



**УРАЛАВТОМАТИКА  
ИНЖИНИРИНГ**

**35**





# УРАЛАВТОМАТИКА ИНЖИНИРИНГ

## 35

В любом деле конечный результат зависит от слаженной работы всего коллектива, или как сегодня модно говорить «команды», но я не очень люблю это слово, слишком пафасно звучит. Любой коллектив не может существовать сам по себе, без лидера, без человека, которому доверяют, без Личности (именно с большой буквы). Так уж повелось. Какой директор – такое и хозяйство. Когда твой родной завод становится вторым домом, а люди с которыми ты работаешь больше, чем просто коллеги, значит, когда-то посеянное зерно дает свои всходы.

Он был мне и отцом, и другом, и партнером по бизнесу – все в одном лице. Наверно такое бывает не часто у людей. Но я счастлив, что именно такие отношения были между нами. Многие люди обращали на это внимание и удивлялись, что такое возможно. Это был очень яркий человек, который умел искренне жить для людей. Весь материал в этой книге намеренно печатается без изменений, без черных рамок на его фотографиях. Для меня он продолжает жить.

*Моему папе с любовью посвящается.  
Черепанов Глеб, сын.*

**Дизайн и верстка:** А. Белоусов

**Текст:** И.В. Адамчук, Г.Ю. Черепанов

**Фото** из личного архива ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг» и семьи Черепановых

Судьбы предприятий так же, как и людей, порой, бывают настолько причудливыми да изломанными, зависимыми от бесчисленных случайностей. Но, вероятно, высшая справедливость судьбы в том и состоит, что она, как человеку, так и заводу, дает не один шанс в жизни, а несколько. И в разное время. Чтобы, проморгав свой звездный час в молодости, каждый имел возможность предпринять вторую попытку и третью... Эта книга рассказывает о рождении, нелегкой истории, звездном часе завода ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг» и людях, сумевших вывести свой родной коллектив из неудачников, давших предприятию второе дыхание, приблизив к славному 35-летнему юбилею.



## СОДЕРЖАНИЕ

---

ПРОЛОГ.....	6
ТАК ВСЕ НАЧИНАЛОСЬ .....	10
ПЕРВАЯ ПРОДУКЦИЯ ЗАВОДА .....	14
НА ПУТИ К РЫНКУ .....	16
ВТОРОЕ ДЫХАНИЕ.....	20
СЛОВО О ГЕНЕРАЛЬНОМ ДИРЕКТОРЕ ..	28
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР ...	34
МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ .....	36
КОЛЛЕКТИВ ЕДИНОМЫШЛЕННИКОВ. . .	40
ЗАГАДОЧНАЯ ПРОДУКЦИЯ .....	44
ПРЕИМУЩЕСТВА НАШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ.....	48
МЫ ПРАВОСЛАВНЫЕ.....	56
ДРУЖБА СО СПОРТОМ .....	58
НЕ ТОЛЬКО О РАБОТЕ .....	60
ЭПИЛОГ.....	64



## ПРОЛОГ

На границе Европы и Азии среди старых хребтов Уральских гор, окруженный плотным кольцом хвойных лесов спрятался от бурь и ветров небольшой городок Дегтярск, сохранивший в своем названии память об углежогах и дегтярях, основавших этот населенный пункт.

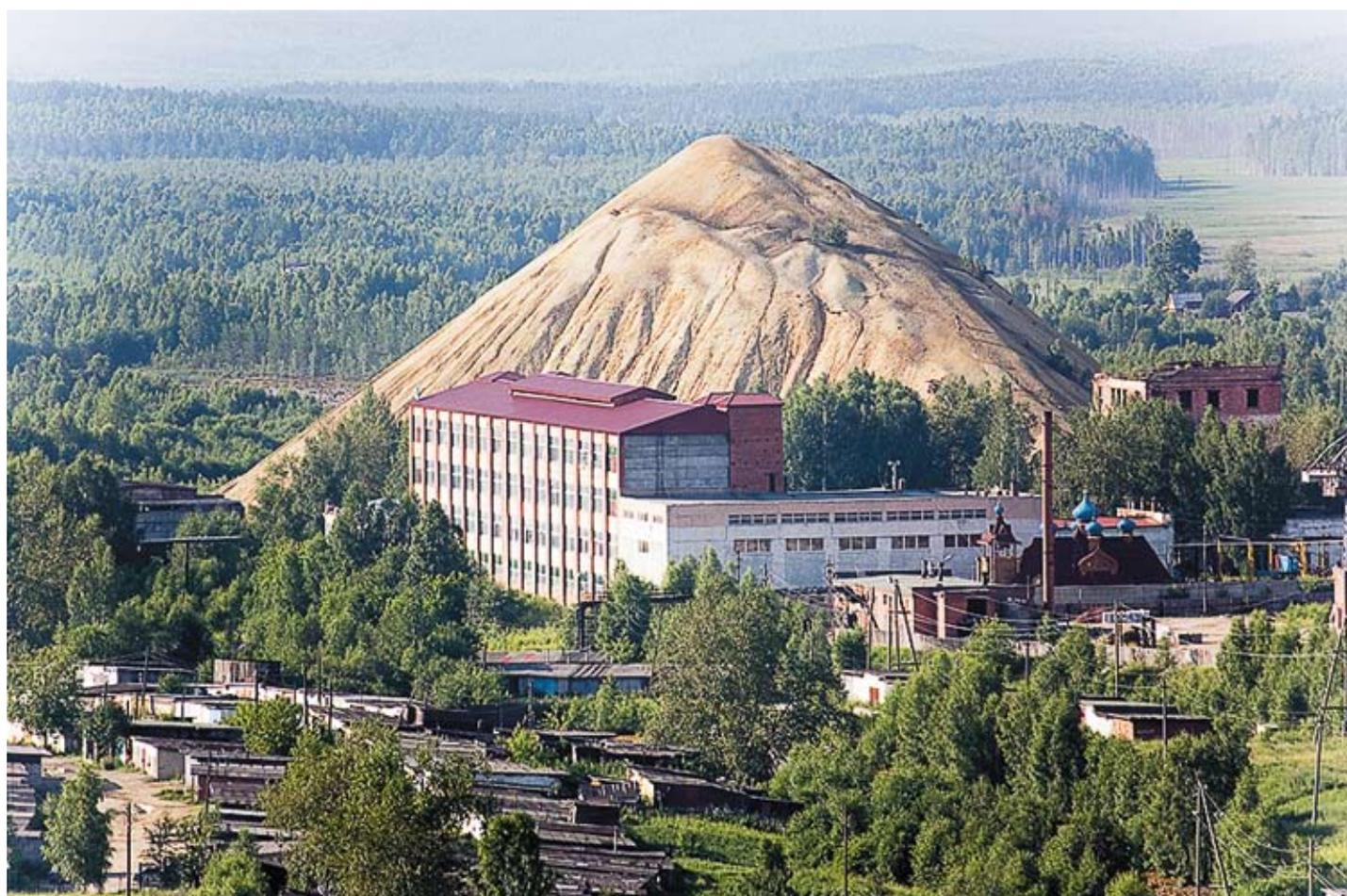
Городом Дегтярск стал с 1954 года. Иначе как горняцким его не называли. Основное производство – добыча медной руды. В отдельные годы ее добывалось рекордное количество – до трех миллионов тонн. На копрах шахт день и ночь горели пятиконечные звезды, они были видны всему городу. Это означало, что горняки выполняют и перевыполняют план.

Дегтярское рудоуправление вошло в число передовых горнорудных предприятий цветной металлургии страны. На карте России появился наш город. Сюда приезжали гости с родственных предприятий обменяться передовым опытом, как из России, так и из других стран. В конце 50-х годов в нашем городе побывал вице-президент США Ричард Никсон.

Но это уже история....









Сегодня город Дегтярск известен многим предприятиям цветной металлургии, но не добычей медной руды, а выпуском нестандартного оборудования для автоматизации технологических процессов на заводе «Уралавтоматика инжиниринг».

В 2007 году коллективу завода исполняется 35 лет. Эту дату предприятие встречает с твердой уверенностью в завтрашнем дне. Завод растет, развивается, реально конкурирует на рынке продукции систем автоматизации с именитыми иностранными производителями.

Но к своему успеху ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг» шло нелегким путем...



## ТАК ВСЕ НАЧИНАЛОСЬ

В конце 70-х годов в г. Дегтярске остро встал вопрос о прекращении работы одного из рудников Дегтярского рудоуправления, а вместе с ним остро встала проблема, чем занять высвобождающихся после закрытия шахт рабочих.

В 1972 году постановлением Министерства цветной металлургии СССР в нашем городе создается Уральское опытное предприятие научно-производственного объединения «Союзцветметавтоматика», известное в городе как УОП. Оно разместилось на территории уже остановленной шахты «Капитальная-1», в освободившихся помещениях шахтоуправления. Новое предприятие ориентировалось на выпуск автоматики и контрольно-измерительных приборов, включая не стандартизированное оборудование и опытные образцы для металлургической отрасли.

Директором вновь создаваемого предприятия был назначен Свирельщиков Евгений Михайлович. Под его



руководством за три года предприятие обстроилось: непригодные помещения были перестроены или переоборудованы под новое производство. В заготовительном, прессовом, токарном цехах закипела работа.

В последующее десятилетие УОПом руководил Тагунов Юрий Александрович. С каждым годом предприятие крепло: оборудованы механический и электромонтажный цехи, гараж, подсобные участки. Завод работает стабильно, наращивая объемы, расширяя номенклатуру. Здесь выпускали оборудование для цветной металлургии, бывало, выполняли секретные заказы для оборонной промышленности, для космических предприятий.

Старожилы завода, которые и сегодня здесь трудятся, - Ряпосова Вера Ивановна, Иванова Людмила Семеновна, Кузнецова Клавдия Андреевна, Бажулин Юрий Александрович – непосредственно участвовали в выпуске оборудования: пробоотборников, пневмодвигателя П-32, установки «Микрон», сигнализатора «Уровень» и много другого.

21 мая 1980 года уральское опытное предприятие посетил министр цветной металлургии П.Ф. Ломако. Он ознакомился с основными проблемами нового завода, главная из которых – нехватка специалистов, недостаточно высокая квалификация работников. Взволновала министра периодическое невыполнение плана.





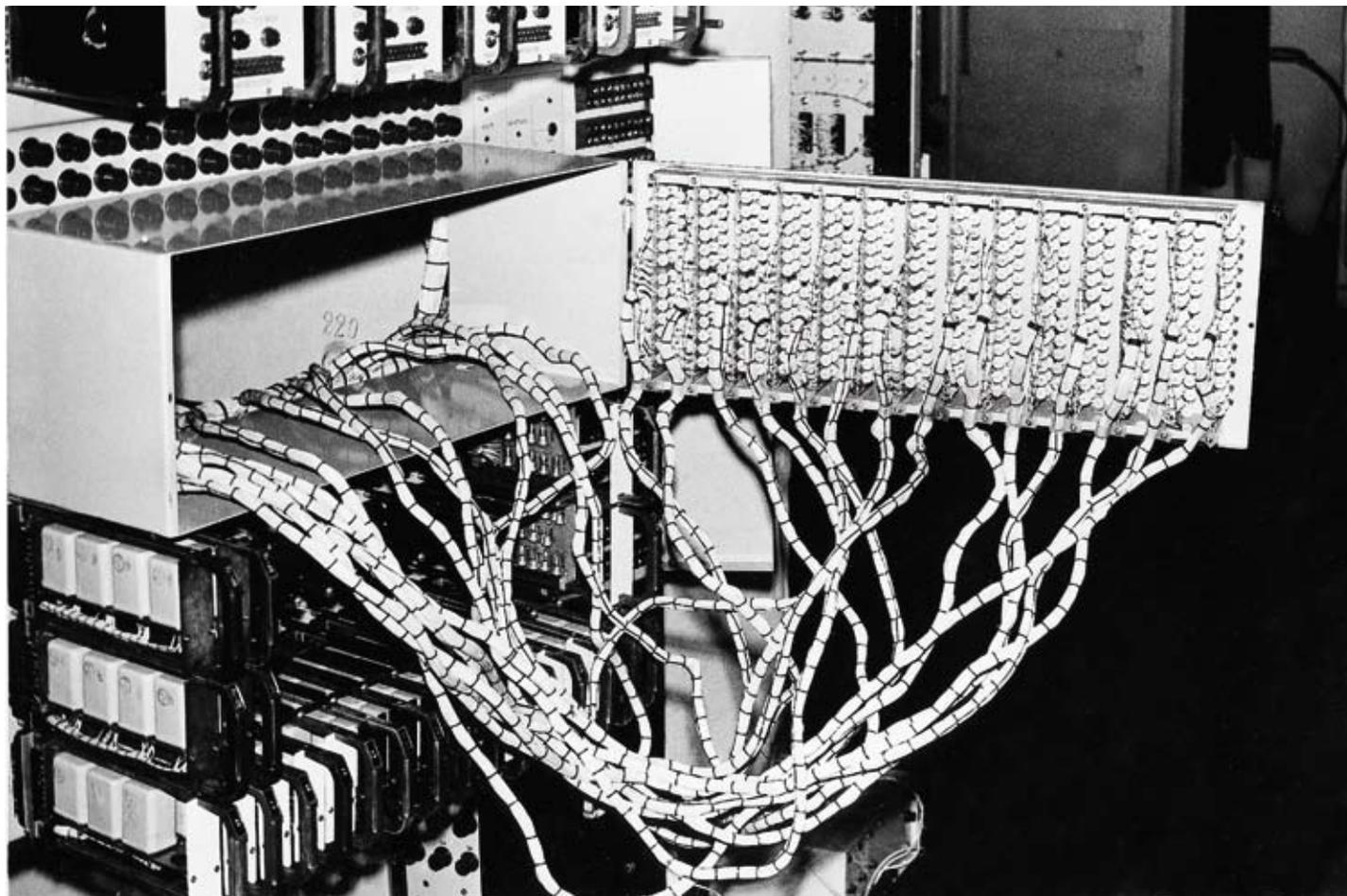


С большим вниманием познакомился П.Ф. Ломако с выставкой оборудования Уральского завода.

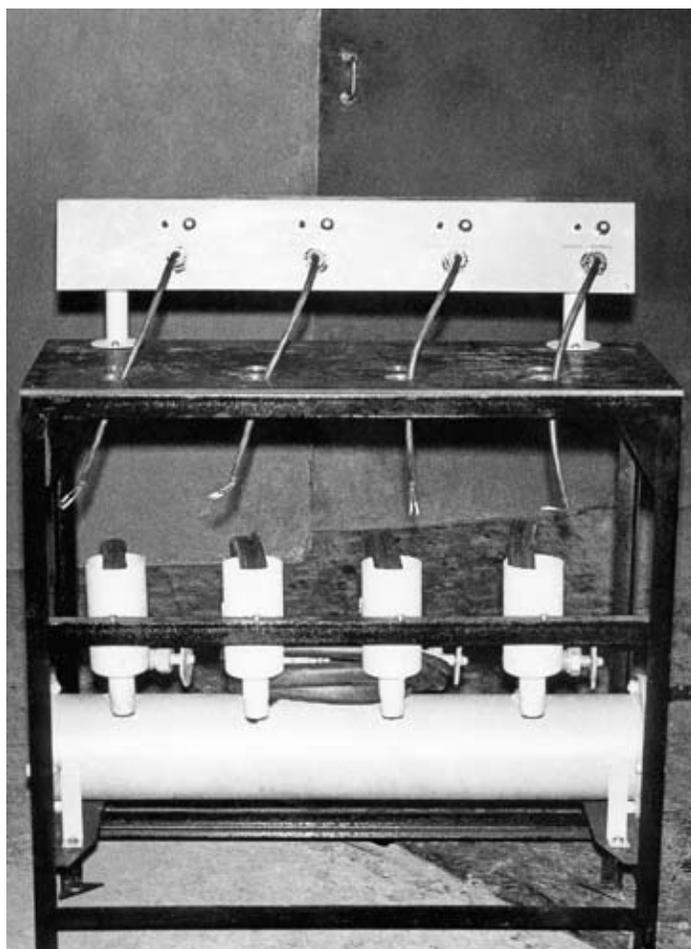
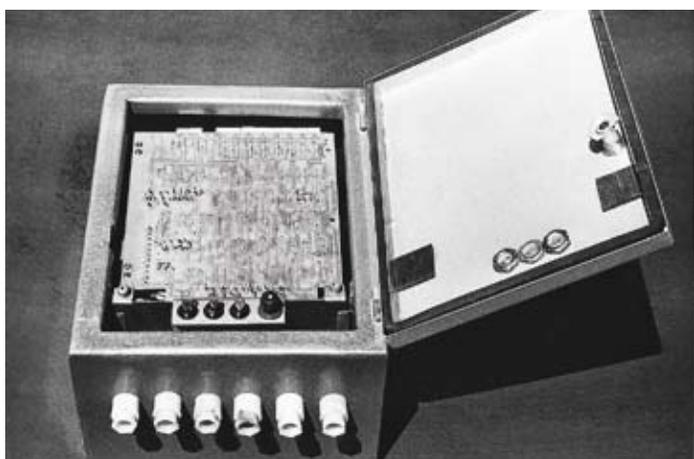
Начиная с 1984 г., возглавляли завод Ходячих Валентин Петрович, Спиринов Александр Иванович, Ларин Иван Александрович, Бузункин Игорь Гаврилович, Трифонов Владислав Николаевич.

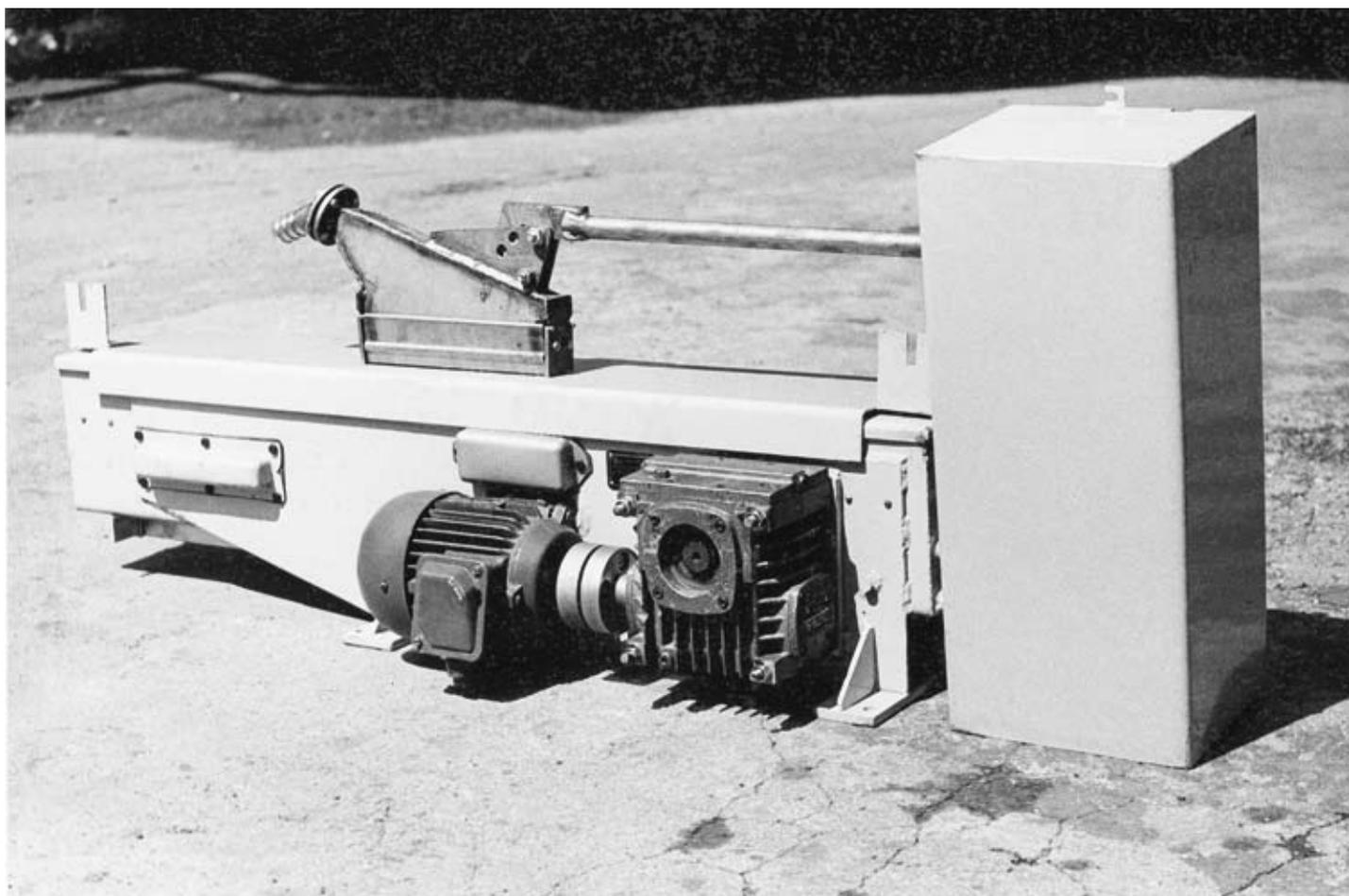
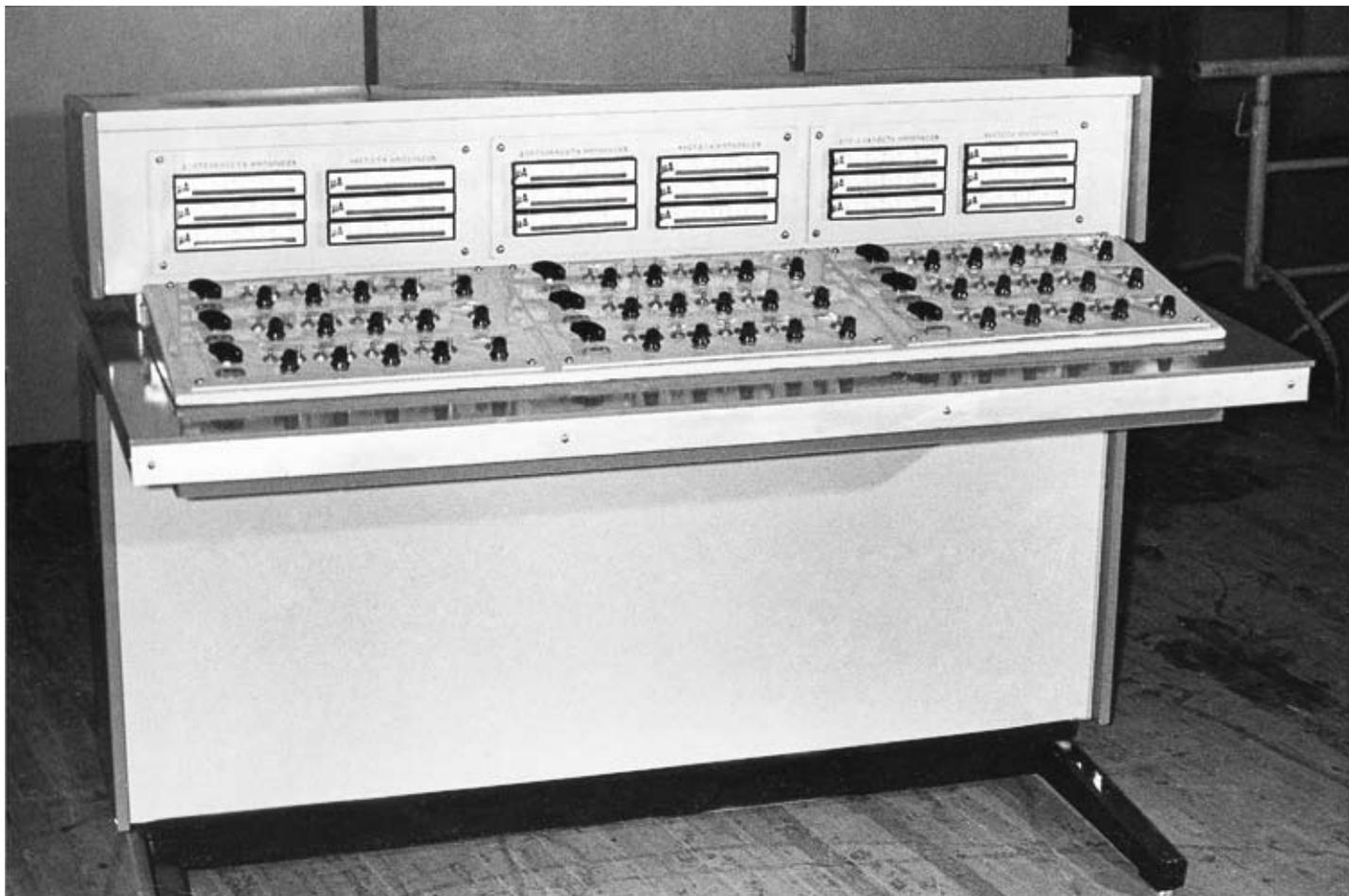
Списочный состав работающих в УОПе включал уже 500 человек. Поэтому решено было расширить производственные мощности. Приступили к строительству четырехэтажного инженерного корпуса и пристроя со столовой и актовым залом. Намечалось дальнейшее расширение предприятия и, что очень важно, создание нового производства, условно названного «Завод робототехники». Даже под жилые дома для работников было выделено место, разработан проект и даже начато строительство котельной. Но дальше этого не пошло...

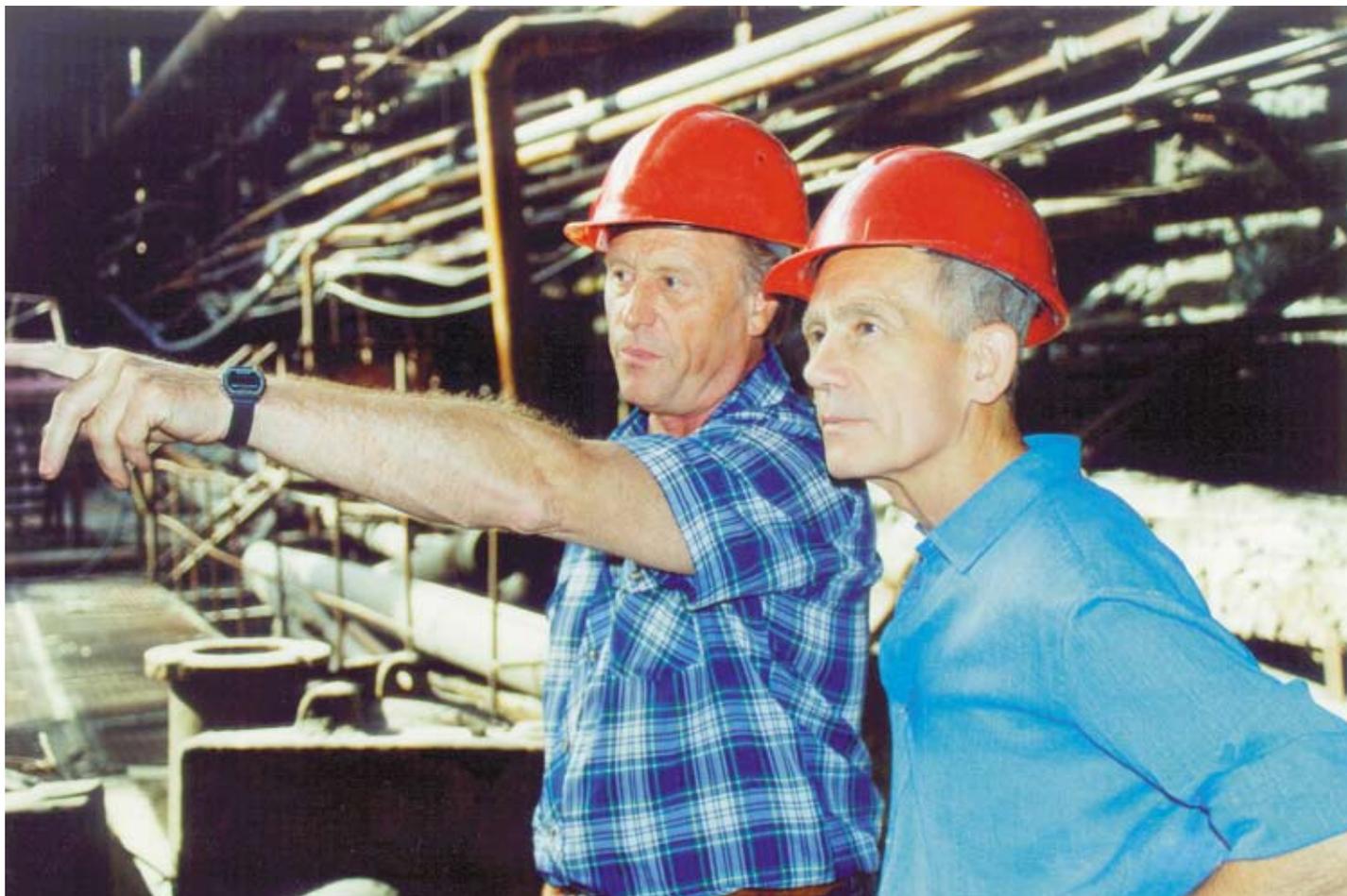
Все это осталось в планах, ныне уже не существующего государства (СССР).



# ПЕРВАЯ ПРОДУКЦИЯ ЗАВОДА







## НА ПУТИ К РЫНКУ

Наступил период непростых 90-х, когда пришлось учиться выживать в новых экономических условиях. В это трудное для завода время в 1990 году УОП возглавил Черепанов Юрий Поликарпович. «Веселое» было последующее десятилетие: ускорение, перестройка, переход к рынку, неразбериха с финансированием, резкое сокращение заказов.

От «социалистического планирования» ничего не осталось. И в тот непонятный период российской экономики нужно было спасти идущее ко дну предприятие. Но как?

В первую очередь, новый директор добивается выхода УОПа из состава научно-производственного объединения. Уральское опытное предприятие обретает полную самостоятельность. Следующий шаг – объединение УОПа с трестом «Цветметавтоматика», которым до недавнего времени руководил Ю.П. Черепанов, и Уральским филиалом «ВНИИКИ ЦМА». Параллельно ведутся



необходимые организационные работы по сохранению основных фондов производства: станочного парка, ядра коллектива.

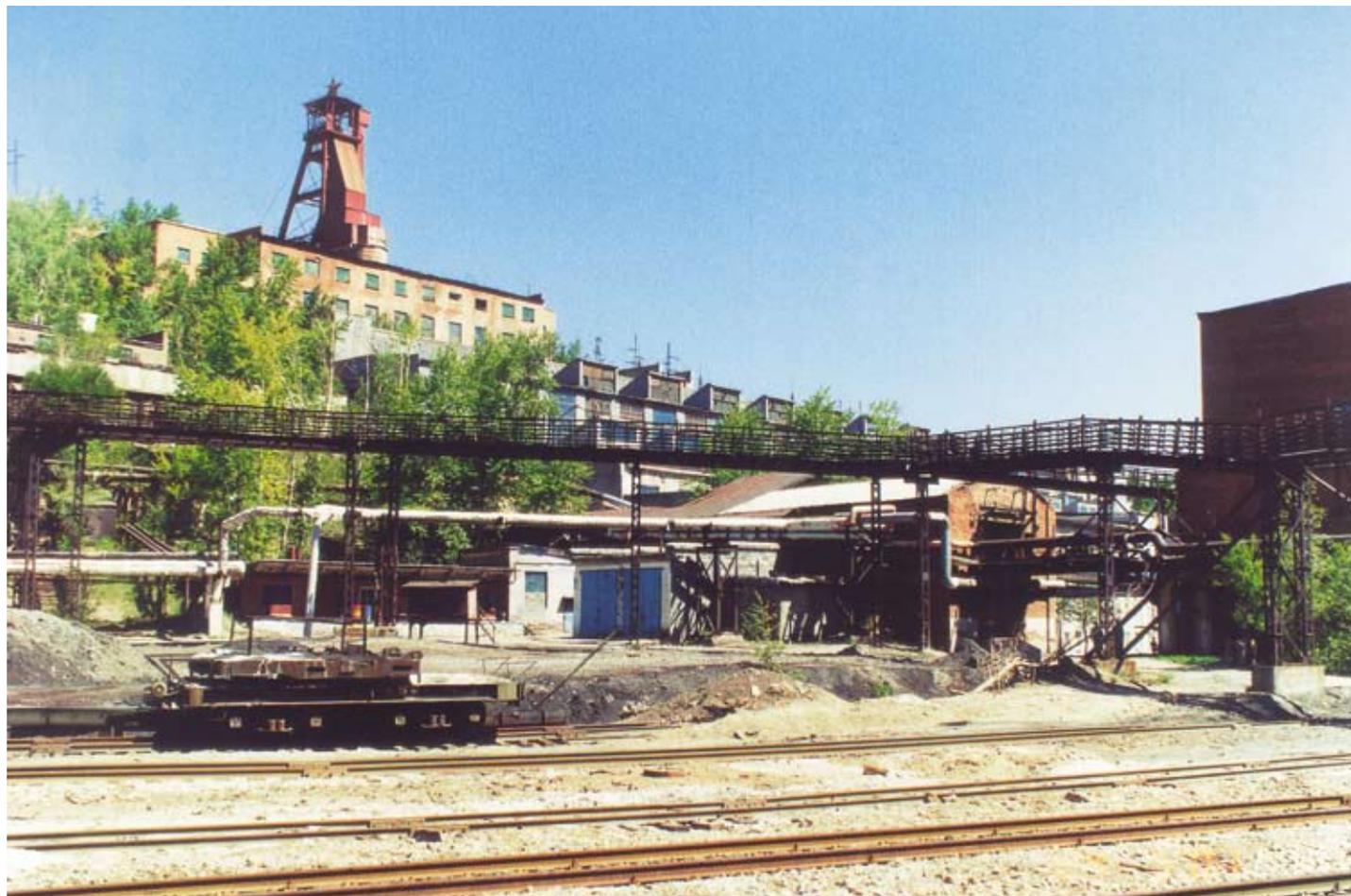
Но все эти меры не помогут, если не зацепиться в рыночной экономике: пекли булочки, делали шипы для автомобильных шин, кипятильники, аудио аппаратуру... Перепробовали многое.

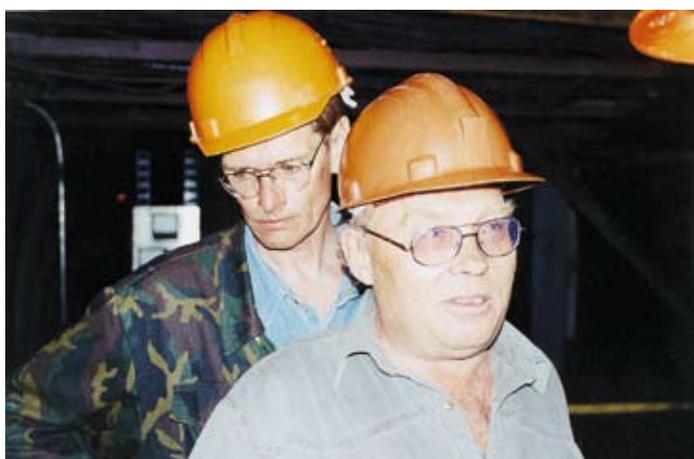
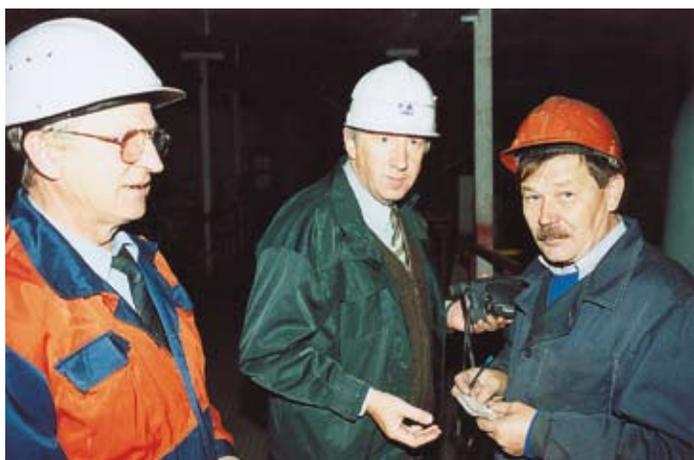
В это время большинство заводов по выпуску оборудования для горной металлургии приказали долго жить. Необходимые приборы для черной и цветной промышленности приходилось закупать за границей. Заслуга Черепанова Ю.П. в том, что ему удается внедриться уже в «рыночное» металлургическое производство. Начиная с 1992 года, используя практику УОПа, оставшийся рабочий потенциал, завод пытается выйти из кризиса, разрабатывая оборудование для своих давних партнеров. Но финансовые трудности, нестабильность работы партнеров не дают предприятию встать на ноги.

– Самым трудным для коллектива завода был 1995 год, – вспоминает начальник отдела кадров Левченко Любовь Николаевна. – Не было отопления, воды, не работала канализация, а главное – ни денег, ни заказов. Люди находились в административных отпусках.

Только в 1998 году ситуация меняется. Начали понемногу осваиваться в рыночной экономике выжившие







предприятия, в том числе горно-обогатительные комбинаты. Оживились заказчики, и работы на заводе прибавилось.

«Первый большой заказ по тем меркам мы получили от Зырянского ГОКа, ныне являющегося производственным подразделением АО «Казцинк» (республика Казахстан) – вспоминает Черепанов Г.Ю.

Комбинат начал реконструкцию обогатительной фабрики под переработку руд Малевского месторождения, здесь и понадобилась наша продукция, при этом приходилось изготавливать и отгружать оборудование в очень короткие сроки.

Далее предстояли Учалы, потом Норильск и еще много других объектов, но именно тогда мы поняли, что наши разработки будут востребованы и в новых рыночных условиях мы обязательно найдем свое место, откроем свое «второе дыхание»...



## ВТОРОЕ ДЫХАНИЕ

Второе дыхание акционерное общество приобрело в 1999 году, тогда же предприятие становится членом Уральской Торгово-Промышленной палаты и выходит на рынок производителей средств и систем автоматизации в новом качестве: не просто как производитель исполнительного оборудования, а как разработчик комплексных решений по созданию автоматизированных систем управления технологическими процессами (АСУТП), основанных на передовых технологиях контроля технических процессов и управления.

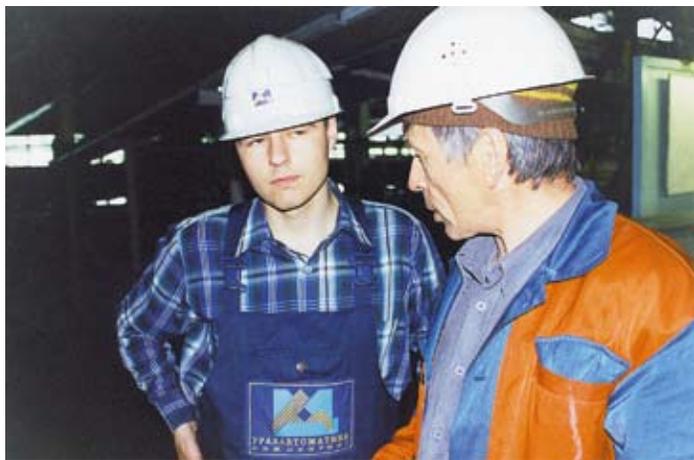
– Это были первые масштабные перевооружения после советского периода, когда буквально под ноль срезали все старое оборудование, и, начиная от закладки фундаментов под технологическое оборудование, возводили все заново, – вспоминают участники тех событий о реконструкции I секции обогатительной фабрики в Учалах. Работы на объекте велись практически в круглосуточном режиме. Мы делали полный монтаж оборудова-



ования автоматизированной системы аналитического контроля (АСАК) и дозирования реагентов, пусконаладку и методическое обеспечение.

Прокладка кабельных трасс и пульпопроводов велась одновременно с обвязкой технологического оборудования, все делалось по месту и проектировщики едва успевали за нами. Численность работающих на объекте с надписью ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг» на спине доходила до 27 человек в день!

Одновременно на заводе в конструкторском отделе и цехах кипела работа по обеспечению пускового объекта всем необходимым.



– Судите сами – вспоминает уже Г.Ю. Черепанов – в июле 2000 года был проведен тендер между нами и инофирмой «Outokumpu» (Финляндия), из которого мы вышли победителями, в октябре 2000 года все оборудование, включая анализатор пульпы, было уже отгружено с завода, а в декабре подписан акт о вводе в промышленную эксплуатацию АСАК I секции ОФ ОАО «УГОК». Даже сейчас такие сроки работ кажутся «нереальными». Чаще всего только переговорный процесс занимает больше времени, а тут все под «ключ».

Но тогда говорить было особо некогда, приходилось «пахать» на полную катушку. Конечно, во многом эта заслуга генерального директора ОАО «Учалинский ГОК» Абдрахманова Ильяса Ахметовича, именно благодаря его доверию, мы получили возможность реализовать себя, почувствовать свои настоящие возможности, встать на ноги, тогда это было самое главное для нас.

Надеемся, что мы оправдали его доверие. Конечно, не все задуманное удалось реализовать в полном объеме, в силу разных причин, но после реконструкции I и II очереди прошло уже более пяти лет и все, что мы сделали тогда, работает как «часовой механизм», а остальное – это вопрос будущего, до которого мы надеемся дожить.





Параллельно разворачивались работы по перевооружению лаборатории «Курьер» на Норильской обогатительной фабрике.

– Сложность заключалась в следующем, – вспоминает Голиков Владислав Васильевич, главный конструктор ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг». – На обогатительной фабрике много лет эксплуатировалась система опробования фирмы «Outosumpri» (Финляндия) и было очень сложно доказать, что наше оборудование надежнее. Для этого пришлось проделать невероятную по объему работу по привязке нашей системы прободоставки «Контур» к анализаторам «Курьер». Все началось с испытаний одной линии, по ходу которых выяснилось множество изменений и дополнений, в результате чего рождалась абсолютно новая система, которая в дальнейшем получит свою путевку в жизнь, но тогда в мае 2000 года мы об этом еще не знали и только желание «конкуренции» и уверенность в своих силах двигали нами.

– При этом на начальном этапе не было вообще никакого финансирования, – вспоминает уже Черепанов Глеб Юрьевич. – Все полностью приходилось делать за свой счет, поставка оборудования, монтаж, наладка, опытно-промышленная эксплуатация, устранение замечаний. Расходы были очень большими, все, что тогда зарабатывали, приходилось буквально «сливать» в Норильский





проект. За нашими спинами посмеивались и говорили: «Ну ничего. Скоро все бросят, домой уедут». Но мы не уехали. Уверенность в достижении цели привела к получению высокого результата – хорошая сходимость анализов, чего не могли добиться многие годы фины. И, как следствие, в 2002 году был подписан первый крупный контракт с ОАО ГМК «Норильский Никель», флагманом Российской цветной металлургии, на поставку 10 линий АСПП «Контур» (сейчас их работает около 45). Это была настоящая победа. Тогда мы поняли, что мы – фирма, мы – коллектив.

В Норильске же мы впервые испытали свои возможности в создании систем пневмоконтейнерной доставки проб. Сложность заключалась не только в том, что это абсолютно новое для нас направление, но и в экстремальных условиях монтажа и эксплуатации. - 40 С с ветром – это надо испытать, чтобы представить.

– Тут надо указать, что в тот период времени, на завод стали поступать и небольшие по объему заказы, на запчасти, новое оборудование, – вспоминает Черепанов Юрий Поликарпович. – У завода появились средства на развитие производственной базы, ремонтные нужды, ведь сколько лет практически ничего не делалось. К тому времени полностью завершился процесс приватизации предприятия, сформировался новый коллектив,

определяющий дальнейшую политику развития предприятия. Было очень важно казавшиеся тогда первые большие деньги рационально вложить в перспективные разработки, обеспечить задел на будущее. Предложений было много. Приходилось сотрудничать со многими институтами и проектными организациями, вести консультации, привлекать для работы их специалистов. Началась работа по защите прав интеллектуальной собственности предприятия, оформление патентов и свидетельств на изобретения, таковы были условия новой экономики.

Далее меняется и название завода – ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг»– и регистрируется новая торговая



марка, под которой отгружается вся продукция. Инжиниринг – слово английское, но оно ярко отражает новое направление работы предприятия. Инжиниринг – грубо говоря, продвижение новинок в производство, внедрение новых разработок для эффективности дела.

Допустим, есть идея, просто мысль об усовершенствовании какого-либо аппарата, прибора. На заводе идею изучают и берутся из мысли, из бумаги с текстом делать чертежи, макеты, пробные экземпляры. Получилось – запускают в производство. Но – если есть спрос.

Такая практика позволила сделать качественно новый виток в производственно-коммерческой деятельно-





сти завода, привлечь заказчика и вывести его на рынок производителей нестандартного оборудования для металлургической промышленности.

Именно тогда сформировались и новые принципы работы с заказчиками: от разработки технических (проектных) решений до их реализации в жизнь, с дальнейшим сопровождением.

Это стало возможным, прежде всего потому, что завод «Уралавтоматика инжиниринг» полностью автономен. Он имеет полный производственный цикл для изготовления различных средств автоматизации – механический цех и собственный инженерный центр для обследования





существующих, проектирования и создания новых систем управления производством для металлургических предприятий.

Завод имеет центр автоматизированных систем управления, в котором ведутся разработки аппаратно-программного комплекса автоматизации. Поэтому вся выпускаемая нами продукция отвечает современному уровню.

Сегодня мы можем предложить заказчику более двух десятков уже готовых к эксплуатации системных разработок, а также около 100 наименований коммутирующих и исполнительных устройств, датчиков и приборов.





В настоящее время предприятие имеет лицензии и ведет деятельность по основным направлениям:

- 1.) Обследование объектов, проектирование, разработка индивидуальных технических решений;
- 2.) Поставка и изготовление оборудования с учетом особенностей каждого производства;
- 3.) Монтажные, пусконаладочные работы в полном объеме со сдачей в промышленную эксплуатацию;
- 4.) Авторское сопровождение и сервисное обслуживание;
- 5.) Метрологическое и методическое обеспечение, поставка запасных частей.



## СЛОВО О ГЕНЕРАЛЬНОМ ДИРЕКТОРЕ

О себе сам Юрий Поликарпович Черепанов говорит кратко: «Обо мне? Тут просто: родился, учился, женился, работаю».

Да, на первый взгляд, биография генерального директора ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг» похожа на биографии многих людей. В апреле 1945 года Юрий Поликарпович родился в г. Ревде. Воспитывался без отцовской ласки. Тяжесть забот о подростке легла на плечи старшего брата Владимира.

Затем учился в Свердловске, в УПИ (ныне УГТУ), закончил вечерний электротехнический факультет. Вечерний, потому что уже работал на Ревдинском заводе обработки цветных металлов. Путь прошел от рабочего до главного энергетика завода. Два года с 1968 по 1970 год отслужил в армии. В 44 года возглавил трест «Цветметав-

томатика» в г. Ревде. А в 1990 году встал во главе Уральского опытного предприятия в г. Дегтярске. Буквально в течение года Юрий Поликарпович объединил три предприятия: УОП, Уральский филиал «ВНИИКИ ЦМА» и трест «Цветметавтоматика», возглавил Ассоциацию малых предприятий «Цветметавтоматика».

Уже за перечисленными цифрами и фактами четко проявляется характер Черепанова Ю.П.: сильный, целеустремленный, напористый, инициативный. Именно эти качества и помогли ему вывести тонущий завод «Цветметавтоматика» на простор рыночной российской экономики, в число процветающих предприятий страны.





Но друзья и близкие Юрия Поликарповича знают, что его главная черта – душевная щедрость. Понятие, конечно, философское, но вполне объяснимое.

Вторым отцом называет депутат Палаты Представителей А.В. Серебренников Ю.П. Черепанова. В детстве об Александре Васильевиче по-отцовски заботился Юрий Поликарпович, когда Саша вместе с сыном Глебом занимался в спортивной школе плаванием: водил ребят на тренировки и соревнования пристально следил за результатами, направлял и подбадривал подростков в нужный момент. До сих пор Ю.П. Черепанова и А.В. Серебренникова связывают теплые дружеские узы.







Бок о бок с отцом работает сегодня и младший Черепанов – сын – зам. по коммерции. Надежно прикрыты тылы генерального: кому-кому, а директору по коммерции Юрий Поликарпович доверяет на сто процентов. Глеб Юрьевич надежен и разворотлив. Трудно найти его в кабинете: то в Норильск улетел, то в Москву, то в Казахстан. То еще куда-то... Сидеть на месте не может – рынок. Вот и крутится коммерческий директор: заключает договора на будущее, ищет новых заказчиков. Приятно осознавать отцу: сын на месте.

Если вы спросите работников «Уралавтоматика инжиниринг» о Черепанове Ю.П., то непременно услышите, что генеральный директор – человек строгий, большинство побаиваются его крутого нрава. Но тем не менее со своими бедами идут, хоть и с опаской, к нему. Почему? Они знают: хоть и крут, но справедлив, в беде не оставит. За что и уважают Юрия Поликарповича. А еще уважают за простоту общения с кем бы то ни было, за мудрость. Верят на предприятии своему директору.

Забота о трудящихся – не абстрактные слова для генерального. Строительство спортивного комплекса, православного Храма, благоустройство здания и территории завода – веские тому доказательства. А вот еще одна цифра – 40 % работников ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг» награждены грамотами Министерства





промышленности и энергетики РФ, медалями и другими государственными знаками отличия при непосредственном участии Ю.П. Черепанова. А ведь это не только признание заслуг специалистов завода. Это долгосрочные инвестиции генерального работникам предприятия, которые обеспечат им в будущем различные льготы.

В отличие от многих руководителей частных предприятий Юрий Поликарпович только приветствует повышение образования молодых перспективных специалистов. 12 работников завода, не отрываясь от производства, закончили или продолжают учебу в высших и средних учебных заведениях.

62 года для человека – это осознанная зрелость. Черепанов Ю.П. – очень гармоничная личность с абсолютно другой, нежели у молодых, степенью свободы. Однако общение с Юрием Поликарповичем интересно всем. Кругу его интересов может позавидовать и молодой. Словно наперекор возрасту, Юрий Поликарпович предпочитает активный отдых на природе, в тренажерном зале, большой теннис, горные лыжи.





## ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

Инженерно-технический центр – это, по своей сути, мини «Проектный институт», способный разрабатывать системы автоматизации в любой конфигурации от исполнительного механизма до программных комплексов.

– Специфика работы центра в том, – рассказывает главный конструктор Голиков В.В., – что мы не просто проектируем оборудование, но и принимаем непосредственное участие в его выпуске на нашем заводе и внедрении на металлургическом предприятии. Это позволяет отслеживать работу приборов и систем, совершенствовать изделия.

Отличительная особенность наших автоматизированных систем в том, что они «подстроены» под специфику работы российских обогатительных фабрик. С одной стороны, это нагрузка на конструкторов, с другой – воз-



возможность применить творчество, изобретательность, внедрить новинки. Неслучайно, работники инженерно-технического центра поддерживают тесную связь с конкурентами, принимают участие в тендерах, находятся в курсе появляющихся новых тенденций, мыслей, проектов в области развития оборудования. Сама жизнь заставляет нас расширять сферу деятельности. Если раньше мы работали на цветную металлургию, то теперь внедрили и в черную, и в алюминиевую, и в золотодобывающую промышленность. Занимаемся как пульповыми, так и твердыми продуктами, модернизируем базовые системы.



Принцип работы центра тоже своеобразен. На ГК «Норильский никель» остро встала проблема отбора проб фильтрата гидрометаллургического производства. Выслушав пожелания специалистов комбината и изучив уже имеющееся подобное оборудование, мы спроектировали такую систему. Была собрана опытная установка. Ее демонстрация понравилась заказчику, что позволило ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг» поставлять линию отбора проб серийно. Затем на Никелевом заводе была смонтирована опытная линия отбора фильтра с транспортировкой его сжатым воздухом в экспресс лабораторию. По результатам опытной эксплуатации было принято решение о поставке 4-ех таких линий на ГК «Норильский никель», а в дальнейшем – 10.

Конечно, для инженера-конструктора такая популярность системы – приятный подарок. Заслуга эта всего инженерно-технического центра, в котором работают отличные специалисты.



## МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ

Механический цех – сердце завода. В него входят 7 участков: токарный, заготовительный, слесарно-сборочный, гальванический, прессовый, электроприборный. Здесь изготавливается все оборудование. И заметьте, оборудование разное, не конвейерное изготовление подобных деталей и приборов, а совершенно непохожих изделий. Порой в цехе изготавливают и собирают до 50 разных изделий одновременно! Тем удивительнее другая цифра: в механическом цехе работают всего 40 человек.

– От вклада каждого работника зависит конечный результат, – рассказывает начальник механического цеха Адамчук Виктор Владимирович – тем более, что монтаж оборудования на предприятии заказчика осуществляют также рабочие цеха.

Совсем недавно (декабрь 2006 г.) успешно закончили монтаж и запуск в эксплуатацию пневмопочты на медном заводе ЗФ ОАО ГМК «Норильский никель» мастер





производственного участка Иванов Ю.В., бригадир монтажников Горкунов А.А.

График работы цеха всегда напряженный, поэтому приходится надеяться только на мастерство и ответственность рабочих, многие из которых владеют несколькими специальностями.

Бригадир комплексной бригады механосборочных работ Мальцев Владимир Григорьевич – электрогазосварщик от Бога. Он отлично владеет дуговой и плазменной сваркой, варит особо сложные аппараты, узлы, конструкции разной конфигурации. Больше 20 лет работает Владимир Григорьевич в цехе.



Не это ли главная характеристика надежности бригадира?

Почти столько же работает в его бригаде слесарь механосборочных работ Чалый В.Н. Сборка, регулировка, испытание и сдача различного оборудования – вот основной круг обязанностей слесаря. Но Валерий Николаевич проверит правильность сборки согласно чертежей, если надо, устранит дефекты. Рядом с такими специалистами с удовольствием работает и молодежь.

Наиболее кропотливую тонкую работу выполняют в цехе женщины. Больше 30 лет трудится наш гальваник Иванова Людмила Семеновна. Ведение процесса нанесения износостойких, декоративных и защитных покрытий на детали и изделия доведен ею до совершенства.

Опытный прессовщик Комиссарова Евгения Геннадьевна изготавливает детали из резины и пластмасса, необходимые для сборки оборудования. Токарь Сабурова Валентина Александровна точит детали. Занимается окраской готовой продукции Медведева Галина Николаевна.





Важным производственным подразделением на заводе является электроприборный участок. Образно говоря, в нем создается «нервная система» автоматизированных систем управления, соединяющая «мышечную систему» оборудования, создаваемую в механическом цехе с «мозгом» – компьютером, отслеживающего работу всей системы.

Возглавляет участок грамотный инженер Гришин А.П. Анатолий Порфирьевич не только дает указания. Его идеи, изложенные в чертежах, претворяются в платы и блоки монтажниками. Но при необходимости он собственноручно конструирует отдельные схемы блоков.



В одной системе таких блоков множество. Небрежно изготовленная одна плата может парализовать работу всей автоматизированной системы, поэтому брак недопустим. Вот почему очень требовательно относятся к своей деятельности монтажники радиоаппаратуры и приборов Гриднева Н.Н., проработавшая на заводе 33 года, Новгородцев В.В., трудовой стаж которого составляет более 25 лет.

Работают на электроприборном участке и молодые, но талантливые конструкторы-электронщики, специалисты высокого класса. Один из них – Дегтярев Игорь, которого можно назвать виртуозом.

Получив заказ от предприятия-покупателя на изготовление автоматизированной системы, конструктор-электронщик с помощью компьютера делает проект, вычерчивает чертежи, печатает их и передает монтажникам. Готовые блоки, собранные в систему, тщательно проверить, отрегулировать – тоже обязанность конструктора-электронщика.

Игорь это делает ответственно и тщательно.





## ЗАГАДОЧНАЯ ПРОДУКЦИЯ

Именно такой представляется продукция завода «Уралавтоматика инжиниринг» непосвященному. Однако в среде людей, работающих в металлургической отрасли, особенно в горно-обогатительном секторе, такие термины, как «представительно отобранная проба» или «контроль расхода реагента», говорят о многом.

Так как именно от этих факторов, как и от многих других, во многом зависит извлечение полезных компонентов из руды, добываемой в шахте или в карьере.

Автоматизация технологических процессов в современной Российской экономике – это вообще динамично развивающийся процесс. При промышленных объемах производства так называемый «человеческий фактор» уже не способен качественно контролировать многостадийные сложные процессы. И здесь на помощь приходит автоматика...

Кроме уже проверенных и отработанных систем автоматизации, предприятие находится в постоянном по-

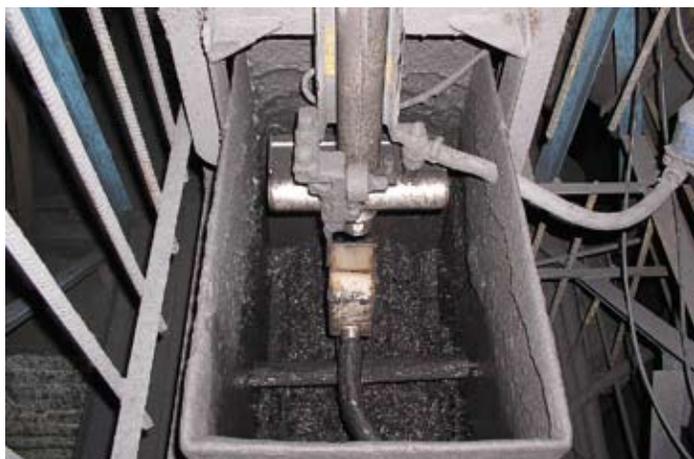


иске новых видов продукции, которые удовлетворили бы потребности металлургов.

Большой популярностью у обогатителей пользуется автоматизированная система «Контур», которая ведет отбор и накопление как жидких и пульповых продуктов, так и любых технологических растворов. При том эти пробы, отобранные из технологического процесса, автоматически доставляются до лаборатории с помощью пневмотранспорта: жидкие пробы по специальным пневмотрассам, а сухие – с помощью пневмопочты на расстояние до двух километров.

Отличительной особенностью системы «Контур» является, во-первых, отбор накопленной пробы малого объема с соблюдением ее представительности, во-вторых, возможность дробления пробы до необходимой фракции крупности с дальнейшей транспортировкой в случае необходимости, если проба сухая. Преимущества этой системы очевидны. Это дает возможность проведения экспресс-анализа продуктов обогащения с минимальными временными затратами. Предполагаемый алгоритм работы полностью автоматизирует отбор, доставку, деление пробы, ее осушку, анализ. Кроме перечисленного система «Контур» обеспечивает высокую сходимость экспресс- и химанализа. Малый объем транспортируемой пробы позволяет резко сократить





энергозатраты, продолжительность работы оборудования и, следовательно, повысить срок службы системы. Также повышается представительность объединенных проб, поступающих на анализ, так как они формируются за некоторый промежуток времени из нескольких точечных проб, количество которых можно изменить. Система «Контур» является программно-управляемой, набирается из унифицированных узлов и характеризуется простотой, высокой экономичностью и надежностью.

Автоматизированная система контроля гранулометрического состава «ГРАН-1» предназначена для автоматического распределения твердых частиц по двум классам крупности: 0,74 и 0,44. «ГРАН-1» дает возможность одновременного измерения нескольких различных классов крупности твердых частиц конкретного продукта.

Принцип работы гранулометра основан на разделении (седиментации) твердых частиц по классам крупности при их осаждении в жидкости и использовании сообщающихся сосудов для определения объема выпавших в осадок частиц в любой момент времени.

Эта система успешно эксплуатируется на Качканарском ГОКе, где показала свою высокую точность по сравнению с аналогичным ситовым анализом.

Автоматизированная система управления дозированием реагентов в процесс флотации АСУДР – «Реагент»



обеспечивает автоматический расчет и подачу реагентов в соответствии с расчетной величиной расхода в реальном масштабе времени. Комплекс АСУДР обеспечивает учет расхода реагентов по каждой точке дозирования за требуемый интервал времени, используя специальные расходомеры или расчетным путем.

Автоматизированная система дозирования извести в процесс флотации с учетом остаточной концентрации CaO и pH пульпы. Это одна из последних наших разработок, автором которой является Щетинин В.И. Это достаточно сложный аналитический комплекс, который позволяет качественно поддерживать необходимые технологические параметры, особенно при обогащении цинковых руд, что соответственно повышает извлечение металла и экономит расходные материалы. Сегодня автоматизированная система извести пока не имеет масштабных внедрений, но мы уверены, что это вопрос будущего. Комплектация наших автоматизированных систем соответствует самым высшим стандартам, поэтому используется все лучшее, что выпускается в мире. Пневматика фирм «Камоцци» и «Фесто», электрооборудование Siemens и General Electric.

Кстати, о пневмопочте. Что это? Это система для пересылки различных предметов по трубопроводу до нескольких километров в специальных капсулах, под



воздействием воздушного давления, создаваемого компрессором. Посылка осуществляется в автоматическом режиме между приемопередающими устройствами (станциями) по адресу, набираемому на пульте. Эта система может быть разветвленной и объединять несколько станций в единую систему с общей адресацией.

Эффект применения пневмопочты в том, что значительно ускоряется передача материалов (скорость капсулы составляет 4-7 м/сек.), персонал освобождается от непродуктивной и продолжительной процедуры передачи материалов «из рук в руки».

До недавнего времени мы проектировали и поставляли пневмопочты только для металлургов, так как расстояние от заводских лабораторий до цехов очень велики.

Также сегодня мы сотрудничаем с зарубежными компаниями Barlworld (Великобритания) и Telescom (Нидерланды) по продвижению на Российский рынок систем пневмопочты для промышленных предприятий, офисов, магазинов, банков.

Но преимущества системы пневмопочты оценили и другие организации: банки, торговые центры, административные и медицинские учреждения – для доставки денег, документов, лекарственных препаратов. И круг партнеров завода расширился. Мы рады такому сотрудничеству.





## ПРЕИМУЩЕСТВА НАШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

РАССКАЗЫВАЕТ ЗАМ. ГЕНЕРАЛЬНО-  
ГО ДИРЕКТОРА ЧЕРЕПАНОВ Г.Ю.

При современных высокоэффективных технологиях обогащения автоматизация имеет очень большое значение, и многие руководители понимают необходимость внедрения автоматизированных систем управления технологическим процессом на своих производствах. Поэтому нас приглашают. Но это не единственная причина популярности оборудования ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг». Наша продукция выгодно отличается от изделий фирм, работающих в этом направлении.

Во-первых, наш девиз – автоматизация для технологии – отличает нас от множества компаний, работающих



на российском рынке. За 35 лет существования предприятия накоплен огромный опыт по производству различных средств низовой автоматики и созданию АСУТП. При объединении локальных систем в единое целое создается централизованная автоматизированная трехуровневая система управления производством, нижний уровень которой представлен первичными контрольно-измерительными приборами. Данный принцип построения АСУТП является краеугольным камнем проводимой технической политики завода. Потому что без первичных приборов любая автоматизация бессмысленна

Во-вторых, четко отработана схема работы с заказчиком. Нас приглашают. Мы приезжаем, проводим комплексное обследование, даем технические предложения, обсуждаем их совместно со специалистами фабрик, определяем этапы работы, проектные решения, затем поставляем оборудование, делаем монтаж, наладку, запуск, получение технологических показателей. В общем получается схема работы «под ключ», как у зарубежных компаний. Это происходит, наверное, потому, что мы к каждому заказчику стараемся найти индивидуальный подход, максимально учесть все пожелания, одновременно предостерегая от очевидных ошибочных решений, а не «всунуть» какое-то типовое оборудование.

В-третьих, мы считаем важным не только автоматизировать процесс, адаптировать его в технологию, но и получить экономический эффект, повысить технологические показатели.

В-четвертых, стоимость нашего оборудования и услуг на порядок дешевле, по сравнению с зарубежными компаниями, а работоспособность и технологические показатели не уступают, а порой, несомненно, превосходят.

При этом на каждом этапе исполнительный уровень достаточно высокий, за 12 лет моей работы мы ни разу не сорвали сроки ни на одном объекте, никто не может нас в этом упрекнуть.

Мы уже давно привыкли к тому, что параллельно в работе находится несколько проектов, механический



цех зачастую работает в две смены, и постоянно кто-то в командировке на пусковом объекте.

Мы твердо уверены: российским заводам необходимо российское оборудование. И наше предприятие предлагает его всем заинтересованным в эффективности производства. Мы рады, что это понимают и многие руководители металлургических комбинатов.

Конечно, сегодня конкуренция увеличивается, очень многие Российские компании позиционируют себя как поставщики комплексных решений по автоматизации в любой отрасли, реально не соответствуя заявленному. Ведь каждое производство, в том числе и горно-обогатительное, имеет свои особенности, и, не зная всех возможных «препятствий», можно посадить «корабль своей фирмы на мель». Примеров, к сожалению, масса.

Некоторые потребители наших услуг, к сожалению, гонятся за дешевизной таких фирм, и впоследствии попадают в неприятную ситуацию. Но, как известно, скупой всегда платит дважды. А есть случаи, когда, презрев все разумные технические необходимости, гонятся за дорогостоящим импортным оборудованием, которое не всегда дает нужный эффект в производстве.

У нас, конечно, тоже бывают ошибки, но мы умеем их признавать и вовремя исправлять в кратчайшие сроки, что важно и для нас, и для наших потребителей

Именно такое сотрудничество позволяет стать нам надежным партнером для многих наших заказчиков.

А те, кто нам не доверяет или не хочет с нами работать – просто не доросли еще до нашего уровня.



География поставок оборудования ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг» очень широка: от Кольского полуострова до Дальнего Востока. Взгляните на карту: мы сотрудничаем с 40 предприятиями нашей страны.

В свое время своеобразным полигоном для испытаний первых опытных образцов продукции завода по своим моральным характеристикам стали Учалинский ГОК, Лениногорский полиметаллический комбинат», Гайский ГОК.

До сих пор на этих фабриках можно найти изделия с нашим заводским номером один, 80-х годов выпуска. Конечно, они уже требуют замены, но и являются своеобразным знаком качества. Наше предприятие продолжает сотрудничать с этими горно-обогатительными комбинатами, участвуя в поставках оборудования и запчастей.

ОАО «Ковдорский ГОК» - закупили в 2005-2006 годах 30 линий системы АСАПП «Контур»

ОАО «Апатит» – провел модернизацию существующего АСАПП, с переходом на новые модификации в 2006 году.

«Риддерский ГОК» АО «Казцинк» – с 1970-х годов эксплуатирует АСАПП нашего производства, это были вообще одни из самых первых систем того времени. Один раз в 5-7 лет Риддерский ГОК увеличивает количество линий прободоставки, в связи с появлением новых точек пробоования.



Предприятия «Корпорации Казахмыс» – Жезказганская, Белоусовская, Усть-Таловская, Жезкентская обогатительные фабрики в разное время оснащались и до сих пор эксплуатируют наши системы прободоставки в различных модификациях, периодически покупая запчасти. В их число можно отнести также СП «Эрдэнэт» (Монголия), предприятия Болгарии и Румынии.

В 2002 году «Вольногорский металлургический комбинат» (Украина) приобрел оборудование АСАПП «Контур» в составе 10 технологических линий.

Все металлургические заводы Заполярного филиала ОАО «ГМК, «Норильский Никель» медный, никелевый, Надеждинский в период 2002-2006 годов полностью переоснащены пневмопочтой нашего производства. Также в 2006 году на «Саяногорском алюминиевом заводе» (предприятие «Российского алюминия») в период строительства нового металлургического цеха было завершено строительство пневмопочты протяженностью почти 4 километра, что позволило связать лабораторию завода с новыми производственными мощностями.

Этот список можно продолжать, но главная ценность нашей фирмы – это наш коллектив. Люди, которые стоят за всем этим, многие из которых всю свою жизнь проработали на нашем заводе.





## КОЛЛЕКТИВ ЕДИНОМЫШЛЕН- НИКОВ

На кануне Дня металлурга завод «Уралавтоматика инжиниринг» отметил свое 35-летие. Во дворе предприятия собрались ветераны, трудящиеся, гости.

Со словами приветствия в адрес юбиляров обратились генеральный директор завода ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг» Ю.П. Черепанов, глава администрации ГО Дегтярск В.Е. Трофимов, его заместитель А.М. Сарычев, депутат Палаты Представителей А.В. Серебrenников.

Но главное – на торжественном вечере звучали имена работников завода, тех, кто сумел вывести родной коллектив из хронических неудачников в число процветающих машиностроительных предприятий страны. Грамотами были отмечены слесари механосборочных работ Старостин А.В. и Симонов А.В., электрослесарь

Загертдинов Р.З., наладчик кузнечно-прессового оборудования Бажулин Ю.А., инженер-технолог Сай Л.Н.

Но чествовали не только трудящихся основных цехов и участков, но и специалистов других отделов, обеспечивающих стабильность работы предприятия.

В отделе главного инженера многие годы работает Карачина З.Д. – инженер по охране труда и технике безопасности, охране окружающей среды. К личным заслугам Зинаиды Дмитриевны можно отнести составление экологического паспорта предприятия, придерживаясь которого завод не получил ни одной штрафной санкции. Благодаря ее инициативе с предприятия своевременно



вывозятся бытовые и промышленные отходы, в цехах регулярно проводятся проверки санитарного состояния и, как результат, на заводе нет ни тараканов, ни грызунов. Общее состояние предприятия оценивается представителями санэпидемстанции как «отличное».

Бок о бок с Зинаидой Дмитриевной работает техник планово-производственного ремонта Полушкин М.А. Марина Анатольевна своевременно проводит осмотр, замену и испытание мерительного инструмента, метрологического оборудования. Все заботы по экономному расходу электроэнергии, газа и тепла лежат на ней. При необходимости она остается на месте работы на сутки, делая технические замеры каждые два часа. Поэтому руководители предприятия имеют абсолютно точные данные по расходу электроносителей, что позволяет существенно экономить денежные средства.

Отдел снабжения представляет в единственном числе Ивкин Г.Н., хотя обязанностей у Галины Николаевны десятки. Она снабжает завод всем: от туалетной бумаги до десятков тонн металла. А еще надо заказать транспорт, постоянно держать связь со всеми службами. Да еще обеспечивать во время всеми необходимыми материалами все подразделения. Галина Николаевна – очень энергичный, беспокойный и ответственный работник: из-под земли достанет нужные материалы. А главное на-



дежный и преданный человек: никогда ничего не забывает, никогда ни от чего не отказывается; во всех общественных мероприятиях участвует.

Вся трудовая жизнь Левченко Л.Н. связана с заводом. На протяжении 12 лет она возглавляет отдел кадров. Любовь Николаевна не только ведет учет кадров, принимает на работу сотрудников, оформляет документы на увольнение, строго следит за соблюдением правил внутреннего распорядка на предприятии. Все правительственные постановления в области трудового законодательства тут же претворяются в жизнь. Благодаря ей и директору завода десятки сотрудников награждены правительственными наградами, дающие определенные льготы трудящимся. Кроме своих непосредственных обязанностей Любовь Николаевна выполняет множество общественных заданий: без ее участия не проходит ни одно мероприятие.

Деревянкина Е.С. и Ханова А.З. из отдела договоров ведут все коммерческие дела: составления, заключения и реализации договоров поставки оборудования, производимого на заводе. Не было ни одного случая срыва договорных обязательств благодаря их расторопности и добросовестности. Этот отдел решает все вопросы, связанные с доставкой товаров потребителю.

Одним из основных столпов предприятия является бухгалтерия. Здесь отслеживают все: сбыт продукции, прием сырья и материалов, здесь же начисляют и выдают заработную плату. От пристального ока бухгалтеров не уйду даже такие мелочи, как уборка мусора, сдача металлолома, смена спецодежды. Каждый болт, каждая гайка учитываются скрупулезными сотрудниками этого отдела. На их плечи ложатся огромные финансовые нагрузки, разобраться с которыми под силу только очень компетентным работникам, таким, как Кравцова Г.Г., Клепинина Т.А., Лабутина Ю.В., Бутакова Ю.Н., Маликова О.В. Возглавляют отдел Опарина Зоя Прокопьевна и Багаутдинова Зоя Сергеевна. Неоднократные финансовые проверки не выявили ни одного случая нарушения,



что подтверждает профессионализм всех работников бухгалтерии.

Административное здание завода за последние годы полностью реконструировано, в помещения сделан евроремонт. Приятно пройти по чистым, светлым, уютным кабинетам и коридорам, с любовью, по-домашнему украшенным цветами, фотографиями, панно.

За порядком в здании следит штат административно-хозяйственного отдела под руководством Мезенцевой Р.А. Он небольшой: Суфиярова М.А., Чижкова В.Н., Шашмурина Н.М.

На заводе большинство применяемых материалов очень дорогостоящие. Кроме того кабинеты оснащены самым передовым электронно-вычислительным оборудованием. Вот почему на предприятии введена система охраны, которую возглавляет Абилов А.Г. в прошлом профессиональный сотрудник МВД, он грамотно организовал охрану завода: вся территория просматривается с пульта диспетчера управления, транспортную проходную охраняют служебные собаки, взят под контроль Храм, спортивный комплекс и магистральная часть газопровода «Дегтярск – Ревда». Сотрудники отдела охраны не меняются. Это Орзул А.Г., Попов А.Г., Меньшиков В.А., Иванов Н.Я., Левченко В.Н., Стуликов В.Д., Ветошкин М.В.





Хозяйкой уютного зала буфета, оснащенного самым современным оборудованием, является Иванова Ирина Васильевна. Вместе со своей помощницей Вшивцевой Людмилой Александровной в считанные часы готовят для всего коллектива сытный обед. Все блюда, приготовленные здесь, имеют низкую себестоимость, чем привлекают работников завода. За обеденный час в кристально чистом зале буфета, украшенном живыми цветами, все сотрудники успевают подкрепить свои силы, отдохнуть в компании своих друзей.

Всегда гостеприимно распахнуты двери медицинского кабинета, оснащенного всем необходимым для оказания своевременной квалифицированной медицинской помощи. Хозяйка его Смирнова Валентина Митрофановна готова принять пациентов, которые обращаются не только за помощью, но и за советом.

Вот так: в тесном сотрудничестве, объединенные в коллектив единомышленников – работники завода ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг» смогли выйти в ряд востребованных машиностроительных заводов страны, привлекающих заказчика гарантированным качеством производимой продукции.

Добавим толь, что в коллективе предприятия 26 работников отмечены грамотами Министерства промышленности и энергетики Российской Федерации, знаками

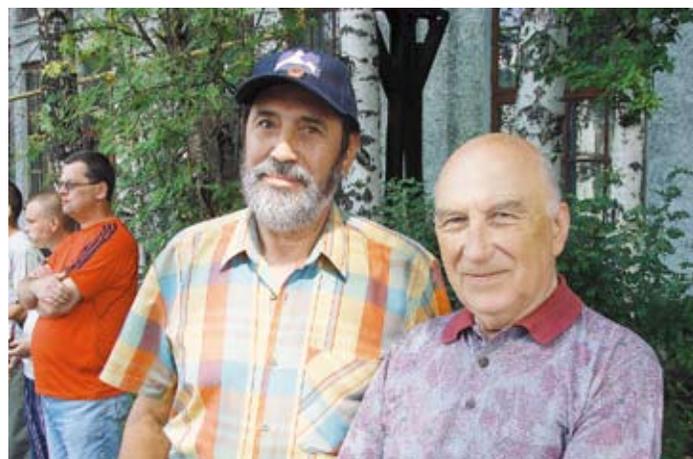
отличия, орденами и медалями награждены Абилов А.Г., Бажулин Ю.А., Баженов П.И., Гришин А.П., Иванов Ю.В., Иванова Л.С., Карачина З.Д., Ломова Г.П., Мальцев В.Г., Меньшиков В.А., Хвостенко Н.В., Черепанов Ю.П., Чалый В.Н., Шилин В.С., Щетинин В.И.

Желанными гостями на юбилейном торжестве были ветераны производства. Совете ветеранов предприятия, который возглавляет Наумова Нина Павловна, состоит из 106 человек. Многие из них пришли на праздник, который стал для них своеобразной встречей с юностью, с друзьями. Чувствуют себя в коллективе ветераны уверенно и уютно, потому что в трудовом коллективе завода о них не забывают.

Накануне праздников Дня Победы и Дня пожилого человека ветераны – почетные гости предприятия. Экскурсия по заводу, теплые встречи с коллегами, веселое чаепитие, речи с добрыми пожеланиями, подарки... Эти встречи – не только дань уважения ветеранам, это связь поколений, урок милосердия сегодняшнему молодому поколению ребят, пришедшему на предприятие. Так из года в год передается память о военном и трудовом подвиге трудящихся завода. Вот почему с теплотой в коллективе вспоминают и знают ветеранов великой Отечественной войны, ветеранов труда.

19-летним лейтенантом в декабре 1941 года ушел на фронт Василий Михайлович Бабушкин. Командир артиллерийского взвода полковой батареи Василий Михайлович воевал на Северо-Западном, Центральном, Правом Белорусском фронтах. 30 лет в вооруженных силах воевал и служил В.М. Бабушкин. Два ордена Красной звезды, медали «За отвагу», «За боевые заслуги» и еще десятки медалей – так отметила Родина заслуги своего солдата.

Почетными работниками завода ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг» являются ветеран труда, в прошлом заместитель директора по производству Кузьменко А.Т., гальваник Иванова Л.В., заведующая складом Ряпасова В.И., токарь Сабурова В.А.



## КУЗЬМЕНКО АНАТОЛИЙ ТИМОФЕЕВИЧ

ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА  
ПО ПРОИЗВОДСТВУ



Более 20 лет активной жизни отдал заводу Кузьменко Анатолий Тимофеевич.

Начинал в 1985 году заместителем директора по капитальному строительству. Под его руководством практически завершено строительство 4-х этажного инженерного корпуса. Построены: строительная база и, что важнее всего, в кооперации со строительной организацией, жилой 60 квартирный дом. Начато строительство котельной, которое было прервано с началом «перестройки» в стране.

В самые трудные 90-ые годы, когда главным вопросом стала проблема как выжить заводу, Анатолий Тимофеевич назначен заместителем директора по производству. Приходилось заниматься изготовлением оконных решеток, стальных дверей и т.д.

Наконец завод встал на ноги.

Энергичный, опытный, мудрый Кузьменко А.Т. успешно справляется с решением всех производственных задач и в новых условиях: руководит производством, а параллельно передает свой богатейший опыт молодым специалистам.

До последнего дня своей жизни Анатолий Тимофеевич оставался в строю. Остановилось сердце... Но коллеги сохраняют светлую память об этом замечательном человеке.

## ИВАНОВА ЛЮДМИЛА СЕМЕНОВНА

ГАЛЬВАНИК



Со дня освоения завода работает гальваник Иванова Людмила Семеновна. Поступила она на завод, имея специальность и опыт работы изоляторщика. Быстро переквалифицировалась на нужную заводу профессию гальваника.

Отличительная черта ее – высокая общественная активность. Товарищи по работе, знающие ее люди, проявляя уважение и доверие к ней, не раз избирали ее депутатом Городского совета, членом Гор.Исполкома, где ей была доверена работа в группе Народного Контроля. И все это на общественных началах. Людмила Семеновна активно участвовала в шефской работе, по-матерински заботясь о детях-сиротах детского дома. Отправляясь в детский дом, обязательно заходила в магазин и на свои деньги покупала сладости. При этом у нее достаточно было сил и энергии не расслабляться и предельно качественно и продуктивно трудиться на производстве. Награждена нагрудным знаком «Победитель социального соревнования МЦМ». В те времена это была высокая награда. Щедро передавала свои профессиональные знания и умения рабочим-новичкам. Вот и сейчас у нее есть ученица Наташа Дегтярева, вместе с которой осваивают новые гальванические ванны.

И сейчас, в пенсионном возрасте Людмила Семеновна в свободное время стремится проводить с друзьями, совершая прогулки на природу, участвует в экскурсиях по историческим местам. Жалеет, что их организуется мало.

## РЯПАСОВА ВЕРА ИВАНОВНА

ЗАВЕДУЮЩАЯ СКЛАДОМ



В 1972 году пришла работать на завод молодая радиомонтажница Ряпасова Вера Ивановна. Около 5 лет занималась электромонтажными работами шкафов управления.

Ее добросовестность, аккуратность исполнения была замечена руководством завода. Вера Ивановна была переведена в отдел снабжения заведующей складом комплектации. Несмотря на огромное разнообразие и сложность хранящихся на складе приборов и изделий, она всегда точно помнит, ориентируется, где находится даже самый малый винтик, знает наименование и назначение самого сложного прибора.

Вот почему, будучи в пенсионном возрасте Вера Ивановна считается незаменимым работником.

## САБУРОВА ВАЛЕНТИНА АЛЕКСАНДРОВНА

ТОКАРЬ



1972 год, лето. Отзвенели последние звонки, прошли выпускные балы в школах. С аттестатом зрелости в руках, со светлыми надеждами на будущее вышла из дверей школы румянощекая девочка Валя. Чувствуя долг перед родителями, перед семьей, Валя решила начинать самостоятельную жизнь, работая на производстве. Но куда пойти работать? Пока раздумывала, по Дегтярску прокатилась молва о том, что открывается новое современное предприятие, нацеленное на будущее – УОП «Уралцветметавтоматика», в последствии переименованное в «Уралавтоматика инжиниринг». Не долго думая, Валя направилась в отдел кадров. Ей сразу же предложили самую нужную для завода на этот момент времени работу токарем. Сначала учеником. Осваивала станок быстро и легко. Как будто родилась быть токарем. Самостоятельная работа увлекала все больше и больше. Не отрывая глаз, любовалась Валентина как из под резца вытекает стружка, рождается деталь, кажущаяся ей самым красивым предметом на свете. Так и прикипела Валентина Александровна к этой специальности, и не собирается расставаться с ней. За 35 лет сроднилась с заводом. У нее дружная, крепкая семья. С мужем воспитали 3-х трудолюбивых сыновей. Растут 2 внука и внучка.

В молодости Валентина Александровна занималась спортом, бегала на лыжах. И сейчас заботится о здоровом образе жизни. С благодарностью пользуется возможностью, предоставленной руководством завода, принимает массажные процедуры.



Мальчишками ушли на фронт Липатов Трофим Семенович, Предеин Андрей Петрович, Пятунин Николай Никифорович и с честью выполнили свой долг перед Родиной.

Павел Николаевич Никифоров с августа 1942 по май 1945 воевал на Сталинградском и Украинском фронтах. О его боевых заслугах говорят награды. Павел Николаевич – кавалер ордена Отечественной войны, награжден медалями «За боевые заслуги», «За победу над Германией».

Всю войну с июня 1941 по май 1945 года с честью прошел механик – водитель Тельминов Павел Иванович на Первом Украинском фронте, за что награжден Орденом Красной Звезды и медалью «За победу над Германией».

В жестоких боях с фашизмом на Забайкальском фронте участвовали Султанов Сергей Иванович и Кротов Николай Иванович. Медалью «За боевые заслуги» отмечен фронтовой подвиг МаксUTOва Валея.

С января 1945 года громил врага Баженов Василий Васильевич. Участвовал в Яско-Кишиневской операции, освобождал Молдавию, Чехословакию, Австрию от фашистских захватчиков, за что награжден орденами «Отечественной войны I и II степени», «Славы III степени», медалями «За взятие Вены», «За победу над Германией».

России верные сыны  
Отцов исполнили заветы.  
Кто был участником войны,  
Тот стал участником Победы.

На юбилейном торжестве звучало немало слов благодарности за большой вклад завода «Уралавтоматика инжиниринг» в развитие города. И это не случайно.

Кому много дано, с того много и спросится», – такое отношение к богатству сложилось в дореволюционной православной России. Тогда считалось, что богатство то хорошо, когда человек приобретая его, сам совершен-





ствляется нравственно, духовно, когда делится с другими и приходит им на помощь. Словно следуя традициям предпринимательской этики прошлого века, благотворительность становится неотъемлемой частью деятельности руководства завода «Уралавтоматика инжиниринг». Это не разовая материальная помощь, в первую очередь, детям и ветеранам города.

Есть вклад завода в сооружении монумента фронтовикам, умершим после войны, установленного на городском кладбище. Мало кому известно, что ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг» принимало участие в реализации городского проекта газификации Дегтярска. Оказана

благотворительная помощь хору ветеранов на приобретение костюмов.

Чутко откликается руководство завода на нужды детей города. В 2006 году все дети с умственными отклонениями школы № 15 получили новогодние подарки от коллектива предприятия. А ребята из ансамбля «Ладушки» смогли принять участие в конкурсе детских ансамблей народной песни в Москве благодаря материальной поддержке генерального директора ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг» Черепанова Ю.П.

Перечислить все благотворительные акты коллектива завода трудно. Зато чувствуется особое отношение к делу: когда предприятие процветает, наступает время служения общему благу.

Ежегодно 8-10 старшеклассников на месяц-два вливаются в производственный коллектив предприятия: знакомятся с профессиями, принимают участие в хозяйственных работах: красят оборудование, убирают территорию, благоустраивают двор: сажают цветы, ухаживают за ними. ребята получают бесплатное питание и зарплату за сою трудовую деятельность. Многие из подростков работают по два-три года подряд и получают трудовую книжку с первой отметкой о начале трудовой деятельности.

Таков вклад предприятия в воспитание подрастающего поколения города Дегтярска.





# МЫ ПРАВОСЛАВНЫЕ

В течение 2005 года на территории предприятия по благословению Архиепископа Екатеринбургского и Верхотуринского Викентия был возведен православный храм в честь Георгия Победоносца. Строительство храма велось ударными темпами и 26 декабря 2005 года в канун праздника Рождества Христова был освящен престол, и открылись двери для всех верующих людей. Эта была добрая традиция в дореволюционной России, строить на территории предприятия часовни, нам посоветовали в Епархии все-таки построить храм. Хотя православная община в городе была не столь велика, к тому времени, полноценного храма в городе не было. Мы взвесили свои возможности и решились.

Прект был разработан в стиле XVI-XVII веков, полностью из дерева, со звонницей. Примечательным является то, что купола с крестами были изготовлены на заводе в механическом цехе. Под руководством Адамчука В.В. Считаем, что наш храм, благодаря своей архитектуре



является одним из самых красивых в Екатеринбургской епархии. В октябре 2006 г. генеральный директор предприятия посетил Свято Пантелеймоновский монастырь на Святой горе Афон в Греции и передал в дар Храму несколько икон, написанных монахами монастыря.

Уже стало доброй традицией в декабре каждого уходящего года проводить в храме Благодарственный молебен в честь окончания трудового года, который возглавляет Архиепископ Екатеринбургский и Верхотурский Викентий. Также в праздник Пасхи, в храме Георгия Победоносца зажигается благодатный огонь, доставленный спецрейсом из Иерусалима.





## ДРУЖБА СО СПОРТОМ

Кто хорошо работает, должен уметь хорошо отдыхать и совершенствовать своё физическое развитие.

Именно с этой целью, бывший актовый зал завода был реконструирован в спортивный комплекс с залом для игровых видов спорта, тренажерным залом, сауной и массажным кабинетом. Работает он ежедневно и не только для работников предприятия, но и для всех жителей города Дегтярска.

«Это наш посильный вклад в инфраструктуру города, наша добрая воля. Нас никто не убеждал и не агитировал. Мы сами так решили. И сделали. На собственные заработанные средства.

Спортивный комплекс завода никогда не пустует. Здесь работает 5 секций, в которых занимаются до 150 человек. В обеденный перерыв многие трудящиеся предприятия любят проводить время именно здесь: кто играет в настольный теннис, кто занимается в тренажерном зале, кто принимает лечебный массаж.





В спортивном зале комплекса проходят городские соревнования по баскетболу, волейболу, минифутболу. Нередко соревнуются между собой и работники завода. Увлекательно проходят соревнования, приуроченные к Дню Защитника Отечества, где коллективы цехов и участков соревнуются в умении забивать мяч, набрасывать лассо, беге и других состязаниях. С удовольствием трудящиеся ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг» приняли участие в спартакиаде по пятиборью.

Чаще всего побеждает в спортивных состязаниях команда администрации завода, не намного проигрывает лидеру команда коллектива механического цеха.

Жизнь коллектива завода кипит не только в кабинетах и цехах, но и за их пределами, даря радость общения, бодрость духа, физическое здоровье.





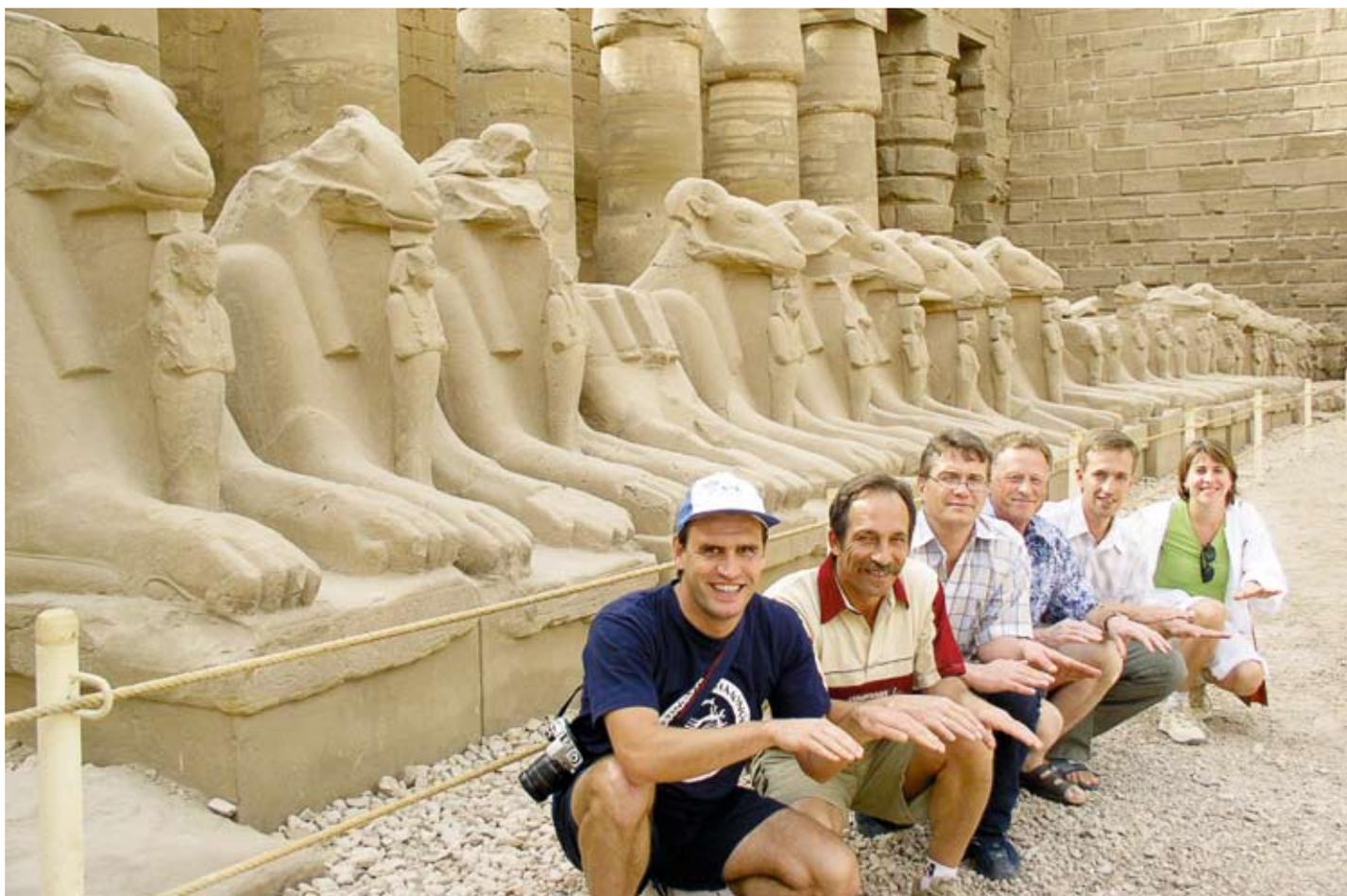
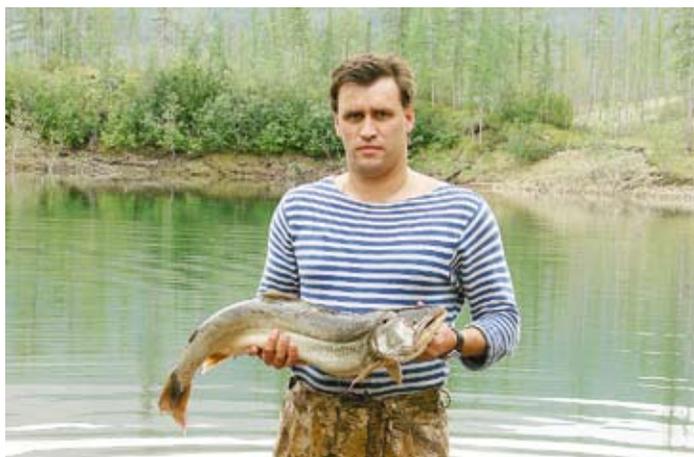
## НЕ ТОЛЬКО О РАБОТЕ

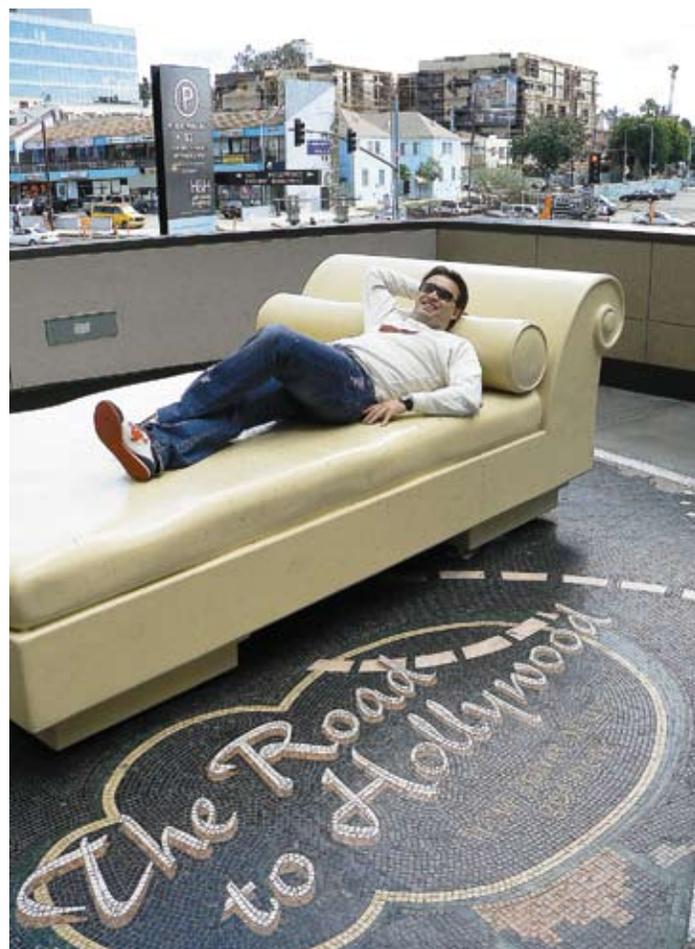
Мы очень много ездим не только по нашей необъятной и любимой Родине, но часто бываем и за рубежом на выставках, конференциях, различных форумах и просто по туристической путевке. Ведь познавая мир, мы всегда открываем что-то новое для себя, получаем заряд энергии и бодрости.

Поездки на Красное море к загадочным тайнам древнейшей цивилизации Египта или погружения с аквалангами в Судане оставляют самые незабываемые впечатления. В северных широтах России, за полярным кругом на полуострове Таймыр раскинулись на несколько километров необыкновенные по красоте просторы, попасть на которые – мечта многих туристов и даже местных жителей, а поймать в горной реке арктического гольца – это вообще большая удача.

Необыкновенная по красоте страна Исландия, известная своими гейзерами и водопадами, находится между континентами Северная Америка и Евразия.









В год 35-летия предприятия было совершено 15-дневное кругосветное путешествие по маршруту – Москва, Лондон, Нью-Йорк, Лос-Анжелес, Гонолулу, Токио, Москва.

Также дружно был отмечен юбилей завода. Традиционно мы отмечаем этот праздник в день металлурга.

В общем жизнь коллектива полна ярких событий!

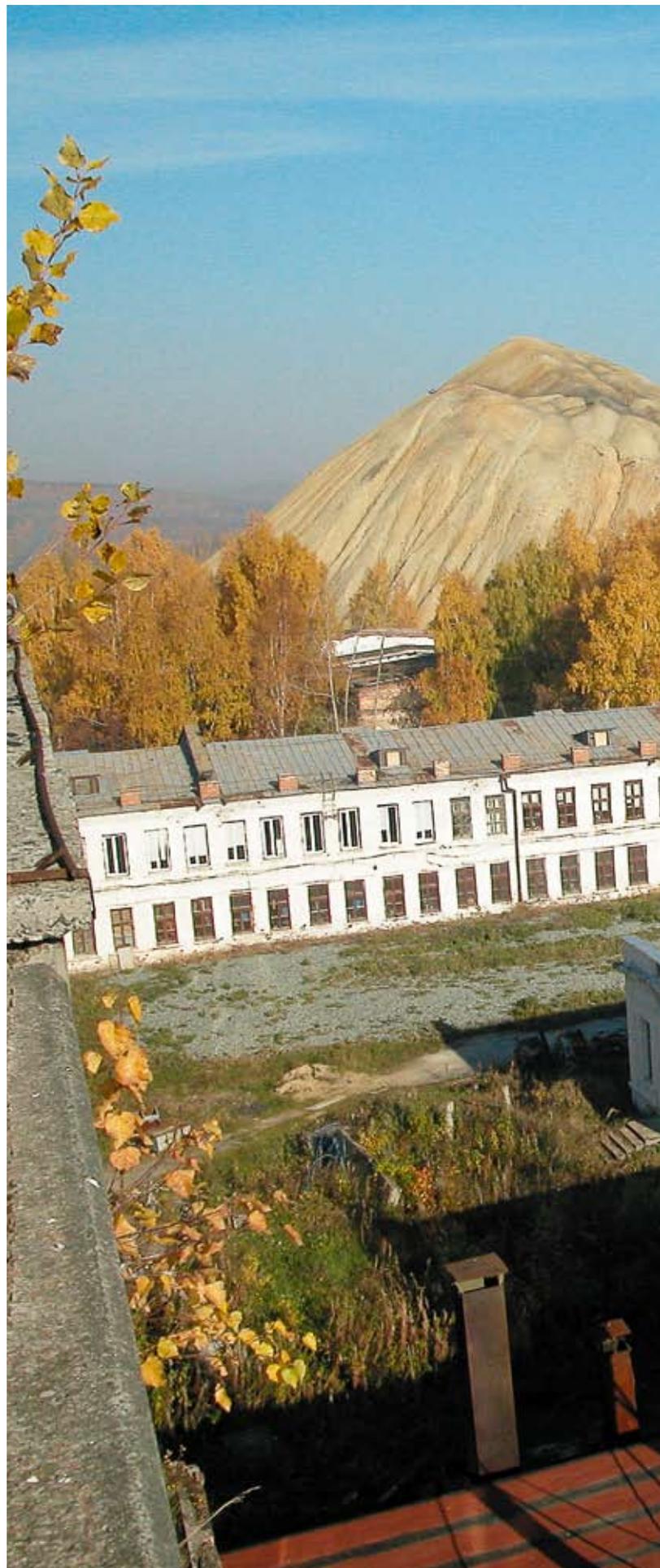




## ЭПИЛОГ

Незаметно в суматохе трудовых будней летят дни... Складываются в недели, месяцы, годы... Оглянись! Позади 35 лет. Немного? Но и это уже история. История ЗАО «Уралавтоматика инжиниринг», история людей, связавших свою судьбу с этим предприятием.

Но история завода не закончена, она продолжается, пока человеческая мысль рождает новые перспективы, пока человеческие руки творят уникальную продукцию для оздоровления российских предприятий, пока дух творчества, сотрудничества, взаимопонимания и взаимопомощи объединяет руководство и трудящихся завода «Уралавтоматика инжиниринг».







## **УРАЛАВТОМАТИКА ИНЖИНИРИНГ**

623271, Свердловская область, г. Дегтярск, ул. Калинина 1-а.  
телефоны: (34397) 6-06-85, 6-11-10, факс: (34397) 6-09-11  
[www.uralautomatica.ru](http://www.uralautomatica.ru), e-mail: [uralautomatica@mail.ru](mailto:uralautomatica@mail.ru),



