



Михаил Дегтярёв

ATA Arms – СВОИМИ ГЛАЗАМИ

Так получилось, что до 2011 г. я не удосужился посетить ни одну «русско-туристско-курортную» страну, включая и Турцию с её Анталями, Белеками и пр. И вот, наконец-то, подвернулся случай нарушить мораторий и слетать на один рабочий день в Стамбул для посещения производства оружейной компании ATA Arms по инициативе её петербургского партнёра – фирмы «Левша» (магазин «Оружейный центр»).

Посещение ATA Arms пришлось на понедельник 14 февраля. Причём в исламской Турции в этот день отмечается день рождения Пророка, а не сомнительный и для России романтический праздник, который, в общем-то, должен последовать вслед за католическим Рождеством и Хэллоуином, несмотря на сопротивление торговцев и рестораторов.

Часовая поездка из аэропорта в гостиницу по ночному Стамбулу запомнилась, в первую очередь, скоростью. Наблюдая за цифрами на спидометре (100–140 км/ч), я сначала гадал над установленным ограничением, предполагая, что это 100 или 110 км/ч, но знаки всё расставили на свои места – под лимит «70» и даже «50» никто из участников движения

даже не изображал замедление, а узенькие ворота бесконтактной оплаты с жалкими 30 км/ч на подъезде многие водители преодолевали как будто наперегонки и обязательно с ускорением далеко за сотню. Очевидно, что шутку про трусов, придумавших тормоза, в Турции поймут без пространных пояснений – не забывайте про ремни безопасности...

Утром из отеля меня забрал мой давний знакомый Ильхам Реджебли – директор Target Technologies/Rec Dis Ticaret, являющийся партнёром ATA Arms в том числе и на российском рынке, и через полчаса мы въехали на территорию грандиозной по площади и количеству предприятий одной из многочисленных промышленных зон Стамбула

(IMES) с практически полностью изолированной от города инфраструктурой. Здесь работают сотни производственных фирм самой разной направленности, а их взаимная шаговая доступность естественным образом провоцирует глубокую кооперацию и простое решение вопросов организации питания, транспортировки людей и грузов, хранения сырья, материалов и готовой продукции, обслуживания оборудования и т. п.

Глядя на то, как десятки тысяч людей, собранных в одном месте, работают руками и головой над созданием добавленной стоимости, невольно задумываешься об «инновациях», «модернизациях» и даже, простите, «технопарках» и «нанотехнологиях». Так и хочется поинтересоваться, как зовётся та партия, ответив на призыв которой, турецкие граждане взялись за работу? Но что-то мне подсказывает, что турки обходятся без «руководящей роли» в нашем исполнении, а работники промзоны по своей природе принципиально отличаются от сограждан, продающих солнце и море на курортных побережьях.

Фирму ATA Arms я выделял среди других известных в России турецких производителей оружия задолго до поездки. Тому причиной было и весьма приличное впечатление от ружей, попавших мне в руки, и оценка именитыми участниками мирового рынка оружия, которые заказывают у ATA ружья под своими брендами. В своё время точку в моих сомнениях поставила одна из последних выставок IWA в Нюрнберге, где в «новых» ружьях Smith & Wesson я однозначно опознал газоотводный полуавтомат ATA, как, впрочем, и в одной из моделей Weatherby. Очевидным был «турецкий след» на стенде французской марки Verney-Cailon, да и некоторые, якобы «чистокровные», итальянцы, имеющие прямое сходство со старой газоотводной «береттой», давно не выпускаемой в Италии, выглядели больно подозрительно.

Будучи в Стамбуле, я почти со всем разобрался. Почти, потому что большую часть информации я почерпнул из разговоров с руководством ATA Arms, а это заинтересованная сторона, которая по понятным причинам



Даже при широком внедрении в производство современных обрабатывающих центров (вверху) от ручной работы по сборке затвора не может уйти ни один производитель оружия (внизу)



Все участки промежуточного хранения заполнены тысячами деталей и заготовок - обеспечить ритмичный выпуск 35000 ружей в год непростая задача



*Пропитка маслом – ручная работа.
В зависимости от состава пропитки
можно получить матовую
или глянцевую поверхности*

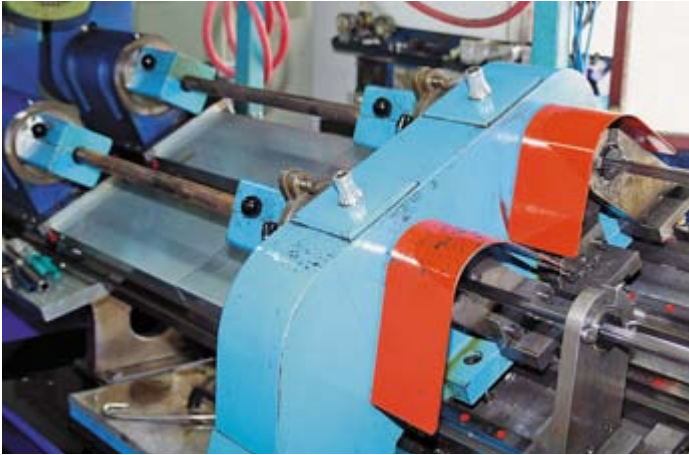


Контроль влажности дерева производится на всех этапах от заготовки до передачи для нанесения покрытия

склонна преподносить картинку в выгодном для себя свете. Опять же, немножко восточной хитрости в Турции никто не отменял. Однако на меня эти люди произвели впечатление образованных и прагматичных современных бизнесменов-производственников, не перебарщивающих с местным колоритом. Я знаком с партнёрами многих их конкурентов и имею возможность проверять и сопоставлять факты, анализировать их. Поэтому я практически уверен, что если в рассказах АТА Arms и были преувеличения, то незначительные.

Итак, для начала несколько слов об истории АТА Arms. Эта компания является последним детищем легендарной для турецкой оружейной промышленности личности – Джелала Йоллу, ушедшего из жизни в декабре прошлого года. К его заслугам относится изготовление первой турецкой «горизонталки», первого в Турции ружья с вертикальным расположением стволов и первого местного гладкоствольного полуавтомата. Как специалист он был причастен к развитию многих современных больших и малых турецких оружейных предприятий, из которых самым известным долгое время являлся Vursan («Вурсан»). Именно «Вурсан» в 90-е годы своими копиями Benelli стал настолько раздражать «Беретту», что в 1995-96 гг. итальянцы начали переговоры о покупке турецкой фирмы. В это же время «Вурсан» обошёл «Беретту» в египетском тендере, поставив полиции 4000 пистолетов G-16 (клон «Йерихона»/CZ75), а довести переговоры до сделки помешал кризис. В 2000 г. на очередной тендер с непонятным для «Беретты» результатом «Вурсан» вышел уже и с пистолетом, и с помповым ружьём, что заставило итальянцев вернуться за стол переговоров, закончившихся покупкой 51-процентной доли в компании. В 2002 г. Vursan был полностью поглощён «Береттой», реорганизован, дооснащён и теперь мы хорошо знаем это предприятие под названием Stoeger.

Образовавшись в 1996 г., АТА Arms развивалась параллельно с «Вурсаном» и к моменту его окончательной продажи уже имела в своём активе конструкцию самозарядной гладкостволки. На пользу сыновьям Джелала Йоллу, которые сегодня руководят АТА Arms, пошёл опыт работы под крылом «Беретты», на чьём производстве они



Сверление ствольных заготовок производится парами



В метрологической лаборатории контроль размеров осуществляется не только измерительными инструментами, но и с помощью современной опто-электронной установки. В ближайших планах покупка автоматизированного контактного станда

познакомились с важными секретами крупносерийного производства оружия.

Исходя из этого опыта, выбирались материалы, технологии и конструкции с прицелом на будущую конкуренцию не с местными производителями, а самой «Береттой», чья модель А300 и легла в основу первенца под маркой АТА. На мой взгляд, турки не ошиблись с выбором, и правильно выбранная база позволяет по прошествии пятнадцати лет предлагать охотникам достойную газоотводку. Лучше оно или хуже современных «Беретт»? Ответ прост – ружьё АТА дешевле, и, как бы туркам ни хотелось, с «Береттой» оно никоим образом конкурировать



Каждый полуавтомат проходит обкатку полуторатысячами циклов на пневмостенде



Пайка стволов производится на высокотемпературный серебряный припой



Хонингованию подвергается не только внутренний канал ствола, но его внешняя поверхность (на фото)



Вручную, специальными красками, в соответствии с эталоном, подкрашиваются мельчайшие швы и стыки на ложах, которые обтягиваются камуфляжными плёнками – товарный вид ружья должен быть безупречным

не может, удовлетворяя потребность в качественном оружии в более низкой ценовой категории. Тогда как «Беретта», играя в высшей лиге, в хорошем смысле слова вынуждена непрестанно искать новые концепции, экспериментировать с самыми современными (и дорогими) технологиями и материалами в борьбе за «мировое господство».

Кстати, и выпускаемая турками вертикалка в основе своей схожа с «Береттой» S686, но имеет новый (турецкий) неотъемный УСМ, который интересен оригинальным предохранителем, блокирующим спуск при недокрытом затворе и возможностью изменения усилия (1,75 или 2,5 кг) на спусковом крючке. Для этого нужно просто переставить ось спускового крючка, правда, предвзительно отделив приклад.

Возвращаясь к вопросу о «конкуренции» с «Береттой», надо понимать, что среди оружия турецкого производства, по заявлению руководства ATA Arms, их газоотводные полуавтоматы являются самыми дорогими и местные конкуренты не переставая предпринимают попытки их копирования. Об этом и история с компанией Smith & Wesson...

Некоторое время назад американцы предприняли попытку вывести на рынок недорогой полуавтомат под своей маркой и их выбор по локализации производства пал на Турцию. Предприимчивые партнёры-посредники привезли в США на испытания несколько ружей ATA,

о чём в самой фирме ATA Arms даже не догадывались. После испытаний на безотказность и надёжность американцы дали согласие на покупку 5000 ружей, поставив жёсткое ограничение по цене в районе \$160. Посредники поторопились «порадовать» фирму ATA упавшим на голову счастьем, но наткнулись на вполне закономерное непонимание, связанное с ценой ниже себестоимости и вообще переговорами за своей спиной. Одним словом – не срослось.

Посредники не растерялись и договорились о размещении заказа на 5000 ружей в небольшой турецкой фирме, которая взялась скопировать продукцию ATA Arms, «вписавшись» в предложенную цену. Вскоре 5000 ружей «псевдо ATA» уехали в Америку, где скандал не замедлил себя ждать – Smith & Wesson забраковал всю партию, вернув её в Турцию. Более того, после столь неудачного «дебюта» Smith & Wesson снял гладкоствольные полуавтоматы из каталогов и с выставок.

Как уже упоминалось выше, и фирма Verney-Carron пользуется турецкими производственными мощностями, заказывая на разных фирмах некоторые модели из своего каталога. Однако только оружие, изготовленное ATA Arms, французы продают под своей полной маркой Verney-Carron, тогда как все остальные «турки» включены в упрощённую серию Vercar.

Фирма Weatherby, перед тем как начать заказывать ружья ATA под своей маркой, выбрала два случайных

ружья со склада и произвела из каждого из них по 6000 выстрелов, причём 80 % - «магнумами»...

На сегодняшний день АТА Arms выпускает три базовых модели гладкоствольных ружей: газоотводный полуавтомат Pegasus, вертикалку SP и инерционный полуавтомат NEO 12 на базе Benelli, выпуск которого начался после истечения срока действия патента на инерционную систему.

АТА не ограничивается копированием итальянских моделей прошлого и позапрошлого поколений, а действительно старается на их базе строить более совершенные с точки зрения сегодняшнего дня ружья, не выходя за пределы бюджетной цены. Это касается, в первую очередь, ассортимента деталей и вариантов отделки, мелких эргономических особенностей, целевых модификаций. К серьёзным отличиям можно причислить то, что в газоотводном полуавтомате применён абсолютно отличный от старой «Беретты» газовый двигатель с двумя сменными поршнями, один из которых хранится в передней части цевья. К приятным мелочам причислим и более простую перестановку кнопки предохранителя «под левшу». В инерционном ружье турецкие конструкторы поработали над узлом «курок – боевая пружина» в части адаптации системы для сверхлёгких зарядов и повышения стабильности работы автоматики при больших углах возвышения. В ближайших амбициозных планах турков даже патентование своей собственной конструкции ствола.

Самое главное, что в работе над нынешними моделями АТА принимают участие специалисты с профильным образованием и опытом работы по конструированию и производству боевого оружия. И работа, соответственно, строится не на интуиции, а на знаниях. Секрет же достаточно низкой конечной цены кроется в умеренном



Это не цветные чоки, а технологическая оснастка, окрасившаяся при нанесении изображения на стволы

собственным аппетите владельцев, довольно невысоких, хотя и стабильных, зарплатах, а также желании максимально локализовать производство.

Например, АТА Arms имеет деревообрабатывающий цех, в обороте которого находится около 20 000 заготовок – притом, что годовая программа завода включает в себя около 35 000 ружей, из которых более 90 % поставляется на экспорт. АТА покупает сырые заготовки, самостоятельно осуществляя длительную сушку на воздухе и дополнительную в сушильных шкафах. Деревянные ложки могут покрываться лаком (два слоя после влагозащитной пропитки и трех слоёв грунта), пропитываться маслом (четыре слоя с промежуточными сушками по 24 часа) или обтягиваться специальной камуфляжной или цветной плёнкой. Причём для заготовок «под плёнку»



Из печи выезжают уже спянные блоки стволов



Слева направо. Директор завода компании ATA Arms Омар Билгиджли, консультант фирмы, доктор технических наук, профессор Халик Орс, вице-президент компании Фатих Йоплу, президент компании Явуз Йоплу, менеджер по продажам и экспорту Джензиз Нефтчи, директор Target Technologies LLC/Rec Dis Ticaret LTD Ильхам Реджебли



предъявляются особые требования по остаточной влажности и пропитке.

Основным покрытием для стальных и алюминиевых деталей ружей является оксидирование, которое многие ошибочно принимают за краску. Столь глубокого и прочного глянца на алюминиевом сплаве удаётся добиться благодаря применению металла с особыми свойствами. Сплав марки AL7012-T6 стоит дороже распространённой в оружейной промышленности марки AL7075-T6, но на порядок лучше «впитывает» и держит оксидную плёнку, а также горячую эмаль, представленную в широкой цветовой гамме.

Со стволами на АТА мудрят даже больше, чем требуется для оружия экономкласса. Мало того, что шестиметровый пруток для ствольных заготовок завозится из Италии, хотя и турецкая металлургия предлагает нужный стальной сплав (который всё же используется как запасной вариант), так ещё и изготавливаются они не ковкой, а сверлением, которому обычно отдают предпочтение при производстве оружия более высокого класса. Я не уточнял, но думаю, что в данном случае это не надувание щёк, а элементарная экономика, так как ротационно-ковочная машина дороже при покупке и в содержании, тогда как собственные «сверлильные мощности» видимо способны обеспечить фирму заготовками в объёме до 40 000 штук в год.

На ствольном участке заготовки стволов хонингуются не только внутри, но и снаружи (что опять же не обязательно для недорогого оружия), после чего поступают для развёртки патронника на обрабатывающие центры. На современных обрабатывающих центрах изготавливаются практически все детали ружей. Исключения хорошо видны и оправданы разумной достаточностью для заявленного «тиража».

Планки и газовые камеры паяются на серебряный припой при температуре 690°С. Прямо у печи работает мастер, контролирующий качество пайки и тут же устраняющий недостатки. У всех станков и сборочных постов хорошо видны наборы калибров, образцы, измерительные инструменты и приспособления. Контроль качества деталей осуществляется по пооперационной схеме и сотрудниками

своеобразного ОТК, которые имеют право изымать для проверки (и делают это) даже упакованное и готовое к отправке заказчику оружие.

На сборке обращает на себя внимание бережное отношение к уже готовым деталям. Например, все поверхности с финишной отделкой оклеены малярным скотчем, «опасные» углы верстаков прикрыты мягким обоем и т.п.

На безотказности полуавтоматов АТА сказывается и заводская обкатка подвижных частей на специальном стенде, где пневмопривод возвратно-поступательно перемещает затвор 1500 раз за 5 минут, и проверка стрельбой различными патронами.

Для газоотводного ружья предусмотрен отстрел 14 патронами: 2 испытательных с повышенным давлением, 4 с навеской дробы 28 г, 4 – 32 г и 4 «магнума» – 56 г. Для инерционного ружья добавляются 4 патрона с лёгким снаряжением 24 г. Ружья отстреливаются прямо в сборочном цехе, где оборудован пулеприёмник с мощной вытяжной вентиляцией. Экономно, конечно, но канонаду на протяжении дня слышно во всём блоке вплоть до кабинета директора.

В процессе производства через каждые два месяца 50 ружей отбираются для того, чтобы произвести из них в сумме 5000 выстрелов на стенде различными стрелками. Причём после теста, на протяжении которого из каждого образца производится не более 100 выстрелов, эти ружья проходят профилактику с заменой деталей, имеющих следы износа, и поступают в продажу. Несколько ружей вообще работают как бесплатные прокатные для всех клиентов этого стенда. Понятно, что этих испытаний я тоже не видел, но глядя на конечный результат, не похоже, чтобы турки фантазировали, говоря о вероятности отказов для своих полуавтоматов на уровне до 0,3%.

У меня сложилось впечатление, что фирме АТА Arms уже тесно в нескольких арендованных блоках промзоны IMES – существенно расширить производство на имеющихся площадях затруднительно. А повод наращивать производство есть – помимо прочего это и рост продаж ружей АТА в России. Будем надеяться, что, неплохо начав в нашей стране, АТА Arms не разочарует российских охотников и в будущем.