

# НемецкИЙ СТИЛЬ



*– Не выказывайте интереса к секретам производства – вы просто гости...  
 – Не обсуждайте по-русски, вас могут понять...  
 – Фотографировать только с разрешения менеджера...  
 С такими напутствиями нашего знакомого мы проходили на крупнейший и старейший в мире завод по производству охотничьего, военного и спортивного оружия марки SIG SAUER, расположенный в ста километрах от Гамбурга.*

**Н**езабываемую организатором на завод SIG SAUER нам устроил дистрибьютор этого предприятия, активный стрелок IPSC, спаситель российской сборной по практической стрельбе, неутомимый и неунывающий Хериберт Беттерман. Почему спаситель? Да потому что на многие

зарубежные соревнования он привозил для русских стрелков пистолеты и патроны. А больше помощи ждать неоткуда! На последнем чемпионате Европы во Франции, где существуют жёсткие ограничения оборота оружия и патронов, Хериберт буквально спас российских спортсменов, с огромными трудностями

доставив на соревнования несколько тысяч патронов для наших стрелков.

Пропуск на секретное производство нам оформили за полторы минуты и без лишних проволочек мы въехали на машине (!) прямо не территорию завода. Нас сразу усадили за большой круглый стол переговоров, на котором, очень кстати, стоял термос с горячим кофе и блюдо с вкусными печениями.

Забегая вперёд, скажу, что несмотря на предостережения, секретов производства никто от нас скрывал. Мы побывали во всех самых закрытых для посетителей уголках завода и делали фотографии любых интересующих нас объектов.

Поразительно, что на закрытом немецком объекте, производящем оружие для блока НАТО, менеджером по продажам был выходец из Чехии, недавний житель ГДР Ральф Ваничек, который познакомил нас со своей помощницей из Украины и добавил, что около десяти процентов сотрудников предприятия – выходцы из бывшего СССР. «Как нам самим нужны такие специалисты в России» – подумалось с грустью.

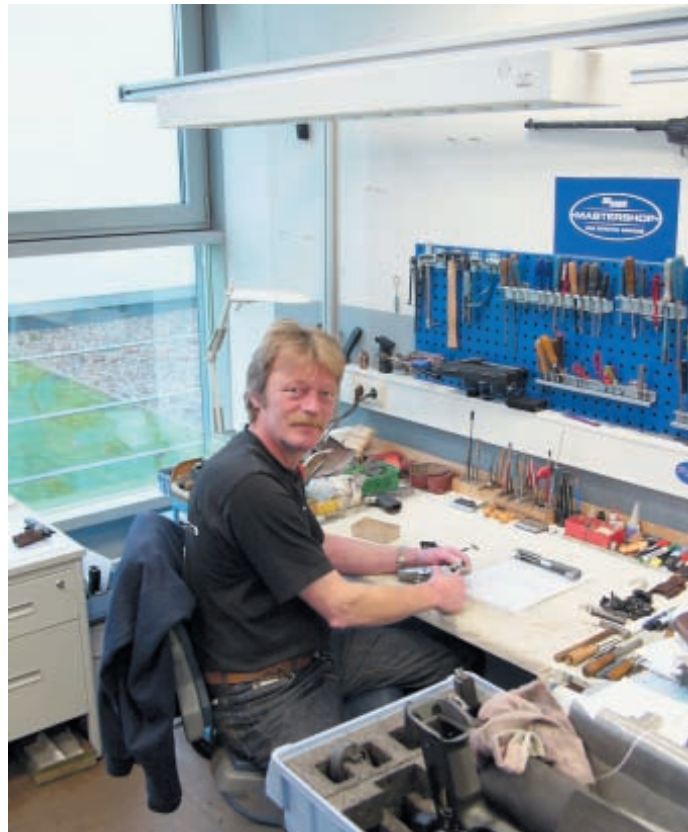
После крепкого кофе, который расширил и без того широко открытые от нереальности происходящего глаза, нас завели в самый маленький, как мы потом поняли, цех по сборке спортивных пистолетов. В тихом, светлом цеху с аккуратно расставленным на столах оборудованием, сидели несколько мастеров со знакомыми по соревнованиям лицами, и сноровисто собирали блестящие «зиги». Основная продукция этого цеха – спортивные пистолеты для IPSC созданные на базе Р 226 X-FIVE. Их выпускают несколько тысяч в год (это была единственная секретная для нас информация). Доля спортивных пистолетов в объёме производства незначительна, но с каждым годом быстро растёт. Этим объясняется столь пристальный интерес оружейного гиганта к спортивной тематике, разработка новых образцов, спонсирование стрелков и постоянная реклама на соревнованиях по практической стрельбе.

В этом же цехе по спецзаказам собираются эксклюзивные модели. Здесь можно увидеть курьёзные экземпляры с деталями из золота для богачей из арабских стран, которые так самозабвенно любят этот «презренный» металл (конечно, мы понимаем, что каждый уважающий себя нефтяной магнат должен иметь в своём арсенале сияющий пистолет, гармонирующий с любимым золотым унитазом).

А если серьёзно, то очень приятно, что предприятие, выдающее на рынок сотни тысяч стволов в год, никогда не отказывается и от индивидуальных заказов, хотя это и не даёт такой прибыли, как серийное производство.

Далее мы прошли по всем многочисленным цехам предприятия, где производят знаменитые на весь мир винтовки, ружья и пистолеты. Было приятно находиться в чистых светлых помещениях. Что примечательно, во время экскурсии мы не заметили ни одной стальной решётки на окнах.

Среди многочисленных, тихо жужжащих станков с компьютерным управлением очень редко проскальзывали сосредоточенные специалисты в выглаженных синих спецовках. Иногда создавалось впечатление, что завод работает сам по себе. На огромном предприятии,



*За рабочую смену мастер с небольшими доработками собирает от 5 до 10 спортивных пистолетов*



*Немецкий станок с программным управлением за один раз обрабатывает 4 заготовки*





*После холоднойковки длина ствольной заготовки увеличивается почти на 40 %*

для которого заказ французских военных на 250 тысяч пистолетов считается обычным, работает всего 350 человек, включая бухгалтерию и маркетинг. И эта «горстка» специалистов обслуживает полный цикл производства высококачественного оружия, начиная с отливки заготовок под рамы и заканчивая гравировкой личного имени покупателя дорогой винтовки.

Нас интересовало, в основном, изготовление пистолетов. Немцы очень тщательно подходят к каждой стадии производства. Из литой заготовки вытачивается цельная стальная рамка, которая и даёт необходимую для оружия долговечность и надёжность. Для уменьшения веса рамки некоторых военных моделей изготавливаются из авиационного алюминия. Затворы вытачиваются в несколько циклов из крупновской оружейной стали, которая как обычная арматура хранится под открытым небом. Стволы холоднойковки также изготавливаются из крупновской стали. Для уменьшения диаметра заготовки под пистолетные стволы, специалисты разработали новую ресурсосберегающую технологию. При изготовлении ствола к казённой части присоединяется стальной прут, который при вращении под большим давлением, по сути, вплавляется в ствол, становясь с ним, практически, единым целым. Стволы окончательно обрабатываются вручную. В зависимости от модели оружия все детали проходят специальную обработку поверхностей. После сборки из каждого пистолета производится минимум 2 выстрела

## Курсы IPSC в Испании



Приглашаем новичков и опытных стрелков принять участие в интенсивных недельных курсах практической стрельбы из пистолета в Испании. Курсы будут проходить на благоустроенном стрельбище в 6 км от Пальма-де-Майорки.

*Расписание занятий:*

*1 курс с 17.02.2008 по 24.02.2008.*

*2 курс с 24.02.2008 по 09.03.2008*

*3 курс с 02.03.2008 по 09.03.2008*

*Стоимость курсов - 2000 Евро.*

*В стоимость курсов входит 2000 патронов и оформление визы.*

*Оружие: Glock 17, CZ SP-01.*

*Температура в феврале +14...+18°С градусов.*

В программе: быстрое выхватывание оружия и первый выстрел, перемещение с оружием, стрельба в движении, поражение движущихся мишеней, сдвоенный выстрел, поражение мишеней из неудобных положений, смена скоростей стрельбы, стратегия повышения результатов на соревнованиях по практической стрельбе, навыки безопасного и квалифицированно-го обращения с оружием.

*Подробную информацию можно узнать на сайте [www.ipsc.ru](http://www.ipsc.ru), E-mail: [rus@ipsc.org](mailto:rus@ipsc.org) и по телефону: (3519)222-888.*

*На месте выпирающей казённой части вкручивается под большим давлением стальной пруток. Он вплавляется в ствол, становясь, практически, единым целым*



в расположенном под цехами тире. Затем они промываются, смазываются и упаковываются. Как с гордостью говорит Хериберт Беттерман, поднимая вверх указательный палец: «Это немецкий стиль работы!».

Завод поражает количеством современного и дорогостоящего производственного оборудования. На каждом цикле обработки деталей осуществляется автоматический контроль качества с помощью сверхточного лазерного оборудования. По словам Ральфа Ваничека, в производственном процессе задействованы только передовые технологии. Но наряду с этим торжеством цивилизации существуют и успешно используются методы производства оружия, которым уже сотни лет. Оказывается, что комбинация «глаз – мозг – опыт» превосходит по точности самые лучшие лазерные установки. На заводе есть маленький невзрачный цех, в котором опытные мастера на глаз определяют искривления длинных винтовочных стволов, выполняемых по спецзаказу, и с помощью «дедовских» методов устраняют эти дефекты. «Такому делу научить очень трудно, – сетует Ральф, таких специалистов единицы, даже в традиционно мастеровой Германии».

Два часа мы «бороздили» просторы завода SIG SAUER не переставая удивляться уровню новейших технологий

и безукоризненной организации производства. А кругом были пистолеты, ещё пистолеты и опять пистолеты... Больше не было сил голодными глазами смотреть на это оружейное богатство и разнообразие. «Какие счастливые эти иностранцы – думали мы – могут приобрести для себя любой спортивный пистолет и тренироваться, тренироваться, тренироваться...». Экскурсия закончилась, и нам предстоял перелёт в Швейцарию, где нас уже ждал хозяин оружейного завода «Сфинкс» Армин Ландольт. Но об этом в следующем номере. 🌀



*Слева направо: член делегации ОСОО «ФПСР» Валерий Баликов, дистрибьютер завода Хериберт Беттерман, менеджер по развитию Раль Ваничек, Председатель ЦС ОСОО «ФПСР» Виталий Крючин*