

ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬ



КОРПОРАТИВНАЯ ГАЗЕТА

АО «УРАЛЬСКИЙ ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»



НАЗНАЧЕН ВРЕМЕННЫЙ ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР АО «УПЗ»

С 1 июня 2021 года в соответствии с решением заседания Совета директоров временным генеральным директором Уральского приборостроительного завода стал **Юрий Михайлович Валутев**.

Юрий Михайлович окончил Уральский Федеральный Университет имени первого Президента России Б.Н. Ельцина в 2001 году, в 2014 – получил дополнительное образование МВА (Управление развитием бизнеса).

Трудовая деятельность Юрия Михайловича проходила в коммерческих организациях: АО «ТД КЭНПО-калий», АО «ТД БМЗ», ООО «Исеть-Инжиниринг», ООО «ПСГ» и ООО «АКАЦИЯ-авиа».

В сентябре 2020 года стал коммерческим директором АО «УПЗ» до назначения на должность временного генерального директора.

На сегодняшний день перед главой АО «УПЗ», в первую очередь, стоят следующие задачи: выполнение государственного оборонного заказа и других обязательств перед партнёрами, развитие линейки медицинской техники, а также оптимизация производственных процессов.

УВАЖАЕМЫЕ КОЛЛЕГИ!

В этом году Уральскому приборостроительному заводу - 236 лет. Без сомнения, предприятие уникально: обладая мощным потенциалом, УПЗ осуществляет деятельность в сфере медицинской техники и авиационного оборудования, а также располагает многочисленными технологическими возможностями.

Не каждое предприятие может похвастаться такой богатой историей. С момента основания до настоящего времени завод не приостанавливал свою деятельность. Опыт и мощь, накопленные десятилетиями, помогают нам и сегодня оставаться ведущим предприятием России по изготовлению и ремонту сложнейших изделий.

Прошлый год для всех прошёл нелегко, но мы доказали, что в случае необходимости наша команда способна осуществить, казалось бы, невыполнимые задачи. Коллектив выполнил крупнейший государственный контракт на выпуск аппаратов искусственной вентиляции лёгких. Да, мы столкнулись с трудностями. Однако, это помогло нам достигнуть цели.

Останавливаться на этом нельзя: мы не должны забывать о том, что авиационная техника – это также основной профиль УПЗ. Сейчас необходимо обратить особое внимание на это направление и приложить максимум усилий для выполнения действующих обязательств перед нашими заказчиками и партнёрами.

Отдельное внимание хочется уделить коллективу. Сейчас на УПЗ трудится более 800 человек: от молодых ребят до опытных специалистов. Многие трудятся на заводе более 10 лет – особая благодарность им за доверие, лояльность, приверженность и неравнодушие!

От всей души поздравляю коллектив «Уральского приборостроительного завода» с Днём образования предприятия! В такую знаменательную дату еще раз хотим сказать спасибо всем, кто вкладывает свои силы и душу в трудовую деятельность на УПЗ.

Желаем сотрудникам и их семьям долгих и счастливых лет жизни, неутомимой энергии, оптимизма и жизнелюбия. Вместе мы делаем наш завод лучше!

Временный генеральный директор
АО «Уральский приборостроительный завод»
Юрий Михайлович Валутев





Конференция «Актуальные вопросы и инновационные технологии в анестезиологии и реаниматологии»

29 и 30 апреля в Санкт-Петербурге прошла конференция, на которой обсуждались вопросы обеспечения отделений реанимации и интенсивной терапии, внедрения новых технологий в педиатрии, сестринском деле, при амбулаторной анестезиологии, а также инновационные методики и новые подходы в анестезиологии и реаниматологии.

«Уральский приборостроительный завод» под эгидой Министерства промышленности и торговли России представил аппарат ИВЛ для детей и взрослых «Авента-М»; специалисты завода рассказали о возможностях универсального аппарата ИВЛ «Авента-У» и нового аппарата «Авента Вита», серийный выпуск которого планируется начать в уже в этом году.

«Нам удалось обсудить немало различных вопросов, предложений по работе аппарата «Авента-М», а также дать различные консультации по режимам работы, методам калибровки, условиям эксплуатации аппарата», - рассказывает **Куликов Алексей Александрович**, ведущий менеджер отдела продаж медицинской техники.

Организаторы конференции: Ассоциация анестезиологов-реаниматологов Северо-Запада, Научно-практическое общество анестезиологов-реаниматологов Санкт-Петербурга, Комитет по здравоохранению Санкт-Петербурга.

ВЫСТАВОЧНЫЙ СЕЗОН «УПЗ»

Врачи анестезиологи-реаниматологи – это особые специалисты, ведь они имеют дело с пациентами на грани жизни и смерти. Как анестезиологи они отвечают за то, чтобы хирургическая операция проходила безболезненно и безопасно для пациента. Как реаниматологи – оказывают неотложную помощь, когда человек находится в состоянии, угрожающем жизни. Профессия тесно связана со всеми разделами медицины, требует глубоких знаний и безукоризненных практических навыков. Об этом шла речь на мероприятиях для профессионального сообщества, в которых «Уральский приборостроительный завод» принимал участие и презентовал аппараты искусственной вентиляции легких.

VIII съезд Забайкальского общества анестезиологов-реаниматологов

С 28 по 29 апреля «Уральский приборостроительный завод» принял участие в VIII съезде Забайкальского общества анестезиологов-реаниматологов. Мероприятие проходило на площадке Читинской государственной медицинской академии.

Минувший год был одним из самых трудных в истории для системы здравоохранения и службы анестезиологии и реаниматологии в регионе. Однако ЗОАР продолжает работать и ставить перед собой новые задачи, отвечая на современные вызовы.

Первый день был посвящен вопросам работы ЗОАР и реформам системы медицинского образования. Во второй день очно в съезде приняли участие профессор: В.А. Сергеева из Курска; профессор В.А. Мазурок из Алмазовского центра Санкт-Петербурга с лекцией по инфузионной терапии и другие гости.

В рамках конференции работала выставка медицинского оборудования и лекарственных препаратов, на которой были представлены некоторые новинки рынка. «УПЗ» представил на выставке универсальный аппарат ИВЛ «Авента-У» для всех категорий пациентов – от недоношенных новорожденных до взрослых, аппарат ИВЛ «Авента-М» для детей и взрослых.

На мастер-классе «Особенности использования аппаратов ИВЛ Уральского приборостроительного завода» старший врач-консультант «УПЗ» Юрий Хрипун рассказал о разрабатываемой и производимой в АО «УПЗ» медицинской технике, особенностях работы на аппарате ИВЛ «Авента-М», а также ответил на вопросы врачей о работе аппарата.

Съезд прошел с соблюдением всех требований по эпидемиологической безопасности.

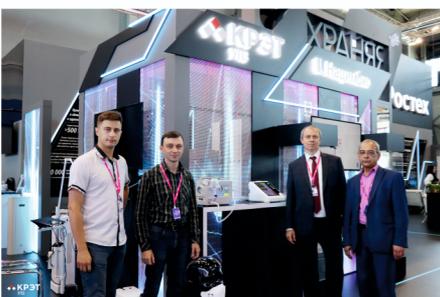


Балтийский форум «Актуальные проблемы анестезиологии и реаниматологии»

В период с 30 июня по 3 июля в балтийском городе Светлогорск прошел юбилейный 10-й балтийский форум. Десятки специалистов по анестезиологии и реаниматологии собрались обсудить проблемы в области проведения респираторной медицины. Внимание было уделено современному состоянию и методикам лечения пациентов с новой коронавирусной инфекцией.

«УПЗ» традиционно представил известный широкому кругу медицинских специалистов аппарат ИВЛ «Авента-М», а также уже серийно выпускаемый аппарат ИВЛ «Авента-У».

На съезде выступили: главный анестезиолог-реаниматолог Минздрава РФ Молчанов И.В., главный внештатный анестезиолог-реаниматолог Свердловской области Левит А.Л., ведущие научные сотрудники кафедр различных медицинских университетов страны.



Международная промышленная выставка «ИННОПРОМ»

5-8 июля в Екатеринбурге в 11-й раз прошла международная промышленная выставка ИННОПРОМ. Основная тема – «Гибкое производство». Страной - партнером выставки стала Италия. Деловая программа включала более 150

мероприятий, в которых приняли участие более 500 спикеров и экспертов, руководители крупнейших компаний из более 20 стран мира.

«Уральский приборостроительный завод» в составе экспозиции Госкорпорации «Ростех», который в этом году прошел под девизом «Сохраняя жизни», представил: аппарат ИВЛ «Авента-М» для взрослых и детей, аппарат ИВЛ «Авента-У» для всех категорий пациентов и новый аппарат ИВЛ «Авента-Вита» для взрослых и детей.

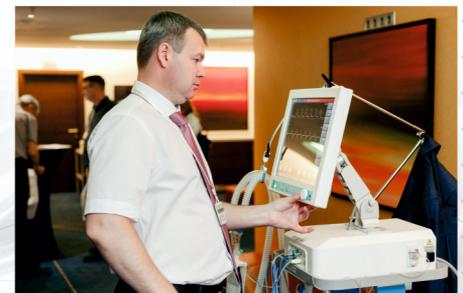
СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ АППАРАТОВ ИВЛ ОБСУДИЛИ ВЕДУЩИЕ РЕАНИМАТОЛОГИ-АНЕСТЕЗИОЛОГИ СТРАНЫ

Ведущие анестезиологи-реаниматологи России в рамках межрегиональной конференции обсудили опыт использования аппаратов искусственной вентиляции легких в период пандемии. Эксперты отметили функциональность оборудования АО «Уральский приборостроительный завод» – в аппаратах ИВЛ «Авента-М» предусмотрены режимы работы, позволяющие переводить высокопоточную и спонтанную вентиляцию легких, тем самым существенно повышая эффективность лечения. Предложили участники конференции и варианты модернизации российской разработки. Среди ключевых рекомендаций – совершенствование функций мониторинга в т.ч. измерение параметров метаболизма, а также функции интеллектуальной помощи врачу.

Опыт использования аппаратов ИВЛ обсудили на научно-практической конференции «Современные аспекты респираторной терапии». Важная особенность мероприятия – его прикладной эффект. Сотрудники АО «УПЗ» проанализируют рекомендации экспертов и отразят их в производственных процессах.

«Специальные режимы вентиляции имеющиеся в аппаратах ИВЛ «Авента-М» очень сильно помогли в борьбе с легочными поражениями, обусловленными именно ковидом, потому что такие, я не побоюсь этого слова, революционные режимы, как спонтанная неинвазивная вентиляция в режиме PS-Pro и неинвазивная высокопоточная назальная вентиляция легких, спасли очень много жизней, не позволив пациентам уйти в полноразмерные режимы ИВЛ с интубацией трахеи, – рассказал **врач анестезиолог-реаниматолог волгоградской клинической больницы «РЖД-Медицина» Алексей Шарков.** – Ряд новых идей, которые мы обсуждаем с производителями, уже в работе. Их реализация позволит повысить удобство эксплуатации аппаратов как при проведении длительной ИВЛ, так и при всех видах неинвазивной респираторной поддержки. Ковид не вечен, но после того, как мы пройдем эту черную полосу, нам придется пересмотреть подходы к проведению ИВЛ, применению респираторных неинвазивных режимов. Я думаю, эти аппараты и после пандемии будут востребованы, займут гораздо большую нишу, чем это было в доковидную эру».

Значимость режимов работы, предусмотренных в аппаратах ИВЛ, подтвердили **заведующая отделением реанимации городской клинической больницы №4 города Грозный Хеди Шамаева и доктор медицинских наук, профессор, заведующий кафедрой анестезиологии, реанимации Астраханского государственного медуниверситета, руководитель службы анестезиологии и реанимации областной клинической больницы и главный внештатный анестезиолог-реаниматолог Астраханской области и Южного Федерального округа Иракли Китишвили.** Они сообщили, что в их регионах применение режима высокопоточной оксигенотерапии, которым Авента-М обладает в отличие от большинства других аппаратов ИВЛ, позволило



ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬ ◆

существенно повысить выживаемость пациентов.

«Современные режимы искусственной вентиляции легких, предусмотренные в Авенте, позволяют сохранить физиологические механизмы при протезированной дыхательной функции. И как раз на основании этого мы сохраняем целостность трахее-бронхиального дерева, не нарушаем микроциркуляцию и естественные механизмы дыхания и кровообращения», – подчеркнул **Иракли Китиашвили**.

Среди преимуществ ИВЛ Авенты-М было отмечено удобство русскоязычного интерфейса, простота и неприхотливость обслуживания. В Волгоградской области, где большинство больниц оснащены именно аппаратами ИВЛ «Авента-М», только за последний год было введено в эксплуатацию порядка 240 устройств. **Руководитель дистанционного консультативного центра анестезиологии и реаниматологии комитета здравоохранения Волгоградской области Игорь Баранов** отмечает, что устройства эффективны и успешно справляются с работой в непростой период, однако, начиная работать с новым оборудованием, специалисты нередко сбивают настройки, ломают аппараты. В этом плане, по его словам, отечественная техника существенно выигрывает – врачи всегда находятся в контакте с производителями, с представителями Концерна, у них есть возможность оперативно получить консультацию, быстро выполнить ремонт оборудования.

«В перспективе хотелось бы расширить функциональность аппаратов ИВЛ серии «Авента». Я имею в виду функции интеллектуальных режимов вентиляции, которые будут помогать врачу, частично решая даже вопрос дефицита кадров. Речь идет о режиме, когда аппарат может контролировать и газообмен по кислороду, то есть сатурацию, и вести контроль по CO₂, по капнографии. По сути, чтобы вентиляция подстраивалась под изменяющееся состояние пациента. Такие режимы в Европе уже есть, здесь они тоже стоят, но их надо еще обкатывать», – добавил **Игорь Баранов**.

Как отметили участники конференции, обсуждение между разработчиками оборудования, специалистами, которые обладают многолетним опытом использования аппаратов ИВЛ «Авента» и теми, кто



начал работать с оборудованием сравнительно недавно, позволило сформировать объективную оценку отечественного изделия, лучше разобраться в опциях и функциях аппарата.

«В период пандемии Концерн был выбран Правительством в качестве поставщика аппаратов ИВЛ. Наше оборудование было поставлено в каждый субъект Российской Федерации. Со многими регионами мы работали и раньше, но некоторые поставки осуществлялись впервые. Именно поэтому особенно важно, что наши сотрудники, разработчики постоянно

находятся на связи с заказчиками, с врачами, при возникновении сложностей в эксплуатации аппаратов ИВЛ проводят дополнительные консультации. Мы постоянно анализируем обратную связь от экспертов, представителей медучреждений и учитываем её в работе. Убежден, что рекомендации, полученные по итогам работы научно-практической конференции, которая, по сути, стала настоящим консилиумом, поможет дополнительно усовершенствовать оборудование», – подчеркнул **заместитель генерального директора АО «КРЭТ» по стратегическому планированию и ФЦП Максим Моторин**.



По материалам e1.ru

РАБОТА НА ОДНОМ ДЫХАНИИ: РАСКРЫВАЕМ СЕКРЕТЫ НЕОБЫЧНЫХ ПРОФЕССИЙ



Урал – край заводов, однако не все знают, как работают современные производства. А сколько труда, эрудиции и вовлеченности требуют рабочие задачи от сотрудников! Между тем именно эти люди каждый день выполняют важнейшую работу, к примеру, собирают электронные модули для систем управления летательными аппаратами или вместе с врачами определяют функционал нового медицинского оборудования, которое спасет не одну человеческую жизнь. Этот материал заставит вас иначе взглянуть на современный завод и расскажет о рабочих профессиях.

Уральский приборостроительный завод (УПЗ) является одним из флагманских производств региона, которое выпускает сложнейшую медицинскую и авиационную технику. Завод входит в концерн «Радиоэлектронные технологии» государственной корпорации «Ростех».

История этого уникального производства уходит корнями в 1785 год — к мастерской первых российских оптиков Трындиных. Сначала из нее выросла первая в России «паровая» фабрика физических приборов, а в советское время компанию национализировали и переименовали в Государственный завод

экспериментальных и измерительных приборов «Метрон». Кстати, именно здесь в 1936 году выпустили первый механический авиагоризонт. Так началась история российского гироскопического производства. Сегодня уральскими авиагоризонтами оснащены почти все отечественные самолеты и вертолеты. Развитие авионики заставило измениться и завод. Основная продукция предприятия — интеллектуальные системы управления для воздушных судов, таких как Як-130, Ту-204, Ил-96, МиГ-31БМ, Ту-22МЗ, Ту-160М, Ан-124 и другие.

Уральский приборостроительный завод (АО «КРЭТ» ГК «Ростех») — ведущий производитель аппаратов искусственной вентиляции легких в России. Его работа буквально дает людям второе дыхание и спасает жизни. Также завод выпускает и другую медицинскую продукцию, например, наркозные аппараты и технику для ультразвуковой диагностики.

Сегодня — как в авиации, так и в медицине — завод делает ставку на интеллектуально наполненные, наукоемкие электронные системы и комплексы. Это позволяет создавать передовую технику, которая с легкостью заменяет иностранные аналоги.

СКОНСТРУИРОВАТЬ АППАРАТ, СПАСАЮЩИЙ ЖИЗНИ

Конструктор аппарата ИВЛ

Как сделать так, чтобы аппарат ИВЛ выдавал пациенту точный объем воздушной смеси со строго определенной концентрацией кислорода под определенным давлением? Ответы на этот и сотни других вопросов ищут конструкторы аппаратов ИВЛ Уральского приборостроительного завода. Они не просто создают чертежи — они спасают жизни. Инженеры с полной самоотдачей погружаются в медицинские вопросы, чтобы создать передовые аппараты ИВЛ.

УПЗ выпускает аппараты искусственного дыхания «Авента-М», «Авента-У», «Фаза-21» и «Поток», обладающие возможностями для широкого спектра клинических применений для всех категорий пациентов, в том числе для недоношенных новорожденных с экстремально низкой массой тела. Все они были созданы собственным конструкторским бюро медицинской техники с нуля. Каждая из создаваемых моделей проходит десятки тысяч часов испытаний, которые доказывают соответствие аппарата многочисленным требованиям.



Невzorov Дмитрий
инженер-электроник
конструкторского отдела

Я считаю, что каждый инженер-конструктор должен быть человеком творческим, чтобы привносить что-то свое в проект. Нужен аналитический склад ума и правильное понимание задачи. Наша техника должна спасать жизни. И мы стараемся на благо людей.



ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬ

Чтобы разработать новую технику и внедрить ее в производство, порой требуется не один год.

Факт: каждый месяц в конструкторском отделе проектируются и проверяются на практике до 100 новых ключевых решений.

Совершенствование аппаратов ИВЛ никогда не прекращается. Эксперты предприятия постоянно анализируют результаты эксплуатации, конструкторы общаются с практикующими врачами, чтобы получить как можно больше информации для дальнейшей модернизации. Так рождаются новые, более современные модели аппаратов. Например, именно так на последнем поколении «искусственных легких» — аппаратах семейства «Авента» — появились визуальные средства мониторинга, чтобы врачи могли отслеживать динамику жизнедеятельности пациента.

РАЗЛОЖИТЬ ПО ДЕТАЛЯМ КАЖДЫЙ ПРОЕКТ

Технолог

Если конструкторы смотрят вперед и разрабатывают все более совершенные аппараты ИВЛ и авиатехнику, то работа технологов состоит в том, чтобы воплотить эти идеи в жизнь. Разработанные



Виталий Ваулин
инженер-технолог

Самое главное в нашей работе — это стрессоустойчивость и способность находить общий язык с людьми. Кажется, что мы работаем с бумагами, но мы должны внедрить деталь в производство, а это большая работа с сотрудниками.

чертежи должны стать реальными деталями — с конкретными параметрами и исправно работающими.

Технологи разрабатывают техпроцессы — «инструкции» для производства, в которых поэтапно описано, как из куска металла создать каждую необходимую деталь аппарата. Зачастую счет идет на сотые доли миллиметра: малейшие отклонения, например, в параметре симметричности, — и аппарат собрать не получится.

Факт: в работе технолога параллельно может быть до 20 деталей.

НАСТРОИТЬ РАБОТУ СТАНКА КАК ПО НОТАМ

Наладчик станка с ЧПУ

Уральский приборостроительный завод — предприятие полного цикла, которое производит всю свою технику самостоятельно: от маленького винта до конечной сборки. Аппараты ИВЛ и авиагоризонты состоят из деталей, создаваемых на современных обрабатываемых центрах.

Для этого нужны точные расчеты. Заставить многотонный станок филигранно выточить деталь, которая порой не больше наперстка, — задача наладчиков станков. На огромной клавиатуре, словно музыканты за роялем, они задают все нужные параметры и следят за исполнением задачи.

Наладчик станков — не просто механик, но и инженер, управляющий сложными технологическими процессами, и программист, управляющий огромным станком.

Факт: 90% изготавливаемых на станках изделий — корпуса аппаратов.



Дмитрий Вознюк
наладчик станка с ЧПУ

Научиться работать со станками может любой. Главное — уверенность в себе и желание чего-то добиться, тогда и машина слушается. Каждый оператор обслуживает 3–4 станка, со временем можно научиться настраивать их почти с закрытыми глазами.

ЮВЕЛИРНО СПЯТЬ МИКРОСХЕМЫ

Монтажник радиоэлектронной аппаратуры

Работа монтажников радиоэлектронной аппаратуры — самая тонкая на заводе, ведь именно они отвечают за мозги будущих аппаратов. Вся техника завода высокотехнологична. Например, платы в аппаратах ИВЛ позволяют выводить информацию о состоянии пациента на активный экран, передавать данные по Wi-Fi, управлять аппаратом в режиме удаленного доступа и выполнять десятки других жизненно необходимых функций. В основном печатные платы монтируются автоматически, но есть элементы и компоненты, которые устанавливаются только вручную. Все это становится возможным благодаря кропотливому труду монтажников.

Исторически сложилось так, что работу с самыми мелкими деталями выполняют женщины. Им больше присущи такие черты, как усидчивость и аккуратность. Часами они могут безотрывно паять элементы — на одной плате иногда нужно сделать до тысячи паек, — прикреплять мельчайшие транзисторы и резисторы, клеить тончайшие электронные провода.

Факт: традиционно монтажник РЭА — женская профессия.



Екатерина Новоселова
монтажник радиоэлектронной аппаратуры

Сначала я устроилась на работу на склад, принимала и считала все эти винтики. Стало интересно, захотелось что-то своими руками делать, перевелась сюда. Была сначала ученицей, девочки меня обучали, потом сдала аттестационные экзамены, получила разряд. Работа у нас ювелирная: и красивая, и сложная, и интересная, и ответственная, ведь на кону жизни людей.

Десятки работников на заводе собирают их, чтобы люди могли дышать. Каждый сборщик специализируется на сборке конкретной модели аппарата ИВЛ для лечения разных пациентов: от пожилых людей до недоношенных младенцев. В их обязанностях — знать наизусть каждую деталь, а их в аппарате может быть до тысячи. Все вместе они должны помогать пациенту дышать.

Факт: в аппарате, который собирает сборщик, содержится около тысячи деталей.

Так выглядит пневматический блок, который отвечает за изготовление газовой смеси, поступающей пациенту. А, например, активный клапан выдоха не препятствует попыткам выдоха пациента, если он начинает дышать самостоятельно. Работают с такими деталями исключительно люди, знакомые с электроникой: от качества сборки аппарата — без преувеличения — зависят жизни людей.



СОЗДАТЬ ИДЕАЛЬНЫЙ ОРИЕНТИР ДЛЯ ПИЛОТОВ

Слесарь-сборщик авиагоризонта, регулировщик

В этом цехе собирают и проверяют авиагоризонты — приборы, по которым пилоты определяют положение воздушного судна в полете. Уральскими авиагоризонтами оснащены почти все самолеты и вертолеты.

Внутри авиагоризонта находится уникальный двигатель со скоростью вращения несколько десятков тысяч оборотов в минуту, что придает ему огромный момент инерции и позволяет сохранять ось вращения неподвижной, как у юлы. При малейшем наклоне прибор сообщит пилоту об изменении положения летательного аппарата относительно плоскости горизонта. Причем авиагоризонт не только реагирует на крен вправо или влево, но и показывает тангаж — движение летательного аппарата вверх или вниз.

Факт: механически сложный и важный прибор, он состоит более чем из 300 деталей.

Сложнейшее изделие недостаточно просто собрать — его работу и проверяют тут же, в цехе. Для этого сборщик проводит до пятнадцати различных испытаний. На это может уходить до шести дней работы.



СОБРАТЬ АППАРАТ ИЗ ТЫСЯЧИ ДЕТАЛЕЙ

Слесарь-сборщик аппарата ИВЛ

Уральский приборостроительный завод — один из крупнейших производителей аппаратов искусственного дыхания. В самом начале пандемии спрос на технику взлетел. И именно в Свердловской области выпускали аппараты для региональных больниц всей страны. Сегодня медицинская техника от уральского производителя известна далеко за пределами России.



Юрий Стасюкевич
слесарь-сборщик аппарата ИВЛ

Когда устраивался на работу, мне предложили прийти на пробный день, чтобы посмотреть, мое это или не мое. Меня сразу зацепило, что эти аппараты создаются для лечения людей. Работа у нас ответственная и интересная, но не монотонная, мы чередуем операции, часто переключаемся.



Дмитрий Лачихин
слесарь-сборщик, регулировщик

Сложность прибора — в балансировке, замерах: люфты, коллекторы, различные показатели. Здесь нужна усидчивость. И образование не ниже среднего специального, техническое, чтобы человек хотя бы знал, как с паяльником работать и отвертку держать. Потом уже подскажем, что и как.

ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬ

«ЮБИЛЕЙ ТРУДОВОГО СТАЖА»!

По традиции рассказываем о наших коллегах, которые отметили юбилей трудовой деятельности на «УПЗ».

Март 2021



Атласова Лилия Ахсановна,
инженер по планированию

В 2011 году пришла на АО «Уральский приборостроительный завод» **менедже-**

ром по закупкам электронных компонентов в отдел ОМТО. Обеспечивала завод резисторами и конденсаторами. Потом прошла обучение и получила дополнительные знания в области СМК.

В 2019 году перешла в отдел экономики на должность инженера по планированию под руководство начальника отдела Колесник Т.А.

Занимаюсь подготовкой данных для формирования плана производства, формированием отчетности, выпуском извещений для производственных заданий. Работа очень интересная,

ответственная, требующая предельного внимания и концентрации. Самое приятное в работе, это подведение итогов в конце месяца о выполнении плана производства!

За десять лет работы было много хороших запоминающихся моментов, но самое значимое событие прошедший 2020 год. Он был сложным, многогранным, интересным, многому научил и дал повод гордиться нашим предприятием. В связи с этим хочется пожелать всем работникам завода здоровья, а нашему предприятию процветания.



Тарбева Анастасия Николаевна,
бухгалтер по расчету заработной платы

Я работала в строительной организации, потом окончила курсы бухгалтера. В период окончания курсов, нас всех распределяли на работу в небольшие частные организации. Не хотелось туда, и как раз сообщили, что есть места на УПЗ. Прошла собеседование и осталась на предприятии. Приняли очень добродушно.

Работала в материальной группе бухгалтерии, сначала – по учету материалов, потом на основных фондах и на зачётах. Когда только начинала, меня обучали все девчонки из нашего отдела и заместитель главного бухгалтера. Постепенно, потихоньку училась. Когда работала, окончила техникум, потом институт. **Было очень удобно учиться и работать одновременно.**

Сейчас занимаюсь начислением заработной платы сотрудникам: из табельного бюро приходит количество часов, отработанных каждым сотрудником, далее я составляю документы, формирую реестры и отправляю на начисление.

Трудности в работе возникают: часто кажется, что составление отчётов –

бесконечное дело. **Тем не менее считаю, что все мои дни на заводе были хорошие.** Всё время сидеть дома – скучно!

Когда уходила в декрет, на моё место пришла девочка, на основные фонды, я её всему обучила. Она отработала у нас 3-4 года, потом ушла и открыла своё дело – такая интересная история.

Я убеждена в том, что **всё время нужно обучаться: мы многое теряем, когда чего-то не знаем.** Когда совмещаешь работу с обучением, выполняешь задачи лучше и эффективнее, узнаёшь что-то новое и не стоишь на месте. **Также нужно быть более коммуникабельным, общение с новыми людьми расширяет кругозор, и в целом, жизнь становится интереснее!**



Томилов Леонид Андреевич,
слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике

На завод попал случайно. В 1981 году где-то увидел объявление «Требуются операторы на станки с ЧПУ». Меня это очень заинтересовало. Опасался только, что с 3-м разрядом токаря могут не взять на такую интересную работу. Позже выяснилось, что туда брали всех желающих.

Работал на фрезерных станках участка ЧПУ 5 цеха до 1994 года. **За 13 лет работы получил 5 разряд наладчика ЧПУ,** стал бригадиром участка. Уволился.

Второй раз пришел на завод в 2011 году. Проработал 5 лет в 10 цехе, после чего перешел в отдел метрологии слесарем по контрольно-измерительным приборам и автоматике. **На данный момент я занимаюсь ремонтом блоков питания для 11 цеха.**

ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬ

Апрель 2021



Титова Резида Назимовна,
старший инженер-диспетчер

Обучалась в Уфимском авиационном техникуме, специальность «металлорежущие станки и автоматические линии», механик. Места работы попадались по распределению, я выбрала Свердловский приборостроительный завод.

Приехала 1 апреля 1981 года, меня взяли в цех № 5 (механический) оператором станков с числовым управлением. Проработав год, с удовольствием стала технологом в цехе № 6 и **поняла, что это**

моя судьба! Лет 10 была в этой должности, потом стала старшим диспетчером, а теперь – старший инженер-диспетчер. У меня была наставница – Суханова Надежда Ивановна (работала технологом, ветеран труда), мы до сих пор общаемся.

Каждый вид работ в 6 цехе интересный: у нас не серийное производство, а единичное. Все цеха заказывают специальные инструменты и оснастку, ко мне приходят чертежи и заказы на разные изделия, я фиксирую у себя в журналах и отдаю в работу в цех. Потом планирую, в каком месяце мы должны сдать изделие, контролирую выпуск оснастки в конкретном месяце. Вся сдача тоже на мне – выписываю накладные, сопроводительные документы и сама сдаю в цех.

Мы изготавливаем по чертежам и сдаем всю оснастку сами «от и до», но бывает, что из разных цехов к нам приходят детали, на которые мы делаем конкретную единичную операцию (в таком случае я делаю в «маршруте» отметку о

выполнении этой операции). В основном в нашем цехе № 6 происходит электроискровая обработка.

В рабочем коллективе меня окружают замечательные люди, которые могут все! Случайных людей в нашем цехе не бывает: если кто-то остается, то это навсегда. Сейчас пришло много молодых людей, это радует! Я бы посоветовала им любить свою работу и не бояться спрашивать: самому молодому специалисту сложно дойти до сути, теория отличается от практики.

Уральский приборостроительный завод имеет очень богатую историю. Я надеюсь, что он и дальше будет увеличивать производство и процветать!

**Имеется благодарственное письмо Губернатора Свердловской области, благодарственное письмо и почетный знак от Главы г. Екатеринбурга, грамота. Размещалась на Доске Почета*



Седусова Вера Владимировна,
ведущий инженер по качеству-аудитор

Развитием и совершенствованием системы качества на соответствие требованиям стандартов ИСО 9001 и др. я начала заниматься с июня 2000 года. Открытая вакансия в отделе функционирования системы качества на **ведущего инженера по качеству – аудитора позволила в апреле 2011 года поступить работать в АО «УПЗ».**

Отдел функционирования системы качества (ОФСК) создан с целью организации, координации, контроля и реализации работ по обеспечению эффективного функционирования системы менеджмента

качества (СМК) предприятия. **Это и есть мои основные функциональные обязанности.**

Что меня всегда привлекало в моей работе – **широта возможностей в рамках одной профессии.** В течение одного рабочего дня можно провести несколько встреч, решить поставленные задачи для отдела, планировать работу отдела как оперативно, так и с перспективой развития, а также заниматься рутинной работой. **Многозадачность меня организует. Когда очень много задач, делаешь всё чётко, быстро и скоординировано.**



Карелина Татьяна Александровна,
специалист по табельному учету

Мечтала быть фитодизайнером. Но поступила в сельскохозяйственную академию. После чего трудоустроилась на УПЗ.

Работаю в отделе управления персоналом специалистом по табельному учету уже 15 лет. Работа требует внимания и ответственности, ведь в какой-то степени от нас зависит своевременная выплата аванса и зарплаты (для этого происходит закрытие табеля 2 раза в месяц).

Желаю предприятию развития и процветания во всех сферах трудовой деятельности и достойных зарплат.

**За время работы получила благодарственные письма и почетную грамоту.*



Сорокин Максим Валерьевич,
менеджер по внешнеэкономической
деятельности

Осознанная мечта о выборе будущей профессии появилась в школе в старших классах - учеба в английской школе. Получил высшее образование в УрГЭУ - направление «Мировая экономика и внешнеэкономическая деятельность». До УПЗ успел поработать в авиакомпании «Уральские авиалинии» и Уральской торгово-промышленной палате. Выбор УПЗ был связан с тем, что это одно из известных производственных предприятий Урала.

Работаю в отделе материально-

технического обеспечения ведущим менеджером внешнеэкономической деятельности. Сначала осуществлял закупку химической продукции для производственных нужд предприятия и по ВЭД производил закупку бериллиевой ленты в Великобритании.

Сейчас мои обязанности состоят в организации своевременной закупки и доставки комплектующих и материалов из стран Дальнего Зарубежья (Европы, США и Китая) для производства медицинской техники. Основой является **поиск поставщиков и заключение контракта на поставку комплектующих изделий (ПКИ), разработка оптимальной логистики и оформление заявок в транспортные компании для организации доставки ПКИ на завод, контроль за исполнением контракта до поступления ПКИ на склад.**

Особенность заключается в прохождении таможенного контроля на границе при ввозе ПКИ в Россию. Для этого запрашиваю у поставщика техническую документацию на товар (ПКИ) и оформляю разрешительные документы (сертификаты, декларации соответствия), требуемые для

таможенного оформления. Требуется знание иностранного языка, так как вся документация, деловая переписка и переговоры с поставщиками осуществляются на английском языке.

Больше всего в работе радует заключение контракта на выгодных для завода условиях и успешная реализация всех условий контракта, а мотивируют - интересная работа, дружный сплоченный коллектив. В дальнейшем планирую повышать свой профессиональный уровень.

Я горжусь своим предприятием, так как УПЗ является одним из высокотехнологичных предприятий в России, а в период пандемии коронавируса внесло весомый вклад в сохранение жизней людей, многократно увеличив производство аппаратов ИВЛ.

Заводу желаю эффективной работы и укрепления своих позиций в сфере производства и поставок авиационной и медицинской техники в России, дальнейшего продвижения на зарубежные рынки. Всем сотрудникам желаю здоровья и семейного благополучия!

Июнь 2021



Слобожанинова Анна Евгеньевна,
переплетчик-резчик

Мне было 17 лет, когда я пришла на «УПЗ». Про завод знала с детства – мой папа работал в центрально-измерительной лаборатории, занимался

проверкой инструмента. **Работала на «УПЗ» сразу после школы: сначала в архиве отдела главного конструктора, затем в отделе технической документации.** Ирина Давыдовна Олонцева обучала меня работать на различных станках: прессах, проволокошвейной, скобошвейной машинах. Параллельно с трудовой деятельностью я окончила вечерний техникум.

Мне всегда нравилось работать с бумагами и документами: отношение к бумаге у меня трепетное.

В чем заключается задача переплетчика-резчика: после печати документа необходимо его правильно оформить. Например, выходные паспорта и руково-

дства по эксплуатации к приборам – в книжку: собираются страницы, обложка, вкладывается гарантийный талон и осуществляется перфорация на брошюровальной машине. **Делаем строго по ГОСТам: буквы, расстояния, поля, форматы. Всё тщательно вымеряю и проверяю. В основном это ручная механическая работа.**

На «Уральском приборостроительном заводе» я ощущаю себя «винтиком», без которого невозможна слаженная работа всего механизма: при отсутствии оформленных документов прибор в эксплуатацию не запустить. В коллективе ощущаешь, что ты не один.

ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬ



Зырянов Олег Александрович,
слесарь-инструментальщик

Первый раз пришел на УПЗ в 1976 году в заготовительный участок цеха испытателем абразивов. Но совместно с этой

должностью выполнял и другие работы: был разнорабочим. Затем – армия, после которой вновь вернулся на предприятие в инструментальный цех слесарем-инструментальщиком.

Был наставник – Маклаков Александр Николаевич, очень хороший специалист, научил всему, что я знаю. Параллельно я проходил курс в учебном цехе примерно полгода. Затем присвоили 3 разряд и далее вверх по нарастающей.

Сейчас я по большей части занимаюсь **ремонтom приспособлений, штампов, пресс-форм (на медицинскую и авиационную технику), есть смежная**

специальность – работаю на шлифовке, токарном и фрезерном станке. Работа инструментальщика такова, что нужно знать очень многое. Одна из самых сложных деталей – штамп на 102 паза (для авиационного оборудования).

Уходил с завода и возвращался дважды – в 1979 и 2011 годах. По факту работаю на предприятии 45 лет.

Молодым работникам посоветую пройти всё «снизу доверху»: начинать с азов и вникать во все тонкости своей деятельности.

**Имеется награда от Мэра г. Екатеринбурга за доблестный труд*



Голикова Надежда Рижатовна,
монтажник радиоэлектронной аппаратуры и приборов

После окончания техникума (училась на швею-мотористку) 7 лет работала на фабрике «Одежда». У меня был 5 разряд. **За хорошую работу я получила правительственный значок «победитель соцсоревнований 1975 года». Благодаря этому значку – стала ветераном труда.**

На завод я пришла в 24 года на участок гироскопии слесарем сборщиком, делала изделие ГС. Работы было много. Вскоре стала бригадиром участка. В начале 90-х почти вся бригада уволилась, нас остава-

лось несколько человек. Работали везде: на стройках завода, в других цехах, в лагере, где нужна была помощь.

Когда в 1995 году началось освоение медицинской техники, мы, **не раздумывая, перешли на новый участок. Так я стала монтажником РЭА, где и работаю по сей день. Изделий я освоила очень много, выучила не один десяток новичков, передала им свой опыт.**

Заводу хочу пожелать только процветания и освоения новых и новых технологий.



Илларионова Любовь Михайловна,
маляр

Все детство мечтала быть директором продуктового магазина. После школы

поступила в Уральский государственный горный университет на специальность бухгалтер-экономист. Во время обучения поняла, что это не мое.

Работала практически на всех заводах Екатеринбурга. В 2011 году пришла на УПЗ (через биржу труда). На специальность «маляр».

Суть работы – это подготовка деталей к окрашиванию, изолирование и непосредственно само окрашивание. Список деталей очень большой, идут как на авиацию, так и на медицину. **Про работу можно сказать одно – она**

ювелирная. Самая сложная деталь, с которой пришлось столкнуться – это светопровод, изделие на МФЦИ.

Большая мотивация к работе – это коллектив, он очень дружный. Желание узнать что-то новое, получать опыт и знания. Каждый год появляются новые изделия, нужно думать, как их лучше изолировать, что еще можно сделать.

Мысли сменить предприятие не было.

**Была занесена на Доску Почета, имеются благодарственные грамоты*

ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬ

ДЕНЬ ПАМЯТИ И СКОРБИ



22 июня во всех городах Свердловской области прошел День памяти и скорби.

Именно в этот день летом 1941 года началась самая кровопролитная и страшная война в истории нашей страны, явившаяся основной частью Второй мировой войны 1939-1945 годов. Эту дату все отмечали как День памяти, День гордости и скорби о тех, кто, не пожалев жизни, не вернулся с кровавых полей сражений за свободу и независимость Родины.

Ровно в 14:15 на Уральском приборостроительном заводе была включена сирена системы оповещения, как дань памяти жертвам Великой Отечественной войны, а также жертвам всех войн за свободу и независимость России.

С ЗАБОТОЙ О ЧИСТОТЕ ТЕРРИТОРИИ

1 июня на Уральском приборостроительном заводе состоялся субботник.

Сотрудники приводили в порядок территорию стоянки, расчищали место вдоль дороги (от проходной УПЗ до въезда на основную трассу), а также тротуар. Уборка газона в обязательном порядке входит в план мероприятия. Смотрели даже под трубами – так качественно трудились. Собирали крупный и мелкий мусор.



Весь процесс проходил с шутками, улыбками и хорошим настроением. Заводчане рады возможности сделать предприятие лучше и знают своё дело – такой у нас коллектив.

Теперь с первых шагов видны чистота и порядок – хороший результат достойной работы.

Благодарим тех, кто оказался неравнодушен и принял участие:

1. Краилова Дарья
2. Прохоров Антон
3. Ваулин Виталий
4. Гамилов Вадим
5. Наймушин Илья
6. Макаров Сергей
7. Власова Фарида
8. Бережной Алексей



На «Уральском приборостроительном заводе» открыты следующие вакансии:

- Контролер сборочно-монтажных и ремонтных работ
- Контролер станочных и слесарных работ
- Инженер-наладчик
- Инженер-химик
- Специалист по противодействию иностранным техническим разведкам и защите информации
- Ведущий специалист по информационной безопасности
- Водитель автомобиля (кат. В,С,Д)

- Монтажник РЭА и П
- Инженер-технолог
- Слесарь-электромонтажник
- Ведущий специалист по пожарной безопасности
- Ведущий юрист-консульт
- Кладовщик
- Старший энергетик
- Инженер-электроник
- Инженер по метрологии
- Слесарь МСР
- Маляр
- Мастер участка
- Токарь
- Техник-диспетчер
- Сварщик на машинах контактной сварки
- Комплектовщик изделий и инструмента
- Распределитель работ
- Инженер-исследователь
- Специалист по охране труда
- Менеджер по закупкам
- Токарь-расточник
- Уборщик производственных помещений

☎ 8 (343) 359-93-95, 359-97-63, 8-903-086-30-86

✉ ok@upz.ru



Газета «Приборостроитель»
Учредитель: АО «Уральский приборостроительный завод»
Издатель: администрация АО «УПЗ»
Газета зарегистрирована в РИ 09.03.2010 Рег. ПИ №ТУ66-00419.
Адрес редакции и издателя: Свердловская область,
Сысертский район, 25 км Челябинского тракта
Тираж: 500 экз.

Начальник отдела маркетинга
и связей с общественностью
Зиминова Л.С.
e-mail: L.zimina@upz.ru