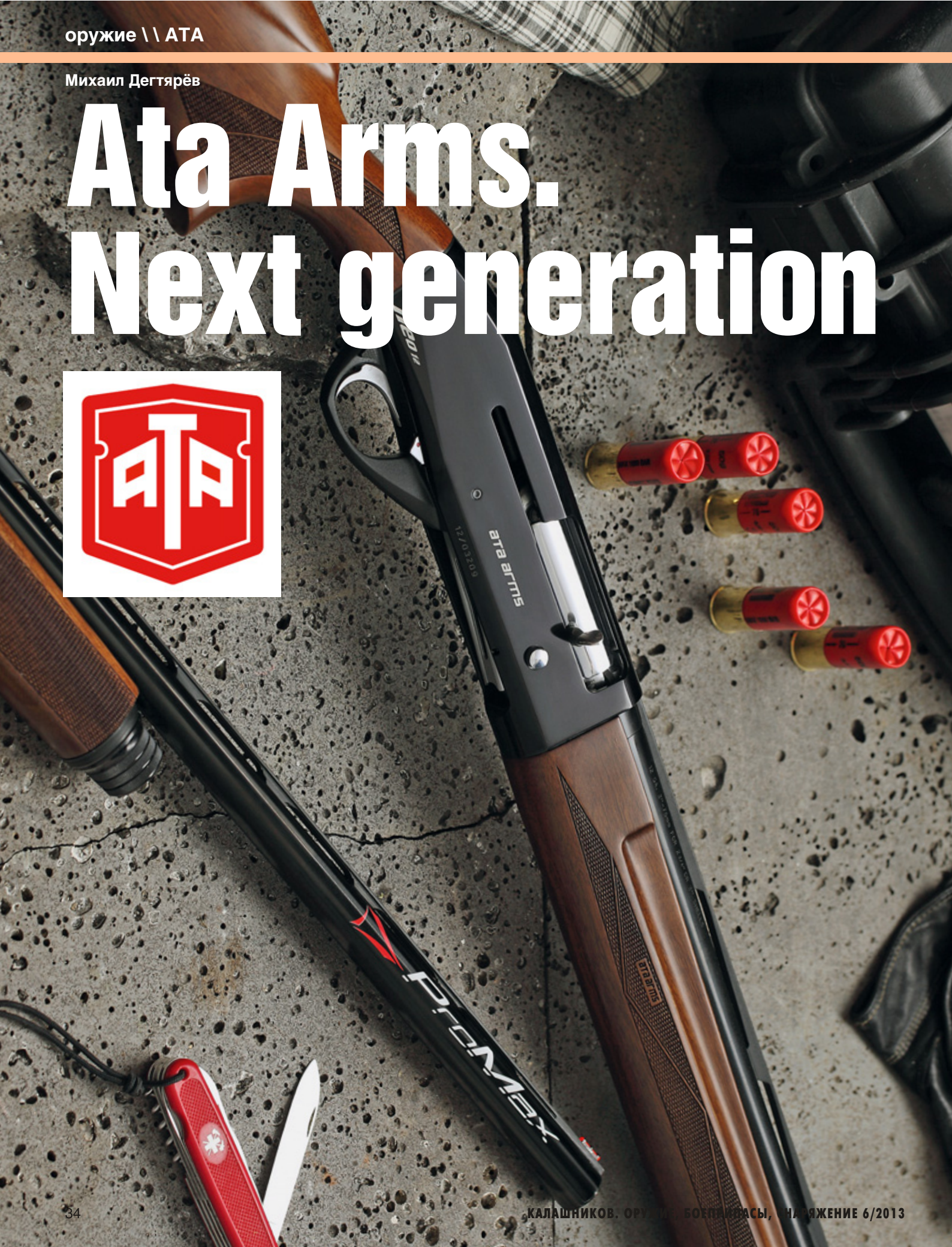


Михаил Дегтярёв

Ata Arms. Next generation



Впервые я побывал в Турции в феврале 2011 г. и это был визит на оружейное производство Ata Arms, которая, к тому времени, уже закрепилась на российском рынке, наращивая объёмы продаж месяца от месяца.

В статье о посещении завода Ata Arms, опубликованной в № 3/2011 журнала «КАЛАШНИКОВ», я постарался рассказать и о довольно интересной истории создания компании, её международных успехах и собственно о самом производстве. А закончил я тот материал рассуждениями о возможности расширения предприятия и тесноте её площадки в рамках стамбульской промышленной зоны IMES (статья доступна в архиве журнала на сайте www.kalashnikov.ru).

И вот, на нюрнбергской выставке IWA 2013 я получил официальное приглашение посетить новую «Ату» на новом месте и, выкроив денёк между майскими праздниками, вновь слетал в Стамбул.

К моему удивлению, огромные, по сравнению со старыми, цеха сегодняшней «Аты» оказались ничем



Очень скоро шестерых работников шлифовального участка в деревообрабатывающем цеху заменит один роботизированный комплекс (на фото), а мастера будут перучены на другие специальности



Вид на сборочный участок полуавтоматов



ATA SP Sporting массой 3,6 кг с 71-см стволами вполне может стать первым спортивным ружьём для начинающих стрелков. В том числе и в России



Слева направо: владелец компании REC Dis Ticaret LTD Ильхам Реджебли, представляющий в России интересы многих ведущих оружейных фирм Турции, начальник производства Омар Билжишли и менеджер по международным продажам Эртунгул Сайдамоглу

иным, как временной площадкой, которую завод был вынужден арендовать, чтобы обеспечить растущий спрос на свои ружья. Дело в том, что в рамках стратегических планов Ata Arms уже достаточно давно купила землю для строительства нового завода с чистого листа, но потребность рынка на её ружья оказалась столь значительной, что компании пришлось «перепрыгнуть через ступеньку» и пойти на этот временный переезд, используя часть оставшихся помещений в промзоне IMES для расширения и модернизации ложейного производства. При этом планы абсолютно нового завода остались в силе, отодвинувшись на 2-3 года.

Необходимость решения о переезде стала очевидна в первой половине 2012 г., а к декабрю она превратилась в насущную потребность, так как по сравнению с 2011 г. продажи Ata Arms выросли почти на 25% для полуавтоматов и на 40% для вертикалок, в численном выражении составив 42 000 и 2 800 соответственно. К тому времени планы на 2013 г. составляли 50 000 и 4 000 ружей и шансов изготовить такое количество оружия без потери качества на старом заводе не было никаких.

Все, наверное, понимают, что любой переезд, в плане сопутствующих проблем, если не равен пожару, то всё равно где-то рядом. А когда речь идёт о переносе промышленного предприятия с его одновременной модернизацией и дооснащением и невозможностью прерывать



Увеличение производства вертикалок обеспечивается как использованием высокоточного оборудования (на фото сверху ствольные муфты), так и мастерством опытных работников





Перед загрузкой в печь, прицельная планка после нанесения припоя и флюса увязывается со стволами проволочными хомутами

производственный цикл, любая организационная ошибка может стать поистине фатальной. Опять же возникает вопрос с новыми квалифицированными кадрами.

Увиденное мной на новом заводе всё расставило по местам. Ещё идёт монтаж вентиляционных систем, расстановка некоторого оборудования и даже монтаж турникетов на проходной, а завод уже работает «в полный рост»! Причём, нет худа без добра – практически все рабочие места расставлены на некоторых участках по временной схеме,

но очень свободно, с большим количеством света и воздуха. Даже бронекабина для контрольного и испытательного отстрела стоит практически посреди цеха. При этом такие фундаментальные вещи, как метрология сразу оснащаются по высшему разряду, в изолированных помещениях и с новым оборудованием.

Что же касается свежих кадров, то такой проблемы на новом заводе просто нет – суть расширения и модернизации производства заключается в повышении производительности труда за счёт внедрения

нового оборудования и технологий. Пара обрабатывающих центров на новой «Ате» превратилась в десяток, а участок шлифовки/полировки деревянных деталей ложи (шесть человек) будет в ближайшее время заменён на роботизированный комплекс с манипулятором, который управляется сразу с шестью операциями, доводя приклады и цевья до готовности к нанесению покрытий.

Робот установлен на старой площадке «Аты» и занимает площадь, вдесятеро меньшую по сравнению с участком ручной обработки, люди с которого будут переучены на другие специальности, необходимые на новых мощностях.

Конечно, ручной труд на новом заводе никуда не делся и особенно много его на производстве вертикалок, где высокая квалификация требуется и на участке пайки стволов и планок, и при подгонке затворной коробки к блоку и т. д.

Зная о грандиозных планах «Аты» по вертикалкам, я особое внимание уделил участку, где занимаются их подгонкой деталей и сборкой ружей. Количество мастеров действительно увеличилось раза в полтора, да и объём деталей в работе заметно вырос по сравнению с 2011 г.

Вообще с вертикалками происходит интересная история. Понятно, что в основе модели SP лежит беретовская модель 686 с некоторыми доработками. По современным меркам с технической точки зрения ружьё не бог весть какое сложное и уж точно без «инноваций», но проверенная база, хорошее качество и правильная цена потихоньку делают своё дело, привлекая внимание охотников к турецкой вертикалке не дешёвой, а реально приличными рабочими качествами. Эта тенденция в большей или меньшей степени заметна на всех рынках «Аты» для охотничьего оружия, благодаря чему и наблюдается рост производства. Но, в последнее время специалисты «Аты» осмелели настолько, что решились на системное продвижение своих вертикалок в весьма капризном спортивном секторе, предложив стрелкам крепкие бюджетные ружья. Первые успехи уже есть – стендовики турецкой сборной начали работать с отечественными ружьями. Кроме того,

именно с «Атой» был замечен один из итальянских ветеранов с мировым именем, который кулуарно, вне всяких рекламных контрактов уже дал положительную оценку ружью.

Стендовая стрельба, будь то классика или спортинг, ошибок оружейникам не прощает, поскольку на любом стенде каждый день по сути происходят сравнительные испытания разных моделей оружия и красочность рекламных буклетов тут мало что решает. И опять же, судя по росту продаж, спортивные претензии «Аты» небезосновательны.

В целом, за исключением некоторых деталей (роботы, обрабатывающие центры и т. п., метрология) на новом производстве Ata Arms в организационном плане мало что изменилось, и моя первая статья об этом заводе не потеряла своей актуальности. Но я хочу заострить внимание на том, что турки-то вовсе не прожектёры – они не только намечают планы, но и реализуют их, разумно распоряжаясь доходами и глядя в завтрашний день. И когда президент Ata Arms Явуз Йоллу говорит о своих обязательствах перед отцом и основателем компании Джелалом Йоллу (умер в 2010 г.) по преумножению и совершенствованию начатого им дела, я понимаю, что это не пустые слова. Как и обещание передать своим потомкам Ata Arms уже в новом виде, так сказать следующего поколения - Next Generation.

Именно на пути к «Next Generation» Ata Arms предпринимает всё более и более смелые шаги не только в плане увеличения количества производимых стволов и улучшения их качества, но и внедряет новые конструкторские решения, по европейскому образцу патентуя оригинальный профиль канала и разрабатывая новый газовый двигатель, применённый в новом полуавтомате Venza, о котором мы обязательно расскажем отдельно.

Слева направо: президент Ata Arms Явуз Йоллу, Ильхам Реджебли и PR-менеджер компании Бурджу Аслан. Как и подобает нормальному производству, стены президентского кабинета оформляются не в первую очередь. Кстати, костыли рядом с Явузом неслучайны – травмировал ногу, играя в футбол. Отсюда и не совсем официальная обстановка и одежда на встрече



На Ata Arms не экономят на качестве патронов, используемых для проверки автоматик ружей



Изящная тонкая красная линия на ствольной коробке – результат ручного труда

