

УДК 33:94(571.150)

ББК 65.03(2Рос-4Алт)63

Е. В. Демчик, Е. Н. Курсакова

К вопросу о развитии предприятий легкой промышленности Алтайского края в 1946–1970 гг. (на материалах Барнаульской трикотажной фабрики)

E. V. Demchik, E. N. Kursakova

On the Issue of the Development of Light Industry Enterprises of the Altai Territory in 1946–1970: The Barnaul Knit Goods Factory Case Study

Исследуется материально-техническое состояние производства предприятий легкой промышленности Алтайского края в 1946–1970 гг., подробно рассматриваются вопросы снабжения сырьем и вспомогательными материалами, выполнение производственных показателей на Барнаульской трикотажной фабрике, а также уделяется внимание таким факторам повышения эффективности трикотажного производства, как рационализаторство, изобретательство и социалистическое соревнование.

В условиях современной рыночной экономики существовавшая в советский период система внедрения рацпредложений, изобретательства, производственное соревнование оказались полностью девальвированы. Однако все вышеперечисленные факторы могут стать важными инструментами программы развития производства, с помощью которых повышается эффективность и конкурентоспособность оборудования и технологий, улучшаются условия труда. Творческая инициатива доказала свою эффективность в организации производства, причем не только в плановой экономике, но и рыночной. Во многих странах (Япония, Китай и др.) используется опыт соревновательной практики производства.

Ключевые слова: легкая промышленность, Алтайский край, Барнаульская трикотажная фабрика, рационализаторство, социалистическое соревнование.

DOI 10.14258/izvasu(2013)4.2-30

Легкая промышленность Алтайского края понесла огромные потери в период системного кризиса 1990-х гг., и в целом она продолжает оставаться убыточной отраслью, потеряв важное место, которое занимала в доперестроечный период. Дело в том, что предприятия легкой промышленности края имели высокую зависимость от импорта сырьевых ресурсов и оборонного заказа. С развалом СССР и разрывом хозяйственных связей между республиками, со снижением оборонного заказа самые крупные из предприятий этой отрасли потерпели крах. Однако не все предприятия легкой промышленности Алтайского края исчезли в небытие. Благодаря

In the article the authors examine the logistical status of light industry enterprises of the Altai Territory in 1946–1970, carefully consider the issues of raw and auxiliary materials supply, implementation of production indicators at the Barnaul knit goods factory and pay a great deal of attention to such factors of increasing the efficiency of knitwear production as employee suggestion systems, inventive activities and socialist competition. In terms of modern market economy the Soviet system of implementation of work improvement suggestions, inventive incentive, and production competition turned out to be absolutely devaluated.

However, all the above mentioned factors can become important instruments of the production development program which helps to increase the efficiency and competitiveness of equipment and technologies and to improve working conditions. Creative initiative proved its efficiency in the production organization not only in planned economy, but in market economy as well. Many countries (Japan, China, etc.) use the experience of the competitive production practice.

Key words: light industry, Altai territory, Barnaul knit goods factory, innovation, socialist competition.

производственной деятельности ООО «Трикотаж плюс» трикотажная отрасль в крае развивается быстрыми темпами.

ООО «Трикотаж плюс» образовано на базе одного из старейших предприятий легкой промышленности Алтайского края — Барнаульской трикотажной фабрики, которая была организована в 1939 г. как трикотажно-пошивочная фабрика отдела местной промышленности Барнаульского горисполкома (протокол № 13 заседания президиума Барнаульского горсовета от 21 июня 1939 г. «О присвоении наименования предприятиям горместпрома») [1, л. 3]. В 1941 г. фабрика разделилась на швейную и трикотажную.

С 2003 г. данное производство наряду с другими предприятиями входит в состав Сибирской производственно-торговой компании (СПТК). Безусловно, успешная деятельность современного производства на 90% зависит от грамотного управления им, способности руководителя создать должный морально-психологический климат для эффективной работы. Однако большое значение имеют и исторические традиции предприятия. Самые важные из них — личная ответственность, заинтересованность, отождествление личных и общественных интересов — на Барнаульской трикотажной фабрике во многом были заложены в первые два послевоенных десятилетия. При низком материально-техническом состоянии производства, неудовлетворительном снабжении фабрики сырьем и вспомогательными материалами производственные планы выполнялись и перевыполнялись.

В рамках данной статьи рассмотрим особенности производственной деятельности Барнаульской трикотажной фабрики (БТФ), роль различных форм соревнований и новаторства в реализации производственной программы, процесс складывания особого морально-психологического климата в коллективе в 1946–1970 гг.

Согласно пятилетнему плану восстановления и развития народного хозяйства СССР на 1946–1950 гг. основная задача заключалась в том, чтобы восстановить довоенный уровень промышленности и сельского хозяйства. За годы войны в крае резко изменилась отраслевая структура промышленности. Текстильная отрасль, включающая в свой состав трикотажную и валяльно-войлочную, снизила свой удельный вес (табл. 1) [2, с. 26].

Таблица 1
Удельный вес отраслей крупной промышленности, %

Отрасли	1940	1942	1945
Металлообрабатывающая	12,5	39,7	59,5
Текстильная	20,3	15,3	10,5
Пищевкусовая	41,8	23,7	13,3
Лесоразрабатывающая	0,9	3,9	2,1

Согласно плановым заданиям четвертой пятилетки на предприятиях легкой промышленности Алтайского края следовало начать подготовку к переводу предприятий на 8-часовой рабочий день, укрепить дисциплину, разработать график отпусков, которого до этого не было. Кроме того, необходимо было озаботиться капитальным ремонтом и вводом в эксплуатацию оборудования, которое во время войны вышло из строя; начать внедрение в производство новых видов гражданских изделий; заняться подготовкой собственных кадров.

Полная инвентаризация всех материальных ценностей и незавершенного производства на 1 января 1947 г. выявила самую большую проблему, которую необходимо было решать в первую очередь — нали-

чие большого количества неисправного оборудования, хранящегося на складах.

В течение первых послевоенных лет предприятия практически не получали нового оборудования, по-прежнему ощущалась острая нехватка запасных частей. Ежегодно вместо восстановления количество действующих машин уменьшалось. Аналогичная ситуация была и на Барнаульской трикотажной фабрике. Практически все оборудование фабрики нуждалось в капитальном ремонте [3, л. 65].

Производственная программа для трикотажной фабрики все послевоенное десятилетие определялась технико-экономическим планом промышленного предприятия (промтехфинпланом), утвержденным управлением местной промышленности Алтайского края (Алткраймеспромом), а с 1958 г. краевым управлением легкой промышленности Алтайского края (крайлегпромом). Снабжение сырьем и вспомогательными материалами для выполнения производственной программы производилось по следующим источникам: основное сырье, хлопчатобумажная и полушерстяная пряжа поставлялись по централизованным фондам от Барнаульского меланжевого комбината, Омского текстильного комбината городского управления местной промышленности (горместпрома) и московской фабрики «Красное веретено», вспомогательные материалы (красители, резинка шнуровая и швейные нитки) — по фондам Главного управления материально-технического снабжения предприятий местной промышленности (Главместпромснаба) Министерства местной промышленности РСФСР. Брачная пряжа получалась фабрикой по нарядам Управления снабжения и сбыта местной промышленности Алтайского края (краймеспромснабсбыта) от перемоточного производства Управления местной промышленности Алтайского края (краймеспрома). Фурнитура заготавливалась работниками снабжения фабрики.

На протяжении всего рассматриваемого периода материально-техническое снабжение фабрики было неудовлетворительным. По наличию оборудования фабрика должна была перерабатывать в основном пряжу хлопчатобумажную № 54–65, вискозный шелк № 60–90, полушерстянную пряжу и чистощерстяную крашеную № 9–32. Получала же от Барнаульского меланжевого комбината и Барнаульского хлопчатобумажного комбината преимущественно пряжу № 34–40 пониженной сортности, загрязненную, слабую на разрыв и некрашеную. Вследствие этого самые лучшие и производительные кругловязальные машины МСП-3 работали с неполной нагрузкой. Снабжение фабрики вспомогательными материалами, например, трикотажными иглами, было поставлено еще хуже. Иглы отгружались в адрес фабрики с большими переборами и не в полном объеме. Исключительно плохо поставлялись химикаты (жидкое стекло и пергидроль), из-за чего отбелка полотна производилась не полностью. Очень часто менялись

К вопросу о развитии предприятий легкой промышленности Алтайского края...

поставщики по сырью и вспомогательным материалам, что отражалось на производительности труда, качестве поставляемого сырья и реализации фондов [4, л. 5].

Из таблицы 2 [5, л. 8] видно, что фабрика совершенно не была обеспечена сырьем и материалами для выполнения выработки планируемого ассортимента трикотажа. Однако при дефиците необходимых материалов часто на складе производства скапливались излишеству-

ющие, сверхнормативные запасы товарно-материальных ценностей, которые БТФ пыталась самостоятельно реализовать предприятиям этого же управления и совнархоза (с 1963 г. фабрика подчинялась управлению швейно-трикотажной промышленности Кузбасского Совета народного хозяйства (Совнархоза) (приказ №272 от 3 апреля 1963 г. Совета народного хозяйства Кузбасского экономического района).

Таблица 2

Уровень потребности и поставок сырья и вспомогательных материалов на БТФ

Сырье и вспомогательные материалы	1961		1963		1965	
	потребность	поставлено	потребность	поставлено	потребность	поставлено
Пряжа х/б (тн)	500	487				
Пряжа п/ш	56,3	45,6	39,5	12		
Пряжа вискозного шелка №45/1			54,0	2,5		
Пряжа вискозного шелка №60/1			112,4	48,8		
Резинка шнуровая, тыс. м	20400	19080				
Тесьма х/б	36750	13000	124,8	50		
Пергидроль, т	18	8	19	16	21	500 кг
Иглы трикотажные, тыс. шт.	630	420				
Запасные части к фанговому оборудованию			1,8	Не было		Не было
Запасные части к вязальному оборудованию	5,42	2,0	10,0	0,3	6347 руб	2869 руб
Запасные части к мотальному оборудованию			3,8	Не было		Не было
Бумага оберточная, т					19	7
Шпагат для упаковки готовых изделий					2,6	0,9
Нитки на куфтах №40, 60–80, тыс. руб.					150	Не было

Практически весь рассматриваемый период фабрика не получала запасные детали, а изготавливала их в своей крайне слабо оснащенной мастерской с применением ручного труда, что сказывалось на их качестве.

Однако, несмотря на слабое материально-техническое снабжение фабрики, процесс производства не стоял на месте. Путем реорганизации отдельных циклов работ и реконструкции в 1952 г. красильно-сушильного цеха был улучшен технологический процесс производства, что дало возможность перевода выпуска продукции с тех условий на стандартные изделия в соответствии с ГОСТом. Был построен трансформаторный киоск на 60 КВ, что дало возможность получать электроэнергию по высоковольтной линии без перебоев. Вновь было организовано ткацкое производство для выработки хлопчатобумажных и полшерстяных текстильно-штучных изделий (платков, шарфов, кашне), для чего были приобретены за счет ссуды Госбанка 9 ткацких ручных станков и одна крестомотальная машина. Большое значение в уве-

личении выпуска изделий имело также приобретение двух шпульно-мотальных машин на 32 веретена. Используемые до этого машины на 24 веретена были устаревшей, износившейся конструкцией, из-за чего часто задерживалась перемотка пряжи, и трикотажное оборудование не имело полной загрузки. Были пересмотрены нормы выработки и расхода сырья, материалов, технологического топлива и электроэнергии и созданы прогрессивные нормы расхода на единицу изделия.

В 1953 г. в соответствии с Директивой XIX съезда КПСС о повышении выпуска изделий местной промышленностью за пятилетие не менее чем на 60% было предусмотрено по трикотажной фабрике увеличение выпуска изделий на 31,6%. Для выполнения этого плана была произведена замена старого, изношенного оборудования на новое. С этой целью фабрикой было получено разрешение Алтайской краевой конторы госбанка на открытие годичного кредита на приобретение трикотажного оборудования на 37 тыс. руб. [6, л. 2].

К концу 1950-х гг. на фабрике было частично заменено вязальное оборудование, полностью мотальное оборудование. Некоторые машины подверглись модернизации и обновлению отдельных узлов. В начале 1960-х гг. были установлены и освоены производством швейные красообметочные машины фирмы «Текстима» класса 08509, швейные машины для пошивки кружев фирмы «Минерва» (Чехословакия), импортные машины для выметки петли.

Долгое время на фабрике перемот пряжи производился с бумажной патронки на деревянные шпули на шпульно-мотальных машинах «Гроссер», которые были малопроизводительны и в силу своих конструктивных недостатков быстро изнашивались. За счет ссуды Государственного банка фабрикой была изготовлена бабино-мотальная машина на 130 веретен, ко-

торая заменила 10 шпульно-мотальных машин, приобретены кругловязальные машины МСГП.

Кроме того, за счет ссуды Госбанка были переделаны кругловязальные машины 18 класса с 4 замков до 16 замков, установлен новый швейный конвейер; приобретены 5 плоскофанговых машин, по одной жаккардной машине, центрифуге, распошивальной машине; устроены пряжесушильный шкаф, оплеточный станок, тележка на рельсах, механический привод к фанговой машине; приобретены 6 швейных машин «Оверлок». Все эти мероприятия позволили высвободить только в вязальном цехе более 10 человек и в то же время значительно увеличить выработку трикотажного полотна.

В целом фабрика в течение 1950–1960-х гг. выполняла плановые показатели (табл. 3) [7, л. 2].

Таблица 3

Выполнение плановых показателей на БТФ в 1950-1960е гг.

Показатель	1951	1952	1965	1966	1967	1968	1969	1970
Реализация, тыс. руб.	3842	4753 (104%)	5541 (113%)	5738 (104,5%)	5881 (99,5%)	5972 (95%)		
Товарная продукция, тыс. руб.	3950	4852 (107%)	5355 (111%)	5743 (104%)	5878 (99,5%)	5922 (94,;%)	6502 (119%)	
Бельевой трикотаж, тыс. шт.	3905	4100 (100%)	4026 (100%)	4132 (100%)	3654 (100%)	1732 (96,2%)	268813 (122%)	
Верхний трикотаж, тыс. шт.	695,6	1088 (109,5%)	1232 (104%)	1330 (110%)	1620 (100%)	1996 (87,8%)		
Стоимость всей продукции, тыс. руб.	3342	4079	4380	4680	4726	4847		
Прибыль, тыс. руб.	658	828 (118%)	1073 (119,6%)	1058 (100%)	1173 (103%)	1027 (98%)	365 (183%)	
Численность ППП	639	682	697	686	632	679	235	232
Производительность труда, руб.	6250	7125	7840	8471	8619	8826		
Процент ручного труда	11,8	9,8	9,3	9,2	8,4	8,4		
Прогулы, ч/дн	45	25	64	78	201	185		
Валовая продукция в ценах на 1 июля 1955 г.	3767	4510 (107%)	4979 (111%)	5339 (104%)	5428 (99,5%)	5545 (94,3%)	4549 (119%)	4796 (104%)
Модернизировано технологического оборудования, ед.	76	50	51	25	51	18		
Освоено видов новой продукции	-	10	10	9	10			
Производственная площадь, тыс. м ²	3298	3298	3298	3298	3298	3298		

Однако в годовых отчетах фабрики по основной деятельности можно встретить многочисленные данные, что планирование проводилось не на должном уровне. Плановые показатели часто менялись со стороны вышестоящей организации, что затрудняло правильное планирование на месте и организацию ритмичной работы предприятия. В 1960 г., например, фабрике был доведен непосильный план по валовой и товарной продукции с ростом против достигнутого выполнения в 1959 г. более чем на 30%. Чтобы его выполнить, фабрике пришлось срочно использовать

экстенсивные факторы производства: набирать новых рабочих, обучать их трикотажным профессиям, организовывать работу фабрики в три смены [8, л. 2].

Одна из основных причин, по которой на Барнаульской трикотажной фабрике в условиях неудовлетворительного снабжения предприятия сырьем и материалами, отсутствия необходимого оборудования выполнялись производственные планы, расширялся ассортимент и качество продукции — это организованное действенное социалистическое соревнование.

С января 1947 г. по почину бригадира обувной фабрики «Парижская Коммуна» Василия Матросова развернулась борьба за разработку и выполнение на каждом предприятии плана организационно-технических мероприятий по внедрению передовых методов труда [2, с. 28]. С 17 июля 1947 г. по инициативе старшего мастера московского завода «Калибр» Николая Российского началось движение за коллективную стахановскую работу на участке. В декабре 1948 г. по почину комсомольско-молодежной бригады Валентины Хрисановой с Московского электролампового завода начинается движение за ритмичную работу по часовому графику, за ускорение оборачиваемости оборотных средств и получение сверхплановых накоплений. В июне 1948 г. мастер комбината «Трехгорная мануфактура» им. Дзержинского В. И. Ворошин выступил с инициативой развернуть соревнование за высокую культуру производства, чистоту и порядок на рабочем месте. По почину мастера закройного цеха ленинградской фабрики «Скороход» Ольги Муштуковой началось движение за экономию материалов, внедрение лицевых счетов экономии.

Десятки предприятий Алтайского края, в том числе и Барнаульская трикотажная фабрика, поддержали эти почин и добились хороших показателей. Если за 1948 г. реализация продукции в оптовых ценах предприятия составила 2366 тыс. руб., то в 1949 г. — 3570 тыс. руб. [9, л. 28].

В 1950-х гг. социалистическое соревнование на предприятии усиливается и принимает новые формы — индивидуальное, по цехам и сменам. Итоги индивидуального соцсоревнования освещались еженедельно по сменам и ежемесячно по цехам. В 1952 г., например, передовиками соревнования была смена А. А. Соколовой, в которой оверложница Т. Г. Тамбовская выполняла норму на 170–180%; вязалка Н. М. Кузнецова — на 150–160%; бракер Н. Я. Иконникова — на 160–180%, автоматчица М. С. Татаринцева — на 150–160% [4, л. 4].

По почину Александра Чутких на БТФ организуется бригада отличного качества продукции. Трудящиеся глубоко понимали значение этого движения. Оно состояло в том, чтобы, увеличивая выпуск и снижая себестоимость продукции, в то же время добиваться и улучшения ее качества. По итогам 1952 г. удалось повысить качество изделий первого сорта, за что коллектив фабрики был удостоен переходящего Красного знамени крайисполкома и краевого совета профсоюзов (крайсовпрофа) с денежной премией и занесен на районную доску почета [3, л. 51].

Безусловно, движение за экономное расходование сырья, топлива, материалов, за улучшение качества продукции на всем протяжении 1950-х гг. давало свои положительные результаты. Коллектив фабрики неоднократно занимал почетные места в социалистическом соревновании среди предприятий лег-

кой промышленности, поэтому оно было продолжено и в 1960-е гг. В этот период наряду с социалистическим и коммунистическим соревнованием широкое распространение получила научная организация труда рабочих, ИТР и служащих. На фабрике была организована первичная организация научно-технического общества (Совет НТО) и Совет первичной организации Всесоюзного общества изобретателей и рационализаторов (ВОИР), которые систематизировали поступающие предложения о внедрении изобретений и рационализаторские предложения, просчитывали их экономический эффект.

Таблица 4

Уровень поступления и внедрения рационализаторских предложений на БТФ в 1960-е гг.

Показатель	1960	1961	1963	1964	1965	1966	1967	1968	1969
Поступило рац. предложений	13	17	16	26	31	22	27	24	23
Из них внедрено	13	8	16	25	27	21	24	24	23

Из всех рационализаторских предложений, поступивших в это время в НТО (табл. 4), можно назвать самые эффективные [10, л. 7].

При работе вязальной машины КТ-1 часто задерживалась начесная нить. По предложению рационализаторов И. Н. Власкина и В. М. Жданова был изготовлен змеевик для улавливания нити и для создания нормального натяжения. Условно-годовая экономия от внедрения данного предложения составила 387 руб.

Сушильный шкаф в красильном цехе имел малую пропускную способность. После внедрения предложения Б. В. Журавлева была произведена реконструкция шкафа: отсос влажного воздуха сопряжен с дутьем. В результате пропускная способность значительно увеличилась. Условно-годовая экономия составила 642 руб.

Центрифуги ТВ-1200-2Н были несовершенны по конструкции, из-за сильной вибрации выходили из строя электротормоз и гнездо центрального подшипника, что сопровождалось большими простоями. По предложению Б. В. Журавлева был устроен ручной тормоз и ликвидированы простои. Экономия составила 2570 руб.

Иглы кардоленты необходимо было периодически чистить от пуха. Чистка машин вручную занимала две смены и происходило это не реже одного раза в неделю. По предложению Е. С. Макаревича было изготовлено приспособление для механизированной чистки игл. Экономия составила 4080 руб.

На фабрике на котельных машинах прикеттлевку изделий производили вручную. По предложению В. Г. Куртакова и М. И. Половых списанную распошиваль-

ную машину 74 кл. приспособили для кетглевки воротников и баек. Экономический эффект составил 4483 руб.

Предложение В. М. Семенова и К. А. Гусева «Реконструкция отягивающего аппарата вязальных машин МС-5 и МС-5 «1» дало экономический эффект от внедрения 1,7 тыс. руб. Предложение заключалось в том, что на отягивающем аппарате червячные шестерни на бронзовых втулках часто выходили из строя из-за срабатывания бронзовых втулок, которые предложено было заменить шарикоподшипником №262, для чего предварительно расточили корпус, изготовили 2 фланца под подшипник. В результате внедрения предложения срок службы шестерен увеличился с 10–30 дней до 6 мес.

Рацпредложение В. Н. Боровой и С. А. Романовской «Изменение технологии крашения платированного полотна по сокращенному режиму» заключалось в изменении температуры и приемов крашения, что позволило сократить процесс крашения с 3 часов 40 минут до 2 часов 30 минут. Внедрение данного предложения обеспечило дополнительный выпуск до 52 т платированного полотна, что позволило выпустить дополнительно несколько тысяч штук изделий. Экономия от снижения расценок и за счет дополнительного выпуска изделий составила 3,02 тыс. руб.

Предложение слесаря В. М. Жданова и инженера В. И. Куртаковой «Приспособление для быстрой смены игл на машинах МС» позволило в два раза сократить расход времени на замену игл на машинах МС и дало экономии 714 руб. в год [10, л. 15].

Рационализаторские предложения главным образом были направлены на усовершенствование и модернизацию оборудования, улучшение технологии, повышение производительности труда и условий труда. Лучшие рационализаторы фабрики получали вознаграждение от председателя Совета ВОИР и инженера по рационализации.

С 1 января 1967 г. предприятие стало участником в соревновании за коммунистический труд [11, л. 3]. На 1 января 1970 г. из общего количества работающих на фабрике — 717 чел.:

— участвовало в соревновании за коммунистический труд — 558 чел.;

— за звание ударника коммунистического труда — 546 чел. (носили же это почетное звание 182 чел.);

— 335 человек соревновалось по почину В. Н. Плетневой за выполнение пятилетнего производственного задания к 100-летию со дня рождения Ленина (выполнили четырехлетнее задание досрочно 260 чел.);

— по инициативе ткачихи ордена Трудового Красного знамени московской х/б фабрики им. М. В. Фрунзе М. С. Иванниковой за экономию сырья и материалов — 162 чел.;

— по почину Подольского механического завода им. Калинина организовано шефство передовиков производства над работниками с низкой квалификацией — 14 чел.;

— по почину ткачихи ордена Ленина Ивановского меланжевого комбината им. К. И. Фролова Л. И. Омельченко по повышению роста производительности труда — 35 чел. [12, л. 7].

И хотя количественные данные об участвовавших в различных формах соревнований не дают достаточного представления о реальной роли соревновательных практик в развитии производства, бесспорно, что благодаря соревнованию и изобретательству формировалась ответственность, заинтересованность работников и в результатах своего труда, и в успешности деятельности предприятия в целом. Это позволяло коллективу фабрики выполнять годовые планы по всем технико-экономическим показателям, несмотря на неудовлетворительное снабжение предприятия сырьем.

В условиях современной рыночной экономики существовавшая в советский период система внедрения рацпредложений, изобретательства, производственное соревнование оказались полностью девальвированы. Однако все вышеперечисленные факторы могут стать важными инструментами программы развития производства, с помощью которых повышается эффективность и конкурентоспособность оборудования и технологий, улучшаются условия труда. Творческая инициатива доказала свою эффективность в организации производства, причем не только в плановой экономике, но и рыночной. Япония уже много лет прибегает к соревновательной практике производства. Безусловно, и на современных российских предприятиях накопленный в предыдущие годы исторический опыт организации производства при его адаптации к новым условиям может быть востребован и использован.

Библиографический список

1. Государственный архив Алтайского края (ГААК). — Ф. 1405. — Оп. 1. — Д. 19.
2. Алтай в послевоенный период / под ред. А. И. Лизинной. — Барнаул, 1974.
3. ГААК — Ф. 1405. — Оп. 1 — Д. 20.
4. ГААК. — Ф. 1405. — Оп. 1. — Д. 21.
5. ГААК. — Ф. 1405. — Оп. 1. — Д. 23.

6. ГААК. — Ф. 1405. — Оп. 2. — Д. 1.
7. ГААК. — Ф. 1405. — Оп. 1. — Д. 25.
9. ГААК. — Ф. 1405. — Оп. 1. — Д. 24.
10. ГААК. — Ф. 1405. — Оп. 2. — Д. 26.
11. ГААК. — Ф. 1405. — Оп. 2. — Д. 73.
12. ГААК. — Ф. 1405. — Оп. 2. — Д. 66.