— Андрей Анатольевич, на сегодняшний день созданная вами фирма имеет собственные производственные площади, необходимое производственное оборудование для выпуска анодных заземлителей и диагностики трубопроводов, два офисных помещения в Новомосковске и офис московского представительства. Насколько быстро шло развитие компании?

— Все шло медленно, что называется, шаг за шагом. Начального капитала как такового не было. 11 лет назад я занимался наукой, только окончил аспирантуру. Нас — единомышленников, желающих открыть свое дело, — собралось шесть человек. И только потом, когда появилась необходимость разделить функции, штат стал увеличиваться... Вопрос с будущей продукцией был решен быстро и легко — на этот момент оказалось, что в работе трукция контактного узла. Место контакта заглублено в тело электрода и полностью изолировано химически стойким компаундом от воздействия агрессивной среды прианодного пространства. Во-вторых, соединение анодных кабелей с магистральным кабелем осуществляется с помощью термитной сварки. При таком способе соединения сопротивление контакта соответствует сопротивлению медного проводника. В-третьих, для изоляции кабельных соединений мы используем термоусаживаемые муфты. А это значительно облегчает монтаж в трассовых условиях и повышает надежность соединения. Кроме того, прианодное пространство наших заземлителей заполняется коксо-минеральным активатором, специально разработанным для снижения переходного сопротивления анод-грунт, а также снижения ско-