты АО постоянно работали над улучшением качества выпускаемой продукции, и это давало положительные результаты. Подтверждением тому стала состоявшаяся в 1996 году в Новосибирске Международная Евроазиатская выставка-ярмарка «Продсиб-96», которая традиционно привле-



Новое спиртоприемное отделение спиртзавода

кает внимание российских и зарубежных производителей. Впервые на выставке спирты представлялись как отдельный вид продукции, несмотря на то, что они являются основным сырьем для ликероводочного производства. По результатам закрытой дегустации куйбышевский спирт «Экстра» набрал максимальное количество баллов, его отметили большой золотой медалью и дипломом «За превосходные вкусовые свойства». Потом еще много раз АО участвовало в различных ярмарках и выставках и было отмечено не менее значимыми наградами.

В том же 1996-м, третьего декабря, на заводе случилось ЧП — к счастью, без человеческих жертв. В 16 часов произошел воздушный хлопок в колонне брагоректификационной установки. Основной причиной стало несоблюдение правил технической безопасности при проведении ремонтных работ. Ущерб, нанесенный предприятию, составил более 250 миллионов рублей, которые пришлось тратить на восстановление колонны. Однако и при этом срывов поставок продукции потребителям не произошло.

Проблемы ликероводочной промышленности, как в зеркале, отражались на работе спиртзавода. Из-за того, что на внутренний рынок поступало из-за границы много различных винно-водочных изделий, отечественная алкогольная промышленность вынужденно снижала производство. В один из периодов из-за границы поступал даже спирт, пусть высокой очистки, но — не пищевой, а технический. Он, между прочим, в несколько раз дешевле питьевого. И потребители спиртзавода: «КАОЛВИ», «ВИНАП», «Сибирский бальзам» не могли работать на полную мощность. Но если потребители не выбирают продукцию по своим заявкам, то завод вынужден снижать объемы производства, а это — сокращение прибыли, невыплата налогов. Отправлять же спирт без ведома государственных органов предприятие не имеет права — государственная монополия.

Но даже в этих условиях, когда потребители из Омской, Томской, других областей изъявляли желание получать продукцию Куйбышевского спиртзавода, он ограничивал поставку. Вернее, поставлял только то количество продукции, которое не реализовывалось в пределах Новосибирской области. Хотя в это же время ОАО «Спирт» искало клиентов даже за рубежом.

Золото «Куйбышевского лося» (АО «КАОЛВИ»)

В декабре 1992 года завод преобразовался в акционерное общество открытого типа со смешанной формой собственности. Соучредителем общества, наряду с трудовым коллективом, выступил Комитет по управлению имуществом РФ. В том же году заселили 18-квартирный жилой дом по улице Володарского, открылся первый фирменный магазин по продаже ликероводочных изделий, продовольственных и промышленных товаров.

Через год для собственных нужд предприятия образовали подсобное хозяйство. В пяти километрах от города купили помещения бывших томских взрывскладов, переоборудовали здания, огородили территорию. Общая площадь, которую заняло подсобное хозяйство, составила 12 гектаров — это земли совхозов «Комсомольский» и «Куйбышевский». Заведующим назначили управляющего фермой совхоза «Куйбышевский» Василия Николаевича Киричка. Коллектив хозяйства состоял из 11 человек, которых доставляли к месту работы на заводском автобусе. Обслуживали небольшое производство три трактора. На фермах содержался крупный рогатый скот, свиньи, пшцы, пчелы. В 1993 году для нужд общественного питания хозяйство поставило свыше 20 тонн говядины и свинины, от 70 пчелосемей получили 700 килограммов меда. В 1998 году на ферме содержалось 170 голов крупного рогатого скота, в том числе 48 дойных коров. На свиноферме — 340 животных, из них 27 свиноматок. Все производство обслуживали 18 человек, руководил хозяйством ветврач М.И. Чернушенко.

Часть этой продукции также реализовывалась через фирменный магазин. Второй магазин вскоре разместился в здании бывшего ателье, некогда принадлежавшего горбытуправлению.



Эмблема «КАОЛВИ»

Существует мнение, что водочное производство в любые времена было, есть и будет прибыльным. Однако ни одно предприятие спиртоводочной отрасли не в силах противостоять без конца растущим ценам на сырье и энергоносители. В декабре 1993 года правительство решило поднять ставки акцизов на добротную российскую водку — в итоге почти двойное повышение цены на водку сделало ее недоступной для массового покупателя. Многие заводы остановились. Активизировались самогонщики и подпольные производители суррогатной водки. Кстати, в середине девяностых в Куйбышеве сотрудники ОБЭП раскрыли один такой цех в пригородном селе Нагорное, где разведенный водой технический спирт разливался в бутылки с символикой «КАОЛВИ»: головой лося. Между прочим, этот товарный знак Торговая плата оценила в три с лишним миллиарда рублей — такую сумму заводу должен будет уплатить тот, кто самовольно использует куйбышевского «лося». Администрация завода в тот раз даже отметила солидными премиями отличившихся милиционеров. В 1995 году водка с символикой «КАОЛВИ», произведенная подпольными фальсификаторами, появлялась в магазинах Омска, Новосибирска, Томска. Предприятию пришлось в 1997 году даже закупать в Германии автоматы для наклейки на бутылки акцизных марок, чтобы продукцию легче было отличить от поддельной... Неизвестно, чем бы закончился этот очередной эксперимент на выживание, если бы правительство вновь не снизило ставки акцизов.

В марте 1994 года в лаборатории работали специалисты одного из московских НИИ, которые помогли освоить методику работы на газовом хроматографе — оборудовании достаточно дорогостоящем, предназначенном для точнейшего определения всевозможных компонентов в спирте, водках и ликерах. Кстати, именно в лаборатории появился на свет бальзам «Каинск», в состав которого входит до 27 наименований различных компонентов: мята, ветки смородины, листья шиповника, боярышника, клюква, кедровые орехи, мед и многое другое. Бальзам обладает неповторимым ароматом и вкусом, его крепость 45 градусов. Пить этот напиток рекомендуется маленькими дозами, он оказывает благоприятное тонизирующее действие на организм. Между прочим, производственный прогресс на предприятии во многом зависит и от творческих, думающих людей. Например, главный инженер Анатолий Васильевич Гребенщиков, работавший на заводе в начале девяностых, опубликовал ряд научных статей, а за разработку лазерного измерителя удостоился серебряной медали ВДНХ.

Развитие предприятия продолжалось без остановок. В первой половине 1994 года изготовили установку смятия бракованного алюминиевого колпачка, точильный станок, фильтр очистки воды для бутыломоечных машин, установку приготовления и подачи известкового молочка в исправительные чаны для подготовки технологической воды. Ввели в действие установку для приготовления и подачи в исправительные чаны раствора глинозема, экструдер, кормосмеситель, охладитель молока, новую отечественную линию розлива. 10 августа Новосибирский центр стандартизации и метрологии проводил сравнительную дегустацию винно-водочной продукции западного и восточного регионов Сибири. И, несмотря на то, что иркутская водка шла на экспорт и делалась на байкальской воде, именно продукция «КАОЛВИ» (водки «Крестьянская», «Старорусская» и «Дипломатическая») заняла первые три места.

По состоянию на 1 января 1994 года мощность ликероводочного завода составляла 2 323 тысячи декалитров изделий в год. В месяц выпускалось до 30 наименований. На 1 июня этого года численность работающих достигала 286 человек, большинство из которых — женщины.

В конце года — начале следующего установили линию розлива, изготовленную в Германии. Ее производительность — 6 тысяч бутылок в час. Такой линии не имелось ни на одном предприятии в азиатской части России. Стало возможным про-



Разливочный цех «КАОЛВИ». 1993 г.

дить розлив в бутылки емкостью 0,5, 0,75 и 1 литр, автоматически собирать ящики из гофрокартона с клейкой лентой. Началось строительство новой заводской котельной с двумя паровыми котлами для технологических нужд и обогрева всех зданий. Ввели в эксплуатацию новый автогараж и складские помещения. Розничный товарооборот фирменных магазинов ликероводочного завода составлял тогда более 66% от розничного товарооборота магазинов промышленных предприятий и около 22% от учетного розничного товарооборота в городе. Причем реализовывалась в них, помимо ликероводочных изделий, не только продукция подсобного хозяйства, пищекомбината, но и другие продовольственные товары и табачные изделия, закупленные в Москве и Санкт-Петербурге.

За девять месяцев 1995 года водки и пива, ликероводочных изделий завод выпустил на 76177,1 млн рублей, их удельный вес в общем выпуске составил 38,5%. В сравнении с тем же периодом прошлого года увеличение составило 9,1%.

Качественная продукция АО «КАОЛВИ» пользовалась популярностью не только на внутреннем рынке. Про русскую водку, изготовленную в сибирской глубинке, знали во Франции, Англии, Израиле, Чехословакии. Пример тому — участие предприятия в марте 1994 года в международной ярмарке-выставке, на которой выставлялись водки «Молодецкая», «Державная», «Крестьянская», «Дипломатическая», «Сибирская особая», бальзам «Каинск» и другие изделия. В ней участвовали такие гиганты алкогольной промышленности, как московский завод «Кристалл», Одесский завод по производству шампанского, Иркутский ликероводочный завод и много зарубежных производителей. Но только завод «КАОЛВИ» получил сразу две высшие награды — золотые медали за сладкую настойку «Рябиновая на коньяке» и десертный напиток «Калинка».

В декабре 1995 года генеральный директор АО «КАОЛВИ» побывал в Испании — А.Г. Нестеренко избрали почетным членом Международной академии лидеров в бизнесе и управлении. Ему присудили международную премию «Факел Бирмингема» — награду, вручаемую предприятиям и их руководству за эффективные действия в условиях социально-экономического кризиса и спада производства. Эту премию учредили исключительно для производителей России и СНГ. Но из всей группы делегатов лишь А.Г. Нестеренко представлял ликероводочную промышленность России. Московская экспертная комиссия из пяти кандидатов на премию выбрала именно «КАОЛВИ». Причины ясны — еще десять лет назад убытки предприя-

тия составляли до 500 тысяч рублей в квартал. И за эти десять лет предприятие смогло выстоять, добиться весомых прибылей, строить жилье, поднять «с колен» пищекомбинат, практически полностью обновить оборудование. Кстати, в 1998 году А.Г. Нестеренко получил Государственную премию РФ в области науки и техники и был награжден орденом «Знак Почета».

В середине девяностых у депутата А.Г. Нестеренко, директора АО «КАОЛВИ», побывали на приеме представители местного городского пищекомбината — предприятия, близкого к банкротству. Сумма долгов составляла более 145 миллионов рублей. Завод принял пищекомбинат на свой баланс 9 сентября 1994 года, и уже в 1999 году пиво-кондитерский цех выпускал более 20 наименований продукции (зефир, мармелад, изделия в шоколаде), пиво, минеральную воду, прохладительные напитки «Буратино», «Лимонад», «Крем-соду», получив около 400 тысяч рублей прибыли. А на территории самого завода выстроили котельную, куда поставили котлы типа «ДКВР», которые могли обеспечить и сам завод, и пищекомбинат паром с избытком. Отказ от услуг Барабинской ТЭЦ позволил экономить в месяц 30—40 тысяч рублей. На 1 января 2000 года завод имел 9 млн 430 тысяч рублей чистой прибыли, перешедшей с прошлого года. Однако этого запаса не хватило выдержать натиск конкурентов — уже при других руководителях завода.

До 1990-х годов ликероводочный завод выпускал по 3 млн декалитров в год и являлся единственным предприятием в области, производящим водочную продукцию. С появлением «ВИНАПа», «Сибирского бальзама» и других конкурентов, объемы производства водочных изделий на «КАОЛВИ» сократились. Так, на отчетном собрании 1999 года отмечалось, что на предприятии *«в сотни раз увеличилось производство пива, безалкогольных напитков, минеральной воды (до 200%), но несколько снизился выпуск алкогольной продукции и кондитерских изделий. Среди причин этого снижения — несвоевременная оплата дебиторских задолженностей, изменение структуры налогов и порядка их оплаты, а также резкое снижение спроса на данную продукцию»* (газета «Трудовая жизнь»). Тем не менее завод и в таких условиях умудрялся полностью рассчитываться по налогам в бюджеты разных уровней. Причем отмечался и рост заработной платы — с 930,3 рубля до 1156,7. В то же время на юбилейной (к столетию винокуренной промышленности) выставке-ярмарке в Москве завод получил сразу несколько медалей за качество своей продукции. Золотых медалей удостоились водки «Дипломат России», «Сенаторская», «Честное сло-

во», «Каинский купец» и десертный напиток «Тейка», серебряной — сладкая настойка «Боярышниковая», бронзовой — бальзам «Каинск». Причем завод мог по праву гордиться качеством не только алкогольной продукции. Так, на Сибирской ярмарке в 1999 году большой золотой медалью, кроме водки «Сенаторской» и ликера «Красносмородинового», отметили безалкогольный напиток «Лимонад». Малой золотой — напиток «Ананас». Члены дегустационной комиссии высоко оценили не только отличные вкусовые качества каинских напитков, но и их компонентный состав. «Лимонад» изготавливался из экологически чистого натурального сырья, без добавления искусственных подсластителей и ароматизаторов. Для производства пива, например, предприятие покупало солод за валюту, не беспокоясь о цене, главное — качество. И коллекция наград завода за выпускаемую продукцию, полученных только на Сибирских ярмарках начиная с 1994 года, стала насчитывать 10 дипломов и 11 медалей. Кстати, в это же время «Омсквинпром» заказал независимую дегустацию своей продукции учеными-экспертами в сравнении с другими производителями. Первое место заняла водка «Дипломат России» производства ОАО «КАОЛВИ».

После реконструкции пивного цеха бывшего пищекомбината (при полной его остановке и громадных затратах) здесь



Очистное отделение водочного цеха

наладили выпуск пива «Старый Каинск». По своему качеству оно намного превосходило то, что варилось здесь раньше. После еще нескольких этапов реконструкции (установка дополнительного фильтрационного чана, смена варочного порядка) и смены собственника здесь стали выпускать пиво «Бюргер». Спустя самое короткое время пиво уже продавалось в ПЭТ-бутылках и на розлив в фирменных магазинах города.

Росла и развивалась сеть фирменных магазинов. Открывались они не только в Куйбышеве. Появились свои торговые точки предприятия в Чумаково, Усть-Тарке, Барабинске, Здвинске, Новосибирске — всего их стало 12. В Куйбышеве фирменные магазины «КАОЛВИ» отличались обширным ассортиментом, приемлемыми ценами, удобным расположением. Кроме ликероводочной продукции, реализуемой без торговых надбавок, в магазинах покупателям предлагалась продукция пиво-кондитерского цеха. Между прочим, изготавливалась она на основе природных компонентов, часть из которых поставляло собственное подсобное хозяйство. Список сладостей велик: зефир, мармелад, конфеты, прохладительные напитки. В год производилось до 90 тонн кондитерских изделий, до 340 тонн — хлебобулочных изделий. Именно через фирменные магазины предприятие реализовывало 60% кондитерских изделий, около 80% (в летний период — больше) пива, 25% алкогольной продукции. Кроме фирменных магазинов, в 1996 году на втором этаже административного здания бывшего пищекомбината разместили бар-ресторан «У Александра», принадлежащий «КАОЛВИ». Бар-ресторан открыт до сих пор, правда, сегодня он взят в аренду частным предпринимателем.

В начале 2000-х годов, выдавшихся для АО «КАОЛВИ» самыми сложными в финансовом отношении, предприятие сменило нескольких руководителей. Завод после А.Г. Нестеренко возглавляли И.В. Барбашов, В.А. Нефедов.

«Главная и общая для всех производителей алкогольной продукции нашей области беда обусловлена спецификой местного алкогольного рынка, — сказал Виталий Александрович Нефедов в интервью газете «Трудовая жизнь» в июне 2004 года. — Он абсолютно открыт для интервенции извне, в отличие от рынка в других регионах. Это заставляет нас постоянно сталкиваться с недобросовестной конкуренцией. В частности, из-за демпинга на водки северокавказского производства и хитрости таких производителей, как «Исток», разливающий водку в бутылки емкостью 0,45 литра».

В апреле 2004 года было подписано отраслевое соглашение о регулировании рынка, и у АО «КАОЛВИ» появилось три новых оптовых клиента. Предприятию удалось обогнать прошлогодние показатели реализации продукции, хотя и не намного, так как случались перебои с поставками спирта с АО «Спирт», являющегося постоянным и эксклюзивным поставщиком сырья для предприятия.

В последние годы разработаны новое оформление этикеток и бутылок, освоен выпуск новых сортов водок. В 2003 году в продаже появились изделия «Сибирская симфония» и «Сибирский тракт», чуть позже — «Бабий бунт» и «Русские горки». Одна из последних разработок предприятия — водка «Столетка» на основе спирта «Люкс» Куйбышевского спиртзавода, выпущенная в честь векового юбилея предприятия. В разработке этикетки нового дизайна принимала участие профессиональная дизайнерская фирма из Новосибирска. Маркетологи предупреждают этому изделию большое будущее.

Здесь создаются эталоны (АО «Спирт»)

Куйбышевская газета «Трудовая жизнь» писала 16 января 1997 года: *«Правление акционерного общества «Спирт» на днях заключило договор на приобретение чистой культуры дрожжей с высокой бродильной активностью. Это позволяет предприятию отказаться от приобретения ферментов, которые поступают с Бердского завода биопрепаратов. Отныне непосредственно на предприятии будут производиться культуры ферментов, необходимых для производства спирта».*

В 1997 году генеральный директор ОАО «Спирт» Г.Я. Ухов стал лауреатом награды «За успешное управление бизнесом в Сибири» и получил статус «Надежный партнер». Предприятию вручен сертификат, подтверждающий преимущественные права на участие в региональных целевых программах, инвестиционных проектах, информационную поддержку и благоприятный режим во взаимоотношениях с государственными органами власти и управления. По результатам метрологической экспертизы и аттестации образцов продукции ОАО «Спирт» как государственных эталонов спирты внесены в Государственный реестр средств измерений РФ и предназначены для определения качества всей выпускаемой в России алкогольной продукции.

На самом предприятии прошли ремонтные работы. В дрожжевом цехе произведен монтаж четырех дрожжанок, что позволило увеличить мощность производства. Частично заменено и насосное оборудование. Заказан проект на выполнение работы по замене технологической линии по подработке зерна.

В начале 1998 года в районе создали общество с ограниченной ответственностью по дорациванию и откорму скота. Оно получило название «Мирный», под которым некогда существовал откормочный совхоз. В товарищество на паритетных началах вошли АО «Октябрьское», «Куйбышевский мясокомбинат» и «Спирт». Закупили около 400 голов молодняка крупного рогатого скота и сотню свиней. Правда, позднее от собственного подсобного хозяйства заводу пришлось отказаться. В начале девяностых годов предприятие заключило договор с совхозом «Октябрьский» на поставку пяти тонн мяса в счет отпуска хозяйству барды для откорма скота.

Впрочем, АО «Спирт» с сельским хозяйством имело тесную связь всегда. В частности, куйбышевские колхозы ежегодно получали от предприятия кредиты деньгами, горючим, техникой. Однако многие хозяйства так и не смогли рассчитаться. Их долг достиг трех миллионов рублей.

1997-й стал годом серьезной реконструкции оборудования сразу в нескольких цехах. Например, ремонт за счет собствен-



Технологический цех спиртзавода

ных средств коснулся ректификационного отделения, теплового (замена парового котла) и участка по подработке зерна.

В апреле 1997 года за активную работу по внедрению новых технологий в производство генеральный директор Г.Я. Ухов был удостоен звания лауреата Государственной премии РФ в области науки и техники. Основой для присуждения премии стало получение стандартных образцов этилового спирта. Эталоны внесены в Государственный реестр средств измерений РФ и предназначены для метрологического обеспечения контроля точности измерений всех проверяемых в России и за рубежом показателей качества и безопасности пищевых спиртов. Названные эталоны разработаны впервые в России и не имеют зарубежных аналогов. Они позволяют осуществить переход на высокоинформативные методы экспресс-анализа качества состава спиртов, сырья для производства экологически безопасной алкогольной продукции гарантированного качества.

Координационный комитет «Амстердам» утвердил ОАО «Спирт» участником элитной программы «Вместе в 21 век» с награждением призом «Золотой Меркурий». Лауреаты приза определены на основе анализа статистических данных, перспективности развития и заносятся в «Центральную европейскую компьютерную базу данных». К имеющимся достижениям и наградам прибавилась еще одна большая золотая медаль и диплом «За спирт «Люкс», полученные на Международной Евроазиатской выставке-ярмарке «Продсиб-98» в Новосибирске. Этот спирт высшего качества вырабатывается по заявкам потребителей, применяется для выпуска самых высококачественных водок, таких как «Золотое кольцо», «Сибирская тройка», «Премьер», «Отечество». Освоение выпуска спирта «Люкс» — заслуга коллективов технологического цеха, который возглавляет главный технолог Т.В. Шарова, заводской лаборатории под руководством Т.Н. Дружининой и вспомогательных подразделений.

Прибыль за 1999 год составила 12 млн 918 тысяч рублей. Немалая ее доля ушла не только на содержание собственной столовой, медпункта, детсада, но и на завершение строительства на долевом участии 36-квартирного жилого дома, расположенного прямо у проходной завода. 19 семей работников завода улучшили жилищные условия. Произвели и ремонт жилого 24-квартирного дома. На очередном собрании акционеров генеральным директором предприятия снова единогласно избрали Г.Я. Ухова.

Кроме руководства стабильным, развивающимся предприятием, Г.Я. Ухов стал и депутатом областного Совета депута-

тов. Только за 2003 год с его помощью создали дополнительные рабочие места на предприятиях города для безработных, оказали помощь в оснащении новейшими медицинскими технологиями и спортивным инвентарем профилактория-санатория «Омь», велась работа по газоснабжению предприятий города и населения. Директор АО «Спирт» — в числе постоянных спонсоров и меценатов. Он часто оказывает помощь в проведении различных культурных мероприятий, краеведческому музею, дому ребенка, детсадам и школам. Повышенное внимание оказывает Г.Я. Ухов и спортивным акциям (он и сам увлекается игровыми видами спорта), проходящим в городе или за его пределами с участием куйбышевцев. В 2004 году на Спартакиаде трудовых физкультурных коллективов впервые выступила сборная спиртового завода и стала бронзовым призером в бильярде, мужском и женском волейболе. В 2005 году традиция продолжена — уже с неплохими результатами спортсмены завода поучаствовали в состязаниях по лыжам, волейболу, стритболу.

Несмотря на более чем вековую историю, Куйбышевский спиртовой завод до сих пор одно из стабильно развивающихся предприятий — ежегодно 60—70 процентов прибыли вкладывается именно в развитие производства. В 2001 году в производственно-химической лаборатории завода для проведения анализа ввели газохроматический метод определения качества спир-



Емкости с продукцией спиртзавода

та. Такой метод определяет содержание токсичных микропримесей, которые влияют на органолептическую оценку спирта. В спиртах АО «Спирт» их наличие минимальное.

В 2002 году построено новое спиртоприемное отделение, заканчивается строительство промышленных емкостей для сточных вод, административно-бытового корпуса, разработка и проектирование по утилизации барды, технологическое перевооружение аппаратного и брагоректификационного отделений, где создается возможность получения с минимальными затратами головной фракции этилового спирта. Намечены перевод котельной на газ, монтаж системы АСУ «Учет», реконструкция производственных цехов. В цехе по хранению продукции баки емкостью 1000 литров заменены на в три раза большие по объему. Совместно с ВНИИ пищевой биотехнологии проводились работы над научно-хозяйственным проектом «Исследование, разработка и поэтапное внедрение безотходной экологически чистой технологии переработки зерна на спирт высокого качества с сокращенным выходом барды и получением на ее основе обогащенных кормопродуктов для сельскохозяйственных животных и птиц». Кстати, большинство куйбышевских колхозов — да и часть барабинских — сегодня используют барду



Торжественная дегустация, посвященная 135-летию спиртзавода

спиртового завода в качестве подкормки для откормочного молодняка и дойного стада для увеличения продуктивности.

В условиях рынка выживает тот, кто работает на будущее, на шаг опережает конкурентов, выпускает продукцию, которая соответствует требованиям покупателей по качеству и цене. Подтверждение тому — внедренная в начале 2003 года механико-ферментативная схема обработки зернового сырья. По сравнению с традиционной схемой разваривания сырья под давлением, внедренная «мягкая» схема позволяет экономить до 30 процентов теплоэнергии и производить спирт с улучшенными органолептическими и физико-химическими показателями. Работа под руководством главного инженера Владимира Дмитриевича Орлова проделана большая и ответственная.

Подведением первых итогов стала открытая дегустация спиртов, производимых АО «Спирт». В ней приняли участие высококвалифицированные специалисты Департамента АПК, представители органа по сертификации, предприятий-потребителей — ОАО «КАОЛВИ», ОАО «ВИНАП», ООО «Витта». Между прочим, ОАО «Спирт» — единственное предприятие на территории Новосибирской области, 98 процентов продукции которого отгружается на внутренний рынок. Вся его продукция вырабатывается из зерна экологически чистых районов Новосибирской и Омской областей, Алтайского края.

Дегустаторы единодушно признали, что спирт, полученный в результате новых передовых технологий, имеет очень высокие дегустационные показатели и получил максимальную дегустационную оценку в 10 баллов.

В начале 2004 года главный механик ОАО «Спирт» Геннадий Павлович Стафиевский отмечен Почетной грамотой Новосибирского областного Совета за большой вклад в социально-экономическое развитие района — очередная награда в череде ей подобных. В прошлом году на предприятии проведена реконструкция углекислотного цеха и пневмотранспорта зерна, сдан в эксплуатацию узел по изготовлению спиртового денатурированного раствора «СД», заканчиваются работы по переводу котельной с жидкого топлива на природный газ.

Сегодня ОАО «Спирт» — это важнейшее предприятие Куйбышева, единственное в Новосибирской области по производству спирта. От его налогов и отчислений во многом зависит исполнение городского бюджета. Только акцизов завод платит более 115 млн рублей в год, налогов — более 45 млн рублей. ОАО «Спирт» — постоянно развивающееся, идущее в ногу с научно-техническим прогрессом предприятие.

ХРОНОЛОГИЯ

- 1867 г.** АО «Спирт»: основание купцом первой гильдии В. Ерофеевым винокуренного завода.
- 1899 г.** АО «Спирт»: на купеческом заводе появилась первая паровая машина, что сделало предприятие передовым по технологиям того времени.
- 1904 г.** АО «КАОЛВИ»: на базе ерофеевского производства появился «Винный склад № 8», с которого и берет начало предприятие.
- 1922 г.** АО «КАОЛВИ»: в боях между колчаковцами и красноармейцами завод был полностью разрушен, а главный корпус сожжен дотла.
- 1936 г.** АО «Спирт»: первая серьезная реконструкция, замена деревянных дрожжевых чанов на стальные.
- 1951 г.** АО «КАОЛВИ»: к заводу проведена железнодорожная ветка.
- 1955 г.** АО «КАОЛВИ»: начало электроснабжения предприятия от Барабинской ТЭЦ.
- 1956 г.** АО «КАОЛВИ»: к складам готовой продукции протянута железнодорожная ветка. Построен новый корпус, появилась первая бутыломоечная машина.
- 1957 г.** АО «КАОЛВИ»: построен двухэтажный корпус очистного цеха.
- 1970—1971 гг.** АО «Спирт»: монтаж и запуск в эксплуатацию брагоректификационной установки производительностью 3000 дал. спирта в сутки.
- 1971 г.** АО «Спирт»: внедрена схема непрерывного развития производительностью 1200—1700 дал/сутки. Экономический эффект — увеличение выхода спирта из 1 т крахмала на 0,7 дал.

- АО «КАОЛВИ»: реконструкция производственного цикла. Перестройка цеха готовой продукции. Подача тепла в производственные и жилые здания от БТЭЦ.
- 1973 г.** АО «КАОЛВИ»: построены два корпуса посудного цеха.
- 1974 г.** АО «Спирт»: реконструкция солодовни с внедрением механизированной пневматической солодовни с передвижной грядкой производительностью 4 тыс. дал/сутки.
- 1975 г.** АО «Спирт»: монтаж оборудования и запуск в эксплуатацию отделения по переработке сочного сырья производительностью 120 т в сутки.
АО «КАОЛВИ»: котельная переведена на жидкое топливо, установлены новые паровые котлы.
- 1978—1979 гг.** АО «Спирт»: монтаж и запуск в эксплуатацию двух варочных схем непрерывного разваривания общей производительностью 5000 дал/сутки.
- 1979 г.** АО «Спирт»: запуск в эксплуатацию БРУ производительностью 2000 дал. спирта в сутки производства ГДР.
- 1980—1981 гг.** АО «Спирт»: реконструкция дрожжебро-дильного отделения.
АО «КАОЛВИ»: построено здание заводоуправления с клубом, новый ликерный цех.
- 1983 г.** АО «Спирт»: внедрение схемы вакуумного охлаждения на стадии осахаривания производительностью 4000 дал. в сутки. Экономический эффект — увеличение выхода спирта на 0,1 дал/т крахмала. Реконструкция биомицинового цеха в цех по производству грибной амилазы с перспективой к 1987 г. полной замены солода ферментными препаратами,

- что позволит увеличить выход спирта на 0,7 дал.
- АО «КАОЛВИ»: 25 мая завод возглавил А.Г. Нестеренко. Под его руководством завод выстоял в «антиалкогольную кампанию», был значительно реконструирован, качество продукции вышло на предельный уровень.
- 1984 г.** АО «Спирт»: замена БРУ 3000 дал. завода «Комсомолец» на БРУ 3000 дал. производства ГДР.
- 1987 г.** АО «КАОЛВИ»: на склад готовой продукции поступила первая партия минеральной воды «Карачинская» розлива Куйбышевского ЛВЗ.
- 1992 г.** АО «КАОЛВИ»: завод преобразован в акционерное общество открытого типа.
- 1993 г.** АО «КАОЛВИ»: образовано подсобное хозяйство.
- 1994 г.** АО «Спирт»: замена действующих дрожженок на дрожжанки из нержавеющей стали. Замена емкостей для хранения ферментов на емкости из нержавеющей стали емкостью 18 куб. м. Монтаж и пуск новой варочной схемы.
- АО «КАОЛВИ»: на международной мартовской ярмарке-выставке в Новосибирске за сладкую настойку «Рябиновая на коньяке» и десертный напиток «Калинка» предприятие получило две золотые медали. Освоена методика работы на хроматографе. Принят на баланс Куйбышевский пищекомбинат.
- 1995 г.** АО «КАОЛВИ»: установлена германская линия розлива, позволяющая производить розлив продукции в бутылки емкостью 0,5, 0,75, 1 литр. Предприятию и его руководству вручена международная премия за эффективность действий в условиях экономического кризиса «Факел Бирмингема».

- 1996 г.** АО «Спирт»: спирт «Экстра», представленный на Международную Евроазиатскую ярмарку «Продсиб-96», отмечен большой золотой медалью «За превосходные вкусовые качества».
- 1997 г.** АО «Спирт»: образцы продукции завода как эталоны внесены в Госреестр средств измерений РФ.
- 1998 г.** АО «Спирт»: замена БРУ производительностью 2 тыс. дал в сутки на БРУ производительностью 3 тыс. дал в сутки, обеспечивающей производство спирта «Люкс», и замена котла ДКВР на более мощный котел типа ДЕ. Сдача в эксплуатацию 36-квартирного жилого дома. Генеральному директору Г. Я. Ухову присуждена Государственная премия РФ в области науки и техники.
АО «КАОЛВИ»: генеральному директору А. Г. Нестеренко присуждена Государственная премия РФ в области науки и техники
- 2001 г.** АО «Спирт»: проектирование, монтаж, наладка АСУ «Учет». Вручена грамота Правительства РФ «За достижения в организации социальной работы».
- 2002 г.** АО «Спирт»: сдача в эксплуатацию спиртоприемного отделения, административно-бытового корпуса.
- 2003 г.** АО «Спирт»: внедрение в основное производство механико-ферментативной схемы «мягкой» обработки зерна.
АО «КАОЛВИ»: разработана новая серия водок с оригинальным дизайном этикеток и бутылок: «Сибирский тракт», «Сибирская симфония», «Бабий бунт», «Русские горки».

2004 г.

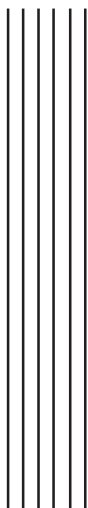
АО «Спирт»: реконструкция углекислотно-го цеха, пневмотранспорта зерна, сдача в эксплуатацию узла по изготовлению спиртового денатурированного раствора «СД».

Подготовил к публикации А.Г. СМИРНОВ

При создании очерка использовались материалы книги Т. Чибряковой «С заводом связана судьба», краеведческого музея, музея АО «КАОЛВИ», архива газеты «Трудовая жизнь» (ред. Н. Г. Хмелев), Н. В. Бабаевой.



**ШВЕЙНАЯ
ФАБРИКА —
ЭТО «ШАНС»**



Болотнинская государственная швейная фабрика организована 1 ноября 1941 года на базе двух эвакуированных из г. Николаева фабрик: фабрики массового пошива и фабрики индивидуального пошива им. С.М. Кирова. Основной костяк административно-технического персонала предприятия составляли работники, прибывшие в Сибирь вместе с оборудованием. В начале 1942 года эти кадры пополнились несколькими специалистами из Харьковской госшвейфабрики «Красный швейник». В качестве производственных и вспомогательных рабочих, в основном, привлекались жители поселка Болотное.

Эвакуированному предприятию предоставили одно из лучших зданий в поселке, однако оно не удовлетворяло производственные потребности ни по своему расположению, ни по кубатуре — ранее здесь размещался раймаг. Агрегаты пришлось монтировать без учета даже основных требований технологических процессов. Кубатура на одного работающего в цехе составляла приблизительно девять кубических метров вместо положенных восемнадцати. Отсутствие необходимой производственной площади не давало возможности рационально расположить рабочие места и упорядочить выполнение промежуточных операций, осуществлять ритмичную транспортировку незавершенного производства и готовой продукции по цеху и устроить стеллажи для швейных изделий. Скученность и теснота в цехах вели к загрязнению и деформации вытюженной продукции.

Ходатайства руководства о расширении производственной площади цехов за счет предоставления фабрике смежного помещения пустующего раймага местные организации удовлетворили не полностью, лишь в апреле предприятию предоставили помещение школы вблизи фабрики, куда перевели цех и пункт индпошива, что дало возможность на освободившейся площади сгруппировать подсобные операции (пришивка пуговиц, чистка, комплектовка) основного цеха. С 1 декабря 1942 года появился подготовительный цех на базе склада сырья.

До 1 августа 1942 года Болотнинская фабрика находилась в ведении Новосибирского облндпошива, затем перешла в непосредственное подчинение Новосибирскому обллегпрому.

Мало что известно о движении эшелона с оборудованием и сопровождающими его людьми на восток, не известно и точное время прибытия эвакуированных швейников в рабочий поселок Болотное. Сохранилось лишь свидетельство Михаила Акимовича Лызина, который 6 ноября 1941 года перешел с железной дороги, где работал слесарем по установке светофоров, на швейную фабрику слесарем по сборке, что в конце августа 1941 года эшелон прибыл в Болотное.

«Оборудование привезли все сразу. Столы для швейных машин были отдельно, а огромные и тяжелые швейные машины 31-го класса (домашние машинки в эти агрегаты не подходили) отдельно. Складировали прибывшее оборудование, чтобы под дождем не мокло, в Доме культуры им. С.М. Кирова, а после, когда началась установка в здании государственного раймага, директором которого был т. Паньрко, доставляли его к месту монтажа на тележках».

Швейники из Николаева вывезли с собой большое количество запчастей, которые по распоряжению Обллегпрома передали различным фабрикам Новосибирской области. Позже это решение во многом затруднило работу предприятия, но слесари наловчились производить некоторые запчасти на токарном станке, находящемся в распоряжении фабрики, а другие запчасти, часто переплачивая, заказывали на различных предприятиях города и области.

В предельно сжатые сроки оборудование, агрегаты с продольным расположением рабочих мест с одной и с другой стороны, установили, и фабрика приступила к производственной деятельности. В каждой смене работали один мастер, два бригадира и четыре механика. Общее руководство осуществлял начальник цеха. Две пуговичные и петельные машины стояли посередине цехов на два потока. На петельной машине часто

нож выходил из строя, и петли прорубали вручную специальными стамесками на березовых колодках. Бригады не имели права уйти домой, не выполнив плана. Сверх нормы требовалось выдавать за смену 10—15 единиц изделий. Пошив брюк считался трудоемкой работой, их, как и гимнастерок, изготавливали за смену 210 штук.

Электроэнергию получали от местной электростанции, принадлежащей железной дороге. Часто энергию отключали (до сих пор в народной памяти живет выражение «лампочка Каплуна» от фамилии руководителя этой электростанции Петра Каплуна), поэтому случались простои, порой они занимали до 20 процентов рабочего времени. Оплата за простои осуществлялась по минимуму.

Вместе с оборудованием в Болотное прибыл административно-технический персонал и часть швей. Руководил фабрикой Александр Михайлович Аненков. Он сразу приступил к налаживанию производства, но вскоре ушел добровольцем на фронт, где, по одним сведениям, погиб, а по другим — пропал без вести. Его заменила Цилия Осиповна Аранович, до этого работавшая главным инженером. Партийную организацию во время войны возглавляла К. Мокроусова.

Добровольцами вместе с секретарем комсомольской организации Дусей Лушиной ушли на фронт ее лучшие подруги Валя Шелковникова и В. Концевая. Из военного лихолетья сохранилась лишь часть текста одного письма: *«Я сейчас далеко от вас, — писала с полей сражений Валя Шелковникова, — но цель у нас одна — разгромить немецких фашистов. Я в действующей армии, где выполняю почетную задачу медсестры. Заверяю, что оправдаю доверие: не пожалею сил для спасения жизни бойцов. А вы, девушки, трудитесь по-стахановски, давайте больше хорошей продукции фронту и стране. Своим самоотверженным трудом вы куете победу над врагом. Трудитесь за двоих, за троих. Ожидайте с победой»*. Ожидание оказалось напрасным, Валя Шелковникова погибла.

Коллектив швейной фабрики был тесно связан с одной из передовых частей. Отправляли на фронт посылки с теплым бельем, работницы шили бойцам кисеты, вязали шерстяные носки, писали письма, полные заботы и тепла. В ответ приходили треугольники, пахнущие солдатским табаком и пороховым дымом, в которых фронтовики благодарили подруг-сибирячек за заботу, за внимание и обещали ускорить приближение дня победы. Раз в квартал работники швейной фабрики отчисляли месячную зарплату на строительство самолетов, танков и другого вооружения для Красной Армии.

«Отличным отдыхом нам служили песни, танцы, постановки, — вспоминают ветераны тех лет. — На деньги, полученные от концертов, мы покупали музыкальные инструменты, костюмы для драматического кружка. Это позволяло нам выступить в госпитале перед ранеными и тем самым внести свою посильную лепту в общее дело победы над врагом».

Что-что, а петь швеи любили. Они пели свои любимые песни и за швейными машинами, чтобы не уснуть от тяжелого двенадцатичасового труда. В войну петь во время работы им разрешалось, а после запретили. Конечно, иным даже и это не помогало, и они засыпали прямо на ходу. Больничные листы выдавались только по серьезным случаям. Прошитый и даже сломанный палец не являлся поводом для бюллетеня. Палец обкладывали тоненькими плашками, перебинтовывали, и швея продолжала трудиться, выполняя облегченные задания.

Среднесписочное число работающих на фабрике к концу 1942 года достигло 449 человек: рабочих — 362, ИТР — 24, служащих — 24, МОП — 1, учеников — 15, пожарно-сторожевая охрана — 12, непромышленная группа — 5, пригородное хозяйство — 6. При этом мужчин на фабрике числилось всего 37.

Прибывших рабочих не хватало, и поэтому сразу же стали набирать женщин, жительниц поселка Болотное, из тех, кто умел шить. На фабрику приходили работать девчата, которым иногда не исполнилось и 16-ти лет.

Ксения Антоновна Степанова (Прозорова), поступила на фабрику 1 августа 1942 года. Полторы недели проходила испытательный срок, занимаясь чисткой ниток на готовой продукции и нашивкой пуговиц, и лишь затем, когда она усвоила требования техники безопасности, ее оформили в качестве швеи и зачислили в бригаду Антонины Ларионовны Гаевой. Степанову перевели на машину ученицей, где она начала нарабатывать швейный навык на лоскутках отходов и осваивать конкретную операцию по производству легкой детали бригадного изделия. Через два года она стала бригадиром, а еще через год — сменным мастером.

Увольнение производилось только при наличии официальных справок о болезни, перемене места жительства или вызове работницы родными, проживающими в другой области. Но даже при таких ограничениях на фабрике отмечалась большая текучесть кадров. Например, в 1942 году прибыло 223 человека, а убыло 210. Такое положение сохранялось долгое время. Документы свидетельствуют, что, несмотря на суровые наказания,

случалось много опозданий. По таким случаям дела на швей передавались в суд, который наказывал их в финансовом плане.

Сами заработки составляли от 100 до 600 рублей в месяц при хорошем раскладе для стахановцев, т. е. для двухсотниц и трехсотниц: швей, выполнявших по две-три нормы в смену. В это время на рынке булка хлеба стоила 500—600 рублей, а ведро мелкой картошки — четыреста.

Продукцию приезжал принимать из Новосибирска военпред Жадан. Проверка происходила просто: военпред пробовал гимнастерку на разрыв и часто таким образом выдергивал рукав. Однажды, осмелившись, за изделие заступилась одна из работниц. Она сказала, что по ГОСТУ на 1 см положено 4—5 стежков, вот это-то и необходимо проверять.

Оперативно приступили к работе швейники индпошива, которые сразу же по прибытии в поселок в уголке дома культуры развернули свою деятельность, так как для их работы не требовались большие производственные помещения.

Первый цех, где шили шаровары (так в бухгалтерских документах того времени обозначены солдатские брюки), располагался со стороны Школьной улицы. Второй цех был меньше и располагался со стороны Дачной улицы. В нем шили гимнастерки. Третий цех — закройный. Между раскройным и швейным цехами находились технический и плановый отделы.

Дирекция, отдел кадров, бухгалтерия, отделы сбыта и снабжения располагались на первом этаже деревянного здания на соседней улице Калинина, в нескольких шагах от основного производства. На другой стороне улице Школьной, напротив ворот швейной фабрики, в 1945 году открыли ФЗУ. С тыловой стороны первого цеха в небольшой пристройке располагался сапожный цех. А чуть далее, через дорогу, на нижнем этаже двухэтажного здания находилась столовая, в которой швеи обедали один раз за смену бригадами по очереди. Для этого им предоставлялось всего лишь тридцать минут. Те, кто выполнял полторы нормы, получал по талонам первое и на второе омлет или кашу. Те же, кто не выполнял норму выработки, довольствовались лишь крапивным супом. Швеи захватывали с собой узелки с едой из дома и перекусывали во время пятиминутных перерывов, которые предоставлялись один раз в первой половине смены и один раз во второй половине.

В мае 1942 года в восемнадцати километрах от Болотного для обеспечения столовой овощами организовали подсобное хозяйство фабрики. Из-за нехватки сельскохозяйственного инвентаря и тягловой силы вести его удавалось с большим трудом. На

5—7 га швейники выращивали необходимые для питания свеклу, морковь, капусту, картошку и т. д. Со временем появились свои коровы, овцы, лошади.

Цеха отапливались круглыми печами («контрамарками»), обделанными железом снизу доверху. В закройном цехе стояла одна печь, в остальных цехах — по две. Топили печи дровами, которые по договору поставлял Алексеевский колхоз.

С первых дней существования фабрики на новом месте хорошо велось делопроизводство. *«И когда, с середины девяностых годов прошлого века, — вспоминает инженер отдела кадров Валентина Васильевна Чернышова, — потребовалось подтверждение трудового стажа в военное время, то буквально со всей России шли письма-запросы, и не было ни одного случая, чтобы мы не нашли для бывшего ветерана нашей швейной фабрики необходимой информации».*

Во время войны взрослые и несовершеннолетние работали по двенадцать часов в четыре бригады (приблизительно по пятьдесят человек в каждой) в две смены: с 8 часов до 20 и с 20 до 8, без каких-либо выходных, праздничных и отпускных дней. Пересменка происходила в воскресенье. В этот день первая смена трудилась с 8 часов до 16, а вторая с 16 до 24. После этого первая смена заступала до 8 утра, а вторая в понедельник выходила с 8 до 20 и т. д.



Конвейер цеха □ 1

Кроме основной работы в цехе на госзаказ, швейники еще трудились в колхозах, занимались снегоуборкой на железнодорожных путях, благоустройством собственной территории.

На 1 января 1942 года машинный парк фабрики состоял из следующего оборудования: универсальных машин 31 кл. — 98, 61 кл. — 67, 96 кл. — 2, 16 кл. — 3, 15 кл. — 9, петельных машин 71 кл. — 2, 84 кл. — 1, пуговичных машин 18 кл. — 2, шапочных — 24, 7 кл. — 2, мережечная 72 кл. — 1, обкидочная 81 кл. — 2, стегальных машин 7 кл. — 3, закройных ручных машин — 2, закройная машина для деталей — 1, станок токарный — 1, моторы электрические — 38, утюги электрические — 32. Не установлены были из-за отсутствия запчастей 20 машин, и не эксплуатировалась пуговичная машина (18 кл.) ввиду отсутствия стандартных пуговиц. В связи с этим Анастасия Антоновна Степанова припомнила такой случай:

«В ту пору мы производили кальсоны. С поставкой пуговиц произошла очередная задержка. Вместо них мы стали пришивать завязки. Через некоторое время солдаты нам прислали письмо с фронта: «Девушки, родненькие, пришивайте, пожалуйста, пуговицы. Не успеваем развязывать». И нам, чтобы выполнить пожелания наших защитников, пришлось делать пуговицы из материи».

План 1942 года по валовому выпуску продукции (гимнастерки, шаровары, телогрейки и шаровары ватные, чехлы для фляг) в неизменных ценах 1926—1927 годов фабрика выполнила на сумму 2 452 тысячи рублей, что составило 102,1 процента. Однако этот процент перевыполнения мог быть значительно выше, если бы не ряд не зависящих от фабрики обстоятельств: текущие и целодневные простои из-за отсутствия сырья и ваты; простои из-за отсутствия электроэнергии; откомандирование рабочих на сельскохозяйственные уборочные работы в колхозы.

Один рабочий день фабрики составлял 2860 чел.-час. Всего же за 1942 год отработали 747 170 чел.-час. Из них общее количество целодневных простоев из-за отсутствия сырья составило 3133 чел.-дня или 31 330 чел.-час., а текущие простои — 4216 чел.-час. Поскольку среднедневной выпуск продукции по плану приблизительно равнялся 7,5 тыс. руб., то можно сказать, что потери в выпуске по этим причинам составили 93 тыс. руб. Простои из-за отсутствия электроэнергии — 10 571 чел.-час., или 27,8 тыс. руб. Откомандирование за год рабочих в колхозы — 1570 чел.-дней, или 41,2 тыс. руб. Текущие простои — 32246 чел.-час.: из-за ремонта машин — 9202 чел.-час., по организационным причинам — 8257 чел.-час. Таким образом, общая

сумма потерь в выполнении плана по не зависящим от фабрики причинам составила 162 тыс. руб. и возможный процент выполнения мог быть 109,3.

В целях повышения производительности труда (она за год составила 103,6%), развития стахановского движения (стахановцев — 166, ударников — 32) и повышения нормы выработки (некоторые швеи выполняли ее на 140—277%) на фабрике провели ряд организационно-технических и рационализаторских мероприятий: упорядочили передачи смены, обучили на ведущих операциях работниц двум—трем смежным операциям, расширили пошивочный цех и организовали места для вспомогательных работ за счет перевода цеха индпошива в обособленное помещение школы № 4, ввели серийный метод раскроя и сдачи продукции из цеха на склад готовых изделий, провели систематический планово-предупредительный ремонт оборудования, подготовили кадры через производственное и индивидуальное обучение, путем передачи стахановских методов труда, прикрепления к отстающим работницам лучших стахановцев и т. д.

При годовом задании снижения общезаводской и коммерческой себестоимости сравнимой продукции против 1941 г. (99 939,8 тыс. руб.) в размере 2%, фактическое снижение общезаводской себестоимости сравнимой продукции составило 99 657,7 тыс. руб. (3,38%) и коммерческой — 2,82%, что дало экономию против 1941 г. по коммерческой себестоимости в сумме 282,1 тыс. руб. Общее количество сэкономленного сырья за 1942 г. составило 6321 метр.

Очень хорошо поработали рационализаторы фабрики. Они внедрились за год семь значимых рационализаторских предложений. Например, ввели метод безостановочного раскроя сырья, приспособили машину 31 класса для раскроя мелких деталей в закройном цехе, приспособили настольный вентилятор для перемотки ниток с бобин на катушки, стали использовать крученый тряпичный привод вместо ременного.

Для выполнения госзаказа ткань поставлял меланжевый комбинат г. Барнаула. Госшвейфабрика обеспечивала и индивидуальный пошив, но у этого подразделения имелись и свои каналы снабжения. Фабрика испытывала недостаток в оборотных средствах. При этом сырье даже для госзаказа поступало неравномерно: по два—три вагона. Его приходилось оплачивать (300 тыс. за вагон) в течение нескольких дней. Готовые изделия отгружались не полностью, так как случались задержки со стороны железной дороги. Временами отсутствовал упаковочный материал.

При всех этих трудностях, фабрика, помимо ссуды на отгруженные товары, пользовалась внутриквартальным кредитом до 850 тысяч рублей на сверхнормативные остатки сырья госзаказа, а также кредитами Госбанка, Промбанка и Сельхозбанка, аккуратно рассчитывалась с поставщиками и не имела второй картотеки.

В течение 1942 года рекламаций со стороны покупателей не поступало. Фабрика не имела ни штрафов, ни пени, не оплачивала какую-либо неустойку, а, наоборот, получила пенью в сумме 2,4 тыс. руб. со стороны покупателей за несвоевременную оплату счетов.

В 1943 году производственная деятельность фабрики, в силу перебоев в снабжении, плохой подачи электроэнергии и связанных с этим простоев, проходила в неблагоприятных условиях. Это привело к значительному невыполнению плана по валовой продукции (11,5%) и ассортименту. Но то, что зависело от руководства, административно-технического персонала и самих швейников предприятия, выполнялось.

Так, в 1943 году фабрика перешла на несъемный процесс по всем агрегатам. По производительности труда выработка в один человеко-день против плана составила 109,6%, а против прошлого года — 121,7%. Расширилась номенклатура изделий госзаказа до девяти наименований. Регулярно выполнялся планово-предупредительный ремонт оборудования по графику. Это



Главный механик И.М. Штаудингер

привело к улучшению работы машинного парка по сравнению с 1942 годом. Фабрика добилась экономии сырья на 42 164 метра ткани.

При подведении итогов работы за год поставили следующие задачи: расширить производственные площади за счет раймага и установить 2 новых агрегата на 40 машин; в связи с недостаточным количеством специальных машин просить облгепром выделить 2 петельные и 2 путовичные машины; поставить вопрос перед облисполкомом о мобилизации рабочей силы для фабрики ввиду предстоящего расширения цехов; вести систематическую работу по сокращению простоев на предприятии.

В 1944 году план по валовой продукции фабрика выполнила на 106,4% и выполнила план по ассортименту. Средний процент нормы выработки составил 145,8%. Экономия тканей составила 16 961 метр. Экономия по общезаводским расходам составила 145,8%. Сократилось количество рабочих, не выполняющих нормы выработки. Если в 1943 году их насчитывалось 39 человек, то в 1944 году их количество снизилось до 17. Соцсоревнование охватило 100% работающих на агрегатах. Путем производственно-технического обучения, бригадного и индивидуального ученичества подготовили 238 человек. Открылся обувной цех для обслуживания рабочих фабрики. Организовали общежитие на 20 человек. С переселением в новое помещение детский сад улучшил обслуживание детей.

К недостаткам этого времени следует отнести: резкое ухудшение качества выпускаемой продукции, что отмечалось актом военпреда; себестоимость всей товарной продукции против плана повысилась на 112,3 тысячи рублей; не было налажено производство фурнитуры; остался высоким процент текучести рабочей силы.

На общем собрании приняли решение: не позднее февраля 1945 года открыть при фабрике ателье мод; дооборудовать детский сад и сделать его образцовым в районе; расширить механический цех; организовать школу ФЗУ; установить дополнительный агрегат на 10 машин.

В феврале 1945 года Госшвейфабрика № 20 состояла из следующих структурных подразделений: механический цех, цех индпошива, закройный цех, склад сырья и запчастей, склад готовых изделий, комплекточный склад, сапожная мастерская, хозяйственная часть, подсобное хозяйство, магазин индпошива, бухгалтерия и контора.

Госшвейфабрика № 20 сгорела в ночь с 15 на 16 сентября 1946 года (об этом свидетельствует приказ № 108). Это случи-

лось в выходной день, когда весь коллектив фабрики вместе с директором Сергеем Григорьевичем Михайловым, который пользовался у швейников заслуженным уважением, работал на уборке картофеля на своем подсобном хозяйстве. Директора, сторожа и начальника охраны судили. Директора и начальника охраны от своих должностей освободили, а сторожа Скулкина осудили на два года.

После пожара швейную фабрику переместили в длинную военную казарму, которая располагалась неподалеку (за стадионом на улице Кирова, рядом с одноименным домом культуры), при военкомате, на месте которого в данный момент находится детский дом. Пошивочный цех в казарме после возведения каменного корпуса стал числиться третьим. В нем шили хлопчатобумажные костюмы.

В связи с восстановительным периодом в 1947 году деятельность фабрики проходила в неблагоприятных условиях. К 1 января пуска всех агрегатов не произошло. На госзаказе работало четыре агрегата (30 машин), в школе ФЗУ — один агрегат (1 машина) и в утильсырье один агрегат (6 машин). В январе 1947 года два агрегата приступили к освоению производства продукции гражданского пошива, а с 15 февраля 1948 года фабрика полностью перешла на выпуск гражданской одежды.

К 25 января 1947 года дополнительно восстановили три агрегата в количестве 48 машин. В это время на фабрике числилось: универсальных машин — 100, петельных машин — 4, пуговичных машин — 1, шапочных машин — 1, шорных машин — 1, электрозакройных машин — 2.

В 1949 году силами коллектива фабрики построили конвейер на 54 рабочих места, его оборудовали новыми универсальными машинами. Это повысило производительность труда на 20 процентов.

В январе 1952 года вступил в строй браковочный станок, над которым работали механизаторы фабрики. А в конце первого квартала во всех цехах установили лампы дневного света, при котором легко различать любые расцветки тканей. К тому же по сравнению с обыкновенными лампочками накаливания эти источники света более экономичны.

В 50-х годах фабрике передали пошивочный цех промкомбината. Он стал четвертым цехом, и в нем шили брюки.

«В ноябре 1954 года меня вызвали в районный комитет КПСС на беседу к первому секретарю Петру Устиновичу Мельникову, который предложил перейти работать на Болотнинскую швейную фабрику □ 20, на должность директора фаб-

рики, дал возможность подумать, посоветоваться с семьей. Я долго колебался, сомневался, дать согласие или нет. Никогда не работал до этого руководителем промышленного предприятия. Оценив обстановку, взвесив все за и против, решил дать согласие. Облместпром издал приказ о назначении меня на должность. Я стал седьмым директором после Николая Ивановича Гончарова, — вспоминает И.В. Таскаев. — За тринадцать лет существования фабрики сменилось шесть директоров. Много это или мало, судите сами: не успел директор освоиться ознакомиться с коллективом, его уже меняют. Причины были разные: так, например, мой предшественник ушел на вновь организованную автоколонну (автохозяйство). Семена Илларионовича Шпака направили на укрепление кадров в колхоз им. Жданова (Турнаево) председателем колхоза и т. д.

В должность директора фабрики я вступил за месяц до окончания 1954 года. Результаты года были отрицательные. План по валу — не выполнен, а соответственно и по ассортименту, прибыли, снижению себестоимости и другим показателям. А причина была в следующем. По решению районного комитета партии фабрику закрыли, а весь коллектив направили в колхоз на уборку урожая сроком на 15 дней (кстати, этот год был урожайным). Таким образом, план сентября и октября фабрика не выполнила. Образовалась недопоставка швейных изделий базе «Росторгодежда» в третьем квартале. База предъявила штрафные санкции согласно договору — триста шестьдесят тысяч рублей. Арбитражный суд в беспорядочном порядке взыскал эту сумму в пользу базы. Фабрика осталась без оборотных средств. Все это отразилось на финансовом состоянии всего 1955 года.

Управление швейной промышленности не смогло пополнить оборотные средства. В результате мы не столько дали пользу колхозу, сколько принесли ущерб государству, благодаря командно-бюрократической деятельности партийных органов».

В 1955 году фабрика работала в две смены по 8 часов при двух сменных мастерах. В пошивочном цехе установили конвейер: две ленты. На одной шились пиджаки, на другой брюки. На конвейере работало четыре бригады по 32—34 человека. Действовали два агрегата с продольным расположением рабочих мест. Эти агрегаты имели большой недостаток: если рвался ремень у одной машины, приходилось останавливать весь агрегат. На этих агрегатах шили, в основном, детский ассортимент. Оборудование: швейные машины 22 класса, петельные машины 25 класса, машины СМ-2, оверлок и пуговичные, и,

конечно же, уют. Закройный цех имел осноровочную машину и машину «Истман», грубый раскрой полотен. Здание производственных цехов имело печное отопление.

Поставщиками ткани являлись: Барнаульский хлопчатобумажный комбинат, Ивановская и Московская базы «Ростекстильторга». Вначале фабрика находилась в подчинении Новосибирского облместпрома, затем совнархоза.

В 1955 году фабрика приступила к выполнению почетного заказа: пошиву курток для добровольцев, поехавших на освоение целинных и залежных земель.

Характерные недостатки организации труда этого десятилетия отмечались в статье «Улучшить организацию труда на швейной фабрике» заместителя председателя райисполкома Г. Татарникова, опубликованной 22 мая 1955 года в районной газете.

«До сих пор не изжита штурмовщина. В первой декаде выполнение производственного плана, как правило, ниже. Далеко не одинаково (нет ритмичности) работают бригады, смены. Хотя условия работы для всех равны.

Плохо организован труд, слаба трудовая дисциплина. Одни бригады перекрывают план на 6—7%, а другие выполняют его только на 75—81%.

Принижена роль мастера. Мастер бригады, смены вместо того, чтобы постоянно следить за технологическим процессом, за выполнением операций каждой работницей, организовывать работу своего коллектива, занимаются совсем другими делами. Очень часто, например, мастера замещают отсутствующих работниц на агрегате, занимаются переделкой допущенного брака или выполняют обязанности подсобных работниц.

Рабочий день в бригадах не уплотнен. Анализ одного рабочего дня показал, что на посторонние разговоры и хождения в бригаде Ситниковой за половину смены ушло 290 минут. За это время можно было бы изготовить 110 брюк».

В 1956 году отремонтировали здание: обшили тесом, крышу покрыли шифером, печи выбросили, провели водяное отопление. Построили фабричный клуб на 200 мест. В строительстве пришел на выручку директор лесозаготконторы В.М. Немкин, который оказал большую помощь в приобретении круглого леса и пиломатериала.

28 октября 1956 года состоялось открытие клуба. С этого времени коллектив смог проводить культмассовые мероприятия, собрания, вечера, как говорится, у себя дома. Постепенно

приобретались: пианино, баян и другие музыкальные инструменты.

Производственный план 1957 года коллектив выполнил на 100,6 процента. При этом получили около 150 тыс. руб. сверхплановой прибыли.

Одной из проблем коллектива фабрики из года в год являлась большая текучесть кадров. Молодые швеи уходили в декретные отпуска и больше не возвращались на работу. С целью ликвидации текучести кадров в 1958 году начали строительство детского сада на 25 мест. Заложили фундамент из железобетонных блоков, а после того, как возвели первый этаж из шлакоблоков, пришла идея сделать здание в два этажа и тем самым увеличить вместимость. Стройка велась хозяйственным способом (включались внутренние резервы, т. е. организовывались субботники), без проекта. В 1959 году детский сад с круглосуточным пребыванием детей принял первых ребятишек.

Пятидесятиместный садик не устраивал коллектив фабрики, так как нуждающихся молодых мам было много. Руководство фабрики решило пристроить еще комнату на группу в 25 человек. В бытность директором Николая Григорьевича Должикова построили второй корпус, что позволило обеспечить детишек местами полностью.

В 1958 году фабрика специализировалась преимущественно на хлопчатобумажных изделиях. В начале шестидесятых годов в Болотном наличествовал избыток рабочей силы: женщин, молодежи... В связи с этим пришло решение произвести реконструкцию швейной фабрики, т. е. пристроить еще цех. Произвели изыскательские работы и заказали проектную документацию в «Новосибгражданпроекте», определили и финансирование. Оно планировалось за счет государственных капвложений и ссуды, а строительство предполагалось вести хозяйственным способом, так как в Болотном не имелось на то время ни одной подрядной строительной организации.

Стройка началась, но в 1962 году ее остановили из-за отсутствия двутавровых балок. Директору фабрики пришлось обращаться даже к заместителю председателя совнархоза Пешкову, чтобы решить этот вопрос.

В конце 1963 года пристройку закончили. Прошли штукатурные и малярные работы, и начался монтаж оборудования, освещения, вентиляции. Монтаж конвейеров, прессов, рабочих мест велся своими механиками, электриками, сантехниками.

На первом этаже корпуса разместился швейный цех, где смонтировали четыре поточные линии по выпуску мужских и

детских костюмов на 122 рабочих места, такое же количество мест смонтировали и на втором этаже, где расположился специализированный цех по пошиву мужских и детских брюк. Количество рабочих на фабрике увеличилось до 1200 человек. По численности рабочих фабрика стала самым крупным промышленным предприятием не только в городе, но и в районе.

В новом корпусе находилась и столовая на 30 посадочных мест. В подвальном помещении разместились гардеробная, склад готовой продукции, подготовительный цех и котельная. На первом этаже — бытовые помещения, туалет, комната для женщин, комната для механиков и электрощитовая.

В июле 1960 года фабрика перешла на семичасовой рабочий день. Швейники старались уплотнить свой рабочий день так, чтобы за семь часов сделать столько же, сколько выпускали продукции за восемь.

В 1961 году фабрику оснастили новым оборудованием. Появились быстроходная швейная машина 97 класса, импортные спецмашины марки «Дюркоп», чехословацкая петельная машина КЛ-62761, пневматические утюжные прессы. Очень много делалось по мелкой механизации, улучшению условий труда. В цехах смонтировали вентиляционную установку. В производство внедрялись новая технология, новые модели из новых современных тканей.

«Совсем недавно, например, — писала районная газета «Путь Ильича», — наметка полочек с бортовой прокладкой производилась вручную. Теперь же эту операцию успешно выполняет машина 63-КЛ. Полностью вытеснена ручная работа на обработке поясов брюк. Эту операцию взяла на себя машина 22«В». Она одновременно шьет и обрезает. В результате высвободилась работница, которая была занята на обрезке.

Долгое время на фабрике пользовались ручными настольными прессами Н-П-2. Казалось, лучше ничего не придумаешь, а теперь вместо ручных работают гидравлические прессы. Это позволило во много раз улучшить отделочные работы, такие как утюжка, требовавшая ранее большой затраты рабочего времени.

Если в 1959 году на фабрике был всего один механизированный конвейер, то сейчас — пять механических потоков. В производство введены такие мощные машины, как машина 202 класса для затачивания рукава в пройму без предварительной наметки, машина, которая одновременно прокладывает две строчки. Если раньше на обработке пояса комбинезона было занято двое рабочих, то сейчас эту работу выполняет один человек и с выс-

шим качеством, строго соблюдая расстояние между строчками 0,5 мм, тогда как при ручном труде оно колебалось до 2 мм. Эту деталь ОТК часто возвращал на переработку».

По предложению молодого рационализатора фабрики слесаря Сергея Богомолова изготовили приспособление, позволяющее механизированно производить такую трудоемкую операцию, как наметка для подгиба низа брюк и осноровка механизированным ножом. Всего по инициативе фабричного умельца внедрили в производство около 10 рацпредложений, позволивших достичь большого экономического эффекта.

В среднем за сутки фабрика перерабатывала до 6 тыс. м тканей, из которых изготавливалось за это же время 2640 единиц мужской, женской и детской одежды. Большое техническое перевооружение производства, внедрение прогрессивных технологических процессов позволило производительность труда на фабрике за шесть с половиной лет поднять в 2,5 раза.

На фабрике развернулось движение за коммунистический труд. Бригада К.А. Прозоровой, которая одной из первых на предприятии удостоилась почетного звания коммунистической, подошла к заветному рубежу семилетки за шесть с половиной лет. За это Указом Президиума Верховного Совета СССР от 9 июня 1966 года мастера ленты Ксению Антоновну Прозорову наградили орденом Трудового Красного Знамени, она стала первым орденосцем на фабрике.



Цех □ 2. 1986 г.

Осенью в числе работников легкой промышленности Новосибирской области удостоили высокой правительственной награды (орден «Знак Почета») Марию Григорьевну Черемных, которая пришла на фабрику после 6-ти классов в конце войны.

«Производство встретило меня шумом машин. С непривычки кружилась голова, рябило в глазах от разноцветной одежды работниц и непрерывно мелькавших рабочих рук, — вспоминала она через десятки лет о первых днях своего пребывания на фабрике, которая стала для нее вторым домом. — Как быстро справляются женщины со своей работой, как ловко шьют, — с завистью думала я, очищая от хлопьев ваты готовые изделия.

Первое время работала подручной. А когда немного осмотрелась, освоилась, перевели в утюжницы. Нелегкое это дело — целую смену утюг толкать (тогда и в помине не было утюжного пресса). Бывало, за смену так намахаешься, что к вечеру руки не поднять. Но молодость брала свое. Появилась сноровка, опыт. Дело пошло значительно быстрее и легче.

В сентябре завершили семилетнее задание бригады Т.Г. Макаревич и Е.Т. Свиридовой. Успеху способствовали широко развернутое социалистическое соревнование между швеями, дружба, сплоченность, большое желание все время повышать свое производственное мастерство, свой производственный разряд».

Газета «Путь Ильича» писала:

«Отличительной чертой семилетки явилось то, что на фабрике многие так называемые «рядовые» швеи по своему культурно-техническому развитию приблизились к уровню мастера. Почти каждая в совершенстве владеет всеми производственными операциями. В настоящее время 150 человек уже ударники коммунистического труда, а 6 бригад носят звание коллектива коммунистического труда».

В декабре 1966 года на территории фабрики открылась рабочая столовая. В 1967 году реконструировали закройный цех, в котором установили настольный агрегат, значительно облегчивший труд закройщиков. В первом, втором и третьем цехах оборудовали приточно-вытяжную вентиляцию. В новом здании пустили лифт для доставки кроя из подвального помещения на первый и второй этажи, а также спуска готовой продукции из цехов в склад. Раз в неделю со всеми работающими проводились занятия по повышению квалификации, работал консультационный пункт от Новосибирского филиала Московского технологического института легкой промышленности. В 1967 году на заочное отделение института оформилось 12 человек, в тех-

никумы поступили 6, 120 юношей и девушек учились в школе рабочей молодежи.

Весной вышло постановление ЦК КПСС о переходе предприятий на пятидневную неделю. Совет Министров и ВЦСПС ставить этот вопрос стали с лета. Первыми в Болотном на пятидневку перешли вагонное депо, гофротарный завод, а с 4 сентября — и швейная фабрика.

Перед швейниками долго стоял вопрос: «Под силу ли выполнять шестидневный план за пять дней?»

«Не раз после смены, собрав бригадиров, мы предлагали, рассчитывали, прикидывали, раскладывали цифру 40 (количество рабочих часов предстоящей пятидневки), — вспоминают нынешние ветераны о тех далеких днях. — Вроде бы получалось хорошо. Но как теоретические выкладки осуществляются на практике?»

Опасения оказались напрасными: *«При шестидневной рабочей неделе обед у нас проходил через четыре часа после начала смены. Было замечено, что последующие три часа проходят менее интенсивно. И, как правило, часовая выработка второй половины дня была ниже дообеденной. После принятия решения о переходе на пятидневку 30-минутный обеденный перерыв стал приходиться ровно на середину дня. И через месяц выяснилось, что интенсивность труда до и после обеда стали примерно одинаковыми».*

Хорошими производственницами зарекомендовали себя швеи из смены А. Сазыкиной, почетного гражданина города Болотное. Это звание сменному мастеру присвоили в канун 50-летия советской власти, а мастеру раскройного цеха А.Н. Штаудингер вручили знак «Лучший работник легкой промышленности».

В 1968 году хозяйственная реформа повысила инициативу рабочих. Теперь многие стали понимать, что от успехов цеха или предприятия в целом зависит и его благополучие. Ведь за перевыполнение количественных и качественных показателей среднемесячная заработная плата работницы повышалась на 15—18 рублей. Таким образом, за полгода набегала прогрессивка в 130—150 рублей плюс премиальные 70—80 рублей. Работа бригад в это время шла под девизом: «Ни одного отстающего рядом».

На фабрике в 1968 году под руководством главного инженера организовали творческую бригаду из 52 человек по научной организации труда. Ее работу направлял совет из трех специалистов. В 1968 году в выполнении мероприятий приняло участие 228 работников, в результате высвободилось условно 14 человек с экономическим эффектом 40,8 тысячи рублей.

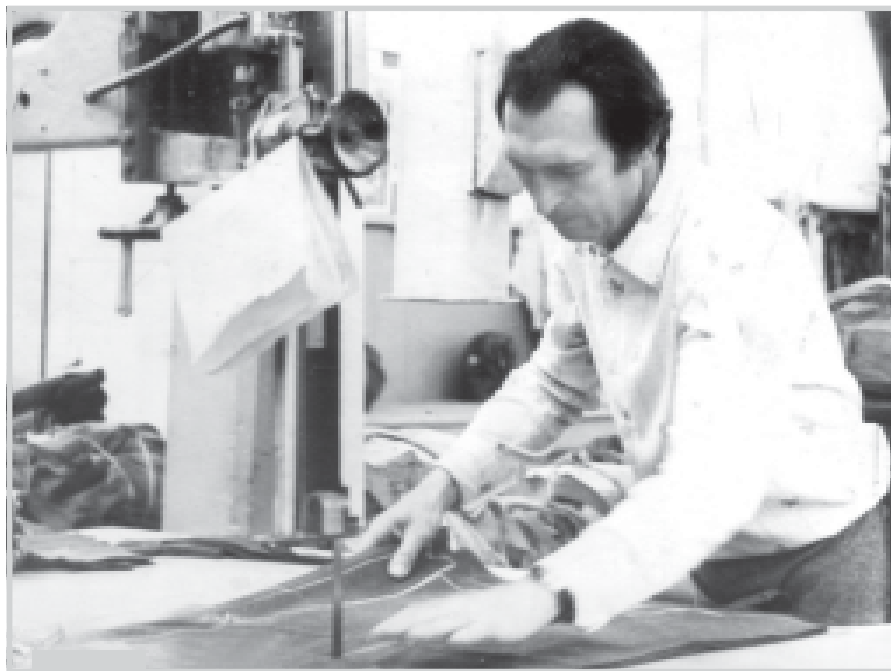
В пошивочном цехе № 1 организовали укрупненный поток оптимальной мощности на 54 рабочих. Это позволило лучше использовать оборудование, повысить производительность труда на 3%. В цехе № 2 при пошиве детских хлопчатобумажных брюк ввели технологическую обработку. Высвободилось условно 12 человек. Производительность труда в бригадах повысилась на 23,4%. Экономический эффект составил 12,8 тыс. руб. Вместо 180 детских брюк стали шить одной бригадой 220.

Проявили заботу и об улучшении условий труда: приобрели удобные стулья для швей-мотористок, внедрили пульверизаторы для смачивания брюк при глажении.

«Если раньше сам мастер получал крой и носил его в цех, то сейчас заготовку привозит рабочий на тележке в цех», — писалось в стенгазете.

А газета «Путь Ильича» сообщала:

«Много потрудились группа НОТ над выпуском продукции в проектной корпусе с расстановкой нового оборудования, внедрением агрегатно-группового потока и т. д. Прделанная работа позволила сделать проект, при котором будет даваться дополнительной прибыли 63 тыс. руб. в год, и окупится этот цех в течение 4—5 лет. Эта большая работа была выполнена в течение 2-х месяцев».



М.И. Голуб в закройном цехе

В 1969 году на потоках внедрили новую технологическую конструкцию, разработали новую унифицированную технологию пошива мужских и детских костюмов. Выпуск продукции первого сорта составил 98,2 процента. Благодаря внедренным новшествам и улучшению условий труда сортность повысилась на 0,2 процента и пошла по восходящей линии. Заметно снизились и непроизводительные расходы. Сокращение административно-управленческого аппарата дало экономии на сумму 4 тысячи рублей.

К 28 февраля 1970 года внедрили в производство большие быстроходные машины со специальными приспособлениями. За счет внедрения новой технологии и нового оборудования годовая экономия составила 8,4 тыс. руб.

Для улучшения качества выпускаемых шерстяных брюк в двух потоках установили отпариватели «ОГА-2». Брюки стали лучше и красивей, а значит, вырос и покупательский спрос на них. С внедрением в производство предложения А.И. Мельник «Часы-автомат» пошла экономия электроэнергии до 15 тысяч киловатт-часов в год.

Из 30 поданных рацпредложений внедрили в производство 23. А всего в 1970 году внедрили 59 рационализаторских предложений. В результате этого получили годовой экономический эффект в 18,5 тыс. руб. Самыми активными рационализаторами стали братья Штаудингер: Антон Николаевич, Эммануил Николаевич и Иван Николаевич.

Годовой план фабрика выполнила к 18 декабря на 107,8 процента. Сверх плана изготовлено 14,5 тысяч костюмов, более 60 тысяч брюк. Прибыль составила 1 миллион 333 тысячи рублей. По итогам пятилетки выдано продукции на 482 тысячи рублей, что на 33 тысячи больше запланированного.

Этот год для фабрики стал знаменателен еще и тем, что А.Ф. Чевозерова, Е.С. Богданова, Е.И. Комарова и Н.В. Попельшко наградили орденами Советского Союза, а трех работниц — медалями.

В 1971 году внедрили высокопроизводительный поток по пошиву мужских хлопчатобумажных брюк. Газета «Путь Ильича» писала: *«Вначале этот новый поток выпускал за смену 370 единиц изделий, при 47 работающих. Постепенно швеи, усваивая скоростные методы выполнения операций, новые способы обработки деталей и узлов, значительно увеличили выпуск изделий. И вот результат: при том же количестве работающих выпуск готовых изделий достиг сейчас 510 единиц в смену».*

В апреле этого же года внедрили также поток по пошиву мужских шерстяных брюк. Это дало экономический эффект в

48 тысяч рублей. По сравнению с 1970 годом количество рекламаций уменьшилось в 10 раз.

12 высокомеханизированных потоков обслуживали в две смены 24 бригады. Разработали план технического перевооружения и реконструкции. Наметили строительство нового корпуса фабрики с размещением в нем раскройного, подготовительного цехов, где предполагалось использовать новое транспортное оборудование.

За последние 15 лет количество работающих на фабрике выросло в три раза. Появились машины очень высокого класса, на которых трудились высококвалифицированные специалисты. Все это постоянно выводило швейников на первое место в социалистическом соревновании промышленных предприятий района.

Перед 7 ноября из Москвы на фабрику пришла правительственная телеграмма, в которой сообщалось, что по итогам соревнования предприятий Министерства легкой промышленности РСФСР болотнинские швейники заняли третье место. К тому же они достойно держали переходящее Красное знамя райкома КПСС и райисполкома.

18 апреля 1972 года приказом по управлению Госшвей-фабрику № 20 переименовали в Болотнинскую швейную фабрику № 10. Этот номер можно считать порядковым, он получился из имеющегося числа швейных фабрик в Новосибирской области. В самом Новосибирске имелись фабрика в Первомайском районе, им. ЦК союза швейников, фабрика «Соревнование» и швейная фабрика № 4, около вокзала, которая потом сгорела. Наличествовало еще шесть швейных фабрик в районах: в Татарском, Барабинском, Куйбышевском, Черепановском и в Болотнинском.

24 января 1974 года 18 передовиков выполнили план четырех лет пятилетки за 2 года 9 месяцев. Молодежь трудилась под лозунгом: «1974 году — ударный труд!». К концу 1975 года на швейной фабрике работало 11 бригад и 450 ударников коммунистического труда, 66 человек выполнили пятилетку за 4 года, а 150 — за 4 года и 5 месяцев. По производству валовой продукции 9-й пятилетний план выполнили к 9 декабря. За пятилетку выпуск валовой продукции увеличился на 22 процента. Производительность труда составила 121,3 процента к уровню начала пятилетки.

В 1976 году Хабаровский филиал Центрального научно-исследовательского института швейной промышленности во втором цехе осуществил монтаж высокопроизводительного агрегатно-группового потока. Это позволило значительно пересмотреть затраты времени на каждой операции, внедрить высоко-

производительное оборудование, средства малой механизации, которые поставлялись централизованно.

На фабрике ввели комплексную систему управления качеством, которая предусматривала контроль на всех стадиях производства: от проектирования модели до ее сбыта. При этом виновные в выпуске бракованной продукции несли не только моральную, но и материальную ответственность.

В 1977 году на швейной фабрике шилось 40 моделей Новосибирского дома моделей. Из них 26 новых (65 процентов). Рост производительности труда составлял 11,8 процента. Изделий с государственным Знаком качества выпустили на 519 тыс. руб. Изготовили на 140 тыс. руб. женских джинсовых брюк с индексом «Н» (новинка), которые пользовались большим спросом у покупателей.

С целью совершенствования комплексной системы управления качеством и планомерного повышения технического уровня изделий на предприятии внедрила аттестацию технологических участков и потоков с оценкой на высшую, первую и вторую категории.

Бригады 4-го цеха Е.К. Асановой и Е.И. Голишевой комиссия из Новосибирска, в которую вошли главные специалисты



Болотнинская швейная фабрика. 1982 г.

Западно-Сибирского швейного промышленного объединения, службы стандартизации и Дома моделей, аттестовали на Знак качества, потому что они в течение года по изготовленному ассортименту от торговли не получили ни одной рекламации.

Постепенно механизировали заготовку шлевок, обработку карманов в «рамку», внедрили четыре прессы для зажима металлической фурнитуры. Хорошо поставили работу по входному контролю, которая позволила следить за качеством сырья.

Важной составляющей в деятельности предприятия стали взаимоотношения с торгующими организациями. Например, заключение договора делового сотрудничества с ЦУМом позволило более оперативно реагировать на покупательский спрос. Проведение выставок-продаж совместно с торгующими организациями позволило узнать недостатки в конструкции моделей, в качестве изделий.

С 1970 по 1977 год фабрикой руководила Анастасия Антоновна Степанова, которая поступила в октябре 1941 года на предприятие простой швеей. Затем она стала мастером потока. Благодаря упорному, настойчивому труду Анастасия Антоновна быстро продвигалась по должностной лестнице. Ее назначили начальником смены, потом начальником цеха, а с 1950 года она стала главным инженером.

В 1978 году на фабрике широко развернулась работа по изысканию резервов производства, улучшению всех качественных показателей. На предприятии работало 10 потоков по выпуску изделий, из них 6 ленточных конвейеров и 4 агрегатно-групповых потока. Трудилось 20 бригад массового пошива, подготавливательный и раскройный цеха.

За годы десятой пятилетки на Болотнинской швейной фабрике объем производства швейных изделий увеличился на 101 процент (по области на 73 процента), производительность труда возросла на 30,5 процента. В результате проведенной работы по улучшению качества продукции выпуск швейных изделий с государственным Знаком качества составил в 1981 году 22,5 процента.

В десятой пятилетке на фабрике внедрили 120 единиц нового технологического оборудования, 132 приспособления малой механизации. Благодаря этому, условно высвободилось 128 рабочих, годовой экономический эффект составил 223 тыс. руб. На фабрике за пять лет почти полностью обновился машинный парк. Коэффициент сменности работы оборудования составил 1,97. Это говорит о высокой эффективности использования оборудования.

В начале 1982 года Болотнинская швейная фабрика \square 10 вошла в объединение, которое организовала Новосибирская

швейная фабрика им. ЦК союза швейников, и стала именоваться Болотнинской швейной фабрикой.

В начале 90-х годов фабрика ежедневно перерабатывала 6335 метров ткани и выпускала 430 костюмов х/б мужских, 2582 брюк мужских и 1734 брюк детских.

В 1991 году Российская государственная ассоциация легкой промышленности приняла решение о переводе на арендные отношения Болотнинской швейной фабрики Новосибирского промышленно-торгового швейного объединения. С 1 августа она становится Болотнинским швейным промышленно-коммерческим арендным предприятием. После этого последовало несколько переходных периодов, прежде чем 15 октября 1992 года решением общего собрания работников этого швейного предприятия фабрику реорганизовали в акционерное общество открытого типа «Шанс». 29 октября 1996 года АО «Шанс» реорганизовалось в ОАО «Шанс».

Сегодня ОАО «Шанс» производит товары народного потребления и швейные изделия. Это многопрофильное предприятие. Основное внимание, конечно, уделяется швейному делу, поэтому выпускается большой ассортимент швейной продукции: мужские брюки, школьная форма для мальчиков и девочек, пальто зимнее, спецодежда и т. д. Уделяется внимание развитию общественного питания. Особой популярностью у жителей г. Болотное и сел пользуется хлеб, который выпекает это предприятие.

Акционерное общество «Шанс» занимается коммерческой деятельностью: открыто 9 магазинов, где происходит реализация собственной продукции и продукции родственных швейных предприятий Новосибирской области. Здесь же продаются и разнообразные продукты питания.

В трудный период середины девяностых годов в АО «Шанс» создается центр «Маркетинг». В структуру Центра входят отдел снабжения и сбыта, экспериментальный цех, отдел технического контроля и склад готовой продукции. Создана замкнутая цепочка — от разработки моделей до сбыта готовой продукции.

В это время произошла смена ассортимента швейных изделий, их стали выпускать строго по сезонам. Готовятся к запуску новые модели. Найти нужные ткани, фурнитуру нелегко, поэтому сотрудники фабрики много времени проводят в командировках: на запад страны — по вопросам снабжения, на восток — сбыта. Постоянным партнером по снабжению тканями является АО «Котекс» из Кустаная. Швейные изделия, выпускаемые болотнинцами, поступают в Читку и Улан-Удэ, в районы Крайнего Севера и Якутии, в Кузбасс и Томск, в районы Тюменской области, в Венгеровский и Кыштовский районы

Новосибирской области. Дважды в год посещают работники центра «Маркетинг» в поисках партнеров по снабжению и сбыту Московскую ярмарку.

Чтобы продукция пользовалась спросом, конструкторы экспериментального цеха изучают журналы мод, сотрудничают с домами моделей: Новосибирским и Московским (Кузнецкий мост).

«Я стал директором в 1982 году, — говорит Владимир Петрович Березовский, нынешний руководитель ОАО «Шанс», корреспонденту «Наших новостей» Дмитрию Михалеву. — В то время в стране существовала политика на количественный выпуск продукции, а не на качественный, и никого не интересовало, что на поставленное начальниками количество не хватает материала. Впоследствии оказалось, что этот акцент был ошибочным. Мы не только тратили большие деньги на производство невостребованного продукта, не получая ничего взамен, но и шли заведомо неправильной дорогой. Потом это вылилось в нехватку ресурсов и, как итог, сложившиеся на предприятии большие трудности. А затем пришли известные перестроечные времена. После потрясений девяностых годов швейных предприятий осталось единицы. В том числе и наша фабрика. А для того, чтобы выжить в это сложное время и не потонуть (хотя бы держаться на плаву), пришлось менять экономическую политику внутри предприятия.

В настоящее время мы заняли свое место в цепи предприятий того же порядка и изготавливаем ту продукцию и в том количестве, которая требуется, и могла бы окупаться. И реализуем ее в тех направлениях, которые уже проверены временем.

Налаживаются отношения с АО «Синар», но только уже на конкурентной договорной основе. Это означает, что идет возврат к трестам, к крупным объединениям в форме холдинга. Ведь, согласитесь, мощным предприятиям легче разрабатывать новые модные модели и размещать их в мелких акционерных обществах, решать маркетинговые задачи, да и сырье всегда быстрее и дешевле получать большими партиями и готовую продукцию сбывать по своим уже налаженным торговым каналам. А кредитные возможности? В этом отношении мелкие акционерные общества, вроде нашего, крупным не чета. Поэтому мы заняли свою нишу, сектор в сугубо специфическом производстве легкой промышленности и решаем свои специфические задачи в поле новых производственных отношений: самостоятельно находим партнеров, получаем заказы, качественно выполняем их и на это живем. Тем самым и вносим свою посильную лепту в основы создания цивилизованного рынка.

Конечно, как все предприятия, и наша фабрика имеет проблемы. Одна из них, это старенькое, если не сказать больше, оборудование образца семидесятых годов, на нем-то, слегка подновляя, и приходится работать.

А вторая, не менее важная сложность, это отсутствие молодых кадров, которые бы после обучения возвращались к нам.

Не секрет, что на фабрику приходит молодежь, но когда они узнают о зарплате, то обычно уходят. Зарплата действительно небольшая, но где она сейчас больше? Поэтому приходится принимать те кадры, которые нужно сначала обучить делу и т. д. Проблем хватает. Но на фоне всего этого, будем надеяться, что ситуация изменится в лучшую сторону».

ХРОНОЛОГИЯ

- 6 августа 1941 г.** Швейные фабрики массового пошива и индивидуального пошива эвакуируются из г. Николаева на восток.
- 1 ноября 1941 г.** День рождения Болотнинской госшвейфабрики № 20, которая находилась в ведении Новосибирского облиндпошива.
- 1 декабря 1942 г.** Болотнинская госшвейфабрика № 20 переведена в ведение Новосибирского обллегпрома.
- 1946 г.** Госшвейфабрика № 20 сгорела. Оставшееся оборудование перебазировается в воинскую казарму при военкомате.
- 1947 г.** Совершается полный переход на выпуск гражданской продукции.
- 1949 г.** На фабрике построен конвейер на 54 рабочих места.
- 1956 г.** Открыт фабричный клуб на 200 мест.
- 1961—1964 г.** Реконструкция швейной фабрики и постройка нового корпуса.
- 9 июня 1966 г.** Указом Президиума Верховного Совета СССР мастер ленты Ксения Антоновна Прозорова награждена орденом Трудового Красного Знамени. Она первый орденосец швейной фабрики.
- 1966 г.** Открыта столовая на территории фабрики.
- 1967 г.** Швейная фабрика переходит на пятидневную неделю.

- 1971 г.** Внедрены высокопроизводительные потоки по пошиву мужских хлопчатобумажных и шерстяных брюк. Болотнинские швейники заняли третье место в соревновании предприятий Министерства легкой промышленности РСФСР.
- 1972 г.** Госшвейфабрика № 20 переименована в Болотнинскую швейную фабрику № 10.
- 1974 г.** 18 передовиков выполнили план четырех лет пятилетки за 2 года и 9 месяцев.
- 1976 г.** Хабаровский филиал Центрального научно-исследовательского института швейной промышленности смонтировал во втором цехе высокопроизводительный агрегатно-групповой поток.
- 1982 г.** Болотнинская швейная фабрика № 10 вошла в объединение, которое организует Новосибирская швейная фабрика им. ЦК союза швейников.
- 1991 г.** Российская государственная ассоциация легкой промышленности приняла решение о переводе на арендные отношения Болотнинской швейной фабрики Новосибирского промышленно-торгового швейного объединения.
- 1992 г.** Реорганизация Болотнинской швейной фабрики в акционерное общество открытого типа «Шанс».
- 1996 г.** АООТ «Шанс» реорганизуется в ОАО «Шанс».

Подготовил к публикации В.И. БУСЛОВ

Благодарим за участие и содействие в подготовке материала О.Г. Дворочук, Т.Н. Хомченко, К.А. Прозорову, А.А. Степанову, А.И. Шестакову, В.П. Березовского, В.В. Чернышову, М.А. Лызина.

Литература:

- Большой энциклопедический словарь. М., 1998 г.
Архив Болотнинского историко-краеведческого музея.
Энциклопедический словарь. М., 1954 г.
Архив отдела архивной службы администрации Болотнинского района: ф., 21, оп. 1, д. 1, л. 8-22; д. 2, л. 23-24; д. 3, л. 66-71; д. 4; Ф. 2, оп. 1, д. 23.
Газеты: «Путь Ильича» (1947 — 1994 гг.); «Наши новости» (1994 — 2004 гг.).
Архив отдела кадров ОАО «Шанс».

СОДЕРЖАНИЕ

М.М. Ефимкин, В.А. Ламин
«ОБВАЛ В СВОБОДУ»

3

ПОДЗЕМНАЯ МАГИСТРАЛЬ СИБИРИ **(Новосибирский метрополитен)**

*Мечта, обретающая реальные очертания. «Нарисуем — будем жить!..»
Город строит метро. На финишной прямой. Трудные времена. Устремленный
в будущее.*

7

СВОИМИ РУКАМИ **(ОАО «Акор»)**

*Первые шаги. Новое качество. Дашь ассоциацию! Кадры решают... Дилер
всегда прав. Официальный статус — надежный партнер.*

59

«СИБИРСКИЙ ИТОНГ» **(Завод «СИБИТ» ОАО «Главновосибирскстрой»)**

*Все гениальное — просто. Смелость строит города. Воплощение мечты.
Дорогу осилит идущий. Начали тысячелетие по-ударному. «У нас с заводом
общая биография».*

83

«БФК» — ВОПЛОЩЕННАЯ МЕЧТА **(ЗАО «БФК»)**

*Октябрьская «революция». Окно из Европы — подарок сибиряку. Кризис
стал... стартом. Лидерство — это ответственность. Вперед, в будущее!*

99

НЕМЕЦКОЕ КАЧЕСТВО И СИБИРСКИЙ ХАРАКТЕР **(ЗАО «Вестфалика»)**

115

ЛОДКИ ДЛЯ ГОЛУБЫХ ДОРОГ **(ЗИЧ и НАПО им. Чкалова. ООО «Катерус». ЗАО «Кулик»)**

*1. Лидер малого отечественного судостроения. 2. Катера фирмы
«Катерус». 3. Надувные лодки фирмы «Кулик».*

135

ПОД ДЕВИЗОМ «СДЕЛАНО С ДУШОЙ!» **(ОАО «Сибирская продовольственная компания»)**

Рождение новой марки. Истории — в ... наградах. Нет предела совершенству.

167

МОЛОЧНОЕ ПАРТНЕРСТВО

(ОАО «Альбумин»)

Планы и реалии ОАО «Альбумин». Кадры решают все. «Молочное партнерство» с обоюдной выгодой. Знакомьтесь: «Задорная Маруся». «Альбумин» смотрит в будущее.

177

ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ НОВОСИБИРСКОЙ ОБЛАСТИ

ЭЛЕКТРОДНЫЙ ГИГАНТ

(ЗАО НовЭЗ)

Листвянский антрацит. Всё из прошлого. Дорогу осилит идущий. Успех даром не приходит. И словом, и делом. Ударная комсомольская. Антрацит и кокс. Усталость не в счет. После пожара установили рекорд. Трудно быть первым. Всё по плечу. Конечный, но не последний. Новые времена. Лиха беда — начало. Суд да дело. Заботы будней. Так живем. Жизнь продолжается.

195

ИСКИТИМСКИЙ ШИФЕР

(ОАО «Искитимский шиферный завод»)

Под крышей завода. Идущему виден горизонт. От цеха к заводу. Дела, дела, дела... Жизнь — не только работа. Еще раз — дело. Безвременье. Только вперед. К новым горизонтам. И остальное...

255

ПРЕДПРИЯТИЕ ШИРОКИХ ВОЗМОЖНОСТЕЙ

(Новосибирский завод искусственного волокна)

Первый пусковой комплекс. Развитие и совершенствование. Дело для специалистов. А завод мужал... Строим, создаем, совершенствуем. И так далее... Только вперед. Лицом к быту. Общие цели. Доверие и право.

285

ЗВЕЗДА СОВЕТСКОЙ РАДИОТЕХНИКИ

(АООТ «Вега»)

Рождение завода. Первые «Рекорды». Проектная мощность. Завод обретает лицо. Новый курс. «Белые воротнички». Сложный путь к мировым стандартам. Последние годы прогресса. Погасшая звезда.

309

НА ПУТИ В КОСМОС

(ОАО «БЭМЗ»)

Стратегическое решение. Быстрое строительство. Первые шаги. Массовое производство. Хозяйственная реформа. На пути к космическим орбитам. Годы расцвета. Конверсия. Современный БЭМЗ.

379

ПОЛЕЗНЫЕ МИКРОБЫ
(ООО «ПО Сиббиофарм»)

Новая отрасль. Долгое строительство. Первые препараты. Реконструкция. Крупнотоннажное производство. Большие награды. Заводская перестройка. Обратный отсчет. Новый этап.

435

ОНИ БЫЛИ ПЕРВЫМИ
(ОАО «Бердчанка»)

Туманная история. Шьем для детей. Знак качества. Трудные годы. Залог развития.

483

ТОЧКУ СТАВИТЬ РАНО
(Куйбышевский химический завод)

День рождения на Савкиной гриве. «Гагарина в космос отправили мы!». Химия для народа. Химзавод и экология. Неисполненные планы. Наследие распада. Где же свет в конце тоннеля?

503

ЗАВОДСКАЯ ИСТОРИЯ
(Куйбышевский завод автозапчастей)

Как закалялся металл. Испытание огнем. Этапы роста. Сквозь тернии... «Эдельвейс для «КАЗАЧА».

535

ПУТЬ «АНТАРЕСА»
(ОАО «Антарес»)

Истоки: швейная мастерская. Становление: швейная фабрика. Развитие: фирма «Антарес». С прицелом на будущее.

565

ПРЕЕМНИКИ КУПЦА ЕРОФЕЕВА
(АО «Спирт», АО «КАОЛВИ»)

Как делают водку. Наследие купца Ерофеева (АО «Спирт»). От винокурни — к заводу (АО «КАОЛВИ»). Обновление за обновлением (АО «Спирт»). «Дар осени», «Спотыкач» (АО «КАОЛВИ»). Четыре копейки для завода (АО «Спирт»). Золото «Куйбышевского лося» (АО «КАОЛВИ»). Здесь создаются эталоны (АО «Спирт»).

587

ШВЕЙНАЯ ФАБРИКА — ЭТО «ШАНС»
(ОАО «Шанс»)

625

**ИСТОРИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
НОВОСИБИРСКА**

Т о м V

НОВЫЙ ОТСЧЕТ

Исторические очерки

Обложка *В.Н. Курилов*

Художник *В.И. Голжин*

Дизайнер *И.П. Котлярчук*

Корректор *В.И. Ярков*

Компьютерная верстка *О.Н. Санбельгина*

Обработка фотографий *В.Б. Лазуткин*

Сдано в набор 10.07.2005. Подписано в печать 15.08.2005. Формат 70x100/16.
Бумага офсетная. Тираж 5000 экз.

Издательский Дом «Историческое наследие Сибири»
Тел./факс (383) 221-96-28, 292-00-42.

Отпечатано в ГУП СИПКП «Наука»
630077, Новосибирск, ул. Станиславского, 25