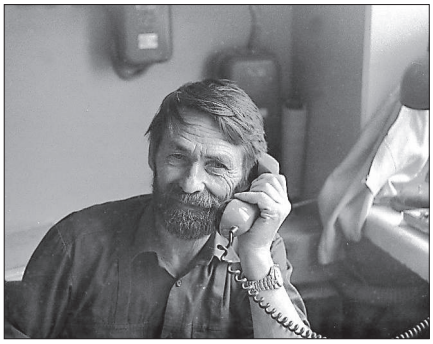
О.К. Гречищев

Как я помогал науке



К.г.-м.н. О.К. Гречищев

В ОИГГМ я пришел в 1993 г., отработав на производстве в полевых и стационарных геологических партиях Горного Алтая и Тывы без малого сорок лет. Этому поспособствовали давние связи с сотрудниками института и встречи с ними на разных месторождениях упомянутых регионов. Переехав из Кызыла на постоянное местожительство в Новосибирск, я неожиданно получил предложение перейти на работу в институт на вакантную должность руководителя шлифовальной мастерской.

После некоторых раздумий я принял это предложение, и в феврале меня представили коллективу, с которым предстояло работать в течение последующих пятнадцати лет. Официально я был зачислен в штат лаборатории № 14 ведущим инженером. Надо сказать, что назначение меня на должность руководителя коллектив встретил без особого энтузиазма. Но настороженность сотрудников вскоре сменилась уважением и взаимными симпатиями.

Что же представляла собой шлифовальная мастерская? Это было вспомогательное подразделение в составе Аналитического центра. Расходы на зарплату ее сотрудников финансировались за счет бюджетных ассигнований лаборатории Ф.В. Сухорукова. Производственные площади мастерской находились в пяти модулях кернохранилища. В комнате 101 стояли два немецких камнерезных станка «Неосекам», причем только один из них находился в рабочем состоянии. В углу у окна был смонтирован не имеющий отношения к распиловке промышленный наждачный станок, в другом – старый распиловочный станок САСП с выведенной из строя автоматикой и подачей камня на пилу при помощи штурвала. В этой комнате я и определил себе рабочее место. Поставив письменный стол и сейф, стал обживаться.

Коллектив шлифовальной мастерской: Л.С. Попова, З.С. Сайфулина, Л.И. Ипполитова, Т.А. Аржаткина, Л.Б. Громыко, С.И. Бобровская

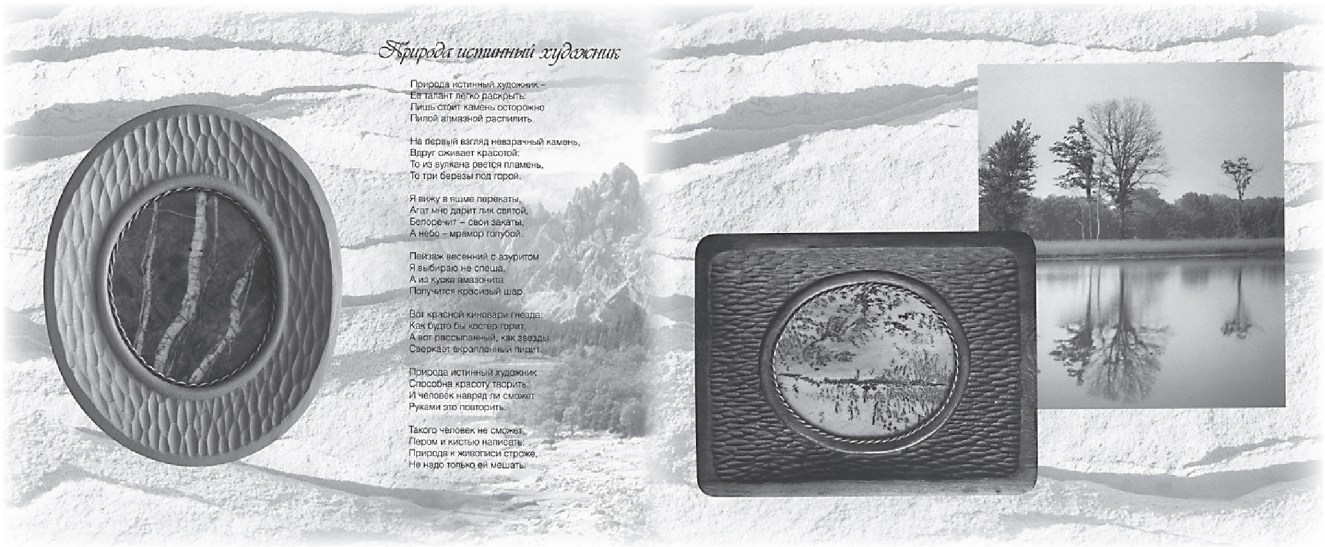
В комнате 105 были смонтированы два древних автоматических шлифовальных станка США-2 выпуска 1962–1964 гг. Здесь было рабочее место мастера Людмилы Ивановны Ипполитовой, которая принимала заказы, раскладывая образцы на лотки для распиловки с последующим изготовлением шлифов, и распределяла заказы между исполнителями. Тут же хранились образцы, ожидающие своей долгой очереди. Но главная работа Л.И. Ипполитовой заключалась в обработке заготовок на автоматах при помощи грубых абразивов до толщины 0,5–1 мм. В 106-й стояли пять шлифовальных станков кустарного производства, где заготовки шлифов после автоматов утончались до 0,05 мм мелкими абразивными порошками вручную. Комнаты 107 и 108 пред-

назначались для окончательной ручной доводки шлифов на стекле тонкими абразивами.

Коллектив шлифовальной мастерской был исключительно женский. Кроме Л.И. Ипполитовой здесь трудились Татьяна Архиповна Аржаткина, Сувада Ивановна Бобровская, Лилия Борисовна Громыко, Раиса Васильевна Дмитриенко, Людмила Самуиловна Попова, Зухра Сумгатовна Сайфулина, Антонина Николаевна Сошилова. Все они были высококвалифицированными специалистами по изготовлению шлифов, аншлифов, пластинок для термобарогеохимических исследований и шашек для микрозондов. Возраст большинства из них, к сожалению, подходил к пенсионному. У каждой за плечами был 10–25-летний опыт работы в шлифовальной мастерской.

Шлифовалка была завалена заказами, а их все несли и несли. Никакой очередности не существовало. Заказчики-геологи из-за отсутствия в штате распиловщика приходили в мастерскую и сами пилили свои образцы, что являлось грубейшим нарушением техники безопасности. 101-я комната была практически безхозной, своего рода проходным двором: распиловочный станок не чистился от шлама, работал на износ. Такое положение меня не устраивало, как и постоянная работа на заточном станке токаря из лаборатории Т.С. Юсупова. Было невыносимо находиться в помещении, когда одновременно двое пилили образцы на отрезном станке, а токарь затачивал свои резцы на наждаке.

Со скандалами и недовольством самостийных распиловщиков я поломал эту порочную практику, заставил сдавать заказы мастеру Л.И. Ипполитовой (с указанием в заявке необходимых работ). Она раскладывала образцы по лоткам, а я их забирал на распиловку. Несколько позднее решительным образом избавился от наждачного станка, перетащив его в комнату, где находился токарный станок. Постоянные нарекания геологов по поводу задержки сроков изготовления шлифов, скопившихся за многие месяцы, требовали от меня немедленных действий. Главным в тот период я считал освобождение мастерской от скопившихся заказов, с тем чтобы с



Страница из фотоальбома О.К. Гречищева и Б.Л. Щербова «Истинный художник»

нового года войти в работу «с чистого листа». Не менее важным считал также повышение оплаты труда до уровня, достойного квалифицированных шлифовальщиц.

Для решения первой задачи я сам взялся за распиловку образцов – опыт у меня был. Намного сложнее обстояло дело с вопросом оплаты труда – моя постоянная головная боль и нервотрепка, хождение по высоким кабинетам финансистов и плановиков, обоснование важности и необходимости нашего подразделения. Доходило до абсурда: зарплата шлифовальщика 4-го разряда долгое время была ниже минимального размера оплаты труда неквалифицированного работника. Четвертый разряд шлифовальщиц, установленный им еще в советское время, был значительно ниже их квалификации. Никаких официальных норм затрат труда и материалов при изготовлении шлифов в научных учреждениях не существовало. И сколько я ни добивался повышения разрядов своим сотрудницам, положительного результата так и не достиг.

Находясь в составе лаборатории № 14, мы, по сути, были ее нахлебниками. Для ликвидации задолженности мастерской по ранее сданным заказам ученый секретарь поспособствовал выделению нам из резерва генерального директора небольшой суммы денег, и мы буквально за три месяца освободились от долгов. В том году был поставлен рекорд по количеству изготовленных шлифов – 24 тыс. Одна только А.Н. Сошилова в декабре сдала шестьсот. Чтобы обеспечить всех сотрудников работой, мне приходилось за смену распиливать по пятисот образцов. Но полностью этой работе я отдаваться не мог, так как требовали ремонта шлифовальные станки, было необходимо постоянно делать проточку планшайбы для работы на этих станках, искать в городе и за его пределами алмазные отрезные круги, абразивные порошки, канифоль, канадский бальзам, предметные и покровные стекла и т. п.

Как-то я предложил часто посещавшему мастерскую ее бывшему сотруднику Ивану Степановичу Сидоренко снова поработать у нас. Переложив часть своих забот на его плечи, я стал активно готовить кандидатскую диссертацию. Интерес к науке у меня был с давних пор, а тут, в научном институте, имея за плечами 37-летний производственный стаж и огромный геологический материал по рудным месторождениям Тывы, грех было не защитить кандидатскую. По согласованию с начальством, один день в неделю я оставался дома и готовился к защите диссертации. Моим научным руководителем был А.А. Оболенский, давнишний мой начальник и наставник, работавший в 1950-х годах главным геологом Курайской экспедиции в Горном Алтае, где я начинал свою трудовую деятельность.

Шлифовальная мастерская. Сидят: Л.И. Ипполитова, А.А. Филатова, Л.С. Попова, О.К. Гречищев; стоят: З.С. Сайфулина, Т.А. Аржаткина, В.П. Бондаренко, Л.Б. Громыко

24 мая 1995 г. состоялась защита моей кандидатской диссертации по редкоме-

талльному Улуг-Танзекскому месторождению Тывы. Далеко не в каждом геологическом институте или другой организации геологической отрасли руководитель шлифовальной мастерской имеет степень кандидата наук! По горячим следам меня аттестовали на должность старшего научного сотрудника, но по непонятным причинам стать им мне не было суждено. После защиты диссертации я не бросил заниматься наукой, продолжал публиковать статьи по моему любимому Улуг-Танзеку, не участвуя ни в каких научных программах и не входя в авторские коллективы.

Надо было отдавать все свои силы основной работе. Снова из резерва генерального директора я выпросил немного денег для приобретения четырех камнеобрабатывающих станков различного назначения. В Красноярске подсмотрел ноу-хау – технологию изготовления каменных шаров с помощью буровых алмазных коронок. Приспособленный для ручной распиловки образцов небольшой станок «Неосекам» работал с пилами диаметром 200 мм. Распиловка крупных штуфов осуществлялась на станках САСП и приобретенном «Саймере». Она была непроизводительной, много времени уходило на закрепление камня в зажимах, не всегда по нужному направлению распила. Тогда-то и пришла идея переоборудовать «Неосекам» для установки на нем пил большого диаметра. После значительной модернизации станок заработал с отрезными кругами диаметром 250 и 300 мм.

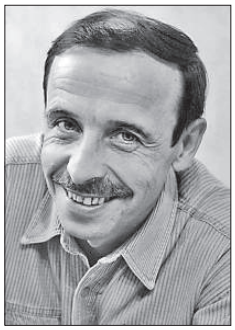
Это позволило во много раз сократить время исполнения заказов на изготовление полированных пластин и штуфов. При распиловке текстурных образцов часто на спиленных поверхностях выявлялись неожиданные картины и пейзажи. Такие каменные миниатюры, мастерски вставленные в рамки рукой моего друга Бориса Леонидовича Щербова, представляют собой нетленные шедевры творчества природы. Изготовление и последующая реализация таких каменных картин позволили приобретать необходимые для работы мастерской инструменты и материалы, главным образом алмазные пилы и абразивные порошки. Все это приходилось покупать у частников за наличные деньги.

Мой помощник Иван Степанович часто болел, уставал на работе – сказывался его солидный возраст, и через два года он уволился. Начались долгие поиски молодого и более энергичного работника, которые неожиданно увенчались успехом – удалось уговорить Владимира Бондаренко, сына моих акташских друзей Лилии Александровны и Петра Михайловича Бондаренко. Забегая вперед, скажу, что после моего ухода в 2007 г. на заслуженный отдых я передал руководство мастерской в его надежные руки.

К.г.-м.н. Ф.В. Сухоруков

Подвешенное положение шлифовальной мастерской в составе лаборатории Ф.В. Сухорукова разрешилось неожиданным образом. Какому-то финансовому гению пришла в голову идея взимать накладные расходы с подразделений института, исходя из площади рабочих помещений. После обнародования суммы накладных отчислений оказалось, что их размер у нас значительно превышает годовую зарплату коллектива. Когда я показал такой сравнительный анализ ученому секретарю ОИГГМ Василию Юрьевичу Колобову, то он усиленно начал продвигать идею выделения мастерской в самостоятельную единицу Аналитического

центра, выведя ее из состава лаборатории № 14. Планировалось оплачивать зарплаты сотрудников нашего подразделения из накладных расходов трех институтов ОИГГМ, заказывающих изготовление шлифов.



К.г.-м.н. В.Ю. Колобов, ученый секретарь ОИГГМ в 1993–2001 гг.

Эта полумера не изменила бедственного материального положения наших сотрудников. Если для выплаты мизерной зарплаты предусматривался какой-то лимит, то на приобретение материалов и инструментов не отпускалось ни копейки. Вплоть до 2000 г. на это шли деньги, вырученные от реализации каменных картин, шаров и других мелких сувениров. Недолго мы были в свободном плавании и наслаждались «свободой». Очередная реформа в институте похоронила надежды на достойную жизнь и работу – шлифовальную мастерскую ввели в состав лаборатории Т.С. Юсупова. На вопрос о причинах этого слияния он, не моргнув глазом, ответил, что «в шлифовальной мастерской должен быть хозяин».

Одновременно с этим переводом прекратилось финансирование зарплатного фонда сотрудников мастерской из накладных расходов, была сильно занижена стоимость одного условного шлифа, а по их количеству и определялась наша зарплата. Естественно, в деньгах мы не выиграли, а проиграли. Такая несправедливость заставила меня обратиться со служебной запиской к генеральному директору ОИГГМ академику Н.Л. Добрецову.

Вскоре накатилась очередная волна реформ, и нас передали в геологический музей, под начало моего друга Н.М. Подгорных. Работать с ним было одно удовольствие: полное взаимопонимание, доверие, взаимопомощь и выручка. Одновременно было пересмотрено положение по оплате труда сотрудников мастерской: тарифная ставка финансировалась из бюджета, а заработанные по договорам деньги распределялись как премиальные. Появились средства на материалы и незначительный ремонт станков и помещений. Наконец-то мои настойчивые обращения о предоставлении сотрудникам, занятым на изготовлении шлифов, дополнительного отпуска, как работающим во вредных условиях, увенчались успехом.

Самыми тяжелыми для нас были первые три месяца нового года, пока еще не поступили сверху бюджетные ассигнования и приходилось довольствоваться голым тарифом. В летнее время мы часто сидели «на голодном пайке» в ожидании, когда геологи вернутся с полей и загрузят нас заказами. Несмотря на невысокие оклады, мы, тем не менее, стали получать сносную зарплату за счет премий. В нашей работе появились стабильность и определенность.

В связи с разделением ОИГГМ на два самостоятельных института завершилось наше круговое 15-летнее блуждание по подразделениям – круг замкнулся, и мы снова оказались в Аналитическом центре (зав. – к.г.-м.н. Вадим Николаевич Реутский), созданном вновь в ИГМ. Итак, за полтора десятилетия сменилось пять начальников, курирующих шлифовальную мастерскую, пять бухгалтеров, пять экономистов; за эти годы в мастерской я истрепал пять пар обуви, получил обширный инфаркт, два инсульта и окончательно ослеп.

К.г.-м.н. О.К. Гречищев и В.Н. Реутский

Неизменным оставался только костяк шлифовальной мастерской. Совсем недавно ушла на заслуженный отдых Л.Б. Громыко, а еще раньше коллектив покинула Р.В. Дмит-

риенко, не смирившись с низкой зарплатой, и А.Н. Сошилова – по состоянию здоровья. Эти 15 лет были самыми тяжелыми для нашего коллектива, и без ложной скромности смею утверждать, что сумел удержать его от развала, наладив стабильную работу, обеспечив качественное и своевременное выполнение заказов и добившись сносных условий труда и достойной зарплаты.

С приходом нового директора ИГМ – Николая Петровича Похиленко – резко изменилось отношение к нашему подразделению. Из директорского фонда были выделены деньги на ремонт станочного парка, для проведения которого был направлен высококвалифицированный инженер-механик Лев Иванович Кучер. Закуплено новое зарубежное и отечественное оборудование, в корне изменившее весь технологический процесс и увеличившее производительность труда. Но это уже новейшая история шлифовальной мастерской, которую будут делать новые люди.

Гречищев Олег Константинович *– канд. геол.-мин. наук, зав. шлифовальной мастерской (1993–2007 гг.)*