

**КРАСНОДАРСКИЙ ЗАВОД «ТЕНЗОПРИБОР» - ОДИН ИЗ КРУПНЕЙШИХ
ЦЕНТРОВ ПРОИЗВОДСТВА ТЕНЗОМЕТРИЧЕСКОЙ ПРОДУКЦИИ НА КУБАНИ В
СОВЕТСКИЙ ПЕРИОД**

История развития приборостроения на Кубани имеет давние и глубокие корни в лице таких мощных производственных предприятий, как Краснодарский завод измерительных приборов (ЗИП) и Краснодарский завод тензометрических приборов «Тензоприбор». В настоящей статье речь пойдет о последнем.

Заглянув в дореволюционную справочную литературу, мы узнаем, что Краснодарский завод тензометрических приборов «Тензоприбор» действовал еще с 1886 г. как «котельный и машиностроительный завод» Карла Лаврентьевича и Владимира Карловича Гусников. Завод располагался в г. Екатеринодаре по ул. Кузнечной, 79, и производил арматуру для паровых котлов и водопроводов, мельничные поставы, маслобойные, черепичные, табачные и виноградные прессы, насосы, соломотопки и др. В 1914 году на заводе трудилось 87 рабочих [1].

В годы Великой войны (1914-1918) завод, получивший к тому времени наименование «Станиславский», перешел к П.В. Буковскому, а весной 1920 году, после установления советской власти на Кубани, был национализирован и не позднее 8 июня 1922 г. получил наименование вальцerezный, весовой и чугунно-медно-литейный завод «Краснолит» Кубано-Черноморского Металлтреста Правления государственных заводов металлообрабатывающей промышленности РСФСР Высшего Народного хозяйства СССР [2].

Завод располагался по прежнему адресу [3] и, в соответствии с производственной программой на 1922-1923 гг., занимался изготовлением маслобойных прессов крестьянского типа системы «Кебера» с полным гарнитуром, мельничных поставов (семериков), нарезкой мельничных валцов, чугунным литьем, изготовлением весов столовых и товарных грузоподъемных на 10, 20, 30, 50, 75, 100 и 125 пудов, а также ремонтом мельниц, силовых установок и пр.

В структуру завода входили: механический, литейный, модельный, кузнечный, физико-механический, весовой, гиревой, малярный и столярный цеха;

на территории завода располагались – склады, навесы, кладовые, сарай, здание заводской конторы, проходная будка, жилые помещения и даже пожарное депо [4].

Директором-распорядителем завода в этот период значился Афанасьев, коммерческим директором – Венгржин Т.Т.; техническим директором – Сердюк Л.З. [5]. Общее управление заводом осуществлял Ушкурайтис, однако уже 20 сентября 1923г. директором завода назначается Рожков П.Е., а его заместителем Шилов С.Д. [6].

В июне 1927 г. на заводе трудилось 228 рабочих и 16 служащих. Оборудование его состояло из 4 двигателей мощностью 162 л.с., 114 станков и машин. Основной капитал завода составлял 290 тысяч рублей, а годовая производительность достигала 482 тысячи рублей [7].

В связи с тем, что в последующее время происходили административные преобразования, связанные с ликвидацией ВСНХ (Высший Совет народного хозяйства), завод «Краснолит», состоящий с 1938 по 1953 гг. в составе Главного управления по производству весов и испытательных машин (Главмервеспром) [8], находился в подчинении последовательно преобразуемых Наркоматов:

- Народного Комиссариата Тяжелой Промышленности СССР (образован 05.01.1932);

- Народного Комиссариата Машиностроения СССР (преобразован из предыдущего 22.03.1937);

- Народного Комиссариата Общего Машиностроения СССР (преобразован из предыдущего 05.02.1939);

- Народного Комиссариата Минометного вооружения СССР (преобразован из предыдущего 26.11.1941) [9].

После начала Великой Отечественной войны 1941-1945 гг. на заводе «Краснолит» начал осваиваться выпуск военной продукции, однако, в связи со стремительным продвижением гитлеровцев на Кавказ, завод эвакуировали в г. Акмолинск (Северный Казахстан), причем основные корпуса и здания предприятия при отступлении Красной Армии из г. Краснодара 09.08.1942 – были взорваны. После освобождения столицы Кубани 12.02.1943 завод фактически возродился из пепла и начал действовать как военный под № 776 [10].

В первые месяцы после освобождения города заводом руководил директор Скляров И.А., а с 09.06.1945, в соответствии с приказом Наркомата Минорметного Вооружения СССР от 21.05.1943 № 199/к, – Бергер [11]. В этот период в составе завода действовало 8 цехов, технический и транспортный отделы, отдел главного механика, бухгалтерия, отдел кадров и пр., кроме этого, в соответствии с приказом НКМВ СССР от 24.05.1944 № 208 и постановления Правительства СССР от 30.04.1944 по вопросу организации производства долбежных станков типа 841-7, приказом директора завода от 12.08.1944 № 187-а, при техническом отделе завода была организована группа станкостроения под руководством инженера Васильева А.А.; приказом директора завода от 30.08.1944 № 202, во исполнении приказа НКМВ об организации отделов главного энергетика, при отделе главного механика была создана энергетическая группа [12].

Несмотря на тяжелый послевоенный период, характеризующийся восстановлением народного хозяйства, разрушенного войной, с 8 июня 1945 г. приказом директора от 06.06.1945 № 74, на заводе были отменены сверхурочные часы и восстановлен 8-часовой рабочий день [13].

Вскоре после этого, приказом директора завода от 27.09.1945 с 01.10.1945 утверждено новое штатное расписание, в соответствии с которым на предприятии вводились такие структурные подразделения как – дирекция, планово-производственный и технический отделы, лаборатория, механико-энергетический отдел, отдел технического контроля, отдел кадров, бухгалтерия, отдел снабжения и сбыта и административно-хозяйственный отдел, отдел капитального строительства [14].

В марте 1946 г. завод № 776 был передан в состав Министерства Машиностроения и Приборостроения СССР, преобразованного из одноименного Наркомата 15.03.1946. В соответствии с утвержденным начальником Главного Управления Главмервеспром 13.04.1946 г. штатным расписанием, приказом директора завода от 25.04.1946 № 39, вводилось новое штатное расписание, в соответствии с которым упразднялся отдел капитального строительства. В этот период завод с численностью рабочих в 498 человек был ведущим предприятием в СССР по выпуску весов [15].

В результате образования на базе предприятий Министерства Машиностроения и Приборостроения СССР общесоюзного Министерства Приборостроения и Средств Автоматизации, завод «Краснолит», в соответствии с Указом Верховного Совета СССР от 21.01.1956, вошел в состав вновь образованного Министерства [16].

В 1957 г., в связи с прекращением деятельности общесоюзного Министерства Приборостроения и Средств Автоматизации (Постановление Совета Министров СССР от 20 июля 1957 № 880) [17] и организацией Совета народного хозяйства Краснодарского экономического административного района (Постановление Совета Министров РСФСР от 1 июня 1957 № 415) завод «Краснолит» был передан в Управление металлообрабатывающей и станкостроительной промышленности Краснодарского Совнархоза [18].

В 1960 году на заводе проведен ряд внутренних структурных изменений.

С целью укрепления руководства литейным производством и другими технологическими процессами, относящимися к области металлургии, приказом директора завода Н. Евстафьева от 22.01.1960 № 34, создано бюро главного металлурга завода при техническом отделе в количестве 9 человек с подчинением его главному инженеру завода [19].

В соответствии с приказом директора завода от 03.02.1960 в целях улучшения структуры управления заводом механический и сборочный цеха объединены в единый механо-сборочный цех, начальником цеха назначен Т.Н. Пономаренко [20].

Указанные изменения произошли вследствие того, что производственная программа завода на 1960 год кардинально изменилась. Если раньше завод производил в основном товарные весы, удельный вес которых достигал 70-75% от общего объема выпускаемой продукции, то в программе 1960 г. удельный вес товарных весов значительно снизился, а вновь осваиваемая продукция достигла 60% объема выпуска, причем профиль производства резко изменился за счет включения в план выпуска автоматических дозаторов для производства бетонных смесей [21].

В результате этого, уже в следующем, 1961 году, заводом было освоено 11 новых видов изделий, в том числе:

1. Дозаторов для цемента: АДЦ-425; АДЦ-1200; АДЦ-2400;
2. Дозаторов для инертных материалов: АДИ-425; АДИ-1200; АДИ-2400;
3. Дозаторов для жидкостей: АДЖ-425; АДЖ-1200; АДЖ-2400¹.

Выпуск указанной продукции имел большое народно-хозяйственное значение, так как позволил обеспечить работу важнейших пусковых объектов: Братской ГЭС, Волгоградской ГЭС, и др., а также крупных заводов железобетона и крупнопанельного домостроения многих городов СССР: Москвы, Ленинграда, Иркутска, Новосибирска, Владивостока и др. Весовыми дозаторами, выпущенными заводом «Краснолит» снабжались новостройки шахтостроительства черной и цветной металлургии, районы Курской магнитной аномалии, Курильские острова, Дорогобужшахтострой, Сахалиншахтострой и др.

Автоматические дозаторы позволили не только устранить произвольную подачу компонентов бетона и снизить непроизводительные потери цемента, воды, инертных материалов с 13% до 2%, но и дали возможность получить бетонные смеси высокого качества.

Не полный подсчет уже в первый год выпуска показал, что внедрение автоматических дозаторов во всех строительных предприятиях страны даст годовую экономию около двух миллионов тонн цемента, не считая экономии других материалов, участвующих в изготовлении бетона. Огромный вклад в разработ-

¹ Весовой дозатор состоит из весового дозирочного бункера (мерника), загрузочного устройства, грузоприемных рычагов, весового механизма и механизмов управления. Автоматические весовые дозаторы АДИ-425М и АДИ-1200М (рис. 2) многофракционные, предназначены для последовательного взвешивания двух фракций - песка и щебня (гравия). На раме дозатора смонтированы две впускные воронки с впускными секторными затворами, которые открываются и закрываются с помощью пневмоцилиндров. К раме прикреплены на подвесках рычажная система, состоящая из грузоприемных рычагов и, передаточных рычагов, тяги. Площадка, на которой установлен циферблатный указатель, прикреплена к раме на стяжках. Циферблатный указатель соединен с рычажной системой с помощью тяги. К рычажной системе на крюках подвешен весовой бункер с выпускным затвором и пневмоцилиндром. Для управления пневмоцилиндрами на раме укреплены три электропневматических клапана, соединенных с пневмоцилиндрами с помощью резиноканевых рукавов. Для блокировки впускных и выпускных затворов установлены конечные выключатели. Для успокоения колебаний весовой системы внизу под циферблатным указателем установлен демпфер, закрытый кожухом вместе с тягой и передаточным рычагом.

Дозатор АДИ-425М по конструкции аналогичен дозатору АДИ-1200М, но отличается от него габаритными размерами и грузоподъемностью.

Дозатор АДИ-2400М однофракционный, отличается от предыдущих грузоподъемностью и габаритными размерами.

Дозаторы цемента АДЦ снабжены двумя винтовыми питателями-Ми для подачи цемента двух разных марок из расходных бункеров в весовой.

Дозаторы жидкостей АДЖ аналогичны по конструкции дозаторам для заполнителей.

ку и внедрение этого проекта внесли работники отдела главного конструктора во главе с талантливым изобретателем А.А. Лауданским².

В 1961 году было изготовлено следующее количество автоматических дозаторов: АВДЦ-425 – 768 (вместо 750 по плану), АВДИ-425 – 1209 (вместо 1200 по плану), АВДЖ-425 – 1081 (вместо 1050 по плану); АВДИ-1200 – 957 (вместо 900 по плану), АВДЦ-1200 – 480 (вместо 450 по плану). Номенклатура производственного плана была выполнена полностью.

План экспортных поставок 1961 года был выполнен досрочно: АВДЦ-425 изготовлено 9 (по плану 9); АВДИ-425 – 14 (по плану 14); АВДЖ-425 – 13 (по плану 13); АВДЦ-1200 – 13 (по плану 13); АВДИ-1200 – 23 (по плану 23).

В соответствии с заданием Совета Министров РСФСР от 03.05.1961 № 2587-р завод выпустил в целом, дополнительно к плану, 146 шт. автоматических дозаторов для первоочередных важнейших пусковых объектов страны.

В этом же году автоматические дозаторы поступили на крупные стройки демократических и других стран мира: в Чехословакию, Болгарию, Афганистан, Гвинею, Индию, Объединенную Арабскую Республику (ОАР), для строительства Асуанской плотины, и т.д. [22].

В этом же году выполнение плана в ассортименте составило:

Наименование	Ед. изм.	План	Факт	%
АВДЦ-425	шт.	1300	1388	106,8
АВДИ-425	шт.	1984	2096	105,6
АВДЖ-425	шт.	1640	1692	103,2
АВДИ-1200	шт.	1291	1344	104,1
АВДЦ-1200	шт.	683	715	104,7
АВДЦ-2400	шт.	25	26	104,0
АВДИ-2400	шт.	45	45	100,0
АВДЖ-2400	шт.	30	31	103,3

² Лауданский Александр Александрович, инженер, полковник в отставке, ветеран Великой Отечественной войны 1941-1945 гг., офицер-танкист, участник Курской битвы и других сражений Великой Отечественной, состоял в дружеской переписке с советским танковым асом, Героем Советского Союза гвардии старшим лейтенантом Дмитрием Федоровичем Лавриненко (1914-1941), который за два с половиной месяца боёв принял участие в 28 схватках и уничтожил 52 танка противника.

План экспортных поставок 1962 года также был выполнен досрочно: АВДЦ-425 изготовлено 27 (по плану 23); АВДИ-425 – 47 (по плану 39); АДЖ-425/1200 – 36 (по плану 32); АВДЦ-1200 – 17 (по плану 17); АВДИ-1200 – 32 (по плану 32).

Сверх плана отгружено 16 единиц автоматических дозаторов из заказ-нарядов по просьбе Машиноэкспорта для Болгарии [23].

В результате самоотверженного и напряженного труда рабочих и служащих завода производственная программа в целом была выполнена досрочно уже к 15 декабря 1962 г., сверхплана выпущено товарной продукции на сумму 553 тыс. рублей. В этом же году на заводе «Краснолит» активно действовало 204 рационализатора, что составило 12,3% к среднесписочному составу всех работающих на заводе. Благодаря их изобретениям было условно сэкономлено: зарплаты на сумму 29,6 тыс. руб., комплектующих на сумму 64,3 тыс. руб., прокат черных металлов – 649 тонн, чугуна – 700 тонн, леса – 569 м³, электроэнергии – 862 тыс. кВт/ час, прочих материалов на сумму 34, 7 тыс. руб.

В указанном году заводом разработаны: конструкция объемного жидкостного дозатора, позволившая получить годовой экономический эффект в размере 150 тыс. рублей, а также изготовлены опытные образцы комплекта дозаторов электронно-тензометрического типа. Данная конструкция позволила повысить точность взвешивания материалов до 1% (!), снизить металлоемкость изделий, ликвидировать рычажную систему и циферблатный указатель; ее внедрение в серийное производство позволило получить условный годовой экономический эффект в размере 1.394.743 руб. пореформенных денег! Лучшими рационализаторами этого года на заводе были признаны члены творческой бригады механического цеха: Сапон В.В., Моцока А.П., Трегуб А.Д. и Гайдаш В.С. Бригадой подано и внедрено за год 17 рационализаторских предложений с общей суммой экономического эффекта 3024 руб. [24].

Следует отметить, что автоматические дозаторы для цемента производились на заводе практически до конца 1980-х годов.

В результате образования Совета народного хозяйства Северо-Кавказского экономического района с включением в него Ростовского, Краснодарского, Ставропольского, Дагестанского, Кабардино-Балкарского, Северо-

Осетинского и Чечено-Ингушского совнархозов (Постановление Совета Министров РСФСР от 26.12.1962 № 1690 «Об образовании Советов народного хозяйства экономических районов РСФСР») [25], по акту приема-передачи от 28.02.1963, завод «Краснолит» из состава Управления металлообрабатывающей и станкостроительной промышленности Краснодарского совнархоза передан в состав Управления электротехнической и приборостроительной промышленности Северо-Кавказского совнархоза [26].

В связи с освоением сложного производства и началом выпуска тензометрической продукции, Постановлением Совета Народного Хозяйства Северо-Кавказского Экономического района от 5 июня 1963 г. № 114 Государственному Краснодарскому весовому заводу «Краснолит» присвоено наименование «Краснодарский завод тензометрических приборов» [27].

К этому времени на заводе выросли кадры квалифицированных рабочих, пополнился штат инженерно-технического персонала, усовершенствовались экономические службы, и завод перешел на выпуск сложной продукции: приборы высокой точности для измерения деформаций в твердых телах электрическим способом. Объем валовой продукции вырос в 19 раз, а численность рабочих в 3,3 раза: с 498 человек в 1946 году до 1660 в 1963 году [28].

В этом судьбоносном году завод изготовил автоматический весовой дозатор циклического действия для кусковых материалов грузоподъемностью 1200 кг с годовым экономическим эффектом от внедрения 29 тыс. руб.; комплект безрычажных автоматических дозаторов электронно-тензометрического типа с программным управлением с экономией в 49 тыс. руб.; 30 штук циферблатных указателей и регистрирующим устройством дистанционного типа с экономией в 17 тыс. руб.; спроектировал автоматический дозатор на базе водосчетчика ВВ-150; внедрил формовку в литейном производстве на машинах и пескометах с экономией в 27,6 тыс. руб.; освоил производство литья с применением химически твердеющих смесей с экономией в 3,12 тыс. руб., изготовил и внедрил ленточный конвейер для сборки динамометров с экономией в 5,703 тыс. руб. и др. [29].

В октябре 1965 года советским руководством было принято решение об отказе от территориальной системы управления промышленностью и о возвра-

щении к отраслевой системе управления. Созданные в ходе реформы руководителя СССР Н.С. Хрущева экономические районы были упразднены; вместе с ними были ликвидированы советы народного хозяйства всех уровней и восстановлены промышленные министерства [30].

В результате проведенной реформы 02.10.1965 образовано Министерство Приборостроения, средств автоматизации и систем управления СССР и завод тензометрических приборов с января 1966 года подчинен Главному управлению по производству приборов для измерения механических величин, испытательной техники и дефектоскопии (Главточмашприбор), а с февраля 1971 г., в связи с переходом на хозяйственный расчет, Всесоюзному государственному промышленному хозрасчетному объединению по производству приборов для измерения механических величин и испытательной техники (Союзточмашприбор) в составе указанного Министерства [31].

В 1969 г. внутри завода произошли структурные изменения.

В соответствии с приказом директора завода В. Белодедова от 08.09.1969 № 135 в целях совершенствования организации производства и управления с 7 мая 1969 г. на заводе был организован отдел научной организации труда (ОНОТ) в составе следующих структурных подразделений:

- бюро научной организации труда основных и вспомогательных рабочих;
- бюро организации инженерного и управленческого труда;
- бюро экономических анализов и расчетов эффективности;
- бюро культуры производства и эстетики.

Начальником вновь созданного отдела был назначен Н.Л. Бухатченко [32].

Приказом директора завода от 19.05.1969 № 144, на основании указания Главного управления по производству приборов для измерения механических величин и испытательной техники от 21.02.1969 № 6-47/311, упразднено бюро новой техники, работы же по новой технике возложены на инженера-конструктора [33].

В целом же структура завода, утвержденная его директором 8 февраля 1971, была следующей:

- Общий отдел;

- 1-й отдел;
- Планово-экономический отдел;
- Производственно-диспетчерский отдел;
- Отдел техники безопасности;
- Отдел главного конструктора;
- Химико-металлографическая лаборатория;
- Центральная лаборатория измерительной техники;
- Отдел (бюро) научной организации труда (НОТ);
- Отдел технического контроля (ОТК);
- Отдел материально-технического снабжения;
- Энергомеханический отдел;
- Отдел внешней комплектации;
- Финансово-бытовой отдел;
- Отдел капитального строительства;
- Отдел главного механика;
- Бюро главного металлурга;
- Административно-хозяйственная часть (включала канцелярию);
- Юрисконсульт;
- Отдел кадров и технического обслуживания;
- Бухгалтерия;
- Цех № 1 (литейный);
- Цех № 2 (кузнечно-прессовый);
- Цех № 3 (механический);
- Цех № 4 (сборочный);
- Цех № 5;
- Цех № 6 (инструментальный);
- Цех № 7 (ремонтно-механический);
- Цех № 8 (транспортно-экспедиционный);
- Бюро рационализации и изобретательства (БРИЗ);
- Заводской комитет;
- Первичная организация НТО
- Первичная организация ВОИР;

- Группа народного контроля;
- Здравпункт;
- Охрана.

Ведущие технические отделы ОГК (отдел государственного контроля) и ОГТ (отдел главного технолога) имели ряд внутренних подразделений – лабораторий и бюро [34].

В целях улучшения организации работы по выполнению планов новой техники, обеспечении координации всех служб завода по разработке и внедрению новых изделий, прогрессивных технологических изделий, прогрессивных технологических процессов и учета их экономической целесообразности, в соответствии с приказом директора от 26.06.1973 № 226 вновь организовано конструкторско-технологическое бюро по новой технике (КТБНТ) с подчинением главному инженеру [35].

В соответствии с приказом Министерства Приборостроения, средств автоматизации и систем управления СССР от 05.12.1975 № 392, в целях решения вопросов по автоматизации систем управления на заводе образован специальный отдел автоматизированной системы управления производством (ОАСУП) [36].

Во 2-м квартале 1976 г. на заводе были изготовлены 3 опытных образца нового изделия – противоподкопная сейсмическая система обнаружения «Подснежник»; выпуск первой промышленной партии указанной продукции осуществлен во втором полугодии 1976 года [37].

С 01.07.1976, в соответствии с приказом директора от 07.06.1976 № 298, механический участок и термическое отделение цеха № 10 переданы в функциональное подчинение цеха № 3; слесарный участок и сварочное отделение цеха № 10 переданы в функциональное подчинение цеха № 5 [38].

Для оперативного решения вопросов по установлению норм расхода основных и вспомогательных материалов, расчету мощностей литейного цеха, конструировании оснастки, своевременной разработке заявок на материалы и оборудование, согласование с вышестоящей организацией планов производства по литью и составления отчетности договоров на поставку литья, в соответствии с приказом директора от 22.10.1976 № 529, в штатное расписание отдела

главного технолога (ОГТ) с 15 октября 1976 года введено бюро литейного производства в составе 6 единиц: начальник бюро, инженер-конструктор, 3 инженера-технолога и техник-технолог. Вновь организованное бюро методологически подчинено ОГТ, оперативно – цеху № 1 [39].

Во исполнение приказа Министра от 29.09.1976 № 311, а также в целях усиления работы по внедрению комплексной системы управления эффективностью производства и качеством продукции, в соответствии с приказом директора завода от 01.08.1977 № 354, с 1 августа 1977 года при отделе технического контроля (ОТК) организована группа по управлению эффективностью производства и качеством выпускаемой продукции в составе 6 человек [40].

В соответствии с приказом директора завода от 20.01.1978 № 49, в целях повышения уровня финансовой работы на предприятии, неуклонного повышения эффективности производства в условиях возросшего объема работ, образован финансовый сектор (бюро) с непосредственным подчинением главному бухгалтеру [41].

С 01.04.1978 энергомеханический отдел расформирован и образованы два отдела: главного энергетика и главного механика [42].

В 1981 г. завод начал выпуск новых изделий:

- преобразователь 1890 ПСВ;
- звонок мелодичный СБВ-220;
- динамометр ДПУ-2-2 с узлом мгновенного сброса;
- динамометр ДПУ-5-2 с узлом мгновенного сброса;
- динамометр ДПУ-20 с предохранительным устройством;
- динамометр ДПУ-5 с предохранительным устройством.

Задание выполнено в полном объеме и в установленные сроки [43].

Во исполнение приказов Министра от 17.04.1987 № 214 «О мерах по обеспечению деятельности МНТК «Надежность машин» и от 20.05.1987 № 219 «О создании Специального конструкторско-технологического бюро тензометрической техники», приказом директора завода от 01.06.1987 № 401 в состав штатного расписания завода введено Специальное конструкторско-технологическое бюро тензометрической техники (СКТБ ТТ) с отнесением его

к первой группе по оплате труда руководящих и инженерно-технических работников [44].

Создание указанного бюро способствовало более эффективному внедрению заводом собственных разработок. В 1987 году положено начало серийному производству собственной разработки системы информационно-измерительной тензометрической системы СИИТ-2. Указанная система освоена впервые в СССР и по своим параметрам соответствовала мировым образцам; система была аттестована на Государственный знак качества и имела поощрительную надбавку в цене.

В течение 1987 г. коллективом СКТБ ТТ разработан и освоен блок измерения БИ-1 к Армавирским испытательным машинам ИП-1, разработаны и изготовлены опытные образцы изделий СИ-1, СИ-2, ЦТИ-1. Выпуск продукции имеющей поощрительную надбавку к цене в 1987 г. составил 27,6% к общему объему выпуска продукции по сравнению с 15,5% в 1985 г.

Все разрабатываемые изделия выполнялись на уровне мировых образцов. Объем экспортных поставок в 1987 г. составил 20,62 тыс. рублей по сравнению с 77,6 тыс. рублей в 1985 г.

В 1987 г. выполнялись разработки для Армавирского ПО «Точмашприбор». Заключено два договора со сторонними организациями на разработку новых товаров народного потребления: многоканальный радиоуправляемый автомобиль «ЭРА-01» и противоугонное устройство «ОСА». Всего в этом году завод выполнил для сторонних организаций договоров на сумму 138,8 тыс. рублей [45].

В 1988 году освоено производство электронных блоков к весам типа 4505 ВКУ, изготовлена опытная партия тензометрического измерителя ЦТИ-1, проводилась работа по модернизации 9015 СВУ, СМИ-500, изделий, подлежащих переаттестации на Государственный Знак Качества (ГЗК). По договорам, заключенным со сторонними организациями научно-техническая продукция произведена на сумму 527 тыс. рублей. Были заключены договора на разработку охранной системы автомобиля «ОСА», жиромера к весам СМИ-500, стенда для проведения испытаний динамометров [46].

В связи с переименованием Краснодарского завода «Тензоприбор» в Акционерное общество открытого типа, в соответствии с приказом генерального директора АО «Тензоприбор» от 06.07.1994 № 97, с 4 мая 1994 г. завод Тензоприбор стал именоваться «Акционерное общество открытого типа «Тензоприбор», затем ОАО «Тензоприбор» [47].

В заключении хотелось бы отметить, что в 2000 году на базе Краснодарского завода ОАО «Тензоприбор» создана компания ООО «Корсо Тензоприбор». Основным направлением деятельности компании в этот период была поставка и продажа промышленного измерительного оборудования, а также поставка расчетно-кассового и банковского оборудования.

В 2003 году компанией было проведено маркетинговое исследование рынка приборостроения, и в конце этого года руководством компании было принято решение о проведении научно-исследовательских и опытно-конструкторских разработок, направленных на изучении нового направления деятельности, а именно, производство сенсорного оборудования.

Мероприятия по НИОКР показали правильность принятого решения и летом 2004 г. ООО «Корсо Тензоприбор» были выпущены промышленно произведенные платежные терминалы, сенсорные киоски, сенсорные мониторы, платежные киоски, информационные киоски, терминалы самообслуживания под торговой маркой компании.

С 2003 года было восстановлено производство тензометрических датчиков давления и усилия, ранее выпускавшихся заводом ОАО «Тензоприбор». Выпускаемые ООО «Корсо Тензоприбор»: «Датчик давления и усилия ЛХ», тензометрические датчики давления и усилия ЛХ-412, ЛХ-143, ЛХ-144, поставляются с приемкой ОТК - ЛХ-412\60, ЛХ-412\80, ЛХ-412\100, ЛХ-412\150, ЛХ-412\250, ЛХ-412\400, ЛХ-412\600, ЛХ-143, ЛХ-144, ЛХ-415\15, ЛХ-415\40 [48].

Данные о создании Компании ООО «Корсо Тензоприбор» взяты из интернет-сайта <http://korso-ug.ru/index-20.php>, и вселяют надежду на то, что у завода появился достойный преемник, а выпуск тензометрической продукции на Кубани продолжается.



Заводской цех. 1970-е годы



Рационализаторы и изобретатели завода. 1970-е годы



Юбилейный знак в честь
100-летия завода Тензоприбор
(1886-1986 гг.)

Источники и литература:

1. Весь Кавказ. Промышленность, торговля и сельское хозяйство Северного Кавказа и Закавказья / Сост. М.С. Шапсович. Баку, 1914. С. 38; Екатеринодар-Краснодар. Два века города в датах, событиях, воспоминаниях. Материалы к Летописи. Краснодар, 1993. С. 166.
2. ГКУ КК «Государственный архив Краснодарского края» (далее ГАКК). Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 2. Л. 356, 358, 378; Д. 14. Л. 4-об.
3. ГАКК. Ф. 690. Оп. 1. Д. 12. Л. 1.
4. ГАКК. Ф. 690. Оп. 1. Д. 14. Л. 3, 17.
5. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 2. Л. 378.
6. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 4. Л. 126, 127.
7. Кубань и Черноморское побережье. Краснодар. 1927. С. 56.
8. Российский Государственный архив экономики (РГАЭ). Ф. 8861. Оп. 2. Д. 531; Путеводитель РГАЭ.
9. Ведомости Верховного Совета СССР (1932, 1937, 1939, 1941 годы).
10. Шахова Г. Улицы Краснодара рассказывают. Краснодар, 2008.
11. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 19. Л. 1-3, 34.
12. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 20. Л. 209, 231; Д. 21. Л. 9.
13. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 21. Л. 82.
14. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 21. Л. 134-134-об. (в документе указаны должности и фамилии сотрудников).
15. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 26. Л. 23, 50.
16. Ведомости Верховного Совета СССР. 1956 № 3.
17. ГАКК. Ф. Р-1490. Оп. 1. Д. 1. Л. 171.
18. ГАКК. Ф. Р-1490. Оп. 1. Д. 2. Л. 13.
19. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 213. Л. 88.

20. Там же. Л. 128.
21. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 249. Л. 3.
22. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 289. Л. 30-33.
23. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 344. Л. 34-36, 45, 47.
24. Там же. Л. 34, 45, 46, 47.
25. ГАКК. Ф. Р-1490. Оп. 4. Д. 24. Л. 407-408.
26. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 345. Л. 2.
27. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 347. Л. 69.
28. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 420. Л. 15.
29. Там же. Л. 27-28.
30. Ведомости Верховного Совета СССР. 1965 г., № 35.
31. Ведомости Верховного Совета СССР. 1965 г., № 35; ГАКК. Ф. Р-1650. Оп. 2. Д. 144. Л. 1; Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 509. Л. 65; Д. 585. Л. 1.
32. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 956. Л. 310-311.
33. Там же. Л. 332.
34. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 1125. Л. 1-25.
35. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 2. Д. 66. Л. 89.
36. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 1. Д. 316. Л. 1-64.
37. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 2. Д. 360. Л. 154.
38. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 2. Д. 198. Л. 59-60.
39. ГАКК. Там же. Л. 56.
40. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 2. Д. 453. Л. 61.
41. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 2. Д. 537. Л. 75.
42. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 2. Д. 559. Л. 24, 27.
43. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 2. Д. 746. Л. 134.
44. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 2. Д. 1028. Л. 35.
45. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 2. Д. 1060. Л. 97-98.
46. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 2. Д. 1094. Л. 110-111.
47. ГАКК. Ф. Р-690. Оп. 3. Д. 2. Л. 241.
48. <http://korso-ug.ru/index-20.php>