

АО НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

г. ОМСК



ЭТАЛОН

60
лет



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

«ЭТАЛОН»

60

ЛЕТ



Омск
2017 г.



СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--|-----|
| От ремонта – к освоению и выпуску. Ремонт мер и измерительных приборов | 4 |
| Второе рождение завода | 9 |
| Освоение эталонного преобразователя термоэлектрического типа ППО и образцового моментомера МПО | 9 |
| Освоение образцовых мерников | 10 |
| Разработка и организация производства средств измерений СВЧ-диапазона | 14 |
| От освоения – к разработкам. Завод «набирает обороты» | 17 |
| Организация участка микроэлектроники для производства мер малой длины | 19 |
| И нас коснулась политика... Оценка реалий | 20 |
| Выбор | 22 |
| Не только выжили... Как мы осуществляли конверсию | 24 |
| Равнение – на потребителя | 28 |
| Вместе с наукой | 33 |
| Специальное Конструкторское Бюро | 38 |
| Группа разработки датчиков температуры | 41 |
| Группа измерительных приборов и регуляторов | 44 |
| Группа разработки теплотехнического метрологического оборудования | 46 |
| Группа пирометрии | 50 |
| Группа датчиков теплового потока | 52 |
| Группа программистов. Группа конструкторов | 53 |
| Инструментальная группа СКБ | 54 |
| Экспериментальная группа | 56 |
| Группа технологов и технологической подготовки производства | 56 |
| Группа технической документации (архив) | 59 |
| Группа текстовой документации | 60 |
| Инженер по стандартизации | 62 |
| Специализированная лаборатория микроэлектроники | 63 |
| Отдел маркетинга | 67 |
| Производственный отдел | 74 |
| Сборочный участок | 76 |
| Механический участок | 88 |
| Столярно-заготовительный участок | 93 |
| Отдел управления качеством | 94 |
| Отдел главного метролога | 99 |
| Цех по ремонту КИП | 102 |
| Энерго-механический отдел | 105 |
| Инженер по охране труда, ГО и ЧС | 108 |
| Отдел материально-технического снабжения | 109 |
| Бухгалтерия | 110 |
| Юрисконсульт | 112 |
| Отдел информационных технологий | 112 |
| Экономический отдел | 114 |
| Канцелярия | 116 |
| Транспортный участок | 117 |
| Отдел кадров | 119 |
| Административно-хозяйственный отдел | 120 |
| Здравпункт | 121 |
| Столовая | 121 |
| НПП "Эталон" в жизни Омска | 122 |
| Награды предприятия | 123 |
| Перечень наград работников АО НПП "Эталон" | 124 |
| Ветераны АО НПП "ЭТАЛОН" | 126 |
| Заключение | 128 |

Судьба каждого предприятия, как и каждого человека, на первый взгляд кажется непредсказуемой, но диалектический путь развития имеет свое предназначение, свою роль в общем процессе.

Шестьдесят лет истории нашего предприятия наглядно показывают, что факт его рождения и существования всегда был подчинен одной идее, одной миссии – удовлетворению потребностей всех отраслей промышленности средствами измерения, контроля и регулирования технологических процессов, безопасными для общества и окружающей среды.

Кажется, что в своей изначальной сути миссия эта трудно достижима – у прогресса нет финиша. Но различные вехи, их было три в бытности «Эталона», наглядно демонстрируют, что завод порой вплотную приближался к идеалу, а иногда, волею обстоятельств, бывал отброшен назад, к исходным рубежам. Но люди всегда находили в себе силы, чтобы сконцентрироваться и двигаться дальше. Именно на этом пути сформировался своеобразный эталоновский характер взаимоотношений, основанных на взаимном уважении поколений, доброжелательности друг к другу и преданности предприятию. На протяжении всей истории завода всегда приветствовались творческий подход, восприимчивость к новому, передовому, профессионализм и честность.

Благодаря тесному сотрудничеству с ведущими учеными институтов Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии: ФГУП «ВНИИМ им. Д.И. Менделеева» г. Санкт-Петербург, ФГУП «СНИИМ» г. Новосибирск, ФГУП «УНИИМ» г. Екатеринбург, ФГУП «ВНИОФИ» г. Москва, ФГУ «Ростест-Москва» г. Москва, Объединенного Института высоких температур РАН г. Москва, Институтов атомной промышленности, НПО «Луч» г. Подольск, НИКИЭТ г. Москва, ФЭИ г. Обнинск, Института физико-технических проблем Севера, Института мерзлотоведения и Института горного дела Севера СО РАН (Якутск), нами определена четкая цель – быть ведущими среди приборостроительных компаний России.

Проведя конверсию и структурную перестройку в 90-е годы, завод создал для обеспечения единства измерений в стране и международного сотрудничества инновационный комплекс средств воспроизведения единицы температуры, ее передачу, измерение, преобразование и регулирование, сохранив кадры и технологию.

Понятно, что это не просто. Для выполнения этой задачи потребовалось все мастерство и опыт, помноженные на трудолюбие. И речь идет не только о прогрессивных технологиях, станках и материалах. Главное – это внутреннее понимание людьми, от главных специалистов и руководителей до каждого рабочего, что этот процесс необратим, он направлен на благополучие и процветание всех.

С уважением,
генеральный директор
АО НПП «Эталон»



В.А.Никоненко



Никоненко
Владимир Афанасьевич,
к.т.н., Кавалер ордена Почета,
Заслуженный метролог РФ,
Генеральный директор
НПП «Эталон»

ОТ РЕМОНТА – К ОСВОЕНИЮ И ВЫПУСКУ

РЕМОНТ МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ

Жизнь любого предприятия, как и жизнь человека, проходит разные стадии. Так и нынешнее предприятие «Эталон» знало разные периоды своей деятельности. Свою историю это Омское предприятие ведет с 25 января 1957 года, когда по решению Омского облисполкома на производственных мощностях завода «Металлист», который располагался по улице 4-я Ленинская, 34, был создан завод по ремонту мер и измерительных приборов. Численность нового предприятия составляла всего 90 человек, из них 66 рабочих разных специальностей. Вся техническая база завода состояла из 20 станков и прессов, 2 телег и саней, сеновала, сарая, конюшни, завершала список пишущая машинка «Прогресс». Из подвижного состава - две автомашины: ГАЗ – 51 и ЗИС – 150, а также гнедая лошадь Орлик.

В состав завода вошли: электроцех, Омская весоремонтная мастерская и семь районных весоремонтных мастерских – Тарская, Калачинская, Тюкалинская, Черлакская, Называевская, Любинская и Иссилькульская.

Первым директором завода был назначен **Дмитрий Георгиевич Харьков**.

Основным видом деятельности был ремонт манометров, электромоторов, весов и гирь всех видов. Понятно, что в те годы все работы выполнялись вручную, а цеха располагались в деревянных сараях.

Вот каким вспоминает завод Василий Иванович Кудрявцев, который с декабря 1957 года трудился на предприятии:

«На территории завода, который располагался на берегу Иртыша в районе улицы Стальского, находился весовой цех со складом запчастей. К нему примыкала столярка, а сразу за ней находился крольчатник. Кроликов разводили по указанию местпрома об организации подсобного хозяйства на предприятиях города. Здесь же находились кочегарка и кузница. Производственные цеха занимались ремонтом манометров, перемоткой двигателей, трансформаторных катушек. Электроцех выполнял ремонт электроприборов, электрических счетчиков. Автомашины в основном выезжали по районным весовым мастерским, а на территории Омска весы возили на лошади».

Не смотря на все эти обстоятельства, завод не просто жил, но и развивался. Так, за первые три года существования был освоен ремонт



Харьков
Дмитрий Георгиевич -
директор завода
с 1957 по 1960 г.



Хатанзев
Михаил Тимофеевич -
директор завода
с 1960 по 1968 г.

1960 г.
Здание механического цеха
и котельной



1979 г. Закладка нового
весового участка

электродвигателей и изготовление бытовых автотрансформаторов. Добавились две районные весоремонтные мастерские: Павлоградская и Саргатская. В 1959 году организовали участок автотрансформаторов. Численность работников росла.

В октябре 1960 года, в связи с выходом Дмитрия Георгиевича Харькова на пенсию, новым директором завода был назначен **Михаил Тимофеевич Хаганзеев**, который возглавлял предприятие до 1968 года.

К тому времени численность работников Омского завода по ремонту мер и измерительных приборов выросла вдвое и уже составляла 188 человек. Автопарк предприятия, благодаря шефской помощи местных воинских частей, пополнился четырьмя автомашинами. А в 1962 году завод переехал на производственные площади Ульяновского Рабпромкомбината, расположенные по улице Лермонтова, 175, где и находится в настоящее время.

Из воспоминаний Василия Ивановича Кудрявцева:

«В 1962 году завод переехал на улицу Лермонтова. Это был барак, принадлежащий райпотребсоюзу. Раньше в нем выделывались шкуры. В бараке расположились все цеха и контора предприятия».

Сразу же началось строительство нового одноэтажного кирпичного здания для весового цеха, так как именно это подразделение в то время требовало своего расширения.

Положение после переезда стабилизировалось быстро, и завод начал свою деятельность с удвоенной производительностью. В 1963 году предприятие было переименовано в «Завод по ремонту измерительных приборов электротехнической промышленности», появилось новое подразделение – Большереченская весовая мастерская. Вот цитата из Постановления Бюро ЦК КПСС по РСФСР от 7 декабря 1963 года № 1404 «О мерах по улучшению организации ремонта оборудования и производства запасных частей»: «Совет народного хозяйства Западно-Сибирского экономического района своим Постановлением №55 организовал на базе Омского завода по ремонту мер и измерительных приборов и Новосибирского весоремонтного завода – объединение «РЕМКИПНАЛАДКА»... Централизация ремонта приборов непосредственно на заводе позволит улучшить качество ремонта, повысить производительность труда, а при ремонте весоизмерительных приборов даже организовать поточный метод ремонта». Таким образом, это распоряжение освободило Омский завод от изготовления бытовых автотрансформаторов, изготовлением которых завод



Турицын
Николай Михайлович -
главный бухгалтер
завода с 1957 по 2000 гг.
Стаж работы на
предприятии 43 года



Территория завода в 1962 г.
Кирпичные
одноэтажные здания -
моторный участок,
постройки 1960 г.
весовой цех,
постройки 1962 г.

занимался все первые годы своего существования.

После переезда в 1964-1965 годах началось время активной реконструкции предприятия. За год построены двухэтажный административно-производственный корпус (900 квадратных метров) с большим подвальным помещением, гальванический участок, вместительный гараж, проходная.

Основная работа в те времена начиналась осенью, в разгар уборочной кампании: все весы должны были быть подготовлены к этому времени. В каждом районном центре находились подразделения завода – весоремонтные мастерские и бригады рабочих по 3-6 человек. Возглавлял этот участок Иван Иванович Губенко, который проработал на предприятии 30 лет (1962-1992гг.).

На основной городской территории, которая вся была заставлена контейнерами с проводами, главными считались участки по выпуску трансформаторов, ремонту щитовых стрелочных приборов и намотке различных электрокатушек. Среди первых работников этих подразделений можно вспомнить Леонида Цветкова, Любовь Старовойтову, Лидию Кудрявцеву, которые по сути работали на заводе с его основания.

Своими силами на заводе был изготовлен станок для механической намотки секций электродвигателей со счетным механизмом. Заметим, что до этого намотка велась вручную и без подсчета сделанных витков. В этом же году был внедрен метод химического снятия ржавчины и старой краски, благодаря этому производительность сразу выросла в два с половиной раза. Был освоен ремонт новых приборов: тестеров, милливольтметров, электрических клещей для замера напряжения высоковольтных линий. Была расширена номенклатура ремонтных изделий – амперметры, вольтметры, осциллографы, щитовые приборы, твердомеры.

Теперь после ремонта все измерительные приборы начали предъявляться для поверки и клеймения Государственной лаборатории по измерительной технике, что значительно повысило качество работ и их статус.

Весной 1967 года на заводе открылся новый участок по ремонту промышленных радиоприборов. Новое помещение этого участка было просторным, светлым, и с современными, по тем временам, рабочими местами. С открытием нового участка появились и новые специальности: радист, слесарь КИП, радио-инженер, технолог.



Кузнецов
Иван Ефимович -
директор завода
с 1968 по 1974 г.

1962г.
Хатанзеев
Михаил Тимофеевич -
директор завода,
Денисов
Владимир Терентьевич -
заместитель директора
по технической части,
Косяков
Иван Николаевич -
старший экономист

Административный корпус,
сдан в эксплуатацию в 1966г.



Постепенно предприятие сокращало работы по ремонту электрических двигателей, а в 1968 году завод вообще прекратил эти виды ремонта. В 1969 году на завод стали поступать новые специализированные машины для ремонта автомобильных весов, что позволило повысить качество и производительность ремонтных работ. Параллельно развивались участки по ремонту электро и радиоизмерительных приборов и приборов по механическим измерениям.

Об активном развитии завода говорит и такой факт. В течение 1970 года коллектив завода дважды завоевывал первое место среди предприятий Куйбышевского района города Омска и награждался переходящим Красным Знаменем Куйбышевского райкома КПСС и Райисполкома. Этот ударный труд заводчан, по традициям того времени, был высоко оценен. Девятнадцать человек к юбилею В. И.

Ленина были награждены юбилейной медалью «За доблестный труд». Среди отмеченных наградой слесари КИП И. П. Ефанов, М. А. Абдулов, И. И. Волков, П. А. Степанов, Л. Б. Чекурда, П. В. Шипицына, слесари механического участка И. А. Ермаков, А. П. Решетников, шофер Н. А. Редькин, мастера Н. И. Тендитный, В. В. Коськин.

С 1 апреля 1972 года наш завод, до этого момента входящий в объединение «Ремкипналадка», был переименован в Омский прибороремонтный завод и передан в непосредственное подчинение Управлению Всесоюзного промышленного объединения «Эталон» Госстандарта СССР. Согласно Уставу, предметом деятельности завода определены производство и ремонт эталонной аппаратуры и высокоточных средств измерений, а также техническое обслуживание приборов, поставляемых в СССР иностранными фирмами. В 1971-1972 гг. директором завода был **Кузнецов Иван Ефимович**.

В 1972 году в честь 50-летия образования СССР коллектив завода за успешные производственные показатели был награжден почетными дипломами Куйбышевского райкома КПСС и Исполкома районного совета.

С развитием производства развивается и география обслуживания, теперь Омский прибороремонтный завод уже принимает для ремонта оборудование не только Омской области, но и Тюмени и Челябинска. Расширяется и номенклатура изделий.



Рабочие завода
на демонстрации
1 мая 1969 г.



1966 г.
Вид с улицы Лермонтова

1976 г.
 Саньков А.С. - слесарь
 механо-сборочных работ,
 Васильев В.К. -
 начальник ОТК



Цех КИП
 А. Бажмин



Цех КИП
 В.М. Трушин



Цех КИП
 В.Н. Погорелова

Митинг работников
 завода перед субботником



ВТОРОЕ РОЖДЕНИЕ ЗАВОДА

Свое второе рождение завод получил в 1975 году, с приходом нового директора **Дмитрия Ивановича Колмогорова**. Началась реконструкция предприятия. Александр Сергеевич Саньков, слесарь МСР сборочного участка, связывает приход этого руководителя со скачком в производстве. «Дмитрий Иванович Колмогоров в то время был довольно молодым руководителем, - рассказывает Александр Сергеевич. - При нем завод перестал быть филиалом и приобрел самостоятельность». Это позволило в свою очередь расширить номенклатуру ремонтируемых и обслуживаемых приборов. Под освоение новых приборов выделялись государственные средства на строительство новых производственных корпусов, приходили новые люди, формировался коллектив рабочих, конструкторов-разработчиков, технологов, начался выпуск наукоемких изделий.

Так, уже в 1975 году был организован новый участок по ремонту оптико-механических приборов. Его возглавил мастер Красильщиков Семен Ефимович, участник ВОВ. Теперь здесь ремонтируют геодезические приборы: теодолиты, нивелиры, измерительные и инструментальные микроскопы, этим занимались Верзун А.И., Шарапов А.П., Ладаев В.А., Александров Л.Н. В бригаде Суворова Н.Р. ремонтировали испытательные машины братья Стариковы - Алексей и Александр.

В 1977г. был освоен ремонт электронных микроскопов. Эту работу выполняли мастера Мешков А.Н. и Заводов А.А.

Освоение эталонного преобразователя термоэлектрического типа ППО и образцового моментомера МПО

С приходом на должность главного инженера Никоненко Владимира Афанасьевича, в апреле 1976г., параллельно со строительством механического корпуса (он был сдан в эксплуатацию через год), началось освоение и выпуск образцовых средств измерения - эталонных преобразователей термоэлектрических типа ППО, единственных в СССР изделий подобного рода.

В плане новой техники ВПО «Эталон» на 1976 г., необходимо было освоить два прибора: "Образцовый термопреобразователь типа ППО" и образцовый "Моментмер МПО" для измерения крутящего момента.

По заявлению начальника конструкторско-технологического отдела (КТО) Аржекаева А.С., к выпуску ППО не были готовы, не было ни конструкторской, ни технологической документации, ни метрологического оборудования, был только макет образца. Инженеры «Эталона» выехали в Свердловский филиал ВНИИМ (будущий УНИИМ), но, к сожалению, не в институте, а у разработчика прибора - Свердловского завода обработки цветных металлов (ОЦМ) - оказалась необходимая документация для изготовления этих термопар, да и то разработанная только для внутренних нужд в качестве нестандартного измерительного прибора. Тогда же была достигнута договоренность о помощи Свердловского завода в изготовлении первых опытных образцов.

В июне 1976 года ВПО «Эталон» выделило фонды на поставку метрологического оборудования - установку УТТ-5В, которая была получена в октябре 1976 года. В конце ноября приступили к изготовлению первых



Колмогоров
Дмитрий Иванович -
директор завода
с 1975 по 1994 г.

образцов термопреобразователей ППО. Изготавливали их бригадир Саньков А.С. и Санина Т.Н. В начале декабря из Свердловска приехали работники ОЦМ Громов и Прокофьев, которые помогли освоить это изделие.

Меньше чем за один год были успешно проведены государственные контрольные испытания, и начал серийный выпуск термопреобразователей ППО. Эти приборы начали поставлять на экспорт в Пакистан, Монголию, Болгарию.

Одновременно шло освоение образцового моментомера типа "МПО". Конструкторскую документацию пришлось дорабатывать самим: Мартынюк В.И. пересмотрела конструкцию, а Никоненко В.А. - метрологическую часть и технические условия. Несмотря на отсутствие необходимого оборудования, были изготовлены образцы приборов МПО 100, МПО 200, МПО 500 и МПО 1000 на механическом участке, который возглавлял Е.Н.Стороженко. На участке работали два токаря - Ортман А. и Прядкин В., два слесаря - Шестаков А. и Дубров А.

Тогда же началась и реконструкция гальванического участка.

В июне 1977 года завод посетил начальник ВПО «Эталон» Пинюшин Н.Н., который поддержал действия заводчан.

В июле 1977 года состоялась встреча с Председателем Госстандарта СССР Бойцовым В.В., он остался доволен работой завода, оценил освоение серийного выпуска приборов типа ППО, которые впервые в СССР обеспечили единство измерения в области температуры с высокой точностью.

Заводские площади росли. Закончилось строительство хозяйственным способом механического корпуса.

Освоение образцовых мерников

В конце августа 1977 года руководство ВПО «Эталон» поручило нам новое задание: освоение нового изделия - образцового 2-го разряда 50 литрового мерника для оснащения бензоколонок. Надо было до конца 1977 года выпустить 100 мерников. Необходимого оборудования не было,

конструкторская документация была получена только в сентябре, а материалы для изготовления - в ноябре. Работали круглосуточно и без выходных, но задача была выполнена, все мерники были отправлены заказчикам.

В то время на работу был принят начальник механического цеха Зорин В.П., конструкторский отдел возглавлял Кутмин И.Ф., в сентябре 1977 года пришел работать старшим мастером Валинчюс В.В.

Создавались новые службы и отделы: служба главного механика и энергетика, отдел технического контроля. На механическом участке начала работать инструментальная группа, так как новые приборы потребовали специального инструмента.

Конструкторско-технологический отдел был разделён на два: конструкторский (начальник отдела Кутмин И.Ф.) и технологический (начальник отдела Спирин А.)



1976г.
Никоненко
Владимир Афанасьевич
занимает пост
главного инженера
ООЗ "Эталон"

1980 г.
Административный
корпус



Уже в первом квартале 1978г. была проведена коренная модернизация конструкции мерника, что позволило уменьшить его вес и объем сварки в 2 раза.

Работа сплотила всех, а новые работники, пришедшие в это время, стали коллективом, способным решать многие задачи.

Самое же главное, что техническая грамотность выбранного решения была оценена многими руководителями на разных уровнях управления, что в дальнейшем помогло оснастить предприятие всем необходимым оборудованием.

В 1978 году, под руководством Валинчюса В.В., закончилась реконструкция гальванического участка. В результате были освоены технологические процессы оксидирования, меднения, никелирования и хромирования. По сути, они оказались именно теми технологическими возможностями, которые были крайне необходимы для выпускаемых в то время изделий.

И, пожалуй, одним из самых важных преобразований стала разработка комплексной системы управления качеством продукции (КС УКП). В результате на предприятии было разработано 12 стандартов, из которых 5 успешно внедрено в производство.

Конструкторами и технологами полностью переработана конструкторская документация для прибора МПО, а в Свердловском филиале ВНИИМ начаты заводские испытания моментометров типа МПО, всех восьми типоразмеров.

Зона обслуживания и ремонта приборов расширена еще больше: теперь завод стал обслуживать приборы еще Свердловской и Курганской областей.

Усилия коллектива не остались незамеченными. В этом году заводу дважды присуждалось переходящее Красное знамя районного соцсоревнования. А к 60-летию Советской власти коллективу предприятия вручено переходящее Красное знамя Обкома союза работников машиностроения и приборостроения и знамя райкома партии и исполкома райсовета. Коллектив завода получил множество дипломов и наград как победитель социалистического соревнования.

Особо были отмечены передовики и ветераны предприятия: М.А. Аблов, А. Ф. Андреев, И. И. Губенко, Е. А. Вержиховская, В. М. Волкова, Ф. В. Гаврин, А. И. Горбунов, И. П. Ефанов, В. И. Кудрявцев, И. Г. Насевич, В. М. Прядкин, А. П. Решетников, Н. А. Редькин, Н. Р. Суворов.

Расширение производственных площадей продолжалось. В 1978 г. достроен 3-й этаж административного здания. В 1979 г. было построено 4-х этажное производственное здание. Решающую роль в строительстве этого корпуса в кратчайшие сроки, за 9 месяцев, сыграл заместитель директора Окунев Юрий Петрович. В этом корпусе разместились участки по ремонту электро-радио приборов, манометров, механический цех, в состав которого вошли механо-сборочный, регулировочный и монтажный участки.

Установка УПСТ-1М
выпускается на "Эталоне"
с 1979 г.



1982 г.
Производственный корпус





ППО
выпускается на "Эталоне"
с 1979 г.



Окунев Юрий Петрович -
зам. директора
с 1978 по 1982 гг.

Год 1979 стал богатым на участие в авторитетных выставках. Продукция Омского завода экспонировалась на ВДНХ и на международных выставках СЭВ в Лейпциге и Будапеште. Термопреобразователю ППО был присвоен Государственный знак качества и Бронзовая медаль ВДНХ.

На предприятии начал работать специалист по нормоконтролю и стандартизации - Долгушева Л.В. В связи с активной конструкторской деятельностью назрела необходимость в систематизации технической документации, поэтому была создана группа корректировки, копирования и хранения конструкторской документации, в которую вошли три человека.

В 1980 году в 4-х этажном корпусе под руководством зам. директора Окунева Ю.П. была оборудована удобная столовая на 60 мест, оснащен актовй зал.

Творческое отношение к делу и энергия, которой были охвачены все, начиная от руководства предприятия до слесарей и сборщиков, теперь уже постоянно давали свои плоды. Исследовательские и конструкторские разработки практически не прекращались. Были изготовлены опытные образцы и проведены государственные и межведомственные испытания термоэлектрического преобразователя типа ПРО, мер полных сопротивлений СВЧ 2-го разряда на частоте 0,2 – 3 Гц, комплекта переходов и головки короткозамыкающей, установки поэлектродного сличения термопар УПСТ – 1. Инженерами и рабочими завода был создан прецизионный участок СВЧ-техники, организован участок мерного покрытия серебром.

13 декабря 1979 г. Омский прибороремонтный завод был переименован в Омский опытный завод «Эталон» Госстандарта СССР.



Механический цех

Команда "Эталона"
на спортивных соревнованиях



1980 - е годы

В.А. Никоненко на субботнике



Проходная



1984г. Елка

Д.И. Колмогоров
на субботнике



Аэробика на заводе



Механический участок
в новом корпусе





Разработка и организация серийного производства средств измерений СВЧ-диапазона

В стране отсутствовало серийное производство эталонных мер волнового и полного сопротивлений, комплексного коэффициента передачи коаксиальных волноводов. Отсутствовали комплекты переходов для сочленения СВЧ-трактов и других вспомогательных устройств, необходимых для поверочных и эталонных установок.

Освоить выпуск не могли на целом ряде предприятий и, в частности, на Новосибирском и Иркутском аналогичных заводах «Эталон». В конце 1980 года ВПО «Эталон» Госстандарта СССР распоряжением от 15.11.1980 г. поручило решение всего комплекса задач Омскому опытному заводу «Эталон».

Работы выполнялись в рамках нескольких НИОКР с жесткими сроками окончания в 1984, 1987, 1989, 1990 и 1993 гг. Столь напряженный ритм работ диктовался, с одной стороны, сложностью решаемых задач, а с другой - постоянно растущими потребностями оборонных предприятий.

На Омском опытном заводе «Эталон» разработаны соответствующие ТУ, КД, технологические процессы, реализован полный производственный цикл, завершившийся государственными испытаниями с внесением созданных средств измерений в Государственный реестр.

Основная сложность изготовления подобных изделий - высокая точность размеров глубоко сверленных заготовок с последующим нанесением мерного покрытия золотом строго постоянной толщины. Чтобы выполнить установленные требования к обработке по 1,2,3,4 классу точности, создан механический участок с обеспечением микроклимата, укомплектованный прецизионным оборудованием и средствами контроля. Возглавили эту работу технологи Лавров Г.Ф., Пермяков Ю.П., Чернаков В.Г. Глубокое сверление велось специальными сверлами с применением охлаждения инструмента по соответствующей технологии, с последующей обработкой с помощью специальной расточной головки и притира, обеспечивающих гарантированную точность размеров и требуемую шероховатость поверхности.

Диаметр канала 7 мм на всей длине 300 мм (с погрешностью не более 1 мкм) определялся специально сконструированным пневмокалибром. Причём,



1988 г.
Совещание
главных инженеров
ВПО "Эталон"
на ООЗ "Эталон"



контрольная операция могла проводиться и без съема детали с обрабатывающего станка. Все это делалось руками высококлассных специалистов, отдавших все свои силы и опыт для выполнения, казалось бы, невыполнимой задачи. Хочется выразить слова благодарности токарям: Клопотову А.Н., Мартыненко В.А., Ярову Ю.Г., Докторову А.А., слесарю Макарову В.Ю.

Для нанесения золотого покрытия на меры комплексного коэффициента передач на гальваническом участке технологом и старшим мастером Теплоуховой В.И. была разработана оригинальная установка, гарантирующая равномерную толщину ($t=6\pm 2$ мкм) покрытия золотом. Гальваническую операцию выполнял Одинцев А.Н.

Опоры для мер изготавливались методом прессования, а точность их изготовления обеспечивалась оснасткой.

Комплекс разработанных технологических приемов позволил организовать мелкосерийное производство различных мер и вспомогательных компонентов.

Большинство освоенных изделий включено в «Перечень электрорадиоизделий, разрешенных для применения при разработке и модернизации военной аппаратуры, приборов и другой военной техники», и использовалось при разработке и изготовлении эталонных комплексов.

В то же время совместно со СНИИМ Омский завод «Эталон» завершил разработку и начал поставку в метрологические службы Госстандарта России и Министерство Обороны рабочих эталонов (установок и мер).

В итоге был создан комплекс технических средств для передачи размера единицы волнового сопротивления от государственного первичного эталона рабочим эталонам и далее рабочим средствам измерений. Важную роль в решении этих проблем сыграли службы метролога (Свиридова Н.А., Шевелева Л.В., Киноль Ю.П., Дмитриева Т.В.) и отдела технического контроля (Перевертун В.И., Васильев В.К.)



1985 г.
60 лет стандартизации

Слева направо:
Свиридова Н.А.,
Шевелева Л.В.,
представители ЦСМ:
Лисовская Т.И.,
Гуркина Л.П.



Слева направо:
Колмогоров Д.И.,
Свиридова Н.А.
Справа -
Окунев Ю.П.

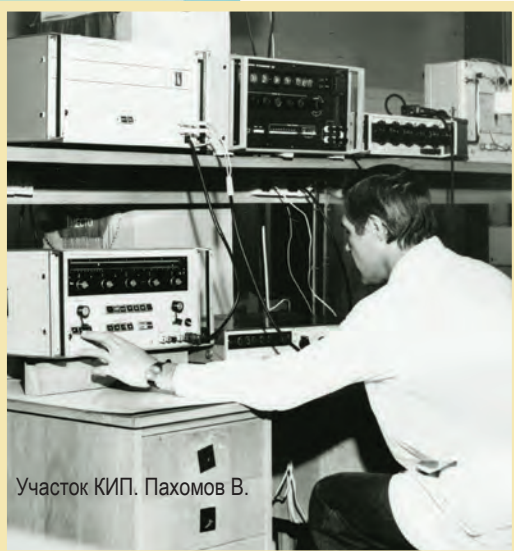


Производственная гимнастика

КТО



Субботник



Участок КИП. Пахомов В.



ОТ ОСВОЕНИЯ – К РАЗРАБОТКАМ

ЗАВОД «НАБИРАЕТ ОБОРОТЫ»

В 1981 году на заводе были изготовлены опытные образцы установки для измерения неоднородности материалов УИН – 1, меры КСВ и полного сопротивления ЭК 9-155 и ЭК 9-156, нагрузки согласованные и нагрузки рассогласованные 2-го класса. Все опытные образцы, изготовленные на предприятии, оперативно передавались на государственные испытания.

С годами меняется и удельный вес различных производств на предприятии: снижается количество ремонтных работ весоизмерительной техники, при этом постоянно растет производство образцовых приборов и ремонт оптико-механического оборудования.

В 1982 году активно модернизируются изделия Свердловского филиала ВНИИМ, с которым у завода давние научные и производственные связи. Успешной доработке и модернизации подверглись установка для измерения влажности зерна УВТО, установка поэлектродного сличения термопар УПСТ – 1. Были изготовлены опытные образцы новых изделий: термометр термоэлектрический типа МКО, цветомузыкальная установка ТНП как сопутствующее производство товаров широкого потребления. Параллельно отработывался процесс прессования из асбоцемента, который успешно освоен в 1983 году.

Благодаря динамичному расширению производства и реконструкции завода в 1984 году введена вторая очередь блока вспомогательных производств и начат серийный выпуск товаров широкого потребления (песочные наборы для детей, развивающая логическая игра «15» и другие сопутствующие товары). Именно в этом году в составе механического цеха был организован и начал свою историю заводской участок пластмасс, первой работницей которого стала Саут Н.

По экономическим показателям завод все эти годы перевыполнял плановые задания. Уже стало традицией, что по итогам кварталов и года коллектив получал переходящие Красные знамена Обкома профсоюза машиностроения и приборостроения, Куйбышевского райкома КПСС, Исполкома районного совета народных депутатов. 21 работник получил



1984 г.
Коллектив ТО,
слева направо стоят:
Лавров Г.Ф.,
Теплоухова В.И.,
Михайлова Л.В.,
Мартынюк В.И.,
Иванов В.А.;
Сидят:
Иванова Т.,
Оськина Т.И.,
Русаков В.М.,
Макаренко Т.Ф.,
Калашникова Г.М.



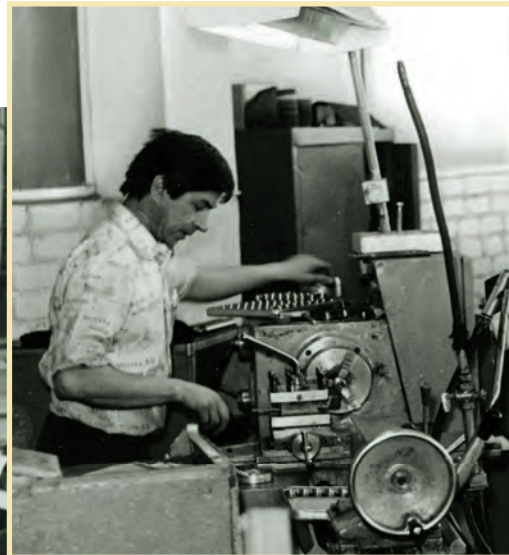
ОМСК
ЭТАЛОН

1985г.

На новом участке термопар.
Слева направо рабочие:
Санина Тамара Никифоровна,
Саньков Александр Сергеевич,
конструктор -
Рымшина Ангелина Анатольевна

почетное звание «Ударник коммунистического труда», а 106 человек подтвердили это звание. 148 человек из 160, работающих на предприятии, досрочно выполнили свой годовой план. Наибольшие трудовые показатели отмечены у бригады механического цеха, бригадиров Санькова А.С. и Кудрявцева В.И.

Механический участок
в новом корпусе



1995г.
Никоненко В.А. поздравляет
ветеранов с 50-летием Победы

Ниноненко В.А.
поздравляет ветерана
предприятия
Бабикова И.С.
с 70-летием



Организация участка микроэлектроники для производства мер малой длины

Стремительное развитие отечественной микроэлектроники, продукция которой во второй половине двадцатого столетия во все больших масштабах использовалась как в военной, так и общепромышленной технике, требовало и совершенных метрологических средств, среди которых особое место занимали меры малой длины (от 1 мкм до 80 мм).

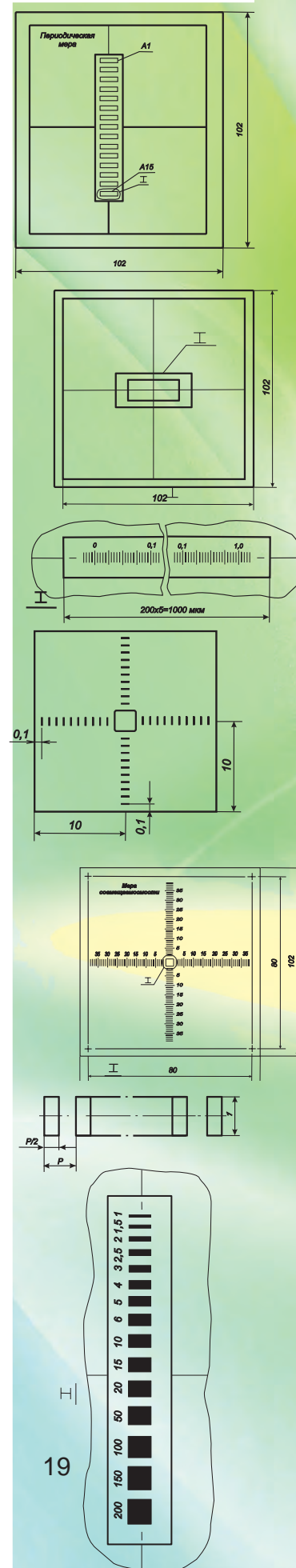
В конце 1985 – начале 1986гг. перед СССР встала проблема обеспечения единства измерений в электронной промышленности: организации выпуска образцовых мер микронного диапазона.

В связи с этим в конце 1985 года Академия наук СССР, Министерство электронной промышленности и Госстандарт приняли решение о создании соответствующего производства на Омском опытном заводе «Эталон». Основанием послужил определенный опыт, накопленный коллективом предприятия при разработке прецизионных технологий для мер СВЧ - диапазона.

Анализ, проведенный совместно с представителями предприятий «Электронстандарт», «Микрон», ЛОМО, показал, что для реализации задания необходимо отдельное помещение – гермозона с инфраструктурой, традиционной для микроэлектроники. И хотя подобные помещения уже успешно функционировали в ряде отраслей промышленности, практика показала, что их проектирование и укомплектование специализированным оборудованием занимает слишком много времени.

В связи с этим гермозона была оперативно спроектирована и построена хозяйственным способом под руководством Никоненко В.А. и Тарасова М.М. силами заводских специалистов. Участок имел всю необходимую инфраструктуру (чистый воздух, приточная вентиляция, деионизированная вода, стабилизированные параметры напряжения и т.п.). Усовершенствовав технологический процесс фотолитографии на стандартных стеклянных пластинах ППХФ с плёнкой резиста ФП-617, обеспечили серийное производство мер (периодических, штриховых, совмещаемости, ширины, объект-микрометров). Эта технология позволила нам сделать очень ровный край элементов топологии мер. Что является очень важным показателем при проведении измерений.

Наиболее трудоёмкой оказалась разработка нестандартизованных установок для технологического и финишного контроля мер. Их функциональные схемы были предложены Сибирским государственным ордена Трудового Красного Знамени научно-исследовательским институтом метрологии (ФГУП «СНИИМ»). Для их реализации специалистами завода совместно с сотрудниками ФГУП «СНИИМ» разработана техническая документация и изготовлена интерференционно-фотометрическая установка, являющаяся эталонным средством измерения и предназначенная для поверки образцовых мер малой длины методом фотометрирования освещенности края изображения объекта с индикацией результатов на цифровом табло и выходом на печать.



И НАС КОСНУЛАСЬ ПОЛИТИКА...

ОЦЕНКА РЕАЛИЙ



Никоненко
Владимир Афанасьевич,
к.т.н., Кавалер ордена Почета,
Заслуженный метролог РФ,
Генеральный директор
НПП «Эталон»

В связи с распадом СССР планомерное развитие народно-хозяйственного комплекса прекратилось, а нарушение межхозяйственных связей между субъектами СНГ существенно осложнило экономическое положение России.

Именно в это время страна потеряла значительную часть своего приборного потенциала. Производство почти четверти первичных преобразователей, вторичных приборов и эталонов оказалось за пределами страны. Между тем в последние годы требования к точности измерений в науке и промышленности резко возросли. К сожалению, многие перспективные разработки приборов из-за перестройки так и остались незавершёнными. Управление даже высшими звеньями Государственной системы измерений (ГСИ) быстро теряло свою эффективность.

Деятельность значительного числа предприятий приборостроительного комплекса страны уже к 1992 году была парализована. Среди них оказался и Омский опытный завод «Эталон», более половины военной продукции которого приходилось на долю эталонных (образцовых) средств для СВЧ-диапазона, а также мер малой длины.

Кроме того, почти треть мощностей завода была занята ремонтными работами разнообразной контрольно-измерительной техники, эксплуатировавшейся на сотнях промышленных предприятий Западно-Сибирского региона страны, включая оборонные.

Одномоментное прекращение государственного заказа, повсеместное сокращение объёмов производства и, как следствие, ремонтных работ, привело к концу 1992 года практически к полной остановке завода, было потеряно 86 процентов продукции, выпускаемой в 1990 году.

В январе 1994 г. директором завода стал **Никоненко Владимир Афанасьевич**, занимавший перед этим пост главного инженера. Перед коллективом встал вопрос: может ли государственное предприятие в условиях рынка создавать конкурентоспособную продукцию? Может, если от директора исходит инициатива, уверенность, что всё может быть сделано, надо только делать. Директор первым отправляется в командировку по заводам страны, посещает ведущие НИИ. Используя старые добрые связи со специалистами, настойчиво рассылает ведущих специалистов завода по командировкам. Реальная картина выглядела так:

- за пределами России оказалась большая часть производства рабочих первичных преобразователей температуры, насчитывающая около 50 типов средств измерений (СИ);

- страна потеряла эталонную базу бесконтактных температурных измерений, включая образцовые лампы, пирометры и т.п.; остались в Казахстане изготовители термостатов - нулевого, парового, жидкостного для контактных СИ;

- за пределами страны оказались производства компараторов и средств их автоматизации;

- принятая в России новая поверочная схема для средств измерений температуры (ГОСТ 8.558-93), в основном отвечающая требованиям

МТШ-90, оказалась в значительной мере не обеспеченной необходимыми техническими средствами российского производства;

-принятый в 1993 году Закон РФ «Об обеспечении единства средств измерений» предъявлял к разработкам как эталонных, так и рабочих средств измерений целый ряд требований, ранее не учитывавшихся приборостроителями;

-нормативные резервы измерительных средств, и в том числе температуры, в большинстве отраслей отечественной промышленности не превышали одного года, что чрезвычайно сужало временные рамки необходимого восполнения понесенных потерь.

Существовал положительный момент, заключающийся в том, что большинство комплектующих (материалы чувствительных элементов, электроизоляция, защитная и коммутационная аппаратура) производились на предприятиях России. Платину и её сплавы выпускал Екатеринбургский завод ОЦМ, термоэлектродные материалы на основе никеля - Каменск-Уральский завод ОЦМ, электроизолирующую керамику - Богдановичский огнеупорный завод и Уфимский завод, материалы для защитной арматуры - Первоуральский трубный завод. В России оставалась и значительная часть научных и конструкторских организаций, формировавших политику развития парка рабочих и образцовых средств измерений: НИИ Теплоприбор (г.Москва), ВНИИМ им. Д.И. Менделеева (г.Санкт-Петербург), ВНИИФТРИ (пос. Менделеево), КБ Приборостроения (г.Казань), НИКИЭТ (г. Москва), НИИИТ (г.Королев) ОКБ «Гидропресс» (г.Подольск).

В стране оказалась свободной ниша по разработке и выпуску: рабочих средств для контактных и бесконтактных измерений температуры; эталонных (образцовых) средств измерений; эталонных (образцовых) температурных мер; термостатирующих устройств, обеспечивающих компарирование эталонных (образцовых) и поверяемых средств измерений.

Всё это создавало предпосылки для определенного оптимизма, несмотря на то, что объем промышленного производства в стране в значительной мере сокращался. Объем рынка рабочих СИ оставался достаточно большим, а нормативные, практически годовые запасы измерительных средств в энергетике, металлургии, химических производствах (по существовавшим в советское время нормам) обеспечивали известный временной резерв для подготовки и запуска соответствующих производств.

В сложившейся обстановке следовало, опираясь на потенциал многопрофильного производства, определить направление разработки и освоения новой продукции, востребованной формирующимся рынком, сохранив оборонные технологии как резерв последующего возрождения ОПК страны.

Анализ реальной ситуации, сложившейся в приборостроительном комплексе страны, позволил руководству предприятия прийти к заключению, что наиболее перспективным является комплекс разработок, связанных с реализацией в стране новой Международной температурной шкалы МТШ-90.

Производственный корпус



ВЫБОР

В 1993 году Омский опытный завод «Эталон» был признан несостоятельным и неплатёжеспособным. В начале 1994 года директор на базе всестороннего анализа ситуации предложил провести поэтапную конверсию существующих производств, переориентировав предприятие на освоение всего комплекса термометрической продукции, потерянной Россией при распаде Советского Союза.

Коллектив предприятия поддержал предложение, рекомендовав укрепление руководящего звена предприятия.

Уже с начала перестроечного периода стала очевидна необходимость коренной перестройки структуры предприятия – создание таких новых недостающих звеньев, как самостоятельное, оснащенное современными средствами проектирования, конструкторское бюро (с группами разработки контактных и бесконтактных средств измерений, метрологического оборудования), развитие испытательной базы, расширение метрологической службы в соответствии с требованиями Закона РФ «Об обеспечении единства средств измерений». Реализация подобных изменений, естественно, зависела от конкретной обстановки, и на практике реализовывалась последовательно.

Частью структурных преобразований явилось создание службы маркетинга, обеспечивающей сбыт продукции, рекламу и связь с потребителями.

В связи с этим особую значимость приобрели прогнозирование и последующее планирование работ по разработке эталонной продукции. В начальный период велось только ежегодное планирование научно-технического развития предприятия; только в 1997 году оно было заменено на трёхлетнее, а с 2000 года - на пятилетнее.

В настоящее время завод из небольшого прибороремонтного и весоизмерительного производства превратился в современное рентабельное предприятие, выпускающее общепромышленные приборы, что является следствием продуманной экономической политики и финансового планирования.

Встреча с депутатом
Смолиным О.Н.
2006 г.



Представление продукции НПП "Эталон" первому заместителю
Председателя Правительства РФ -
Сергею Иванову на территории Омского завода транспортного
машиностроения, 2008 г.





Шевелев Ю.В.
на 12-ом Московском
международном
инновационном форуме
«Точные измерения - основа
качества и безопасности»,
ВДНХ. 2016 г.

В А Никоненко представляет продукцию НПП "Эталон"
представителям АО "ТРАНСНЕФТЬ"
2015 г.



Визит в г. Омск заместителя Председателя Правления
ОАО "Газпром" В.А. Маркелова по рассмотрению хода
реализации Дорожной карты проекта "Расширение
использования высокотехнологичной продукции
наукоемких организаций Омской области, в т.ч.
импортозамещающей, в интересах ПАО "Газпром"

Генеральный директор В.А. Никоненко представляет продукцию НПП "Эталон",
В составе делегации: Назаров Виктор Иванович – временно исполняющий обязанности Губернатора Омской области;
Белов Виктор Иванович – Министр промышленности, транспорта и инновационных технологий Омской области.
Областной "Экспоцентр", г.Омск, август 2015 г.





ОМСК
ЭТАЛОН

НЕ ТОЛЬКО ВЫЖИЛИ...

Как мы осуществляли конверсию

Вспоминает Демидович Алексей Алексеевич, начальник КТО с 1998 по 2002 гг., начальник СКБ с 2002 по 2004 гг., с 2007 г. главный инженер.

В период с 1993 по 2006 гг. предприятие продолжает изготовление ранее освоенных производством изделий и разработку новых. Разработка конструкторской документации проводилась силами КТО, затем Комплексной лабораторией, в настоящее время, - СКБ, в состав которого входят: разработчики, конструкторы, технологи, конструкторы по оснастке и нестандартному оборудованию, экспериментальная и инструментальная группа.

За текущий период на предприятии были выполнены следующие работы:

1. Разработка конструкторской документации на все типы датчиков температуры, в том числе на датчики с унифицированным токовым выходом, взрывозащищенные, многозонные, кабельные.
2. Разработка конструкторской документации на измерители, преобразователи и регуляторы температуры.
3. Разработка конструкторской документации на пирометры.
4. Разработка конструкторской документации на метрологическое оборудование для средств измерения температуры, для средств линейно-угловых измерений, для анализаторов цепей СВЧ диапазона.
5. Разработка и изготовление оборудования, в том числе и импортозамещающего, в результате совместной деятельности с различными предприятиями.
6. Разработка и изготовление оборудования для мониторинга температуры вечномёрзлых грунтов для северных регионов России и Арктики.
7. Разработка, изготовление оборудования и внедрение технологии изготовления преобразователей термоэлектрических с изоляцией кремнеземной нитью.



Демидович
Алексей Алексеевич -
главный инженер

Коллектив КТО, 1992 г.



8. Внедрение технологии ротационнойковки.

9. Реконструкция производственных участков: участка по изготовлению чувствительных элементов для термопреобразователей сопротивлений, слесарно-сборочного, монтажного, механического.

10. Реконструкция и ввод в действие очистных сооружений.

11. Реконструкция участка гальваники с внедрением технологии порошковой покраски, покаскадной промывки, электрохимполировки.

12. Участие в рекламной деятельности предприятия: создание каталогов, участие в работе выставки и семинаров, освещение деятельности предприятия через периодические издания.

13. Внедрение оргтехники: в 1993 г. на предприятии функционировало два персональных компьютера, а в 2006 г. функционирует общезаводская компьютерная сеть; полностью обновлена копировальная и множительная техника.

За каждой из перечисленных работ стоит целая история, этап, начинавшийся с нуля.

Вспоминает **Перевертун Лилия Алексеевна**, ведущий инженер группы текстовой документации (работала на заводе с 1991 г по 2003 г).

“Когда я пришла на завод, движение в рынок только началось. Созидательная атмосфера захватывала, неизвестность не останавливала. Застрельщиком был Никоненко Владимир Афанасьевич, в ту пору главный инженер. Его мобильность, оптимизм, быстрое решение любых вопросов по мере их возникновения, уверенность, что всё можно сделать, готовность привлечь учёных, НИИ, заводы – изготовители к совместной работе над любым проектом, вселяли уверенность в успехе. Его возвращения из частых командировок ждали (они позволяли ему держать “руку на пульсе” выбранной части рынка, осуществлять поиск новых работ, потребителей), знали, что привезёт предложение, которое тут же, с поезда, не заезжая домой, будет обсуждаться. Он также ждал информации от любого, возвратившегося из командировки, поэтому, по возвращении, каждый ехал на завод, чтобы

Коллектив КТО, 1993 г.





доложить о результатах, и только потом – домой. Вот так, однажды, появилась идея освоить СИ во взрывозащищённом исполнении. Непосредственным моим начальником был Виктор Васильевич Щелканов, человек огромной энергии и оптимизма. Если он брался за дело, то доводил его до конца в кратчайшие сроки. Мне повезло работать вместе с ведущим инженером – Дмитриевым Юрием Фёдоровичем, обладающим энциклопедическими знаниями, владеющим техникой разработки, которая срабатывала безотказно, независимо от того, знакомое ему направление или новое, которое предстоит освоить. Он знал, с чего начинать, пункт за пунктом излагая на бумаге порядок этапов и работ. Его инженерные записки были конкретными и деловыми. Он прекрасно разбирался в технике измерений, спокойно осваивал новые направления, обдумывал все подводные камни и нюансы, которые могут появиться.

Так вот, открыв ГОСТ по разработке изделий во взрывозащищённом исполнении, обрадовались – описание процедуры оформления занимало полстраницы! Конструкторы и технологи взялись за подготовку документации для изготовления опытных образцов, подразделение Щелканова В. В. – за организацию испытаний и составление необходимых текстовых документов. Параллельно велись работы по подготовке СИ к испытаниям его как средства измерения. Испытания в лабораториях ИЦ ВостНИИ опытных образцов, г. Кемерово, оказались лишь начальным этапом, а не конечным, как прочли в ГОСТе. Свидетельство о проверке образцов давало только разрешение на изготовление опытной партии СИ, которую необходимо было испытать на реальных объектах! Непросто было найти среди “стоящих” заводов нужный участок, ещё сложнее-узнать порядок прохождения изделия для получения документов на выпуск их заводом. Москва, Омск, Кемерово, Новосибирск..., представители Госгортехнадзора доставали из своих столов инструкции, которые, как выяснилось впоследствии, имели статус ГОСТов, пакеты документов росли, новые процедуры появлялись, представители Госгортехнадзора присутствовали на испытаниях, инспектировали завод. И снова – акты, документы. После получения необходимых документов, а их оказалось несколько: лицензия

Коллектив КТО, январь 1995 г.
Проводы на пенсию
Людмилы Васильевны
Долгушевой



на вид деятельности, Сертификат соответствия, Сертификат средств измерений, Разрешение Госгортехнадзора на применение потребителем СИ в подконтрольных Госгортехнадзору областях, я описала порядок прохождения этих СИ поэтапно на бумаге. Тогда для черновиков использовали рулоны шириной в обычный лист, оставшиеся от разрезания больших рулонов на заводе; “свиток” оказался с меня ростом! Позже порядок работ был изображён в виде блок-схемы и с трудом разместился на листе ватмана. Я вспоминаю эту работу, горжусь, что принимала в ней участие. Я получила огромное удовлетворение, держа в руках все документы, разрешающие заводу выпуск таких СИ. Каждый внёс свой вклад, решал проблемы, будь то конструктор, технолог, рабочий, служба ОТК, в результате – научились и оказались готовы к выпуску. Не просто, довольно долго, но зато завод занял редкую нишу на рынке СИ”.

В трудное время структурной перестройки предприятия, с 1998 по 2005 годы, Шевелева Людмила Васильевна возглавляла технические службы завода, была главным инженером НПП «Эталон», одной из немногих женщин в истории омских машиностроительных предприятий. Пользуется заслуженным авторитетом среди отечественных специалистов в области измерения температур. При ее непосредственном участии разработаны и изготовлены технологические установки для покрытия платины лаком, что позволило значительно сократить затраты и повысить качество изделий. Большой вклад внесла в разработку и внедрение на предприятии эффективных технологических процессов (очистные сооружения, порошковая покраска, лазерная сварка, ротоковка, обмотка термоэлектродной проволоки кремнеземной нитью).

За эти годы предприятие постоянно расширяет номенклатуру разрабатываемых и выпускаемых изделий.

Большая заслуга Л.В. Шевелевой в том, что в период ее работы главным инженером, в 1999 г., одним из первых в регионе среди предприятий машиностроения, предприятие сертифицировано на соответствие системы менеджмента качества международному стандарту ИСО 9001.

Предприятие имеет: комплект разрешительных документов на изготовление и выпуск СИ во взрывозащищённом исполнении; лицензию Федерального агентства по экологическому, технологическому и атомному надзору на конструирование и изготовление оборудования для атомных станций и др.



Шевелева
Людмила Васильевна
Заслуженный метролог РФ

Июль 1997 г.
В архиве КТО

Слева направо верхний ряд:
Щелканова
Юлия Александровна,
Герасимова
Людмила Александровна,
Пахотина Ирина Юрьевна,
Перевертун
Лилия Алексеевна;
Нижний ряд:
Федулова Вера Николаевна,
Кляут Галина Александровна,
Новосад Галина Анатольевна



Равнение – на потребителя

Все работы велись под конкретного заказчика в условиях рыночной экономики и сопровождались разработкой необходимых документов, несмотря на то, что разработка документации, сертификация занимали достаточно большой отрезок времени.

Подразделения, осуществляющие разработку: конструкторско-технологический отдел (КТО), комплексная лаборатория, комплексный отдел (КО), специальное конструкторское бюро.

Руководители подразделений, осуществляющих разработку:

Нач. КТО: Райс Виктор Иванович с 1989 по 1996гг.;

Пермяков Юрий Петрович с 1996 по 1998гг.;

Демидович Алексей Алексеевич с 1998 по 2002гг.

Нач. комплексной лаборатории:

Щелканов Виктор Васильевич с 1994 по 1997гг.;

Епанешников Игорь Вадимович с 1998 по 1999гг.

Нач. КО: Епанешников Игорь Вадимович в 1999г.;

Тищенко Виктор Владимирович с 1999 по 2002гг.

Нач. СКБ: Демидович Алексей Алексеевич с 2002 по 2004гг.;

Гамов Игорь Григорьевич с 2004 по 2006гг.;

Гудимов Сергей Александрович с 2006 по 2008гг.;

Флорин Виктор Александрович с 2008 по 2012гг.

Еремин Игорь Иванович с 2012г. по 2014гг.

В данный момент отделом руководит Кропачев Денис Юрьевич.

Завод «Эталон» до 1990 годов выпускал образцовые средства измерения температуры: платиновый-платиновые и платино-родиевые образцовые преобразователи термоэлектрического типа ППО и ПРО. Общепромышленные датчики температуры в России не выпускались.

На рубеже 1990 годов идеологами всех работ в области датчиков температуры были инженеры: Юрий Федорович Дмитриев, оставшийся таковым вплоть до ухода на пенсию в 1998г., и Виктор Васильевич Щелканов.

В 1991г. началась разработка и изготовление датчиков платиновой группы общепромышленного исполнения, а также термопреобразователей сопротивления и преобразователей термоэлектрических из благородных металлов. Были разработаны и внедрены в производство ТСП/ТСМ 9201 (конструктор Добровольский Владимир Федорович), ТСП/ТСМ 9203 (конструктор Меккерт Вера Георгиевна), датчики для пищевой промышленности ТХК 9206 (конструктор Сабенин Михаил Евдокимович).

Разработкой текстовой документации (технические условия, паспорт, руководство по эксплуатации), заводскими испытаниями, проведением государственных приемочных испытаний занимались разработчики: Дмитриев Юрий Федорович, Щелканов Виктор Васильевич, Перевертун Лилия Алексеевна.

В 1994 году из состава КТО выделилась в самостоятельное подразделение комплексная лаборатория, которую возглавил Щелканов Виктор Васильевич. В нее тогда входили Дмитриев Юрий Федорович, Малыхин Валерий

1999 г.

Козец Ирина Владимировна,
Кочмин Александр

1999 г.

Слева направо:
Кочмин Александр,
Непочатов Сергей,
Непочатов Андрей



Александрович, Чернаков Валерий Георгиевич, Пахотина Ирина Юрьевна и Перевертун Лилия Алексеевна. В 1998 году на базе комплексной лаборатории был создан комплексный отдел, который занимался исследованием и разработкой технических заданий, вместе с КТО определял номенклатуру выпускаемой продукции.

Руководство уделяет огромное внимание работе с потребителями, поставщиками и любыми организациями, интересы которых пересекаются с интересами завода, перекликаются с тематикой выпускаемой продукции. Каталоги продукции завода не только рассылаются, но и увозятся каждым, кто едет в командировку, лично вручаются потенциальному потребителю.

В то время все специалисты постоянно ездили в командировки. Порой доходило до того, что на заводе оставался всего один конструктор на рабочем месте, все остальные были в командировках у потенциальных заказчиков. Причем в городах надо было посетить несколько предприятий, порой за 10 дней специалисты «Эталона» проезжали до семи городов. Таким образом, номенклатура изделий в первую очередь определялась потребностью заказчиков. Работа велась с каждым письмом, поступившим от заказчика. Если поступала просьба изменить конструкцию в силу особенностей производства, конструктор выезжал на место, знакомился с условиями эксплуатации, предлагал решение проблемы и, после испытаний у потребителя изменённой конструкции, завод поставлял потребителю необходимое. Авторитет не приходил сам по себе, он завоёвывался и поддерживался при работе с потребителем; в результате, завод приобретал постоянного заказчика, как это было в случае с Красноярским алюминиевым заводом, а затем, по его рекомендации, и с подобными заводами: Саяногорским, Богославским, Кандалакшским.

Так шаг за шагом расширялся рынок сбыта, росли заказы.

Один конструктор отвечал за разработку и сопровождение в производстве до 70 наименований изделий одновременно. Это уже не только выживание, это – жизнь в условиях рынка!

В 1993г. были разработаны датчики с унифицированным токовым

2001 г.

Коллектив СКБ

Слева направо:
Пермяков Ю.П.,
Дмитриев Ю.Ф.,
Черткова Т.М.,
Гришин А.А.,
Нейверт Р.Ю.,
Гудимов С.А.,
Макаренко Т.Ф.,
Добровольский В.Ф.,
Новосад Г.А.,
Стальмахов Л.Р.,
Вандяев П.М.,
Ветошкина Л.Г.,
Яхно В.Д.;
Сидят:
Васильева Т.В.,
Пахотина И.Ю.,
Перевертун Л.А.,
Деньгина Л.И.,
Кутукова Л.М.



выходным сигналом, в 1994г. - датчики взрывозащищенного исполнения, чуть позже - многозонные и кабельные датчики для нужд предприятий нефтегазовой промышленности (конструкторы: Добровольский В.Ф., Демидович А.А., инженер-технолог Пермяков Ю.П.)

Технологическим сопровождением термометров сопротивления всех видов и типов и чувствительных элементов занимается инженер-технолог Вандяев Петр Михайлович; термопар – инженер-технолог Васильев Леонид Леонидович. Оба инженера пришли на предприятие в 1992г. и до сих пор успешно решают поставленные задачи.

У истоков разработки и внедрения чувствительных элементов всех типов стояли инженеры-технологи Федурин Михаил Николаевич и Купин Владимир Дмитриевич. А изготавливали чувствительные элементы на второй территории под руководством Ерёмкина Игоря Ивановича, Шевелевой Людмилы Васильевны и Вандяева Петра Михайловича.

В 2002 году для более эффективной координации работ комплексный отдел был объединен с КТО, и появилось СКБ. В СКБ были сформированы отдельные группы, которые отвечают за развитие определенного направления, в группах появились свои конструкторы.



Гость стенда Герой Советского Союза
и Герой Российской Федерации
Доктор географических наук, член-корреспондент РАН,
первый вице-президент Русского географического общества,
президент Государственной полярной академии
Артур Николаевич Чилингаров, 2015 г.

Генеральный директор
В.А. Никоненко докладывает
Заместителю
Председателя Правления
ОАО «Газпром» В.А.Маркелову
о разработках НПП «Эталон»
для освоения Арктики,
Областной "Экспоцентр",
г.Омск, 2014 г.

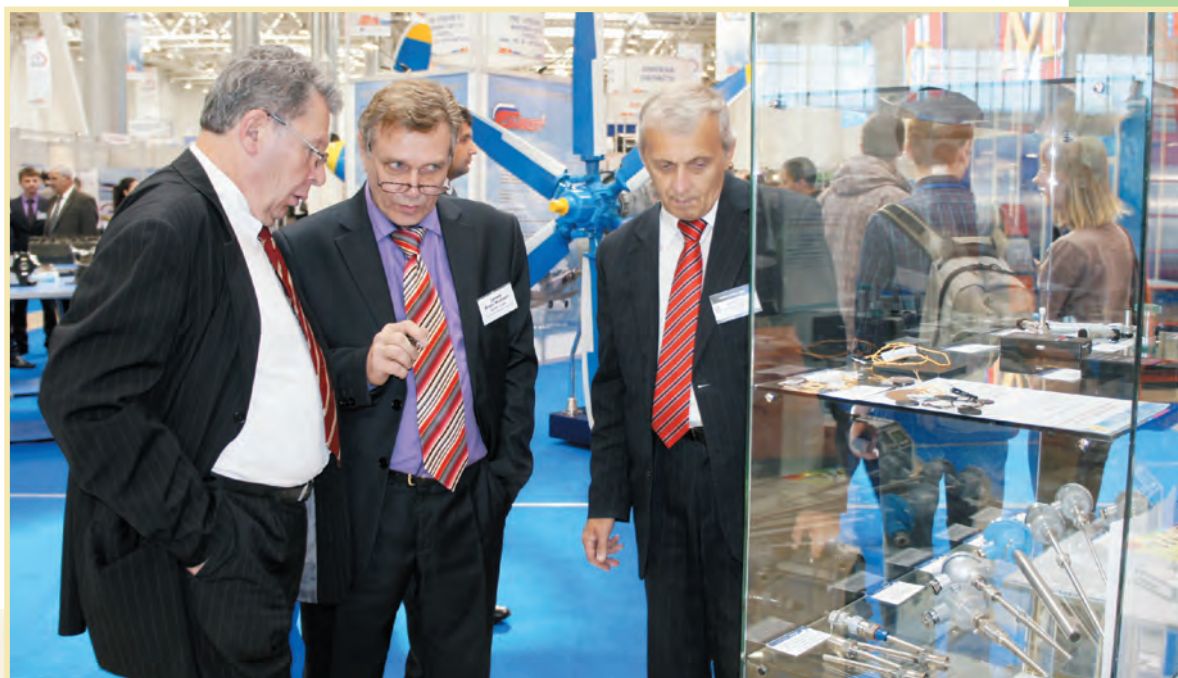


В настоящее время должность заместителя генерального директора занимает Игорь Иванович Еремин – высококвалифицированный специалист с большим опытом работы на предприятии. На завод Игорь Иванович пришел в феврале 1987 г. инженером-конструктором. Работал в специализированной лаборатории микроэлектроники, а в 1990 г. назначен начальником лаборатории. В 1995 г. переведен на должность главного инженера предприятия. С 2000 г. – участвовал в разработке и внедрении СМК в соответствии с действующим международным стандартом ИСО 9001. С 2012 г. возглавлял работу СКБ, а с июня 2014 г. назначен на пост заместителя генерального директора предприятия.



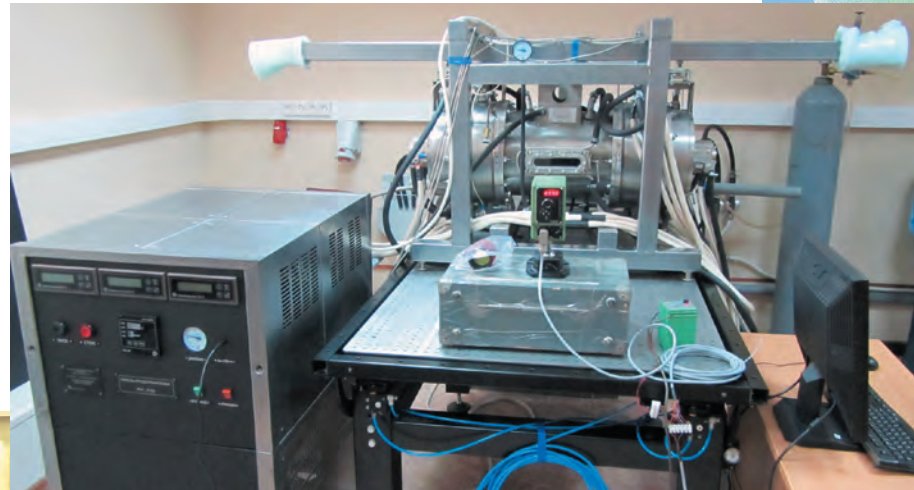
Еремин Игорь Иванович -
заместитель генерального
директора НПП "Эталон"

МЕЖДУНАРОДНАЯ ВЫСТАВКА ВЫСОКИХ ТЕХНОЛОГИЙ И ТЕХНИКИ
для Арктики, Сибири и Дальнего Востока "ВТТА-2015", г. Омск





Государственный первичный эталон Температурного коэффициента линейного расширения (ТКЛР) ФГУП "ВНИИМ им. Д.И.Менделеева"



1997 г.

Обучение Никоненко В.А.
в головном институте по метрологии НИСТ США



2006 г.

Заседание температурной комиссии
ФГУП "ВНИИМ
им. Д.И.Менделеева",
г. Санкт-Петербург



Директор НПП "Эталон" Никоненко В. А. не только следит за развитием определенных направлений, но и активно работает по их созданию. Как член температурной комиссии Госстандарта России, член Российского Общества по неразрушающему контролю и технической диагностике, он понимает, что качество продукции является важной составляющей в конкуренции, а знание тонкостей продукции, пределов её свойств, использование новых возможностей способно повысить качество. Он постоянно привлекает к совместной работе ВУЗы, НИИ, ведущих специалистов страны: профессора, доктора технических наук Черепанова Виктора Яковлевича (ФГУП "СНИИМ"); профессора, доктора технических наук Походуну Анатолия Ивановича (ФГУП "ВНИИМ им. Д.И. Менделеева"); кандидата технических наук Медведева Валерия Афанасьевича (ФГУ «РОСТЕСТ-Москва»); профессора, доктора технических наук Костановского Александра Викторовича (Институт высоких температур РАН); доктора технических наук, профессора Захаренко Владимира Андреевича (ОмГТУ).



Д.т.н. Костановский
Александр Викторович,
Институт высоких
температур РАН

В.А. Никоненко регулярно принимает участие в совместном заседании Комиссии по температурным, теплофизическим и дилатометрическим измерениям при Управлении метрологии Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии и Комиссии по метрологии при научном совете РАН.

Также В.А. Никоненко регулярно принимает участие в работе заседания ТК 1.10 "Термометрия и теплофизика" евроазиатских региональных метрологических учреждений (КООМЕТ). Проводит рабочие встречи с главными метрологами предприятий и представителями метрологических служб стран СНГ.

Разработка всей номенклатуры метрологического оборудования, выпускаемого на сегодняшний день предприятием, началась с технических заданий институтов метрологии. Так разработка термостатов началась в 1993 г. По рекомендации А.И. Походуну (ФГУП "ВНИИМ им. Д.И. Менделеева") и В.Я. Черепанова (ФГУП "СНИИМ") разработан термостат нулевой ТН-1М, а в 1995 г. – изготовлен термостат паровой ТП-1М. Испытания проведены успешно, и термостаты запущены в производство. После 2000 г. проведена модернизация термостатов – они стали легче, меньше по габаритам, проще в изготовлении и удобнее в эксплуатации.

В 1999 г. по рекомендации Медведева В.А. (ФБУ "РОСТЕСТ-МОСКВА") и В.Я. Черепанова (ФГУП "СНИИМ") разработан и запущен в производство термостат жидкостный ТЖ-1. Впоследствии ТЖ-1 модернизирован и переименован в термостат регулируемый ТР-1М. Этот термостат, работая в паре с блоком управления нового типа, дал возможность метрологам получать с высокой точностью и стабильностью любую температуру от плюс 40 до плюс 300 °С.

Не менее интересна и важна разработка излучателя в виде модели протяженного черного тела ПЧТ-540/40/100. Первый образец излучателя ПЧТ-540/40/100 с комплектом мирбы изготовлен в 2001 году по техническому

заданию ВНИИМ и используется как эталонное средство измерений технических характеристик тепловизионных систем. Разработчик и конструктор - Кропачев Д. Ю. Благодаря этому прибору впервые в России решена проблема поверки тепловизоров и разработан ГОСТ Р 8.619— 2006 «Приборы тепловизионные измерительные».

В начале 2003 г. под методическим руководством д.т.н. Костановского Александра Викторовича (Объединенный Институт высоких температур РАН г. Москва) создали базовую модель микропроцессорного пирометра ПД-4, аттестованного ВНИИМ в качестве образцового средства измерения.

По заданию Всероссийского научно-исследовательского института метрологии имени Д.И. Менделеева, г. Санкт-Петербург, с 2009 по 2013 год проведена модернизация государственного специального эталона удельной теплоемкости твердых тел ГЭТ 67-2013.

С 2007 по 2014 год велась разработка печей реперных точек ПРТ 50-700 и ПРТ 600-1100-2. Надежность конструкции и управляющей электроники печей подтверждается длительными испытаниями и успешной опытной эксплуатацией печей во ФГУП ВНИИМ им. Д.И. Менделеева.

В 2014г. по заказу Института физико-химических и биологических проблем почвоведения РАН разработаны и выпущены опытные образцы СИСТЕМЫ ИЗМЕРЕНИЯ ТЕМПЕРАТУРЫ И ТЕПЛОВЫХ ПОТОКОВ В

ПОЧВЕ. Система установлена в точке мониторинга почвенных режимов на наблюдательной площадке Северо-Восточной научной станции Тихоокеанского института географии Дальневосточного отделения РАН в 2 км к ю-в от пос. Черский (респ. Саха Якутия). Система установлена и работает и в настоящее время.

Имеют неоспоримую актуальность проблемы, связанные с лечением хладотравм человека в суровых климатических условиях Республики Саха (Якутия), когда температура зимой падает до -60°C .

По ТЗ Института Физико-Технических Проблем Севера имени В.П. Ларионова разработаны опытные образцы и проведены натурные испытания перчатки для контроля температуры конечностей человека при лечении хладотравм.

Начаты работы совместно с Физико-техническим институтом имени А. Ф. Иоффе РАН, г. Санкт-Петербург, и нашим участком микроэлектроники по разработке технологии по изготовлению чувствительных элементов для датчиков давления, силы, перемещения на основе сульфида самария.

Перчатка для контроля температуры конечностей человека



Участники конференции "Термометрия-2001" г.Подольск





Докладчик к.т.н. Чистяков А.И.
ФГУП "ВНИИМ им.Д.И.Менделеева"
13.05.1998 г.

Заседание
температурной комиссии
Госстандарта России
на ООЗ "Эталон"
13.05.1998 г.

Семинар в рамках работы
температурной комиссии
Госстандарта России
13.05.1998 г.



Генеральный директор
Никоненко В. А. принял
участие в работе заседания
ТК 1.10 "Термометрия и
теплофизика" КООМЕТ
ЦСМ при МЭ КР, г. Бишкек
Кыргызская Республика,
сентябрь 2016 г.



ЗАСЕДАНИЕ ТЕМПЕРАТУРНОЙ КОМИССИИ НА НПП "ЭТАЛОН"



Докладчик Сурду Михаил Николаевич, заместитель генерального директора Института измерительной техники, г. Киев, Украина



Докладчик к. т. н. Валерий Афанасьевич Медведев, заслуженный метролог РФ, главный специалист по метрологии ФБУ «Ростест – Москва»



Докладчик д.т.н. профессор Черепанов Виктор Яковлевич - научный консультант СНИИМ, Заслуженный метролог РФ, ФГУП "Сибирский государственный НИИ метрологии"



Заседание Комиссии по температурным, теплофизическим и дилатометрическим измерениям при Управлении метрологии Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии и Комиссии по метрологии при научном совете РАН, НПП "Эталон", г. Омск, 2010 г.



НПП «Эталон» участник Московского международного инновационного форума и выставки «Точные измерения - основа качества и безопасности», г. Москва, ВДНХ, 2011г.
 Слева направо стоят: д.т.к. Сурду Михаил Николаевич, заместитель генерального директора Института измерительной техники г.Киев, Украина;
 к.т.н. Ламеко Александр Львович, генеральный директор ГП «Укрметртестстандарт», г.Киев, Украина;
 Заславский Владимир Аркадьевич, "ЗИП-Научприбор", г. Краснодар,
 Слева направо сидят: к.т.н. Медведев Валерий Афанасьевич, ФБУ «Ростест – Москва»;
 к.т.н. Владимир Афанасьевич Никоненко, генеральный директор НПП «Эталон»;
 д.т.н. Компан Татьяна Андреевна, ФГУП "ВНИИМ им. Менделеева",
 д.т.н. Костановский Александр Викторович, Объединенный Институт высоких температур РАН, г. Москва



Московский международный инновационный форум и выставка «Точные измерения - основа качества и безопасности», г. Москва, ВДНХ, 2011 г.



СПЕЦИАЛЬНОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО

Специальное конструкторское бюро (СКБ) было сформировано в 2002 г. при объединении конструкторско – технологического (КТО) и комплексного (КО) отделов, с целью улучшения взаимодействия между инженерами предприятия, объединив конструкторов, технологов и разработчиков выпускаемой продукции.

Разработка одного изделия влечет за собой новые проекты – так на «Эталоне» осуществляется комплексный подход к решению задач.

В свое время подразделение возглавляли Демидович Алексей Алексеевич, Гамов Игорь Григорьевич, Гудимов Сергей Александрович, Флорин Виктор Александрович, Еремин Игорь Иванович. В данный момент отделом руководит Кропачев Денис Юрьевич.

В задачи СКБ входят разработка и технологическая подготовка производства новых изделий, доработка уже освоенных, а также их сопровождение в течение всего жизненного цикла продукции.

Начиная с 1979 г. инженерами было разработано:

- 965 техпроцессов и технологических инструкций;
- 935 комплектов конструкторских документов (КД);
- 522 эскизных КД;
- 813 технических документов.

В настоящее время СКБ включает в себя двенадцать специальных групп, разделенных по направлениям своей деятельности. Это группы разработки датчиков температуры, датчиков теплового потока, измерительных приборов и регуляторов; группы программистов, конструкторов, пирометрии, текстовой документации, теплотехнического метрологического оборудования, технической документации, технологической подготовки производства, а также экспериментальная и инструментальная группы.

Благодаря инженерам СКБ на предприятии разработана и производится достаточно большая номенклатура метрологического оборудования, начиная от простейших приборов КИПиА и заканчивая эталонными средствами измерения:



Кропачев
Денис Юрьевич -
начальник СКБ

1999 г.
Слева направо:
Гудимов
Сергей Александрович,
Добровольский
Владимир Федорович,
Пермяков
Юрий Петрович,
Васильев
Леонид Леонидович,
Тищенко
Виктор Владимирович



1999г.
Васильев Алексей Андреевич



-25 типов эталонных контактных и бесконтактных средств измерений температуры;

-78 типов рабочих термоэлектрических преобразователей (из них 26 импортозамещающих);

-56 типов рабочих термопреобразователей сопротивления (из них 30 импортозамещающих);

-5 типов пирометров из которых 2 являются эталонными средствами измерения (СИ);

-24 типа приборов и устройств, для измерения и регулирования температуры.

Большинство разработок внесены в Государственный реестр средств измерений.

Большинство центров стандартизации и метрологии и институтов РФ и стран СНГ укомплектованы изделиями нашего производства. Это установки АРМ ПТС и УПСТ-2М, модели абсолютно черных тел: АЧТ 30/900/2500, АЧТ 45/100/1100, АЧТ 160/30/200, ПЧТ 540/30/100; эталонные термопреобразователи ППО, ПРО.

При выпуске эталонных и рабочих средств измерения, внедрено 6 методик аттестации и 213 методик поверки.

С 2008 по 2014 ведущие инженеры СКБ совместно со специалистами институтов метрологии принимали участие в модернизации Государственных первичных эталонов:

Температуры, единицы температурного коэффициента линейного расширения твердых тел (ВНИИМ), удельной теплоемкости твердых тел (УНИИМ). На текущий момент все эталоны подтвердили свои характеристики и успешно приняты в эксплуатацию.

Ведущие специалисты предприятия так же принимали участие в приемке Государственных первичных эталонов:

- единицы поверхности плотности теплового потока ГЭТ 172-2008 (СНИИМ);

- единицы теплопроводности ГЭТ 59-2007 (ВНИИМ).

Руководство предприятия и ведущие сотрудники СКБ постоянно принимают участие в качестве докладчиков в Международной конференции по проблемам термометрии «Т Е М П Е РА Т У РА - 2 0 1 5», проводимой



Слева направо:
д.т.н., профессор В.А.Захаренко
ОмГТУ,
ведущий инженер СКБ
Ю.А.Малышев
на конференции
«ТЕМПЕРАТУРА - 2015»

Коллектив КТО
Встречаем Новый год. 1996 г.





Гудимов
Сергей Александрович
с 2002г. - зам.начальника СКБ
по технологической части,
с 2006 по 2008 гг. -
начальник СКБ

ВНИИМом раз в три года и имеющей международный статус. «Температура-2015» проводится по решению Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии, РАН, Госкорпорации по атомной энергии, Российской Метрологической Академии, Международного научно-технического общества (МНТО) приборостроителей и метрологов, а также Министерства образования и науки РФ. Инициаторами проведения конференции являются ведущие в области термометрии российские организации и предприятия, а также специалисты евро-азиатских региональных метрологических учреждений (КООМЕТ).

Начиная с 2001 г. предприятие являлось организатором и участником всех пяти общероссийских и международных конференций по температуре в Подольске, Обнинске, Санкт-Петербурге.



О.А.Вахрушева и Д.Ю.Кропачев
работают с посетителями на ежегодном
учебно-методическом семинаре
«Эталонные и рабочие средства
в области измерения
температуры, теплопроводности
и тепловых потоков.
Температурный мониторинг в условиях
Крайнего Севера»

23 февраля 1999 г.
Коллектив КО.
Слева направо стоят:
Шелудков В.А.,
Сапожников В.,
Кочмин А.,
Непечатов С.,
Непечатов А.,
Веселкин В.,
Епанешников И.В.,
Комаров В.,
Антосюк В.;
Сидят:
Луценко С.П.,
Перевертун Л.А.,
Пахотина И.Ю.,
Пушкарева Е.В.,
Козец И.В.

40



ГРУППА РАЗРАБОТКИ ДАТЧИКОВ ТЕМПЕРАТУРЫ

В 1992 году, в результате распада СССР, Россия потеряла все производство рабочих средств измерения температуры (в СССР это была специализация Львовского региона Украины), ее метрологическое обеспечение (Украина и Казахстан). Главным поставщиком датчиков температуры было НПО «Электротермометрия» г. Луцк.

Освободившуюся нишу по разработке и производству датчиков температуры мы начали занимать вместе с другими предприятиями-конкурентами, а их более 10, не считая зарубежных.

За время многолетней работы инженерами предприятия были внедрены десятки типов различных датчиков температуры, накоплен огромный опыт, позволяющий в сжатые сроки оперативно разрабатывать и предлагать заказчику интересные его конструкции и технические решения. Группу разработки датчиков температуры изначально возглавлял ведущий инженер Дмитриев Юрий Федорович.

Именно благодаря опыту сотрудников данной группы на предприятии было открыто новое направление, связанное с теплопроводностью и тепловыми потоками, занимался этим направлением ведущий инженер Гришин Александр Александрович. В дальнейшем данное направление выделилось в самостоятельную группу разработки датчиков теплового потока.

В 2009 г. конструкторами Гашеевой Анастасией Викторовной и Курчановой Людмилой Ивановной была разработана конструкторская документация на принципиально новое изделие «Многозонные датчики температуры МЦДТ 0922». Идеологом разработки этих датчиков является ведущий инженер СКБ А.А. Гришин. МЦДТ 0922 получили признание и большое распространение при измерении температуры грунтов в Северных регионах России, при измерении температуры зерна на элеваторах, а также в резервуарах с нефтепродуктами.

В 2011 г. инженер-конструктор Курчанова Л.И. разработала КД на блочно-модульную конструкцию датчиков температуры ТСП 1107, ТХА 1107, ПТИ 1107.

В 2012 г. инженер-конструктор Нейвирт Раиса Юрьевна (работает на предприятии уже 18 лет) разработала КД на принципиально новое изделие «Инфракрасный термопреобразователь переносной» (ИКТП), позволяющий оперативно измерять температуру цветных и черных металлов. Прибор стал лауреатом конкурса «Лучший отечественный измерительный прибор года». Разработчики: Неделько А.Ю. и Кропачев Д.Ю.

Группа продолжает многолетние традиции и занимается не только разработкой, но и актуализацией конструкторской документации по ранее разработанным изделиям.

В настоящее время и.о. руководителя группы - ведущий инженер Татаринцев Виктор Григорьевич. В состав группы входят инженер-конструктор I категории Нейвирт Раиса Юрьевна, ведущий инженер Вахрушева Ольга Алексеевна, инженер Пугач Вадим Николаевич.



Слева направо:
Гришин
Александр Александрович,
Нейвирт Раиса Юрьевна,
Серебрянников
Игорь Станиславович
2007 г.



Система температурного мониторинга вечномёрзлых грунтов для Арктики

В 2008 г. на должность заместителя генерального директора пришел Александр Александрович Гришин. Специалист высокого класса, ведущий инженер-разработчик, досконально знающий продукцию предприятия. Началась большая работа по продвижению нового перспективного оборудования для мониторинга температуры вечномёрзлых грунтов для северных регионов России. Ранее, по заданию Мерзлотной станции Центра ИССО – Филиала ОАО РЖД, г. Тынды, для обеспечения безопасности функционирования объектов транспортной инфраструктуры были разработаны первые образцы многозонного цифрового датчика температуры, имеющего очень высокую точность измерения. Уже

в 2011 г. от начальника станции поступил положительный отзыв о работе оборудования. Также было получено задание усовершенствовать систему – реализовать беспроводную передачу данных по радиоканалу для удобства снятия показаний с термодатчика МЦДТ в условиях сурового климата севера. Задание приняли к исполнению, и в 2012 г. появились первые логгеры ЛЦД-1/100-СД, а в 2014 г. - логгеры ЛЦД-1/100-РМ. Инженер-разработчик – Александр Юрьевич Неделько. Все это время А.А. Гришин и ведущие инженеры И.И. Еремин, В.А. Флорин, Д.Ю. Кропачев ездили на международные конференции с докладами, посещали промышленные объекты. Так началось оснащение термодатчиками БАМа. В 2014 г. на должность заместителя генерального директора заступил Игорь Иванович Еремин и

Д.Ю. Кропачев проверяет работу оборудования. Внешний вид скважины с термодатчиком МЦДТ 0922 и антенной для передачи данных по радиоканалу. 2014 г.



Д.Ю. Кропачев и А.А. Гришин с представителями Мерзлотной станции Центра ИССО ОАО «РЖД» проводят контроль замеров температуры на объекте земельного полотна «Км 2339» перегона Курьян-Тында, 2012 г.

Д.Ю. Кропачев с представителями ООО «Газпромтранс». Поворотный круг на железнодорожной станции Обская, г. Лабитнанги (ЯНАО). Установлена система температурного мониторинга вечномёрзлых грунтов. 2014 г.



продолжил начатые работы. Игорь Иванович постоянно принимает участие в работе конференций, поднимающих такие актуальные вопросы, как механизмы решения экологических проблем Арктической зоны России, Сибири и Дальнего Востока. Работа ведется в тесном контакте с Институтом физико-технических проблем Севера, Институтом мерзлотоведения и Институтом горного дела Севера СО РАН (г. Якутск). На сегодняшний день системы температурного мониторинга производства АО НПП «Эталон» успешно функционируют на объектах крупнейших промышленных предприятий, размещенных в Северных и Восточных регионах России. Это ООО НПО «Фундаментстройаркос» г. Тюмень, ОАО «ВНИПИгаздобыча» г. Саратов, Институт «Якутнипроалмаз» АК «АЛРОСА», ЗАО «Ванкорнефть» ОАО «НК «Роснефть», Филиал ООО «Инжиниринговый центр «Ямал» г. Санкт-Петербург, Инженерно-технический центр ООО «Газпром добыча Надым», ОАО «Гипротюменнефтегаз», ООО «Уралгеопроект», ОАО «ТомскНИПИнефть» и др.

Импортозамещающие датчики температуры П-1 для применения на бронетехнике и спецтехнике

В 2014 г., по техническому заданию ОАО «НПК «Уралвагонзавод», г. Нижний Тагил, и в целях реализации поручения Президента РФ по импортозамещению комплектующих изделий производства Украины, предприятием за счет собственных средств, под руководством генерального директора Владимира Афанасьевича Никоненко и при непосредственном контроле главного инженера предприятия Алексея Алексеевича Демидовича разработана конструкторская документация и осуществлена технологическая подготовка производства приемника термометра сопротивления П-1, выпускаемого в настоящее время под контролем военного представителя заказчика. Основным требованием, предъявляемым заказчиком, являлась обязательная принадлежность завода-изготовителя к предприятиям с государственным участием в размере 100 %. Приемники П-1 украинского производства («Электротермометрия» г. Луцк), до настоящего времени, применялись в тяжелом машиностроении, в том числе при производстве специальной военной техники. Опытные образцы аналогов, разработанные и изготовленные АО НПП «Эталон», успешно прошли натурные испытания в составе основного изделия ОАО «УКБТМ» г. Нижний Тагил, и в настоящее время серийно выпускаются для нужд Министерства обороны. В этом огромная заслуга инженеров: Татаринцева В.Г., Нейвирт Р.Ю. и группы технологической подготовки производства.



Группа разработки датчиков температуры слева направо:
В.Г.Татаринцев,
Р.Ю.Нейвирт,
В.Н.Пугач



ГРУППА ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ И РЕГУЛЯТОРОВ

Группа измерительных приборов и регуляторов образовалась при объединении группы Измерительной техники и группы Регуляторов температуры.

Руководители группы измерителей: ранее - ведущий инженер Хмыров А. И., Киммель А. В.

Необходимость образования группы назрела, когда вольтметр Щ31 производства Краснодарского «ЗИП», которым комплектовалась установка УПСТ-2, был снят с производства. Сначала его заменили универсальным вольтметром В7-54 производства Белоруссии, но приходилось проводить 100-процентную препродажную подготовку вольтметра из-за низкого качества его изготовления. Тогда приняли решение самим разработать и выпустить такой прибор. В 1999 году был изготовлен прецизионный милливольтметр В2-99. На начальном этапе разработку возглавил Сапожников Вадим Владимирович. Конструкцию проектировал Виталий Михайлович Денисов. Продолжали работы инженер-разработчик Хмыров Андрей Иванович и Гамов Игорь Григорьевич, последний занимался разработкой программного обеспечения. В2-99 признан дипломантом конкурса «Лучший отечественный измерительный прибор» за 2002 г., а в 2005 г. стал лауреатом конкурса «Сто лучших товаров России». Кроме В2-99, Киммелем Александром Владимировичем был разработан измеритель универсальный прецизионный В7-99, который отличают улучшенные потребительские свойства - введены дополнительные функции, повышена точность измерения. В 2015 г. на 11-ом Московском Международном форуме и выставке средств измерений, испытательного и лабораторного оборудования «MetroExpo-2015», ВДНХ, предприятие награждено ЗОЛОТОЙ МЕДАЛЬЮ за разработку и производство импортозамещающего, универсального, высокоточного измерителя В7-99.

Впоследствии группа была реорганизована в группу измерительных приборов и регуляторов под руководством ведущего инженера Шелудкова В.А.

Группа продолжает заниматься разработкой вольтметров, милливольтметров, измерителей и регуляторов температуры, а также модернизацией ранее разработанных на предприятии приборов.



Слева направо:
Киммель А.В.,
Гришин А.А.,
Малышев Ю.О.,
Непечатов А.В.,
Бессонов А.В.,
Шелудков В.А.,
Дмитриев Ю.Ф.,
Гамов И.Г.,
Хмыров А.И.,

слева направо сидят:
Петренко С.А.,
Перевертун Л.А.,
Пахотина И.Ю.,
Козец И.В.



В 1997 г., по заказу Красноярского алюминиевого завода, было разработано и выпущено устройство для контроля температуры в электролизерах: датчик ТХА 9625 вместе с портативным измерителем температуры (ИТП).

В 1998 г., выпустили микропроцессорный измеритель температуры ИТПМ с памятью, обеспечивающий высокие метрологические характеристики и большой набор сервисных функций. В это же время разработали и выпустили милливольтметры портативные микропроцессорные МВПМ.

Первый регулятор РТ-1 выпустили в 1996 г.

В 1997 г. был разработан измеритель-регулятор температуры ИР, который в составе блока БУ-1 заменил регулятор РТ-1.

В 1999 г. были разработаны приборы для измерения и регулирования температуры: измеритель температуры ИТ-1, измеритель температуры щитовой ИТЩ и регулятор температуры РТ-2.

Для обеспечения требуемой точности поддержания температуры метрологического оборудования и замены блока БУ-1 был разработан блок регулирования температуры БУ-1М, который в течение 11 лет обеспечивал требуемую точность поддержания температуры метрологического оборудования - термостатов, печей, калибраторов.

В 2000 г. на заводе разработали и освоили выпуск блоков питания стабилизированных БПС-24М, цифровых тахометров ЦД 9902 и измерителей перемещений ЦД 9903. Далее появились ЦД 9904, ЦД 9905. В это же время были разработаны регуляторы температуры РТ2М. Этот регулятор и последующие разрабатываемые регуляторы строились на базе микроконтроллера.

В 2002 г. разработали многоканальные измерители температуры МИТ-12 и теплопроводности и температуры ИТ-2.

С 2004 по 2010 гг. на основе микроконтроллера группой были разработаны измерители и регуляторы температуры ИТ-3, ИТ-4, ИТ-5, РТМ-3, РТМ-4К, РТ-4, РТ-5. Высокоточные, многофункциональные регуляторы РТ-3, со встроенным таймером реального времени, РТ-6 с автонстройкой на объект измерения, специальные РТ-10. Ряд приборов оснащён интерфейсом для связи с персональным компьютером. При этом появляется дополнительная возможность строить измерительные системы.

Во всех этих разработках самое непосредственное участие принимали:



Слева направо:
А.В. Коломиец
А.В. Киммель
С.В. Дергачев
2007 г.



Слева направо:
А.В. Ноговицин, В.В. Рубанов,
В.А. Шелудков. 2007 г.

Слева направо:
Э.В.Грунвальд,
С.В.Дергачёв,
В.А.Шелудков

Хмыров А. И., Киммель А. В., Епанешников И.В., Кляут А.Б., Шелудков В.А., Непочатов А.В., Малыхин В.А., Козец И.В., Рубанов В.В., Комаров В.В., Петренко С.А., Волков С.П., Бессонов А.В.

В настоящее время группа в составе инженера 1 категории Орфанова Петра Леонидовича, ведущего инженера Дергачёва Сергея Владимировича, ведущего инженера Воронина Евгения Леонидовича, инженера 2 категории Грунвальда Эдуарда Вильгельмовича, занимается разработкой, модернизацией и сопровождением в производстве ряда изделий: МИТ 16, МИФВ, ИТ-6, ПСДТП, ПИРМ, ИПСС, ПМ0701, ИТПМ, МИТ-12, инвертора для УДС-2 и многих других. Руководитель группы – ведущий инженер Шелудков Владимир Андреевич.



ГРУППА РАЗРАБОТКИ ТЕПЛОТЕХНИЧЕСКОГО МЕТРОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Группа разработки метрологического оборудования занимается разработкой средств воспроизведения и передачи температуры. Это криостаты, термостаты, печи, калибраторы температуры.

Ранее группой руководили Епанешников Игорь Вадимович, Шевелёв Юрий Валентинович. В настоящее время группу возглавляет Малышев Юрий Олегович, в состав группы входят специалисты: Куликанов Александр Валерьевич и Самохвалов Сергей Николаевич.

Разработка термостатов началась в 1993 г. Ранее это оборудование выпускалось в Казахстане. По рекомендации заместителя директора ФГУП "ВНИИМ им. Д.И.Менделеева" д.т.н. А.И. Походуна и заместителя директора по науке ФГУП "СНИИМ" к.т.н. В.Я. Черепанова, конструктором Собениным М.Е. разработан термостат нулевой ТН-1М, а в 1995 г. – изготовлен термостат паровой ТП-1М. Испытания проведены успешно, и термостаты были запущены в производство. После 2000 г. была проведена модернизация термостатов – они стали легче, меньше по габаритам, проще в изготовлении и удобнее в эксплуатации.

В 1999 г. по рекомендации к.т.н. Медведева В.А. (ФБУ "РОСТЕСТ-МОСКВА") и к.т.н. В.Я. Черепанова (ФГУП "СНИИМ") разработан и запущен в производство термостат жидкостный ТЖ-1. Впоследствии ТЖ-1



модернизирован и переименован в термостат регулируемый ТР-1М. Этот термостат, работая в паре с блоком управления нового типа, дал возможность метрологам получать с высокой точностью и стабильностью любую температуру от плюс 40 до плюс 300 °С.

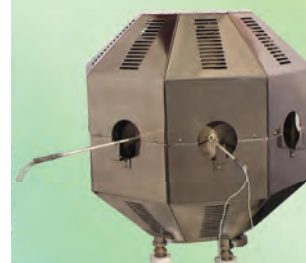
Российские метрологи оценили разработки нашего предприятия в области положительных температур, и возникла необходимость в оборудовании, охватывающем области отрицательных температур. В это время уже существовали компактные криостаты зарубежного производства, которые стоили чрезвычайно дорого и были доступны только самым крупным институтам метрологии в нашей стране. Так появилось техническое задание на разработку криостата. Необходимо отметить, что на нашем предприятии до этого не выпускалось никакой холодильной техники и, соответственно, не было и специалистов. Неоценимую помощь в решении этой задачи нам оказал специалист «Сибкриотехники» Шакланкин Вячеслав Иванович. В 2000 году был разработан криостат К-40. Так на предприятии появилось новое направление – метрологическое оборудование для обеспечения криогенных температур. В 2003 году была разработана следующая модификация криостата КР-40-2.

В 2003 году для расширения диапазона в области низких температур от минус 190 до минус 60 °С, Малышевым Ю.О. был разработан криостат КР-190, использующий в качестве хладагента жидкий азот.

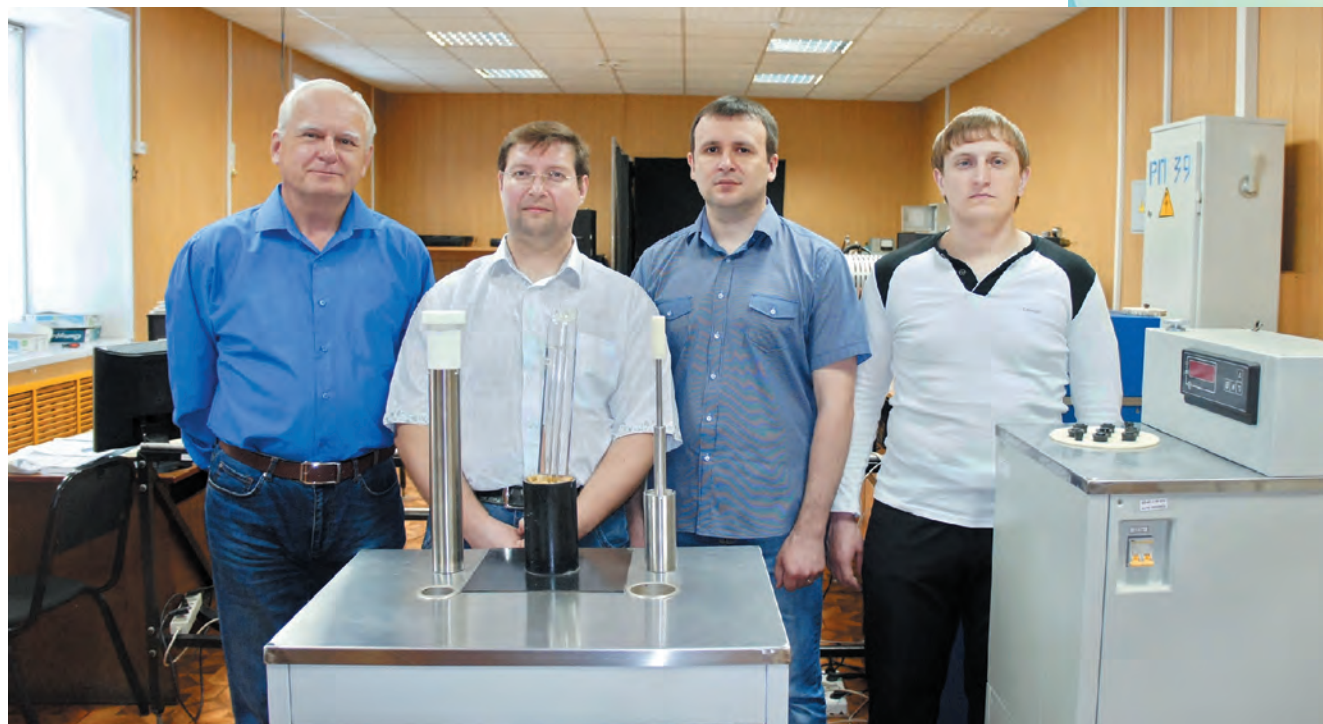
В настоящее время освоен выпуск криостата КР-80 с диапазоном температур от -80 до +40 °С, разработчики Шевелев Ю.В., Свирков В.А. и Малышев Ю.О. Все эти разработки уникальны для России.

Разработаны сухоблочные термостаты ТС 250, ТС 600. С 2002 года выпускаются модернизированные термостаты ТС 250-2 и ТС 600-2. Сухоблочные термостаты до 600 °С – это малогабаритные устройства воспроизведения температур в поверочных лабораториях, в центрах стандартизации и метрологии.

В 2008 году были разработаны и сертифицированы калибраторы температуры КС 100-1 и КС 600-1. Калибратор КС 600-1 разработан на базе сухоблочного термостата ТС 600-2 и измерителя прецизионного В7-99, совмещающая в себе функции термостата и измерителя. Калибратор КС 100-1



Слева направо:
В.А.Свирков,
Ю.А.Малышев,
А. Куликанов,
А.Щетков
с печью ПРТ 600-1100
и криостатом КР-40-2





Государственный вторичный эталон единицы температуры в диапазоне от минус 189,3442 °С до 1768,2 °С (ГВЭТ 34-29-2009) ФГУП "ВНИИМ им. Д.И. Менделеева" 2016 г.



разработан для обеспечения точек 0 и 100 °С при поверке термометров. Охлаждение и нагрев рабочего объема КС 100-1 осуществляется с помощью элементов Пельтье.

С 1979 года серийно выпускается малоинерционная трубчатая печь МТП-2. Она входит в состав установки УПСТ-2М и широко распространена в региональных центрах стандартизации. За 37 с лишним лет печь претерпела множество модификаций и в настоящее время отличается повышенными точностью и надежностью.

В период с 2010 по 2011 год проводилась разработка печи МТП 1200-4 (как новой модификации печи МТП-2МР), обладающей на порядок лучшими метрологическими характеристиками, лучшей электробезопасностью и включающая современную радиоэлементную базу. Разработчикам удалось выполнить все требования и пожелания метрологов, эксплуатирующих печи, и с 2012 года был начат серийный выпуск печи МТП 1200-4.

С 2007 по 2014 год велась разработка печей реперных точек ПРТ 50-700 и ПРТ 600-1100-2. Печь ПРТ 50-700 предназначена для обеспечения температурных режимов плавления и затвердевания при реализации реперных точек индия, олова, цинка и алюминия, а печь ПРТ 600-1100-2 - для реперных точек серебра и меди. Печь ПТР 50-700 воспроизводит любую температуру в диапазоне от плюс 50 до плюс 700 °С, а печь ПРТ 600-1100-2 - в диапазоне от плюс 600 до плюс 1100 °С. Надежность конструкции и управляющей электроники печей подтверждается длительными испытаниями и успешной опытной эксплуатацией печей во ФГУП ВНИИМ им. Д.И. Менделеева. С 2009 г. там успешно эксплуатируется печь ПРТ 600-1100-2, обеспечивая воспроизведение реперной точки затвердевания меди в составе

Слева направо:
В.А.Шелудков,
В.А.Свирков,
А. Ноговицин
с установкой диффузионной
сварки для ДТП



государственного эталона температуры, а печь ПРТ 50-700 неоднократно применялась для аттестации ампул реперных точек как отечественного, так и импортного производства. 17 - 19 мая 2016 года на 12-ом Московском международном инновационном форуме «Точные измерения - основа качества и безопасности», ВДНХ, АО НПП «Эталон» награждено ЗОЛОТОЙ МЕДАЛЬЮ за разработку и изготовление печей для воспроизведения реперных точек в составе государственного эталона температуры в диапазоне 50...1100°C.

Отдельной позицией в ряду печей стоит шаровая печь ПШ 1200, которая имеет сферический нагреватель и вследствие этого - значительно меньший перепад температур в центральной части по сравнению с трубчатыми печами. Другим достоинством шаровой печи является возможность установки поверяемых термопар достаточно крупных габаритов таким образом, чтобы спаи физически находились рядом друг с другом. При этом загрузка печи значительно больше из-за наличия восьми каналов.

Для поверки и калибровки термопар типа ТПР(В) предприятие выпускает высокотемпературную печь ВТП 1600-1 с диапазоном рабочих температур от плюс 300 до плюс 1600 °С.

По заданию Всероссийского научно-исследовательского института метрологии имени Д.И. Менделеева, г. Санкт-Петербург, с 2009 по 2013 год специалистами группы метрологического оборудования проводилась модернизация государственного специального эталона удельной теплоемкости твердых тел ГЭТ 67-2013. Были разработаны новые блоки управления печами и термостатами, входящими в состав эталона.

В настоящее время специалистами группы метрологического оборудования ведется разработка калибратора температуры КС 1200-1 на диапазон температуры от плюс 100 до плюс 1200 °С и высокотемпературной печи ВТП 1800-1 на диапазон температур от плюс 300 до плюс 1800 °С.

В разработке вышеперечисленного метрологического оборудования



Государственный первичный эталон Температурного коэффициента линейного расширения (ТКЛР)
Инженер лаборатории 2416 ФГУП "ВНИИМ им. Д.И.Менделеева"
Кондратьев Сергей Валерьевич, 2013 г.

Государственный специальный эталон удельной теплоемкости твердых тел ГЭТ 67-2013
ФГУП "ВНИИМ им. Д.И.Менделеева"





Первая модель
АЧТ-165/40/100
2000 г.

Слева на право:
Неделько Александр Юрьевич,
Кропачев Денис Юрьевич
2007 г.

и средств измерений принимали непосредственное участие квалифицированные конструкторы, разработчики и программисты: Шевелев Ю.В., Бессонов А.В., Малышев Ю.О., Свирков В.А., Шелудков В.А., Белянин А.П., Козец И. В., Киммель А.В., Лицкевич И.В., Волков С.П., Тимошенко А.А., Щетков А.Ю., Чернаков В.Г., Сапожников В.В., Петренко С.А., Дмитриев Ю.Ф., Гришин А.А., Гашков А.Л., Ноговицин А.В., Федосенко В.Г., Куликанов А.В., Емельянченко П.Н.

ГРУППА ПИРОМЕТРИИ

Идея создания первого пирометра совместно со СНИИМ возникла в 1994г. Инженер-разработчик из СНИИМ Весельев привез схему пирометра, с которой начала работать Меккерт Вера Георгиевна. Чуть позже Захаренко Владимир Андреевич (ОмГТУ, тогда Омский политехнический институт) предоставил свои разработки для производства пирометрического преобразователя СТ-1.

Для калибровки и настройки пирометров потребовалась модель абсолютно черного тела (АЧТ). Так по техническому заданию от ОмГТУ начали разработку первого АЧТ на базе печи МТП-2М.

Это был прототип АЧТ-45/100/1100 (диапазон воспроизводимых температур от плюс 100 до плюс 1100 °С). Вел работы инженер-конструктор Демидович А.А. В дальнейшем, при создании АЧТ-45/100/1100 были найдены принципиально новые решения, обеспечивающие более высокие метрологические характеристики. Работу проводили конструктор Соломин В. А. и ведущий технолог Пермяков Ю.П.

В конструкторском отделе выделили группу по разработке пирометров. Ее возглавлял ведущий инженер Малыхин



Слева на право: Карпенко
Александр Васильевич,
Неверов Лев Петрович,
Волков Сергей Павлович
2007 г.



Валерий Александрович. Первоначально начали работать с документацией к.т.н. Захаренко Владимира Андреевича над пирометром СТ-1, позже набрали группу молодых специалистов: Веселкин С., Неделько А.Ю., Друзенко С. Они переработали документацию, и в 2000 году появился первый «эталоновский» портативный пирометр ПП-1. Программное обеспечение для него разрабатывала Луценко Светлана Петровна.

В это же время в процессе работы с пирометрами потребовалась еще одна модель АЧТ на более низкие температуры. Идеологом всех моделей АЧТ был ведущий технолог Пермяков Ю.П. Начали работу над АЧТ-165/40/100 (диапазон воспроизводимых температур от плюс 40 до плюс 100 °С), этим занимался конструктор и разработчик – Карпенко Александр Васильевич.

Наши инженеры пошли дальше. Инженер-разработчик Неделько А.Ю. и конструктор Соломин В. и чуть позже Федосенко В.Г. в начале 2003 г. под методическим руководством д.т.н. Костановского Александра Викторовича (Институт высоких температур РАН) создали базовую модель микропроцессорного пирометра ПД-4, аттестованного ВНИИМ в качестве образцового средства измерения. На основе ее метрологических характеристик сейчас разработана серия цифровых пирометров – СТ-2, ПП-1, ПТ-1, которые серийно выпускаются на АО «НПП «Эталон».

В 2005 г. руководством предприятия была поставлена задача разработать и освоить выпуск на предприятии пирометров с оптическими световодами и технологий на их основе. Разработчиками Неделько А.Ю. Кайзером А.В. и Кропачевым Д.Ю. была создана серия оптоволоконных пирометров ПД-6, ПД-7, ПД-9, а также разработан пирометр-регулятор ПД-10. Конструкторами оптоволоконных пирометров были Федосенко В.Г и Смольникова И.Ф.

Для поверки прецизионного пирометра ПД-4 была создана уникальная модель высокотемпературного черного тела – АЧТ-30/900/2500 (диапазон воспроизводимых температур от плюс 900 до плюс 2500 °С). По своим характеристикам данное АЧТ не имеет российских и импортных аналогов, производимых серийно.

На сегодняшний момент излучатель с установленным нагревателем специальной конструкции, имеющий пенал для размещения ампул реперных точек, применяется во ВНИИМ для исследования новых точек фазовых переходов плавления и затвердевания высокотемпературных эвтектик для дальнейшего построения и корректировки шкалы МТШ-90.

Не менее интересна и важна разработка излучателя в виде модели протяженного черного тела ПЧТ-540/40/100. Первый образец излучателя ПЧТ-540/40/100 с комплектом мир был изготовлен в 2001 году по техническому заданию ВНИИМ и используется как эталонное средство измерений технических характеристик тепловизионных систем. Разработчик и конструктор - Кропачев Д. Ю. Благодаря этому прибору впервые в России решена проблема поверки тепловизоров и разработан ГОСТ Р 8.619— 2006 «Приборы тепловизионные измерительные».

В настоящее время для перекрытия низкотемпературного диапазона группа инженеров: Карпенко А.В., Дергачев С.В., Ноговицин А.В. разрабатывают низкотемпературную модель АЧТ 75/-30/100, опытный макет которой показал высокие метрологические характеристики.



АЧТ-165/40/100
с блоком управления

ГРУППА ДАТЧИКОВ ТЕПЛООВОГО ПОТОКА

Потребность в измерении теплопроводности различных материалов существует практически в любых областях науки и промышленности. Прежде всего, к ним относятся строительство и энергетика.

В связи с этим на базе предприятия в 2006 г. была сформирована «Группа тепловых потоков». Перед коллективом группы была поставлена задача разработать и ввести в эксплуатацию широкий выбор датчиков измерения поверхностной плотности теплового потока, и метрологическое оборудование для их поверки, соответствующее требованиям заказчика.

Первостепенной задачей группы была разработка установки воспроизведения поверхностной плотности теплового потока при проведении поверки (калибровки) средств измерений поверхностной плотности теплового потока методом сличения в условиях стационарного температурного режима.

В 2012 г. под руководством ведущего инженера Рубанова Вячеслава Викторовича была внесена в госреестр установка теплотрическая УТМ-1.

Установка обеспечивает поверку (калибровку) средств измерений теплового потока, имеющих разную конструкцию (термоэлектрические гальванические, полупроводниковые и т.д.), различные формы и размеры (в пределах диаметра рабочей зоны 300 мм), в том числе с датчиками, отличающимися по конструкции и форме от эталонных датчиков, с которыми осуществляется сличение.

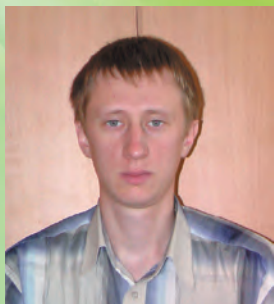
Инженерами группы, Смольниковым Станиславом Александровичем и Полянским Максимом Александровичем велись работы по наладке производства широкой номенклатуры рабочих средств измерения поверхностной плотности теплового потока ДТП 0924, выполненных по принципу вспомогательной стенки. Датчики плотности теплового потока ДТП 0924 предназначены для использования в качестве рабочего средства измерения поверхностной плотности теплового потока при испытании различных строительных изделий и конструкций как в лабораторных, с применением климатической камеры, так и в натуральных условиях.

Также инженерами группы была разработана серия эталонных средств измерения тепловых потоков ДТП 0925. Датчики плотности теплового потока эталонные ДТП 0925, предназначенные для поверки (калибровки) средств измерения теплового потока и (или) поверхностной плотности теплового потока.

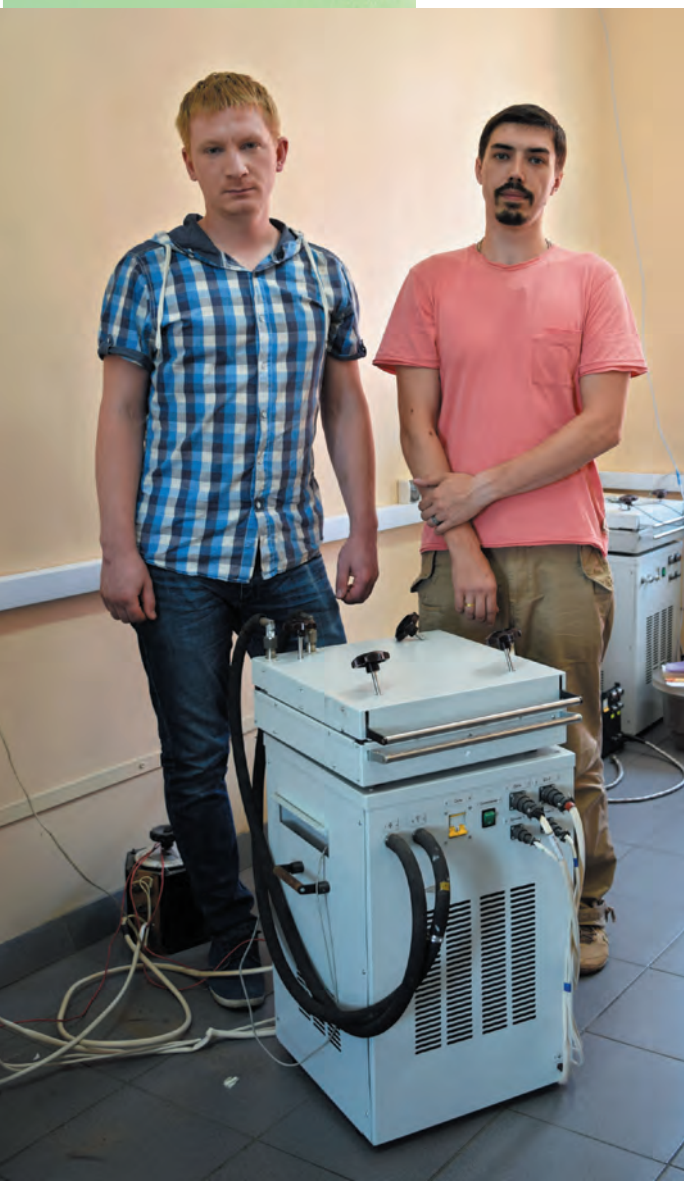
На сегодняшний день группой была разработана установка теплотрическая радиационного типа УТМ-Р, ведутся внутризаводские испытания. Установка предназначена для передачи размера поверхностной плотности теплового потока средствам измерений поверхностной плотности теплового потока методом прямых измерений плотности теплового потока в условиях стационарного температурного режима.

В 2016 году инженер Доронин Денис Олегович

Полянский
Максим Александрович



Слева направо:
Д. О.Доронин
С.А.Смольников
с установкой теплотрической



приступил к разработке технологии производства тензорезисторов на основе сульфида самария (SmS), для дальнейшего производства датчиков давления и деформации. В связи с тем, что SmS полупроводник, это позволяет впоследствии изготавливать высокочувствительные датчики.

Так же инженером Дорониным Д. О. ведутся работы по производству градиентных датчиков теплового потока (ГДТП).

Для изготовления данных датчиков ведущим инженером Свирковым В.А. была разработана установка диффузионной сварки, позволяющая сваривать пластины кремния, из которых в дальнейшем можно получить датчики ГДТП. Блок управления для данной установки разрабатывал Шелудков В.А., а его конструкцию Ноговицин А.В.

Группа программистов
слева направо:
М.Н.Тазеев
Е.В.Щеткова
И.В.Козец

ГРУППА ПРОГРАММИСТОВ

Группа в составе инженеров-программистов Тазеева М.Н., Щетковой Е.В., руководитель - ведущий инженер Козец И.В., занимается разработкой и поддержкой программного обеспечения (для контроллеров) и сервисного программного обеспечения для связи разработанных приборов с ПК. В 90-е годы этими работами на предприятии занимался Гамов Игорь Григорьевич.



ГРУППА КОНСТРУКТОРОВ

Группа в составе инженеров – конструкторов III категории Баталовой А.В. и Пугач А.Ю., Нельднер Е.И., инженера-конструктора II категории Щеткова А.Ю., инженеров-конструкторов I категории Ноговицина А.В., Карпенко А.В, а также руководителя группы ведущего инженера Свиркова В.А. занимается разработкой КД и сопровождением изделий в производстве.

Более 20 лет работает на предприятии Валерий Анатольевич Свирков. Его разработки - термостат ТР-1М, криостаты КР-40-2 и КР-80, печь в составе государственного специального эталона удельной теплоемкости твердых тел ГЭТ 67-2013 для Всероссийского научно-исследовательского института метрологии имени Д.И. Менделеева, г. Санкт-Петербург, установка диффузионной сварки и многое другое. Каждое задание – новая область точных наук: так осваивали тонкости и нюансы криогенной техники, тепловые коэффициенты линейного расширения, тепловые потоки.

Группа конструкторов
слева направо:
С.Н.Самохвалов;
А.Ю.Щетков,
А.В.Карпенко,
В.А.Свирков,
А.Ю.Качанова,
А.В.Баталова,
Е.Нельднер



ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ГРУППА СКБ



Райс
Виктор Иванович -
руководитель
инструментальной группы СКБ

Райс В.И. выдает задание
фрезеровщику Коровину С.Ю.

Инструментальная группа образовалась в 1978 г. и входила в состав механического цеха. В 1981 году возникла необходимость выделить группу из механического цеха, её возглавил Владимир Петрович Зорин (1981-1984 гг.). В 1986 году инструментальная группа перешла в состав ТО, а впоследствии в состав КТО (конструкторско-технологического отдела), который возглавлял начальник КТО Райс Виктор Иванович вплоть до 1996 г. На сегодняшний день инструментальная группа входит в состав СКБ. Группой руководит Райс Виктор Иванович.

Руководили инструментальной группой в эти годы грамотные специалисты своего дела:

Владимир Викторович Павлов 1984-1986 гг.

Виктор Георгиевич Гормилин 1986-1993 гг.

Леонид Романович Стальмахов 1993-1994 гг.

Виктор Адольфович Клиперт 1994-1995 гг.

Геннадий Иванович Степаненко 1995-2006 гг.

Ушаков Виталий Дмитриевич с 2006-2013.

На этом участке изготавливается необходимая оснастка, штампы, пресс-формы, гладкие и резьбовые калибры для новых производств. В 90-е на инструментальном участке работали всего 3 токаря: Шмелев Александр Николаевич, Сербинович Борис Васильевич, Жованик Виталий Николаевич; 2 фрезеровщика: Гольцов Юрий Федорович, Пиленков Виктор Петрович; 4 слесаря; термист Степан Ильич Сикора, шлифовщик Денисов Алексей Федорович - все рабочие высокой квалификации.

В настоящее время инструментальный участок пополнился новыми сотрудниками:

- Волков Юрий Павлович — слесарь - инструментальщик 6 разряда;

- Коровин Юрий Васильевич – слесарь - инструментальщик 6 разряда, специалист с большой буквы, наставник;



Коллектив
инструментальной
группы СКБ. 2003 г.

Денисов Алексей Федорович
шлифовщик сухим способом 6-го разряда,
трудовой стаж - 27 лет



- Логинов Валерий Викентьевич — шлифовщик 6 разряда. Успешно работает как на круглошлифовальном оборудовании, так и на бесцентрошлифовальном и резьбошлифовальном оборудовании;

- Луценко Андрей Евгеньевич - токарь-универсал 6 разряда. Андрей Евгеньевич, помимо токарных работ, освоил такие специальности как термист и работник на электро-прожигающем оборудовании;

- Соломатин Александр Леонтьевич - расточник 6 разряда;

- Казанцев Игорь Николаевич- токарь-универсал 6 разряда;

- Кумпан Валентин Данилович - фрезеровщик 6 разряда;

- Галкин Владимир Ананьевич - термист 6 разряда, заменил старейшего сотрудника АО «НПП «Эталон» - Сикору Степана Ильича, который проработал на предприятии с 1987 года на протяжении 28 лет.

По прежнему в строю и самые старейшие сотрудники завода:

- Денисов Алексей Фёдорович — шлифовщик, заточник 6 разряда. А проще сказать специалист высокой квалификации, умеет делать всё, берется за любую, даже очень сложную работу, на данном участке работает на протяжении 26 лет с 1990 года;

- Крафт Наталия Гербовна - заведующая инструментальным складом, на предприятии работает с 1984 года на протяжении 32 лет.

Все вышеперечисленные сотрудники инструментального участка являются рабочими высокой квалификации. За время существования участка мы занимались не только изготовлением высококачественной оснастки и инструмента, но и создали хорошую сплочённую команду, которая работает на конечный результат и помогает друг другу в достижении этих целей.

Коровин Ю. В.
слесарь инструментальщик
6-го разряда



Коллектив инструментальной группы СКБ
2016 г.

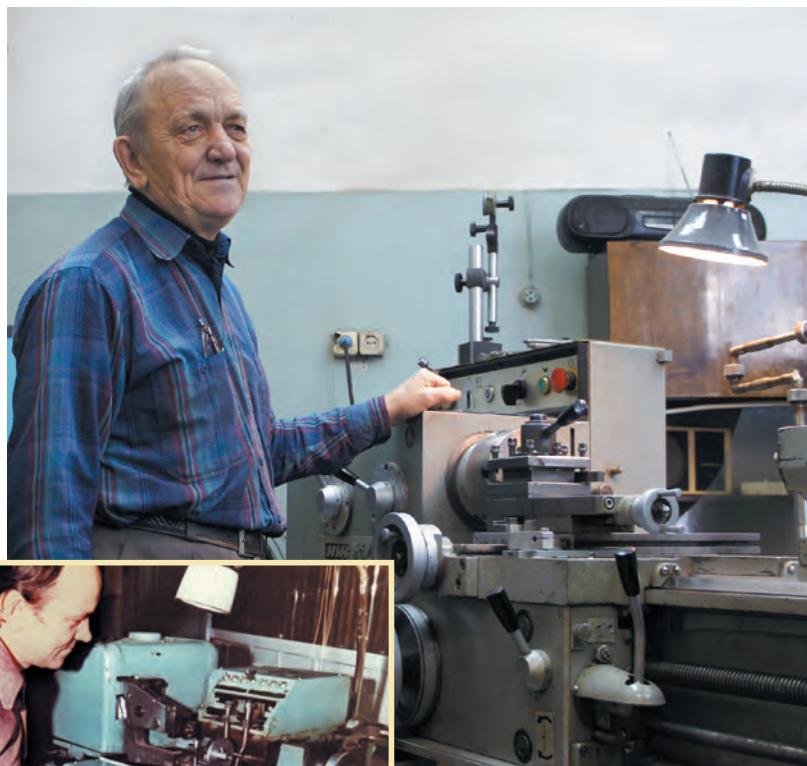


ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНАЯ ГРУППА

Неоценимый вклад в создание новой техники внесла экспериментальная группа под руководством Клопотова Александра Николаевича, который 36 лет работает на нашем предприятии. Ранее в состав группы входили: токарь Богданов Александр Иванович, слесари Карасев Сергей Михайлович и Зверев Владимир Алексеевич. Все специалисты высокого класса. Все макетные образцы новой техники, независимо от сложности изготовления, были выполнены и выполняются специалистами этой группы. Это все виды АЧТ и ПЧТ, пирометры и метрологическое оборудование.



Клопотов
Александр Николаевич -
бригадир экспериментальной
группы СКБ



Клопотов
Александр Николаевич -
токарь 6-го разряда



2006 г.
Коллектив
экспериментальной группы
слева направо:
Зверев
Владимир Алексеевич,
Карасев
Сергей Михайлович,
Богданов
Александр Иванович,
Клопотов
Александр Николаевич

ГРУППА ТЕХНОЛОГОВ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА

Вся технологическая документация и оснастка, от стадии разработки до изготовления изделий, создается этой группой. Группа включает в себя технологов, конструкторов по оснастке и инструментальный участок.

В конце 1990 годов была внедрена технология ротационнойковки под руководством ведущего технолога Пермякова Ю.П. Осуществлена штамповка головок термопреобразователей из нержавеющей стали. Оснастку разрабатывал инженер-конструктор Яхно Валерий Дмитриевич.

Внедрена технология изготовления термоэлектрических преобразователей с изоляцией кремнеземной нитью. Конструкцию станков для обмотки проволоки кремнеземной нитью разработал инженер-

конструктор Стальмахов Леонид Романович, трудится на предприятии уже более 23 лет.

В 1991 году завод «Эталон» приобрёл в Казани у «Авиационного КБ Приборостроения» технологию изготовления платиновых чувствительных элементов в керамических трубках (ЭЧП) для платиновых термометров сопротивления.

Первопроходцами новых технологий были: Пермяков Ю.П., Баранник Т.М., Теплоухова В.И., Васильев Л.Л., Федурин М.Н. и Ерёмин И.И.

В 1992 году была проведена подготовка производства. Спроектирована и изготовлена необходимая оснастка. Изготовлены опытные образцы. Для серийного изготовления ЭЧП было принято решение о передаче работ в СЛМ. В январе 1993 года в СЛМ был организован участок изготовления ЭЧП. В ходе работ по освоению выпуска ЭЧП были отработаны и внедрены новые технологии: намотка спиралей из платиновой проволоки, очистка керамических трубок, сварка платиновой проволоки с выводами, засыпка ЭЧП окисью алюминия, цементирование выводов, глазурование ЭЧП, подгонка ЭЧП, приготовление засыпки, термоцемента и глазури. За год участок вышел на проектную мощность 2,5 тысяч ЭЧП в месяц. Первыми работниками участка были Бердашкевич Е.А., Бобровская Л.Н., Макаров В.Ю., Макарова Н.А., Князева Г.А., Ортман С.В., Панова Г.А., Пасько Л.И., Репетюк И.Я., Филипова Н.А. В освоении новых технологий принимали участие технологи: Вандяев П.М., Васильев Л.Л., Столетов И.И., Федулова В.Н., Федурин М.Н., Шевелёва Л.В. и инженер Антосюк В.Л.

Одновременно было освоено изготовление ЭЧП из лакированной платиновой проволоки. В связи с прекращением регулярных поставок лакированной платиновой проволоки, возникла необходимость изготовления опытной установки лакировки. Активное участие в её изготовлении принимали: Ерёмин И.И., Антосюк В.Л., Башкатов Н.А., Костышин С.Г., Столетов И.И. В 2001 году была спроектирована и изготовлена установка лакировки платиновой проволоки. Конструктор - Стальмахов Л.Р., разработчик - Малыхин В.А. С 2002 года началось серийное покрытие платиновой проволоки лаком.

Под руководством Людмилы Георгиевны Ветошкиной были введены в действие принципиально новые очистные сооружения и создана химическая лаборатория. В 1998 г. Верой Николаевной Федуловой введена технология сеткографии.



Ветошкина
Людмила Георгиевна

Токарь 6-го разряда
механического участка
Мартыненко
Владимир Алексеевич,
Ведущий инженер-технолог
Цыганов
Владимир Степанович



Инженер-технолог I категории
Васильев Леонид Леонидович,
ведущий инженер-технолог
Вандяев Петр Михайлович



В 1998-1999 гг. проведена реконструкция гальванического участка и технологий гальванического покрытия: введена технология порошковой окраски деталей – более современная и качественная.

Разработана система покаскадной промывки и электрохимической полировки деталей. Все работы на гальваническом участке проводились под руководством и при непосредственном участии ведущего инженера-химика Ветошкиной Л.Г.

В 2000-2002 гг. под руководством ведущего технолога Борисова Виктора Васильевича на монтажном участке введена технология поверхностного монтажа.

Большой вклад в повышение надежности датчиков температуры вносят Васильев Леонид Леонидович, Федосенко Надежда Сергеевна и Вандяев Петр Михайлович, постоянно совершенствуя и актуализируя оснастку и технологические процессы на термопреобразователи сопротивления и термопары.

Благодаря Цыганову Владимиру Степановичу, Богову Геннадию Георгиевичу, Исакову Максиму Владимировичу, Нельднер Владимиру Андреевичу оперативно закрываются вопросы по механической обработке и сборке изделий на производстве, разрабатываются штампы и внедряются различные виды оснастки и оборудования, повышающие производительность труда. Химик-технолог Ляшенко Светлана Владимировна активно занимается изучением и опробованием методик нанесения покрытий из драгоценных металлов на детали для эталонных СВЧ переходов с целью улучшения их электрических и механических параметров.

Группа технологов так же занимается внедрением прогрессивных технологий и материалов, реконструкцией производственных участков, принимает участие в модернизации государственного эталона температуры, в проектировании макета аппаратуры нового фотоэлектрического компаратора яркостей излучения в рамках НИР «Кельвин» для ФГУП ВНИИМ им. Д.И. Менделеева, созданием станка новой конструкции для намотки спиралей чувствительных элементов из платиновой проволоки диаметром



П.М.Вандяев
2016 г.

Группа технологической
подготовки производства
2016 г.



30 мкм для ТС и плоских датчиков, и датчиков теплового потока.

По просьбе Нижнетагильского «УралВагонЗавода» внедрили новое изделие с военной приемкой, приемник термометра сопротивления П-1, вся оснастка и приспособления разработаны и изготовлены работниками группы технологической подготовки производства.

Руководит группой главный технолог Исаков М.В., состав группы: инженер-технолог II категории Богов Г.Г., ведущий технолог Борисов В.В., ведущий технолог Васильев Л.Л., техник-технолог Конюхов В.В., инженер-технолог Ляшенко С.В., инженер-технолог III категории Нельднер В.А., инженер-конструктор I категории Стальмахов Л.Р., инженер-технолог I категории Федосенко Н.С., ведущий технолог Цыганов В.С., инженер-технолог Черткова Т.М.

Хочется отметить ветеранов группы, ответственных специалистов и замечательных людей: Стальмахова Леонида Романовича и Цыганова Владимира Степановича - трудятся на предприятии уже более 23 лет; Васильева Леонида Леонидовича – трудовой стаж на предприятии 24 года, Вандяева Петра Михайловича - на предприятии работает с 1992 года на протяжении 24 лет, Борисова Виктора Васильевича - трудовой стаж на предприятии более 18 лет.

Почти 35 лет инженер-технолог Макаренко Татьяна Федоровна занималась расчетом норм расхода материалов на все разрабатываемые и выпускаемые изделия. Сейчас находится на заслуженном отдыхе.

Генеральный директор
В.А. Никоненко вручает медаль
"Омск. 300-летие" Цыганову
Владимиру Степановичу



ГРУППА ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ (АРХИВ)

Необходимость создания группы технической документации возникла на предприятии в конце семидесятых. До этого нашими конструкторами дорабатывались чертежи на изделия, переданные в производство из Свердловска и Новосибирска. Но в 1979 году появились первые собственные разработки и была организована группа технической документации - архив и участок размножения документов. Длительное время работали здесь Глухих Н.С., Пенчева Т.В., Черткова Т.М., 25 лет проработала копировщицей, единственной на заводе, Новосад Г.А.

22 года, с мая 1994 года по сегодняшний день, техником в группе работает Васильева Т.В. Недавно начала работу в этой группе техник Борзова Е.В.

Менялось время — менялась наша множительная техника: начинали с РЭМа и светокопировальной машины, сейчас в группе есть несколько современных копировальных аппаратов. На них в своё время работали Герасимова Л. А., Кутукова Л. М. (проработала на предприятии машинисткой 26 лет и оператором множительной техники еще 10

Слева направо:
Васильева Т. В.
Борзова Е.В.



лет). Сейчас работы выполняет Пахотина И.Ю.



2006 г. Минитипография.
Кутукова Людмила Михайловна -
оператор копировальных
и множительных машин

Сейчас в архиве хранятся подлинники чертежей, эксплуатационной документации и технологических процессов на все изготавливаемые предприятием ранее и выпускаемые в данный момент изделия, а также документация системы менеджмента качества (ИСО 9001 и ГОС Р ИСО 9001). БТД занимается распечаткой сопроводительной документации на всю выпускаемую продукцию и обеспечивает необходимой документацией все участки и подразделения предприятия.

По документам, хранящимся в архиве, можно проследить историю выпуска продукции на всех этапах развития АО «НПП «Эталон».

ГРУППА ТЕКСТОВОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

В 1992 году поиск новых работ привёл к идее освоения СИ специального назначения, СИ во взрывозащищённом исполнении. Потребовался пакет текстовых документов для получения лицензии Госгортехнадзора и комплекта разрешительных документов на изготовление и выпуск СИ во взрывозащищённом исполнении, программы испытаний опытных образцов в АО «НЦ ВостНИИ», программы натурных испытаний на действующих предприятиях. Одновременно были получены Лицензия Госатомнадзора на конструирование и изготовление СИ для атомных станций и Сертификат ЗАО «ЭНСЕРТИКО» на поставку оборудования для РАО ЕЭС. Все текстовые документы разрабатывала ведущий инженер Перевертун Лилия Алексеевна. Далее, в помощь ей, на выпуск текстовой документации направили инженера Пахотину Ирину Юрьевну, которая вот уже 24 года трудится на предприятии.

Получение таких специальных лицензий и сертификатов требовало соответствия продукции международным стандартам серии ИСО 9000. В 1998 году руководство предприятия приняло решение по обучению персонала принципам международной системы качества, разработке документации на систему качества, проведению внутренних аудитов, подготовке к сертификации и проведению сертификационных аудитов. Основной объём пришёлся на ОТК, но и группа текстовых документов не

осталась в стороне. При выполнении заказа на изготовление СИ для Российского Морского Регистра текстовые документы, программы испытаний также согласовывались с группой текстовой документации.

Равнение на потребителя привело к выпуску паспортов на английском языке, причём, в соответствии с терминологией, принятой на международном рынке.

В 2002 г. группа текстовой документации состояла из трех человек –



Слева направо:
Ветлугина Екатерина
Владимировна,
Пахотина Ирина Юрьевна,
Подгорная Анна Жавдатовна

инженеров Деньгиной Людмилы Ивановны, Пахотиной Ирины Юрьевны, Ветлугиной Екатерины Владимировны. Группа интенсивно занималась разработкой текстовых документов, согласованием их с центром стандартизации и метрологии (омским ЦСМ) для внесения изделий нашего предприятия в государственный реестр средств измерений, а также изготовлением паспортов по индивидуальным заказам потребителя.

На группе лежала ответственность за своевременное продление всех имеющихся сертификатов, разрешительных документов и лицензий предприятия (лицензия, разрешающая выпуск всех наших средств измерений, лицензия госатомнадзора, лицензия госгортехнадзора по взрывозащите, многочисленные сертификаты средств измерений и сертификаты соответствия).

Номенклатура изделий, выпускаемых и разрабатываемых предприятием, растёт; сотрудники группы текстовой документации всегда в тесном контакте с разработчиками, так как для утверждения СИ необходимо соответствие полученных результатов параметрам, заявленным в ТУ, а этому предшествуют согласования и корректировки, так называемая отработка документов, которые для группы являются конечным результатом.

Деньгина Людмила Ивановна проработала на предприятии «Эталон» с 1999 по 2014 гг. С 1999 по 2002 гг. Людмила Ивановна работала в группе приборов и регуляторов под руководством Шелудкова В.А. - разрабатывала схемы, участвовала в опытных испытаниях разрабатываемых приборов и оборудования. В группе текстовой документации проработала с 2002 по 2014 гг. - занималась разработкой технических условий и эксплуатационной документации на изготавливаемые предприятием изделия, выпуском паспортов на индивидуальные заказы по техническим решениям, вопросами сертификации продукции, и руководила работой группы.

В 2007г. Екатериной Викторовой Амосовой были разработаны текстовые документы на многозонный цифровой датчик температуры МЦДТ 0922, а так же оформлены патенты на изобретение и на полезную модель "Термокоса" и "Система и способ мониторинга температур протяженных объектов".

С 2010 по 2011 гг. Пахотина Ирина Юрьевна совместно с ведущими инженерами Д.Ю. Кропачевым, Р.Ю. Нейвирт и Л.И. Курчановой успешно провели работы по объединению текстовой документации на датчики температуры с последующим внесением их в Госреестр РФ.

На данный момент состав группы – Ветлугина Екатерина Владимировна - руководитель группы, Пахотина Ирина Юрьевна, Подгорная Анна Жавдатовна. Группа все так же занимается подготовкой документов, но уже в соответствии с требованиями технических регламентов таможенного союза (ТР ТС) и, в частности, в соответствии с требованиями военных организаций (приемники термометров сопротивления П-1).

Постоянно увеличивается количество паспортов, разрабатываемых по индивидуальным заказам, разрабатываются технические условия и эксплуатационная документация на новые выпускаемые предприятием изделия, а также идет актуализация имеющихся технических документов в соответствии с новыми требованиями.



Перевертун
Лилия Алексеевна



Деньгина
Людмила Ивановна



Амосова
Екатерина Викторовна

ИНЖЕНЕР ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ



Кляут
Галина Александровна -
инженер по стандартизации



Слева направо:
Перевертун Л.А.,
Долгушева Л.В.



Пахотина Н.Н.

2003 г.
Коллектив СКБ
слева направо стоят:
Петренко С.А., Малышев Ю.О.,
Демидович А.А., Флорин В.А.,
Малыхин В.А., Свирков В.А.,
Бессонов А.В., Хмыров А.И.,
Гамов И.Г., Киммель А.В.,
Шелудков В.А.
Сидят: Козец И.В., Кляут Г.А.

обучалась сама и обучала инженеров и рабочих.

В 1995 г. инженером по стандартизации стала Галина Александровна Кляут. Вот уже 22 года она добросовестно выполняет эту работу. Ответственный, квалифицированный специалист.

В службе стандартизации работали также: Амосова Екатерина Викторовна (2007-2009), Филиповская Татьяна Владимировна (2009-2013). Пахотина Наталья Николаевна — работает с 2014 года.

Служба стандартизации проводит нормоконтроль конструкторской, технологической документации и документов СМК, формирование и актуализацию фонда нормативных документов, обеспечивает подразделения предприятия нормативными документами, ведет техническую библиотеку, осуществляет подписку на периодические издания, проводит техучебу для инженерно-технических работников. В рамках работы по внедрению программного продукта «1С:Предприятие» проводится формирование инженерного справочника. Осуществляется работа с ФГБУ ФИПС по поддержанию в силе патентов на полезные модели, изобретения разработанных на нашем предприятии изделий.



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ ЛАБОРАТОРИЯ МИКРОЭЛЕКТРОНИКИ

В 1986 г. появилось предложение Омского НИИ приборостроения, начальника отдела микроэлектроники Тарасова Михаила Максимовича, организовать участок микроэлектроники на заводе «Эталон». К этому моменту было завершено строительство гаража на второй территории. Встал вопрос: где разместить новый участок? После проведенного анализа было принято решение оборудовать гермозону во вновь построенном гараже. Совместно с СПКБ Госстандарта России Тарасов Михаил Максимович разработал проект помещения, и началось строительство. В результате участок имел всю необходимую для микроэлектроники инфраструктуру. Помещение соответствовало стандартам вакуумной гигиены. На участке начали работу специалисты: Тарасов М.М., Еремин И.И., Антосюк В.Л., Федулова В.Н., Башкатов Н.А., Синицин А., Одинцева Л.А.

Начали отработку технологии и вскоре освоили выпуск эталонных мер малой длины. С 1989г. метрологом в СЛМ была назначена Л.В.Шевелева, которая и возглавила работу по контролю качества выпускаемых мер. Для метрологического контроля изготовленных мер совместно со СНИИМ были разработаны и изготовлены специализированные установки для их поверки.

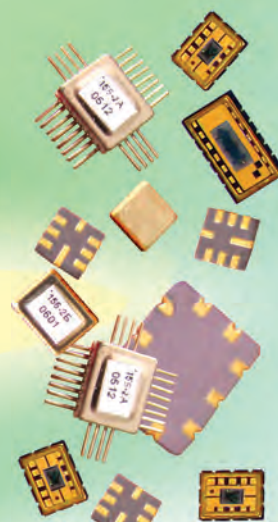
Воспоминания **Шевелевой Людмилы Васильевны**:

"В 1989 году меня перевели метрологом в лабораторию микроэлектроники. Начальником лаборатории тогда был Тарасов Михаил Максимович, позже Еремин Игорь Иванович, технологом-химиком Вера Николаевна Федулова, ответственным по оборудованию - Антосюк Валерий Леонидович. Работа всех установок в СЛМ находится под неусыпным вниманием инженера-электронщика Антосюка Валерия Леонидовича. Если бы не его профессионализм, знания и трудоспособность, можно с уверенностью сказать, что работа СЛМ была бы практически невозможна. На протяжении вот уже 29 лет Валерий Леонидович является неизменным и незаменимым сотрудником СЛМ. В лаборатории нужно было создать помещение особой чистоты. Считали даже, сколько пылинок в одном литре воздуха. У нас была создана система 6-ти ступенчатой очистки воздуха. Только тогда начали выпускать меры малой длины, и, чтобы всякий раз не ездить в Новосибирск, и не возить на поверку наши изделия, были разработаны соответствующие установки. Интересен такой случай: у нас никак не получалась воспроизводимость измерений. Сегодня измерили - одни данные, завтра - другие. Оказалось, что мешал штамп, который работал поблизости и давал большую вибрацию. Перенесли установки в другое помещение с развязкой фундамента, и только тогда мы стали получать воспроизводимые величины. Тем не менее мы создали установки измерений и дифракционным методом (1 установка), и интерференционным методом (2 установки). Если, измеренные двумя методами, данные совпадают, можно быть полностью уверенными, что измерили правильно. После этого со всего города к нам стали ездить, чтобы измерить малые длины с большой точностью.

Особенно большим спросом у нас



Столетов
Игорь Сергеевич -
начальник СЛМ



пользовались объект-микрометры – это штриховая мера длины – миллиметр – с ценой деления пять микрон с погрешностью аттестации пять сотых микрона. Причем надо заметить, что все это было аттестовано на государственном уровне. После этого все микроскопы, которые выпускало ЛОМО, обеспечивались нашими объект-микрометрами. В 90-е годы их выпускалось 3-4 тысячи штук в год.

В 1992 г. на предприятие пришел Столетов Игорь Сергеевич - ведущим инженером в СЛМ. СЛМ является отличной базой для профессионального роста сотрудников. Трое ведущих инженеров СЛМ в разное время назначались на должность главного инженера. В это же время начали сотрудничество с разработчиками Омского НИИ приборостроения по освоению изготовления на базе СЛМ фильтров на поверхностных акустических волнах (ПАВ). Были получены первые позитивные результаты, но в 1993г. из-за спада производства в стране участок пришлось почти полностью законсервировать. Несмотря на это, на участке выполнялись небольшие заказы, проводились все регламентированные работы по обслуживанию технологического оборудования и поддержанию инфраструктуры гермозоны в рабочем состоянии.

В 1998 г. в СЛМ восстановили технологию производства мер малой длины и фильтров на ПАВ. Были переведены на работу оператор прецизионной резки и герметизации фильтров на ПАВ Костышин С.Г., сборщик микросхем Филиппова Н.А., инженер-технолог Будко Д.А. Он занимается контролем электрических параметров фильтров на ПАВ и подгонке частоты в необходимый диапазон с требуемой точностью, а также прецизионной резкой.

В настоящее время мы производим фильтры на ПАВ с предельно низкими потерями до 1-2 дБ и узкой полосой пропускания на частотах 100-500МГц, которые успешно используются в радиоприемных устройствах систем бытовой и профессиональной радиосвязи и радионавигации. Ведутся разработки и изготовление ПАВ-фильтров на уровне лучших мировых образцов на любые частоты и полосы пропускания по спецификации заказчика в диапазоне частот 20...700 МГц и полос пропускания 0,02...12%.

Филиппова Н.А. -
сборщик микросхем

Коллектив СЛМ
Декабрь 1994 г.
Слева направо стоят:
Еремин Игорь Иванович -
начальник СЛМ,
Шевелева
Людмила Васильевна -
инженер СЛМ,
Антосюк
Валерий Леонидович -
инженер-электронщик

Слева направо, сидят:
Вандяев Петр Михайлович -
инженер-технолог СЛМ,
Башкатов
Николай Александрович -
инженер-электрик СЛМ,
Столетов Игорь Сергеевич -
инженер СЛМ



Козлов Дмитрий Вячеславович -
инженер-технолог 2 кат.



Козлов Дмитрий Вячеславович начал работать в СЛМ в 2006 году после окончания физического факультета ОмГУ им. Достоевского. Он освоил установку герметизации собранных корпусов с электронной начинкой, что является конечной операцией выпуска фильтров на ПАВ. Также им разработана технологическая инструкция «Изготовление гибких оснований для поверхностных термометров сопротивления».

В 2007 году коллективом СЛМ, совместно с сотрудниками ОНИИПа, для нужд министерства обороны, была успешно освоена технология изготовления преселекторов многоканальной связи. Активный преселектор предназначен для использования в многоканальных приемных устройствах систем радиомониторинга военного и народно-хозяйственного назначения в диапазоне частот до 500 МГц. Тогда же в лабораторию была принята Полуэктова Оксана Петровна на должность монтажницы, что позволило все монтажные работы выполнять непосредственно в лаборатории. Неоценимый вклад в становление и работу лаборатории внес так же Вандяев Петр Михайлович – инженер-технолог СЛМ. Не смотря на то, что сейчас он на заслуженном отдыхе, он продолжает активно участвовать в работе лаборатории.

В настоящее время, на участке СЛМ, помимо выполнения заказов на основную продукцию, активно проводятся работы по освоению новой техники. В частности, разрабатываются тензорезисторы, датчики давления и деформации на основе моносulfида самария. Моносulfид самария — новый и перспективный материал для широкого круга инновационных датчиков физических и химических величин. Он характеризуется высокой тензочувствительностью, и главной его особенностью является линейная зависимость изменения сопротивления от деформации. Также коллектив лаборатории занимается разработкой датчиков теплового потока, поскольку на рынке существует большая востребованность в данной продукции.



Козлов
Дмитрий Вячеславович -
инженер-технолог 2 категории

Коллектив СЛМ. 1994 г.

Слева направо, стоят: Еремин И.И., Бобровская Л.Н., Ортман С.В., Башкатов Н.А., Столетов И.С., Шевелева Л.В., Репетюк И.Я., Макаров В.Ю.

Слева направо, сидят: Епишина Н., Филипова Н.А., Бердашкевич Е.А., Вандяев П.М., Пасько Л.И., Попова С.М., Макарова Н.А.





Слева направо:
Будко Денис Анатольевич,
Полуэктова Оксана Петровна,
Филиппова
Наталья Александровна
2016 г.

Уже получены первые опытные образцы. Благодаря тому, что 80% сотрудников имеют высшее образование классического и технического университетов. Кроме того, нельзя не отметить сплоченность, самоотверженность и трудолюбие всего коллектива СЛМ.

Также сотрудники СЛМ ежегодно посещают всероссийские и международные выставки и конференции по тематике работы СЛМ.



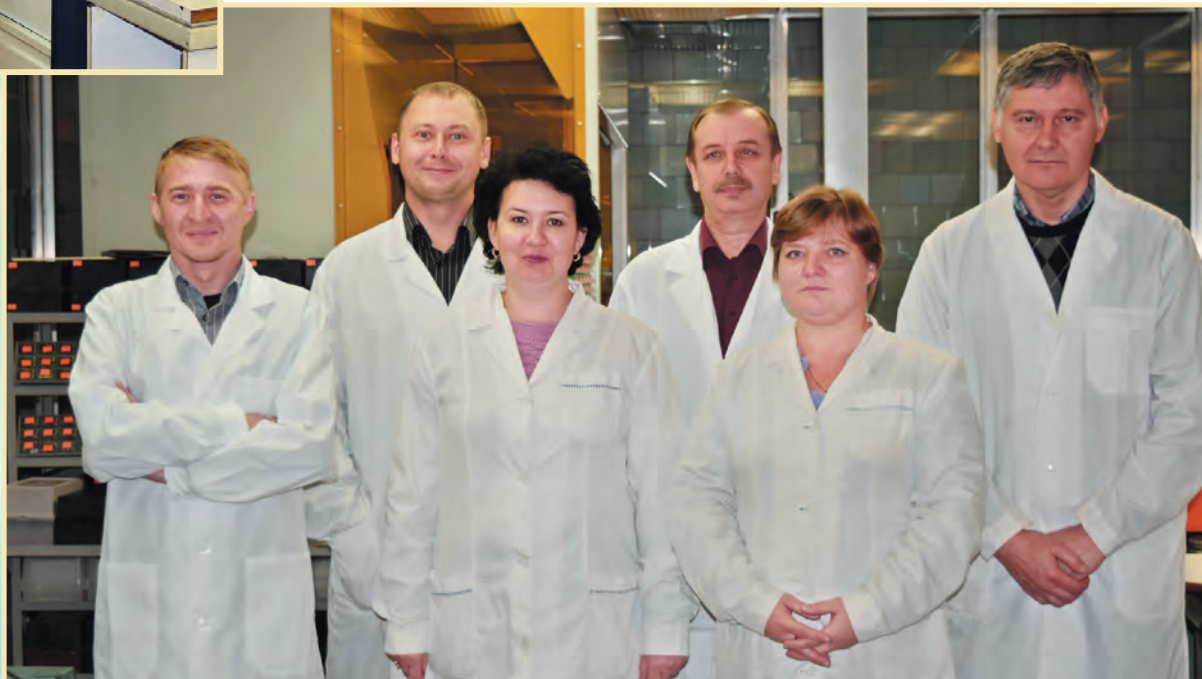
Будко
Денис Анатольевич -
инженер-технолог 1 кат.



Столетов
Игорь
Сергеевич -
начальник СЛМ

2016 г.

Слева направо:
Д.В. Козлов,
Д.А. Будко,
О.П. Полуэктова,
В.Л. Антосюк,
Н.А. Филиппова,
И.С. Столетов



ОТДЕЛ МАРКЕТИНГА

До 1992 г. отдел сбыта входил в состав ОМТС и состоял из одного человека - Каратаевой Анны Андреевны, проработавшей на заводе с 1972 по 1984 гг.

С 1992 г. отдел сбыта стал самостоятельным подразделением и состоял из начальника Аксёнова Николая Владимировича и двух, а с 1993 г., трёх экономистов. Номенклатура изделий была небольшой, счета и отгрузочные документы заполнялись вручную, договоры печатались на пишущей машинке.

В 1994 году, когда по всей стране перестраивалась экономика, денежных средств у предприятий не хватало и до 40% объёма выпускаемой продукции оплачивалось бартером, остро встал вопрос о создании службы по сбыту товаров, полученных по бартеру. Был создан торгово-коммерческий отдел, который возглавила Семейкина Татьяна Анатольевна. В это же время появилась возможность расширить ассортимент выпускаемых датчиков температуры, которые ранее изготавливались в Украине. Тем самым появилась необходимость поиска новых покупателей, изучения их потребностей, оценки спроса на датчики температуры и метрологическое оборудование. Именно в этом отделе, как иллюстрация важности его деятельности, появился первый на заводе компьютер.

Родоначальником маркетинга на предприятии «Эталон» стал Лев Николаевич Паклин, впервые занявший должность заместителя директора по маркетингу. Это человек удивительной энергии, замечательный специалист. Лев Николаевич руководил коммерческо-сбытовой деятельностью предприятия на основе разработанной стратегии маркетинга с учетом потребностей покупателей, платежеспособного спроса, освоения новых рынков сбыта, достижений научно-технического прогресса и конкуренции. Он анализировал конкурентоспособность продукции предприятия, сопоставлял ее потребительские свойства, цены, издержки производства с аналогичными показателями конкурирующей продукции, выпускаемой другими предприятиями, в том числе зарубежными. Эти исследования учитывались при разработке новых изделий, отвечающих запросам потребителей и емкости рынка, прогнозов по платежеспособному спросу на новую и серийно выпускаемую технику. Ни один специалист не выезжал в командировку без каталогов нашей продукции и задания Л.Н. Паклина на посещение ряда предприятий с целью поиска новых потребителей нашей продукции.

В то время повального бартера, сотрудники отдела выезжали в командировки в другие города с каталогами и посещали многочисленные предприятия, на которых, к слову, их никто не ждал, и там, находя компромиссы и взаимовыгодные решения, закупали в замен поставляемой нашей продукции, казалось бы, совсем непрофильные товары, которые затем приходилось реализовывать либо за деньги, либо за материалы и комплектующие, необходимые для собственного производства. Первопроходцами в этом деле были Семейкина

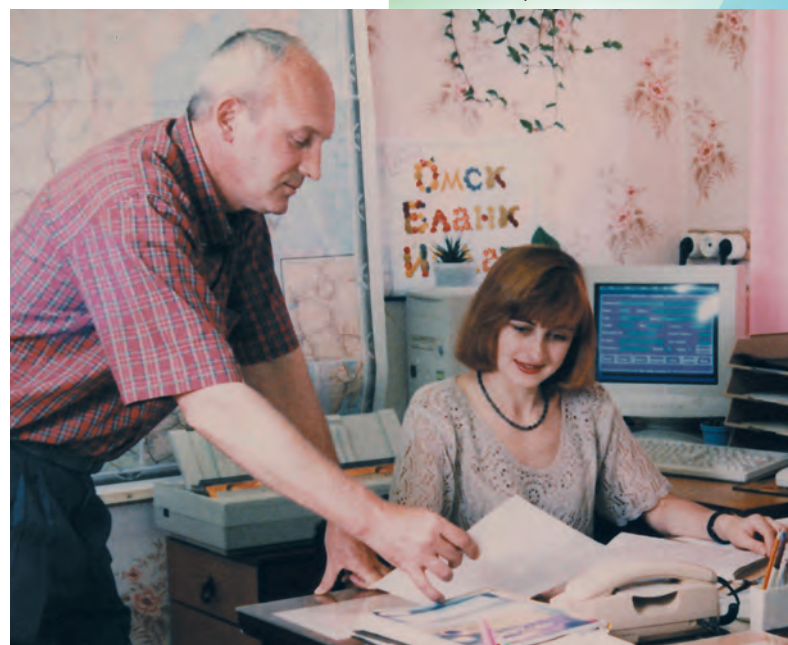


Бойцов
Сергей Владимирович -
начальник отдела маркетинга

Паклин Лев Николаевич -
заместитель директора
по маркетингу
с 1992 по 2000 гг.



Аксенов
Николай Владимирович -
начальник отдела до 2000 г.
и Макарова
Елена Викторовна, 1999 г.





Семейкина
Татьяна Анатольевна -
начальник отдела маркетинга
с 2000 по 2013 гг.

2006 г.
Коллектив ОМ

Т.А. и Никоненко К.В. При заводе даже был открыт магазин по продаже бартерных товаров. Объем бартера иногда достигал 50% от общего объема заказов. Но именно благодаря деятельности отдела удавалось своевременно выплачивать зарплату, платить налоги и приобретать новое оборудование для завода.

В 2000 году отдел сбыта и отдел маркетинга стали одним структурным подразделением предприятия – отделом маркетинга, которым 13 лет руководила Семейкина Татьяна Анатольевна. С 2013 года должность начальника ОМ занимает Сергей Владимирович Бойцов.

Сегодня в отделе маркетинга работает 12 человек. Особое место в отделе занимает Евгений Александрович Аристов. Он занимается мониторингом закупок, проводимых заказчиками, подготовкой и подачей заявок для участия в конкурсах, аукционах и др. закупочных процедурах.

Современные клиенты - это клиенты крупного, часто мирового масштаба. Они предпочитают иметь дело с гибкими в своей работе поставщиками, которые могут оперативно разрешать проблемы, возникающие в разных уголках страны, и тесно работать с командой заказчика над совершенствованием продукции и технологических процессов. Отделу маркетинга «Эталона» удается делать это оперативно и грамотно, сотрудничая со всеми подразделениями предприятия: СКБ, производством, ОМТС и другими службами. Сегодня можно отметить, что баланс между интересами предприятия и запросами потребителя, найден.

Большой пласт работы проведен специалистами отдела во главе с заместителем генерального директора Ереминым Игорем Ивановичем и начальником СКБ Кропачевым Денисом Юрьевичем по продвижению нового оборудования для Арктики - Системы температурного мониторинга грунтов. Опытные испытания данной системы были с большим успехом проведены на Мерзлотной станции "Тында". Это открыло путь к поставкам СТМ на объекты РЖД в Северных и Восточных регионах России. Еремин И.И., Кропачев Д.Ю., Бойцов С.В. постоянно выступают с докладами на международных конференциях по строительству в условиях вечномерзлых грунтов, посещают промышленные объекты. На сегодняшний день системы



Отдел маркетинга поздравляет генерального директора В.А. Никоненко с юбилеем. 2015 г.

Слева направо:
Бойцов С.В.
Макарова Е.В.
Гаврилюк Г.А.
Никоненко В.А.
Злепко А.В.
Жердева И.Г.
Долгова С.Н.
Юдаков С.В.
Сидят:
Вельц А.Н.
Еремин И.И.



Заместитель генерального директора И.И. Еремин и начальник ОМ С.В.Бойцов на стенде НПП "Эталон". Международная выставка высоких технологий и техники для Арктики, Сибири и Дальнего Востока "ВТТА-2015", г. Омск

температурного мониторинга производства АО «НПП «Эталон» успешно функционируют на объектах крупнейших промышленных предприятий, работающих на Севере и Востоке страны. Это ООО НПО «Фундаментстройаркос» и ОАО «Гипротюменнефтегаз» (г. Тюмень), ОАО «ВНИПИГаздобыча» (г. Саратов), Институт «Якутнипроалмаз» АК «АЛРОСА» и ООО «Мирстройизыскания» (г. Мирный, Якутия), ЗАО «Ванкорнефть» ОАО «НК «Роснефть» (г. Красноярск), Филиал ООО «Инжиниринговый центр «Ямал» (г. Санкт-Петербург), ООО «Уралгеопроект» (г. Курган), ОАО «ТомскНИПИнефть», Инженерно-технический центр ООО «Газпром добыча Надым» в г. Надым и филиалы ООО «Газпром добыча» по всему северному региону. И это далеко не весь перечень предприятий, которые высоко оценили новое изделие по критериям: цена, качество и удобство в применении по сравнению с аналогами других изготовителей.

Группа сбыта.

Это подразделение ежедневно обрабатывает десятки заявок, поступающих по электронной почте. Выставляет коммерческие предложения, счета, ведет телефонные переговоры с заказчиками, отвечая на обычные и узкоспециальные профессиональные вопросы. Отдел отслеживает изготовление заказанной продукции и отгружает наши изделия со склада более чем в 70 регионов России, а также в страны СНГ и дальнее зарубежье. Заведующая складом готовой продукции - Алла Николаевна Вельц трудится на «Эталоне» 28 лет, с 1988 г., а упаковывает и отправляет продукцию экспедитор по перевозке грузов Сергей Владимирович Юдаков.

Группу сбыта отдела маркетинга, состоящую на данный момент из 6 человек, возглавляет Макарова Елена Викторовна, работающая на предприятии без малого 24 года. Очень внимательный, не равнодушный, грамотный руководитель, способный решать самые сложные организационные задачи. Менеджер Жердева Ирина Георгиевна, зарекомендовавшая себя как исполнительный и ответственный сотрудник, уже 31 год работает на предприятии. Дикая Лариса Григорьевна – грамотный, ответственный специалист, работает на заводе с 2000 года. Долгова Светлана Николаевна

Группа сбыта ОМ.
Слева направо:
Макарова Е.В.,
Дикая Л.Г.,
Гаврилюк Г.А.,
Долгова С.В.,
Злепко А.В.,
Жердева И.Г.
2016 г.



- ответственный, отзывчивый и инициативный работник, пришла в отдел в 2005 году.

За время функционирования конверсионного производства в промышленность поставлено более 500 000 рабочих средств температурных измерений. Наиболее крупными потребителями являются энергетики: «Омскэнерго», «Новосибирскэнерго», «Краснояскэнерго», «Хабаровскэнерго», «Сахалинэнерго» и другие; предприятия авиа- и ракетостроения: НПО «Сатурн» и «ОДК-Газовые турбины» (г. Рыбинск), Авиацонное предприятие «Мотор», НПЦ газотурбостроения «Салют», ФГУП «ВИАМ» (г. Москва), ФГУП РКЦ «Прогресс» (г. Самара), ЦКБА и «ПО «Полет» - Филиал ФГУП «ГКНПЦ им. В. М. Хруничева» (г. Омск); такие гиганты турбиностроения, как ПАО «Электросила» и ООО «Русэлпром-Ресурс» (г. Санкт-Петербург), НПО "Привод" (г. Лысьва), НПО «Элсиб» (г. Новосибирск); генеральный поставщик на объекты ГАЗПРОМа ООО «Газпром комплектация» (г. Москва); предприятия АО «РЖД»: АО «Брянский машиностроительный завод», Уссурийский локомотиворемонтный завод, «Магнит М» (г. Томск) и все Рельсосварочные предприятия.

В метрологические службы промышленных Министерств, в том числе и «Росэнергоатом», а также в каждый четвертый Центр метрологии и стандартизации поступает ежегодно 90-95% метрологического оборудования, выпускаемого предприятием – это поверочные установки УПСТ-2М, АРМ ПТС, термостаты ТН, ТП, ТС, ТР-1М, калибраторы КС 100 и КС 600, криостаты КР 40-2 и КР-80, печи - МТП-2МР, МТП 1200-4, ВТП 1600-1, эталонные термопреобразователи ППО, ПРО, эталонные термометры сопротивления - ЭТС-100 и другое оборудование.

В 2014 году предприятие откликнулось на предложение военных заводов выпускать приёмник температуры П-1, который до этого времени производился в Украине, а в связи с изменившейся международной обстановкой возникла острая необходимость выпуска его в нашей стране. Разработка и изготовление датчиков П-1 были осуществлены в кратчайшие сроки. С 2016 года приёмники серийно выпускаются с военной приёмкой. Таким образом, АО "НПП "Эталон" активно участвует в программе

Слева направо:

3 ряд:

Еремин И.И.,
Юдаков С.В.,
Аристов Е.А.,
Бойцов С.В.

2 ряд:

Гаврилук Г.А.,
Злепко А.В.,
Долгова С.В.,
Фионова А.И.,
Макарова Е.В.

1 ряд:

Дикая Л.Г.,
Туманова С.А.,
Жердева И.Г.,
Вельц А.Н.
2016 г.



импортозамещения. К слову сказать, не дожидаясь указаний сверху, импортозамещающие изделия "Эталон" начал выпускать уже давно, отвечая требованиям потребителей, закупившим в своё время импортное оборудование.

Группа рекламы.

Начиная с 2003 г. на предприятии ежегодно проводятся учебно-методические семинары. Так в 2016 г. проведен 14-й семинар по теме: «Эталонные и рабочие средства в области измерения температуры, теплопроводности и тепловых потоков. Мониторинг температуры и тепловых потоков грунтов в условиях Крайнего Севера». В их работе принимают участие ведущие метрологи страны в области термометрии и специалисты ЦСМ из различных регионов России и СНГ. Недавно приобрели новый опыт – провели выездной семинар в г. Тюмень. Количество предприятий, заказывающих у нас продукцию, постоянно растет, что позволяет нам смотреть с оптимизмом и уверенностью в завтрашний день. За участие в десятках выставок в России, Казахстане, Беларуси получены многочисленные медали и дипломы.

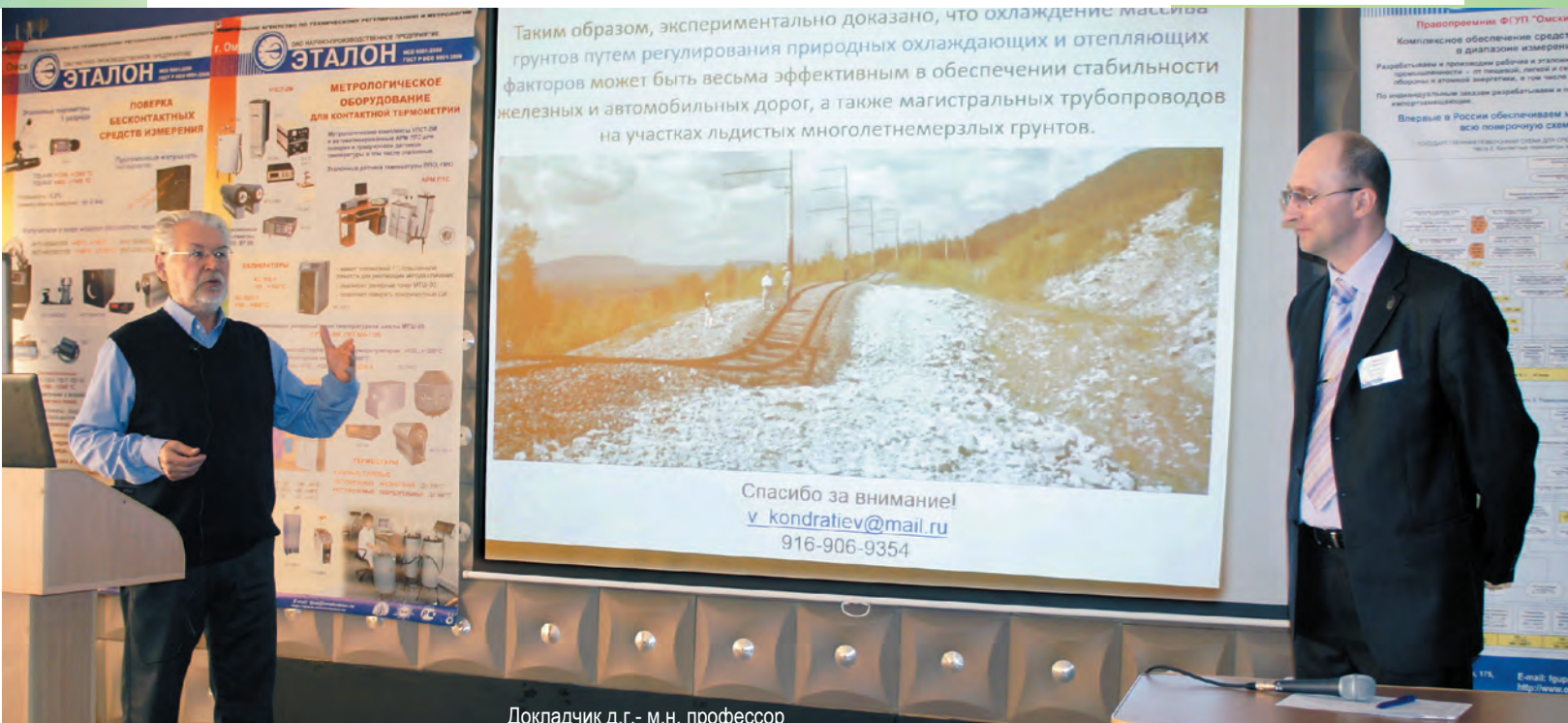
Усилиями этого подразделения печатается современный и подробный каталог продукции, состоящий из 2 частей, для распространения покупателям. Информация размещена на 368 страницах, что свидетельствует о возросшей номенклатуре изделий, разработанных и изготавливаемых на нашем предприятии. Можно, к слову, заметить, что первый каталог был издан в 1983 году и составлял лишь 27 страниц.

Есть электронный каталог и действующий сайт в Интернете. Выпущены две юбилейные книги к 50-летию и 60-летию предприятия. Ежегодно оформляется доска почёта. Всю эту работу обеспечивают руководитель группы рекламы Туманова С.А. и менеджер отдела маркетинга Серебрянникова Е.Г. Ко всему перечисленному можно добавить и десятки научных статей в специальных журналах, написанные генеральным директором Никоненко В.А. и ведущими специалистами нашего предприятия. В них говорится о наших новых достижениях и разработках, что тоже позволяет расширять аудиторию потенциальных заказчиков и покупателей.

НПП "Эталон" - лауреат конкурса и выставки "Инновации года". Туманова С.А. получает награду

Семинар на НПП "Эталон". Докладчик - начальник лаборатории Инженерно-технического центра ООО "Газпром добыча Надым", г. Надым, Кургузов Эдуард Валерьевич, 2016 г.





Таким образом, экспериментально доказано, что охлаждение массива грунтов путем регулирования природных охлаждающих и обогревающих факторов может быть весьма эффективным в обеспечении стабильности железных и автомобильных дорог, а также магистральных трубопроводов на участках льдистых многолетнемерзлых грунтов.

Спасибо за внимание!
v.kondratiev@mail.ru
916-906-9354

Докладчик д.г.- м.н. профессор
Кондратьев Валентин Георгиевич,
ФГБОУ ВО «Забайкальский государственный
университет», г. Чита
и ведущий семинара
Юрий Валентинович Шевелев,
начальник производства НПП «Эталон»



д.т.н., профессор кафедры "Теоретические основы
теплотехники" Митяков Андрей Владимирович,
Санкт-Петербургский политехнический университет
Петра Великого



Туманова С.А. вручает сертификат слушателя
семинара к.г.-м.н. Яцуку Андрею Вадимовичу,
ФГБУ науки Тихоокеанский океанологический
институт им. В.И.Ильичева Дальневосточного
отделения РАН, г. Владивосток



14-ый учебно-методический семинар-совещание
«Эталонные и рабочие средства в области измерения температуры,
теплопроводности и тепловых потоков. Мониторинг температуры и тепловых
потоков грунтов в условиях Крайнего Севера», 22-23 марта 2016 г., г. Омск

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ОТДЕЛ

История производственного отдела «Эталона» началась в 1976 году, а назывался отдел - производственно-диспетчерским. Соответствовали названию и выполняемые работы: сопровождение и координация процессов производства. Благодаря скрупулезной, систематической работе отдел решает постоянно возникающие вопросы по управлению производством.

С 1980 г. возглавлял отдел Юозапас-Витаутас Викторovich Валинчюс (общий стаж его работы на предприятии составил 26 лет), вместе с ним работали Кирчакова Наталья Борисовна, Виктор Слепченко, Ангелина Анатольевна Рымшина. Основное внимание Витаутас Викторovich уделял выполнению плана по внедрению новой техники, потому что считал, что освоение нового - это будущее завода.

После перехода в ноябре 1988 г. В.В.Валинчюса на столярно-заготовительный участок, начальником назначен Виктор Петрович Малыгин.

Наибольшее развитие отдела пришлось на конец 90-х годов. Большой вклад в деятельность отдела вносили ветераны и сотрудники предприятия, проработавшие на «Эталоне» много лет: Рымшина Ангелина Анатольевна, Кирчакова Наталья Борисовна, Светлана Владимировна Нельднер, Галина Александровна Белых, Наталья Федоровна Ушакова.

В 1995 году начальником производства назначен А.Д.Гончар, в 1998 - Г.А.Белых. В её функции входили запуск изделий в производство, контроль за своевременным выполнением заказов. Она осуществляла взаимосвязь подразделений производства с СКБ при технологической подготовке производства для запуска новой продукции. Галина Александровна - очень требовательный и ответственный специалист, пользующийся авторитетом среди коллег. В 2007 г. начальником производства назначен А.В. Коломиец.

С 2009 года производство возглавляет Ю.В. Шевелев. Главный акцент Юрий Валентинович ставит на своевременное выполнение заказов, поскольку считает, что в современных условиях быстроменяющегося рынка скорость и качество выполнения заказов — это залог выживания всего предприятия.

Координируют и отслеживают прохождение деталей по участкам диспетчеры производственного отдела: Наталья Федоровна Ушакова и Валентина Александровна Костылева. Алла Александровна Шамало отвечает



Шевелев
Юрий Валентинович
начальник производства



Валинчюс
Юозапас-Витаутас Викторovich -
начальник ПО
с 1980 по 1988 г.

Коллектив ПО.
Слева направо:
Ушакова Н.Ф.
Шамало А.А.
Шевелев Ю.В.
Костылева В.А.
2016 г.



за склад готовых деталей.

Следует отметить, что Наталья Федоровна Ушакова работает в производственном отделе уже около 20 лет, наработала огромный багаж знаний, опыта и пользуется заслуженным авторитетом и уважением среди коллег.

В связи с тем, что номенклатура изделий продолжает увеличиваться, а все больше заказов выполняется «с колес», требуется высокая квалификация и полная отдача от всех работников. Благодаря энергии и ответственности каждого члена коллектива удалось сохранить высокую производительность, ритмичность и усовершенствовать систему управления производством.

Несмотря на трудности последних лет и все увеличивающиеся объемы производства, коллектив ПО справляется со всеми задачами. Сотрудники способны заменить друг друга на любом участке работы.

Участок малярно-гальванических покрытий играет важную роль в технологическом цикле изготовления изделий. На этом участке на детали наносится защитное гальваническое покрытие (цинк, никель и др.) и производится окраска масляными и порошковыми красками. Коллектив участка отличается высоким профессионализмом, все работы выполняются качественно и в срок.



Белых
Галина Александровна -
начальник ПО
1998 - 2007 гг.

Гальванический участок. Слева направо:

Одинцев А.Н., Мишенина О.А., Синицина М.В., Никулина К.В., Шевелев Ю.В.



Шевелев Ю.В.
получает награду предприятия
на выставке "Метрология-2015",
г. Москва, ВВЦ

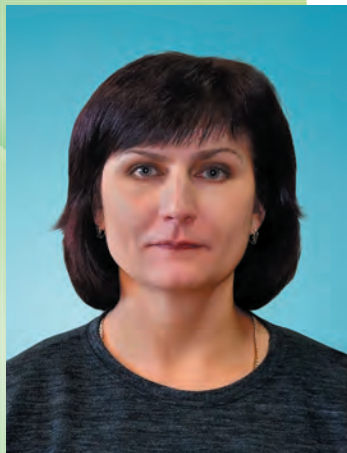


Гальванический участок:
Зимницкий С.М.,
Никулина Е.А.,
Пятибратова Л.В.,
Бабинов И.С.
2007 г.



Коллектив ПО.
Слева направо:
Ушакова Н.Ф.,
Анферова И.А.,
Коломиец А.В.
2007 г.

СБОРОЧНЫЙ УЧАСТОК



Князева
Галина Александровна -
начальник
сборочного участка

Е.А.Бердашкевич -
слесарь МСР

Князева Галина Александровна работает на НПП «Эталон» с 1995 года. Начиная работать распредом слесарного участка, и вот уже в течение 18 лет занимает должность начальника слесарно-сборочного участка. Зарекомендовала себя как инициативный, грамотный, высококвалифицированный работник.

Отличное знание выпускаемых изделий и умелое руководство подчиненными позволяет ей обеспечить своевременное выполнение производственных заданий, наладить ритмичный выпуск продукции высокого качества.

Хочется отметить, что руководство слесарно-сборочным участком требует высокой организованности и ответственности. Ведь сборка и регулировка изделия — это последний этап в технологическом цикле изготовления готового продукта. В современных условиях быстроменяющегося рынка скорость и качество выполнения заказов — это залог выживания всего предприятия. И Галина Александровна достойно справляется с работой, организуя выполнение заказов в кратчайшие сроки. Галина Александровна умело применяет свой опыт и знания, пользуется заслуженным авторитетом и уважением среди коллег.

Сборочный участок образовался в 1995 г. и стал самостоятельным структурным подразделением, имеющим в своём составе несколько участков: слесарно-сборочный, монтажный, изготовления термомпар и термометров сопротивления, чувствительных элементов (медных и платиновых), участок

регулировки. Главная роль в организации объединения участков, которые прежде были независимы друг от друга, принадлежала Шевелёвой Л.В., которая и руководила им до 1999 года. В результате слияния получили линию непрерывного технологического цикла производства термометров и термомпар — от изготовления чувствительных элементов (термоэлементов) до окончательной сборки изделий. Требовательный стиль руководства, опыт, огромный багаж знаний, общепризнанный авторитет Шевелевой Л.В. обеспечили слаженную, качественную работу коллектива.



Участок изготовления
чувствительных
элементов, 2016 г.

Е.А.Бердашкевич,
А.Н.Гощицкая,
Н.А.Макарова,
Л.Н.Бобровская



Н.А.Макарова - бригадир,
Л.Н.Бобровская

Участок изготовления чувствительных элементов — один из самых ответственных, так как чувствительный элемент — это «сердце» любого термометра. Здесь используются материалы с 30-50-микронными диаметрами, что требует особой специфики и напряженности работы.

Самый многолетний стаж работы на «Эталоне» на этом участке имеют Алексеева Л.А., Бердашкевич Е.А., Гощицкая А.Н., Бобровская Л.Н. Вскоре к ним присоединилась Макарова Н.А. - в настоящее время бригадир и общепризнанный авторитет.

А.Н. Гощицкая имеет 5 разряд, выполняет высококлассную намотку медных и платиновых элементов самых разнообразных конструктивных исполнений, используя несколько типов станков.

Остальные в этой группе — на автоматизированных рабочих местах выполняют подгонку сопротивления чувствительных элементов в реперных точках в требуемых диапазонах.

Всех их отличает отменное знание выполняемой работы, высокий профессионализм, чувство



А.Н. Гощицкая -
слесарь механосборочных работ
5 разряд



Участок изготовления
чувствительных элементов,
2016г.


ответственности за результат. С желанием осваивают современные технологии и новые изделия, в частности, приемник термометра сопротивления П1, выпускаемый предприятием в рамках импортозамещения.

Вторая половина этого коллектива периодически меняется, но неизменно остаётся мобильной, работоспособной, дружной. От качества выполняемых ими операций зависит и окончательное качество чувствительных элементов.

В настоящее время здесь с успехом трудятся Седымова Т.А., Шмидт Г.И., Куташова О.Н., Башкова А.Н., Фурлетова В.В., которыми в совершенстве освоены все работы по запуску ЭЧП, и совсем недавно пришедшие работники — Подольская Е.В., Саулей Н.В., Рассказова А.Б., Катаман Я.В.

Следующая составная часть сборочного участка — **участок изготовления термометров сопротивления и термопар** — очень разноплановый. С 2007 года работу на нём организывает старший мастер Кирчакова Н.Б. Всесторонне проявляя свои профессиональные навыки, обеспечивает бесперебойный цикл изготовления, приёмки и сдачи продукции. Умение работать с документацией, анализировать нестандартные ситуации, принимать решения, координировать работу смежных участков — это качества, присущие Наталье Борисовне. Под её контролем широкая номенклатура изделий.

На изготовлении платиновых термопар специализируется очень ответственный и пунктуальный работник — Соловьёва С.Б. С момента освоения этого вида продукции, отработки конструкции и техпроцесса здесь трудились Саньков А.С., проработавший на заводе 43 года, и Благодатных Н.Г., которые заслуживают самых добрых слов и признательности за их компетентность, точность в работе, корректность в служебных отношениях. Их преемник — Соловьёва С.Б. освоила все тонкости и специфику операций, аккуратно ведёт отчетность и уже в свою очередь обучает тонкостям работы своих заместителей (в частности — Фурлетову В.В.).



Старший мастер
Кирчакова Н.Б.
трудовой стаж на
предприятии 31 год

Участок изготовления
термометров сопротивления
и термопар



На участке выпускается большая номенклатура термопар — хромель-копелевых, хромель-алюмелевых и других. Много лет эту работу выполняют Макаров В.Ю., Бердашкевич С.А., Саньков А.А. Работы с разнообразными конструктивными исполнениями, материалами, инструментами и оборудованием требуют больших навыков, которыми они, несомненно, обладают. В их команде и Курчин Д.С., эксклюзивно выполняющий среди прочей работы, операцию обмотки термопарной проволоки кремнеземной нитью с отличным качеством. «Мэтр» этой группы — Макаров В.Ю., имеющий стаж работы более 28 лет. Кроме сборки термопар самых сложных конструкций, он выполняет операции доводки деталей и сборку СВЧ-изделий. Он — единственный слесарь, обладающий знаниями, опытом, навыками этой работы, которая требует очень точных измерений и кропотливого, миниатюрного обращения с деталями. Виктор Юрьевич неоднократно награждался почетными грамотами и благодарственными письмами заводского и министерского масштаба.



Макаров В.Ю. -
сборка СВЧ-изделий

Саньков А.А. -
установка лазерной сварки



Бердашкевич С.А. -
установка лазерной сварки

Изготовление платиновых термопар-
Соловьёва С.Б.,
Фурлетова В.В.



Сборка термометров сопротивления, от подготовительных этапов

до окончательных, находится, в основном, в женских руках слаженного коллектива Кирчаковой Н.Б. Его состав: Тагильцева Т.П., Колчина С.В., Мещерякова Н.М., Сальникова Л.Г., Щербинина Т.В. - «старожилы» завода, а также — Уварова Е.Н., Старовойтова Т.С., Хилько Л.В., Максимова Н.С., Колмогорова М.И.

Каждое без исключения изделие проходит через их руки и каждая из них вносит частичку своего труда — это и лужение, и сборка, засыпка и герметизация, упаковка, изготовление этикеток, подготовка сопроводительной документации и т.д. Здесь умеют распределять свои силы так, чтобы справиться с любыми объёмами продукции.

Большой и серьёзный участок — **монтажный**. В настоящее время на нём трудится 11 человек. Ядро коллектива — монтажницы, пришедшие в 1993 году с завода «Электроточприбор» - Филиппова Г.С.

(бесменный бригадир), Калимова Н.С., Колмогорова Т.М. С радиозавода им. Попова к ним присоединились Брандт Л.Д., Кострикова Г.С., Захарова Л.В., Сергиенко Е.А., Падерина Н.А., Уркина Л.А. - с завода им К.Маркса, Остасюк Т.Г. - с «Электроточприбор». Борисова А.Е. - самая молодая и только набирающая опыта монтажница.

Коллектив монтажниц очень профессиональный, высококвалифицированный, способный выполнять как текущие задачи в требуемых объёмах и в сжатые сроки, так и опытные разработки конструкторского бюро на самой современной элементной базе. На этом участке сохраняется свой микроклимат, который был заложен ими изначально. Это взаимопомощь, желание делиться знаниями и опытом друг с другом, чёткое понимание поставленных задач и своей роли в их решении, коллективная ответственность за выполняемую работу. Мне, как начальнику участка, очень приятно с ними работать.



Щербинина Т.В. -
оператор установки лазерной
гравировки

Коллектив сборочного участка
2016 г.





На монтажном участке
2016 г.

Коллектив монтажного участка
2016 г.



Участок регулировки представляют 4 человека, специализирующихся в разных направлениях. Корифей этого коллектива — регулировщик 5 разряда, бригадир, Отраснов Е.Н. - имеющий стаж работы на предприятии «Эталон» более 27 лет. Выдающиеся способности Евгения Николаевича, знание электротехники и электроники, умение справиться с задачей любой сложности заслуживают самой высокой оценки и благодарности. Производительность, точность, надёжность его настроек и при этом скромность и ответственность заслуживают большого уважения. Евгений Николаевич неоднократно поощрялся наградами. Рядом с ним очень успешно трудится Солоненко А.Л. Его эксклюзивная задача — настройка СВЧ нагрузок, аттенюаторов, где требуется иметь дело со сложнейшей аппаратурой, знать и чувствовать все тонкости и специфику настройки.

Недавно работающие члены этого коллектива — Некрасов Е.Д. (выполняет работу по регулировке многозонных датчиков температуры совместно с Солоненко А.Л.) и Старпович С.И. (регулировка пирометров всех модификаций).



Рабочее место для настройки термокос
Солоненко А.Л.
2016 г.

Солоненко А.Л. -
настройка СВЧ изделий



Отраснов Е.Н. -
регулировщик 5 разряда,
бригадир,
стаж работы на предприятии
более 27 лет



Коллектив слесарного участка в настоящее время состоит из 10 человек — слесарей МСР 4-го и 5-го разрядов. Большой стаж и опыт работы на нашем предприятии имеют Обрезанов П.Г., Беляев Ю.М., Попов Б.Г., Могилёв С.А., Беляев И.Ю. Все они в совершенстве владеют слесарным делом, выполняют сборку самых разнообразных изделий — регуляторов, пирометров, термостатов, печей, калибраторов. Всегда поделятся друг с другом опытом обработки деталей, применения оснастки, дадут ценные советы по улучшению конструкций.

Отдельные добрые слова — Могилеву С.А., который создаёт на участке обстановку доброжелательности, готовности браться за любое дело, взаимопомощи. Герулис А.В., Моргунов Н.В., наряду с рядовой слесарной работой, собирают такие сложные изделия, как протяженное черное тело ПЧТ, регулируемые термостаты, криостаты КР-40, КР-80, сборку которых много лет выполнял Смолко Н.И., вышедший на пенсию и передавший им свой опыт.



Могилев С.А.
слесарь МСР 5 разряд

Обрезанов П.Г. -
слесарь МСР 4 разряд



Беляев Ю.М. -
слесарь МСР 4 разряд



Коллектив слесарей МСР и регулировщиков. 2016 г.



Не так давно коллектив слесарей механо-сборочных работ пополнили Аванесов О.Ю., Зотин С.Б., Щербаков Ю.Н., каждый из которых сумел занять свою нишу в деятельности участка и влиться в коллектив.

Ещё два незаменимых работника сборочного участка — наши «хозяйюшки» и большие помощники — распределители работ Волкова Л.И. и Калинина О.Ф. Лидия Ивановна работает на нашем предприятии уже 20 лет, знает и отлично ориентируется во всём разнообразии радиоэлементов, так как имеет в прошлом опыт работы монтажницей на радиозаводе им. Попова. Очень подробно и грамотно ведёт журналы учета комплектации, что весьма помогает нам всем в работе. Уравновешенная, отзывчивая, обязательная. Спасибо Вам, Лидия Ивановна, за многолетний совместный труд.

Оксана Фёдоровна — работник, без которого никак нельзя обойтись. Ведение отчетности по складу готовых деталей, комплектование изделий для их сборки, предъявления продукции на проверку, сдача её на склад, и ещё много сопутствующих действий выполняются ею изо дня в день. Стиль её работы — энергичность, внимательность, стремление всё успеть, ничего при этом не упустив.

Вот так, коротко о каждом, я попыталась представить наш коллектив. Это очень значимое и продуктивное подразделение в составе предприятия, от слаженной работы которого зависит успех его деятельности. И я горжусь, что уже 18 лет являюсь руководителем сборочного участка!

Распределители работ
Калинина О.Ф. Волкова Л.И.



Досуг в сборочном цехе



ИЗ ИСТОРИИ СБОРОЧНОГО УЧАСТКА

2003 г.
Коллектив сборочного
участка

Макарова
Надежда Анатольевна-
слесарь механосборочных
работ
2007 г.



2006 г.
Коллектив сборочного участка





Сборочный участок.
Участок изготовления
чувствительных
элементов,
2006 г.

2003 г.
Коллектив слесарного участка.

Бердашкевич
Елена Александровна-
слесарь
механосборочных работ



Коллектив сборочного участка.
Встречаем Новый год. 29.12.1996 г.



2006 г.
Регулировщики слева направо:
Гордиенко Д., Отраснов Е.,
Яров С., Буравцев В.

В сборочном цехе



Бобровская Любовь Николаевна-
слесарь механосборочных работ
2007 г.



Соловьева Светлана Борисовна-
слесарь механосборочных работ
2007 г.



2003 г.
Коллектив сборочного участка



МЕХАНИЧЕСКИЙ УЧАСТОК



Дороболук
Владимир Сергеевич
начальник
механического участка

Механический участок
1 смена
2016 г.

Воспоминания Клиперта Виктора Адольфовича - начальника механического участка с 1995 г., заместителя генерального директора НПП "Эталон" с 2003 по 2008 гг.

«Механический цех начал работу в 1977 г., а первым начальником стал Владимир Петрович Зорин, до перехода в инструментальный участок в 1981г. С 1981 по 1984гг. цехом руководил Александр Борисович Никонов. Позже цех возглавлял Сергей Борисович Жигалов с 1989 по 1995 гг. до реорганизации механического и сборочного производства.

В 1991г. в механическом цехе выделился участок по сборке термопар. Руководство участком было поручено замечательному специалисту -Тамаре Михайловне Баранник (с 1991 по 1995гг.), которая до этого долгое время работала технологом на участке КИП (с 1976 по 1991гг.).

В 1995 году выделили слесарно-сборочный участок и отдельно механический участок. Вся механика расположилась на первом этаже, а слесари и сборщики на 3 и 4 этажах. В это время мне предложили возглавить механический участок. Огромная номенклатура изделий, около 40 рабочих. Пришлось провести небольшую ротацию кадров. Перевели график работы на схему 2 дня по 12 часов, через двое суток».

Проведена реорганизация, закуплено новое оборудование: фрезерные и токарные станки с программным управлением, повышенной точности, сварочное оборудование и новые прессы. Надо заметить, что у нас каждый год составляется план на приобретение новой техники.

Необходимо отметить наших токарей: Пенкина Михаила Ивановича (корпуса взрывозащищенного исполнения после штамповки полностью на нем), Штайнбарда Александра Александровича, Беседина Юрия Владимировича, Лыгина Владимира Петровича – все они высококлассные специалисты, профессионалы своего дела. Владимир Петрович Лыгин пришел к нам сам и привел сына. Сейчас Лыгин Андрей Владимирович работает мастером механического участка.

Хочется отметить династию Максимовых. Василий Иванович Максимов, высококлассный специалист аргонной сварки, проработав долгое



время на заводе, привел своих сыновей: Никиту и Тимофея. Никита продолжил дело отца – сварщик, а Тимофей работает литейщиком из пластмасс.

Более 24 лет выполняет сварочные работы Виктор Васильевич Гладких. Высококласный специалист, подобных универсалов в Омске найти трудно.

На предприятии появились молодые кадры: фрезеровщик Подборнов Александр Леонтьевич и токарь Паньков Павел Евгеньевич - добросовестные, ответственные специалисты.

Заслуживает внимания токарь участка точной механики – Беседин Юрий Владимирович - освоил технологию изготовления деталей СВЧ: каналы 16/4,6 мм, 7/3,04 мм, 3,5/1,52 мм.

На прессовом участке по много лет проработали Пимоненко Василий Иванович (находится на заслуженном отдыхе) и Шумилина Наталья Геннадьевна. Кстати, Наталья к нам пришла сразу после школы и вот уже 26 лет работает на заводе, высококвалифицированный специалист. Владимир Федорович Иванов работал на участке прессовки пластмасс, позже его перевели на штамповку, которую он освоил и 22 года отработал с высоким качеством, подготовив себе преемника – Зонова Александра Павловича.

На механическом участке есть самоконтрольщики - 9 человек. Это кузнец-штамповщик на ротационных машинах – Веретильник Николай Александрович, токари: Пенкин Михаил Иванович, Штайнбард Александр Александрович, Беседин Юрий Владимирович, Миллер Сергей Андреевич, Лыгин Владимир Петрович, Лаптев Анатолий Афанасьевич.

Механический участок состоит из следующих групп, разделенных по видам производимых операций и процессов обработки: токарная, фрезерная группа, участок прессов и термопласт-автоматов, штамповка, сварочный участок, токарно-револьверная группа, участок ротоковки. Внедрение в процесс производства ротационно-ковачных машин, позволило работать без отходов и снизить трудоемкость изготовления деталей. Если раньше



Клиперт
Виктор Адольфович

Механический участок
2 смена
2016 г.



соединяли трубы разного диаметра сваркой, то сейчас изготавливаем ротоковкой. Это пример того, что на «Эталоне» мы постоянно ищем резервы, новые методы обработки, способы экономии материалов.

Основная часть коллектива стабильна, с 1994 года сохранилось 70% работников. У предприятия в городе хорошая репутация. У наших сотрудников есть уверенность в завтрашнем дне, все работники имеют полные социальные гарантии и достойную зарплату.

Прессовщик
Суворов Владимир Сергеевич
2016 г.



Токарь-револьверщик
Сидоренко
Анатолий Иванович
2016 г.

Механический участок



Механический участок.
Лыгин Владимир Петрович -
токарь 6-го разряда. 2007 г.

90



2016 г. Прессовый участок.
Серебряков В.В. - литейщик изделий из пластмасс



2016 г. Токарный участок СВЧ
Слева направо: Ю.В. Беседин, В.П. Лыгин

Прессовый
и револьверный участок.

Слева направо:
Пимоненко В.И.,
Иванов В.Ф.,
Остапчук А.В.,
Мухамедшин С.А.,
Шумилина Н.Г.,
Исаков М.В.,
Сидоренко А.И.
2007 г.



Коллектив механического участка. 2007 г.



ИЗ ИСТОРИИ МЕХАНИЧЕСКОГО УЧАСТКА



Слева направо:
Дороблюк В.С., Веретильник Н.А.,
Бердышев В.Г., Никифоров А.В.,
Балтабаев Е.З. 2007 г.



Максимов
Василий Иванович -
электрогазосварщик
6-го разряда
2007 г.



Участок ротаковки.
Веретильник Николай Александрович -
кузнец-штамповщик
на ротационных машинах.
2007 г.



Шумилина
Наталья Геннадьевна -
прессовщик изделий из
пластмасс.
2007 г.



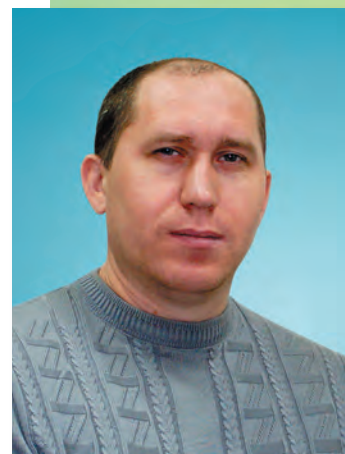
Механический участок.
Слева направо: Миллер Сергей Андреевич - токарь 6-го разряда;
Лыгин Владимир Петрович - токарь 6-го разряда;
Темерев Сергей Семенович - токарь 5-го разряда. 2007 г.

СТОЛЯРНО-ЗАГОТОВИТЕЛЬНЫЙ УЧАСТОК

В 1983 г. руководство завода убедилось, что территория на улице Лермонтова, 175 не дает дальнейшего развития предприятия. Директор завода, Дмитрий Иванович Колмагоров, сумел добиться выделения участка территории по улице 10 Лет Октября между овощной базой и ГАТП №9, на которой началось строительство хозяйственным способом столярно-заготовительного участка, складов, гаража.

В 1988 г. на столярно-заготовительный участок старшим мастером назначен талантливый руководитель Юзапас-Витаутас Викторович Валинчюс, до этого возглавлявший производственно-диспетчерский отдел. Вот с этого момента столярно-заготовительный участок и начал активно работать.

С 2002 г. по 2013 г. участком руководил мастер Любченко Виктор Георгиевич. В настоящее время участок находится под руководством бригадира Шмидта Андрея Вильгельмовича. Участок в составе четырех работников обеспечивает предприятие заготовками из листового материала, кругового проката, труб. В полном объеме готовит тару-упаковку качественно и в срок.



Шмидт
Андрей Вильгельмович -
бригадир



2006 г.
Коллектив участка:
Дикий А.Г.,
Мельников Н.А.,
Благодатных В.П.,
Шмидт А.В.

Любченко
Виктор Георгиевич -
начальник участка
с 2002 по 2013 г.

2016 г. Коллектив участка:
Мельников Н.А., Саулей Д.В., Малицкий Е.П.



ОТДЕЛ УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ

С чего начинается качество



Светлана Владимировна
Нельднер -
начальник ОУК

Вспоминает **Перевертун Владимир Иванович**, начальник Отдела технического контроля с 1981 по 2000гг.

Работа ОТК заключалась вначале в проверке всей разнообразной продукции, выпускаемой заводом. В годы реформ номенклатура постоянно росла и мастерам ОТК приходилось становиться специалистами широкого профиля. Росли и виды работ. Если получение Сертификатов, испытания на соответствие утверждённому типу были прерогативой СКБ, то проведение периодических испытаний и испытаний на подтверждение типа СИ полностью ложилось на работников ОТК. Если производственный отдел стремился изготовить продукцию без брака в сроки, требуемые заказчиком, то задачей ОТК было проверить её на соответствие заявленному качеству, на что требовалось время, порой немалое.

Статус предприятия Госстандарта России обязывал неуклонно заботиться о повышении качества выпускаемой продукции. Ежемесячные командировки в Госстандарт, анализ работы зарубежных предприятий и, особенно, визит в Индию в 1996 г, окончательно убедили директора в необходимости внедрения международных стандартов серии ИСО 9000 на заводе.

Работа началась с обучения. Мне первым пришлось пройти обучение в системе “Оборонсертифика” (г. Москва) на сертификацию системы качества, что позволило приступить к подготовке завода к сертификации. Вначале была разработана программа выполнения работ, она была включена в план-график разработки и введения в действие системы качества в организациях и предприятиях Госстандарта России, который был утверждён председателем Госстандарта России. В соответствии с программой, обучение прошли директор, главный инженер и руководители всех подразделений.

В 1998 году руководство завода приняло решение по обучению персонала принципам международной системы качества, разработке документации на систему качества, проведению внутренних аудитов,

Слева направо:
Перевертун В.И.,
Ерёмин И.И.,
Клиперт В.А.
1998 г.

Слева направо:
Тищенко В.В.,
Мартынычев П.В.
1998 г.



подготовке к сертификации и проведению сертификационных аудитов.

Обучение по МС ИСО 9000 проводила группа консультантов во главе с зам. ген.директора по качеству ОАО «Сибкриотехника» Н.А. Мацаком в январе-марте 1999г. Специалисты завода разработали руководство по качеству, 34 стандарта и 20 положений, провели 23 внутренних аудита.

Основной объём работ по созданию, проверке документов, написанных остальными подразделениями, работе с инспекторами пришёлся на ОТК, тогда переименованный в Отдел управления качеством (ОУК). Огромный пакет документов откорректировал и многие из них написал инженер по качеству Игорь Иванович Ерёмин, быстро вникая в суть построения стандартов и умело их излагая. Неоценимую помощь в корректировке и изложении оказал Павел Васильевич Мартынычев (впоследствии нач. ОУК), используя свой уникальный опыт работы на оборонном предприятии в качестве главного заказчика. И всё это при возрастающей не только по объёму, но и по номенклатуре продукции.

СК была разработана, внедрена и представлена на независимую оценку и сертификацию в известный в России и за рубежом сертификационный орган «Российский Морской Регистр судоходства». Сертификационный аудит был успешно проведен в октябре 1999 года.

В соответствии с требованиями ИСО 9000 НПП «Эталон» ежегодно успешно проходит процедуры инспекционного контроля.

В 2001 году высшее руководство решило развивать систему качества и сертифицировать предприятие по новой версии Международного стандарта ИСО 9001:2000 и ГОСТ Р ИСО 9001-2001, что явилось логичным продолжением заботы руководства не только о качестве продукции, но и об управлении качеством на предприятии.



Айзикович
Евгений Вельевич -
старший контрольный мастер
с 1991 по 2011г.
с 2011 г. главный метролог
предприятия



Первый
сертификационный
аудит на ООЗ "Эталон"



Слева на право:
В.В. Ковтунова,
Г.Е. Гринкевич,
Е.В. Айзикович,
сидят:
С.В. Нельднер,
В.А. Флорин,
А.С. Баландин

Координацией всех работ по обучению, документальному оформлению процессов, проведению внутренних аудитов занимались специалисты завода под руководством генерального директора В.А.Никоненко, главного инженера – представителя руководства по качеству Л.В.Шевелевой и начальника ОУК П.В.Мартынычева.

Н а л и ч и е С М К , сертифицированной на соответствие требованиям ИСО 9001:2008 и ГОСТ ИСО 9001-2011, позволяет успешно руководить предприятием и производством продукции,

отвечающей высоким требованиям и ожиданиям потребителя, постоянно улучшать деятельность с учетом потребностей всех заинтересованных сторон, совершенствовать выпускаемую продукцию и улучшать ее качество для достижения преимущества перед конкурентами.

В настоящее время проводятся работы по обучению специалистов и разработке документации на соответствие требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2015г.

Качество выпускаемой продукции зачастую определяет авторитет предприятия и его конкурентоспособность.

С целью постоянного повышения качества выпускаемой продукции сотрудники отдела управления качеством ежедневно решают такие задачи, как организация процесса контроля качества и испытаний продукции, совершенствование методов входного контроля, выявление производственных процессов, уровень качества которых не соответствует установленным требованиям, получение своевременной информации о фактическом уровне качества продукции; поддержание средствами контроля надлежащего качества технологических процессов; проведение работ по



М.В.Помельцева
Проверка деталей СВЧ
на пневмокалибре

повышению качества продукции, а также выявление и устранение причин отклонений от установленных требований

Необходимым условием успешного выполнения функций подразделения является квалификация и опыт сотрудников отдела.

Отдел технического контроля в течение 20 лет возглавлял В.И.Перевертун, 1981-2003г., а старшими контрольными мастерами работали В.К.Васильев (23 года, из них 2 года начальником ОТК, 1977-1978гг) и П.В.Мартынычев (9 лет, из них начальником ОУК - 4 года, 2000 - 2004гг.), старшим контрольным мастером на протяжении 20 лет добросовестно трудился Е.В. Айзикович (в данное время главный метролог предприятия). В период с 2004 - 2008гг. руководил отделом В.А. Флорин. С 2008г. отдел возглавляет С.В.Нельднер (стаж работы на предприятии более 24 лет).

СоставотделапредставленинженеромпокачествуИ.А.Ляшковой, старшим контрольным мастером М.В.Помельцевой, контрольным мастером А.В.Нельднером и инженерами Ю.О. Зыряновой и А.С. Старпович.

Старший контрольный мастер М.В.Помельцева работает в отделе с 2007 г. – аккуратный и грамотный специалист, принципиальный в вопросах качества, по образованию – инженер ракетных двигателей, за время работы освоила контрольные операции на механическом, сборочном, малярно-гальваническом участках, при необходимости заменяет начальника ОУК.

С 2010г., в период восстановления и развития технологии изготовления изделий СВЧ, Марина Владимировна освоила контроль деталей и изделий СВЧ. Для проведения контрольных операций изделий СВЧ было выделено специальное помещение, проведено оснащение средствами измерения и приспособлениями для работы по контролю. Приобретены калибры, микрометры, скобы, индикаторы необходимой точности, пневмокалибр для замеров внутренних диаметров труб с точностью до 1мкм.

Хочется отметить работу инженера по качеству Ляшковой И.А. Внимательный, добросовестный сотрудник. Выполняет контрольные операции в 2-х подразделениях сборочного участка. Пришла Ирина



В.К. Васильев,
1983 г.

Слева направо стоят:
А.С.Старпович,
Ю.О.Зырянова,
С.В. Нельднер,
И.А.Ляшкова;
сидят:
А.В.Нельднер,
М.В.Помельцева.
2016 г.



Анатолевна к нам в 2012 г.с предприятия ЗАО «Автоматика», где работала инженером по качеству на приемке изделий для АЭС, что актуально и для нас. Уровень образования и квалификации - (по образованию она инженер стартовых комплексов ракет и космических аппаратов) позволил в сжатые сроки освоить контроль более 150 типов выпускаемой продукции, т.е. все наши изделия при выпуске проходят через руки Ирины Анатолевны.

В 2015 г контрольный мастер Нельднер А.В. и инженеры отдела Зырянова Ю.О. и СтарповичА.С. совместно с технологами СКБ освоили контрольные операции по приемке датчиков П-1, выпускаемые под надзором военного представителя заказчика, что позволяет нам работать с оборонными предприятиями.

Сотрудники отдела неоднократно награждались грамотами Федерального агентства по метрологии, Администрации Омской области и г. Омска, занесены на Доску Почета нашего предприятия.

Б.Г. Попов
и А.С. Старпович
Проверка П1 на прочность

Ю.О.Зырянова
Проверка датчиков П1
на АРМ ПТС



А.В. Нельднер
Работа на вибростенде



ОТДЕЛ ГЛАВНОГО МЕТРОЛОГА

Метрологическая служба завода «Эталон» ведет свою историю с 1977 года, когда инженеру конструкторского бюро Э. Казарцевой было поручено метрологическое обеспечение проводимого на предприятии ремонта средств измерений.

В начале 80-х Омский опытный завод «Эталон», на тот момент, занимавшийся в основном ремонтом средств измерений, освоил производство образцовых мер для настройки и поверки СВЧ трактов. Это потребовало наличия качественно новых средств измерений, а также грамотных инженеров-метрологов. В 1981 году на предприятии была образована центральная лаборатория измерительной техники, кадровый состав которой насчитывал четырех инженеров-метрологов. Ведущую роль среди них занимала Л.В. Шевелева. С 1982 года по 1996 год обязанности начальника лаборатории исполняла Н.А. Свиридова.

В 1990 г. разработана методика контроля качества изделий эталонных мер СВЧ с погрешностью измерения геометрических размеров до 0,5 мкм. За эту разработку Л.В. Шевелева награждена серебряной медалью ВДНХ.

В эти годы вместе с ростом номенклатуры производимых и ремонтируемых средств измерений, росла и метрологическая база завода. Были приобретены новые образцовые средства поверки, организованы и оснащены 5 рабочих мест для работы государственных поверителей в области электроизмерений, радиоизмерений, механических измерений. Совместно со специалистами СНИИМ были изготовлены и аттестованы автоматизированные рабочие места для поверки мер малой длины. Все это позволило метрологической службе предприятия в 1993 году получить право ведомственной поверки на выпускаемые средства измерений, а в 1995 году аккредитоваться на право проведения калибровочных работ. С приходом В.В. Щелканова (1997-2002 г.г.) метрологическая служба Омского опытного завода «Эталон» была преобразована в 1998 году в отдел главного метролога.

2003 год можно по праву считать годом второго рождения метрологической службы «НПП «Эталон». Под руководством главного метролога А.Ф. Рожкованова (2003-2005 г.г.) в отделе главного метролога было создано и оснащено пять отдельных поверочных лабораторий, штат



Айзикович
Евгений Вельевич
главный метролог



Шевелёва
Людмила Васильевна,
Заслуженный метролог РФ,
главный метролог
с 2005 по 2011 г.



Н.А. Свиридова

Коллектив отдела. 2007 г.
Слева направо стоят:
Цурло В.А., Дмитриева Т.В.,
Дмитриева Г.В., Гринкевич Г.Е.
сидят:
Попова С.М., Сколкина Е.Н.,
Шевелева Л.В., Вахрушев С.Н.



сотрудников был увеличен до восьми человек, а главная метрологическая служба была аккредитована Госстандартом России на право проведения поверки средств измерений. Все эти преобразования были бы невозможны без понимания важности измерений в современном мире и всесторонней поддержки со стороны руководства завода в лице генерального директора В.А. Никоненко. Нельзя не отметить ту важнейшую роль, которую сыграл в процессе преобразования метрологической службы главный инженер завода Л.В. Шевелева. Будучи сама по образованию метрологом, она спланировала и, по сути, руководила созданием новой метрологической службы, которую и возглавила в 2005 году, проработав в этой должности до 2011 г.

Проводимая реформа Российского законодательства в области обеспечения единства измерений, ставит перед метрологами новые задачи. Главному метрологу Е.В. Айзиковичу (2011 г.) пришлось столкнуться с кардинальными изменениями законодательной базы в области обеспечения единства измерений. За прошедший период были определены эталоны единиц величин и проведена их аттестация. Метрологическая служба в 2013 году была зарегистрирована в Российской системе калибровки на компетентность в выполнении калибровочных работ согласно ГОСТ ИСО/МЭК 17025-2009. В 2015 году метрологическая служба была аккредитована Федеральной службой по аккредитации «Росаккредитация» в области обеспечения единства измерений для выполнения работ по поверке средств измерений, а в 2016 году прошла процедуру подтверждения компетентности на выполнение работ по поверке средств измерений.

На сегодняшний день метрологическая служба АО «НПП «Эталон» располагает пятью оборудованными поверочными лабораториями, 40 эталонами единиц физических величин, около 200 единицами средств поверки, высококвалифицированным персоналом, полным актуализированным фондом нормативных документов.

Специалистами отдела главного метролога ежегодно осуществляется поверка и калибровка более 50 тысяч средств измерений.

Метрологическая служба предприятия работает в тесном взаимодей-

Коллектив отдела.
Слева направо стоят:
Макевнин В.С.
Айзикович Е.В.
Вахрушев С.Н.
сидят:
Дмитриева Т.В.
Дмитриева Г.В.,
Тропина Е.О.,
Ковальчук К.Д.
2016 г.



ствии с Государственными региональными центрами метрологии, Государственными научными метрологическими институтами, а также с метрологическими службами юридических лиц по вопросам обеспечения единства измерений.

В процессе становления и развития отдела главного метролога проведена большая работа по обеспечению предприятия эталонами, измерительным и испытательным оборудованием по созданию поверочных лабораторий, по освоению новых видов измерений, по подбору и обучению инженерно-технического персонала. Результатом этой работы явилось создание современной метрологической службы, способной решать самые сложные задачи в области обеспечения единства измерений.

Лаборатория пирометрии
инженер по метрологии С.Н.Вахрушев,
начальник отдела Е.В.Айзикович



Лаборатория поверки
термометров сопротивления
Воробьева В.О. -
поверитель

Макевнин
Валерий Степанович -
инженер по метрологии



Рабочее место
для поверки термокос



ЦЕХ ПО РЕМОНТУ КИП

Цех по ремонту КИП — подразделение, с которого начиналась история предприятия. В феврале 1957 года мастером участка по ремонту мер и измерительных приборов был назначен Гуркин Александр Сергеевич.

В 1959 году, сначала учеником весового мастера, потом весовым мастером, начал свою трудовую деятельность Губенко Иван Иванович. В 1972 году он назначен начальником весового участка и руководил им на протяжении 20 лет, зарекомендовав себя грамотным специалистом и ответственным руководителем.

Со дня образования цеха была проведена огромная работа по оказанию услуг по ремонту весового оборудования. Огромный вклад в успехи участка внесли высококвалифицированные специалисты - весовые мастера: Михаил Петрович Рекин, Владимир Иванович Гортаев, Виктор Петрович Высотченко, Иван Ефимович Артеменко, Михаил Антонович Пищита, Анна Николаевна Ерченко.

Практически во всех районах области были образованы филиалы по ремонту весового оборудования. Валерий Александрович Григорьев, Леонид Николаевич Волков, Иван Иванович Винклер, Анатолий Дмитриевич Бычковский, Григорий Алексеевич Гузь, Михаил Александрович Пушкарев, Алексей Алексеевич Григорец внесли ощутимый вклад в ремонт весового оборудования сельскохозяйственных структур, что позволяло своевременно подготовиться к посевной и уборочной кампаниям.

После открытия весового участка возникла необходимость открытия участка по ремонту манометров, где длительное время работали специалисты высокой квалификации: Нина Васильевна Макарова, Нина Александровна Цветкова, Лидия Васильевна Кудрявцева, Елена Алексеевна Вержиховская, Татьяна Федоровна Картавенко.

С приходом на участок по ремонту манометров Нины Васильевны Макаровой было проведено переоснащение оборудования участка, внедрено много рационализаторских предложений, что позволило улучшить условия труда и увеличить производительность.



Шабалина
Татьяна Павловна -
начальник цеха

Полов С.В.



2006 г.

Коллектив цеха

Слева направо верхний ряд:

Гузь Г.А.,
Дьяченко С.В.,
Шабалина Т.П.,
Полов С.В.,
Солунин С.В.,
Оборотов А.А.,
Тельцов В.В.,
Картавенко Т.Ф.,
Аблов Ю.Д.,

Слева направо нижний ряд:

Заводов А.А.,
Фомин В.В.,
Пищита М.А.



В связи с производственной необходимостью были созданы рабочие места по ремонту испытательных машин, дозиметрических приборов, нивелиров и теодолитов. Так в 1965 году был организован приборный участок, мастером которого был назначен Юрий Александрович Ропотан. Позже, в 1970 году были организованы рабочие места по ремонту электроизмерительных, радиоизмерительных, теплотехнических приборов, оптических приборов и секундомеров. Начальником цеха по ремонту приборов был назначен Юрий Александрович Виноградов.

В 1992 году, с приходом начальником цеха Ерошенко Владимира Ивановича, произошло соединение двух цехов — весового и приборного. Хотелось бы отметить огромный вклад в развитие цеха таких специалистов, как: Николай Федорович Костин, Виктор Михайлович Трушин, Анатолий Артемович Заводов, Андрей Васильевич Бажмин, Исаак Гетманович Кремерман, Анатолий Викторович Елгин.

Длительное время на участке трудились: технологом - Тамара Михайловна Баранник, распределителем работ - Надежда Васильевна Криницина, мастером - Людмила Андреевна Костина, подсобным рабочим - Юрий Дмитриевич Аблов.

Несмотря на то, что в цехе произошло значительное снижение объемов работ, цех выполняет ремонт практически любого по сложности оборудования. В настоящее время в цехе трудятся специалисты, жизнь которых тесно переплелась с жизнью предприятия.

Более 40 лет проработал мастер своего дела Александр Алексеевич Оборотов. Это не только высококвалифицированный специалист по ремонту приборов для определения механических свойств материалов, но и отзывчивый, добрый, понимающий человек. Номенклатура ремонтируемых им приборов более 80 типов.

На участке по ремонту электрорадио-измерительных приборов работает два замечательных специалиста: Сергей Васильевич Дьяченко и Василий Павлович Цикальчук. Номенклатура ремонтируемых приборов — более 300 типов. Сергей Васильевич и Василий Павлович — специалисты высокого класса, отзывчивые коллеги, которые пользуются огромным уважением в коллективе.

Больше 30 лет работают специалисты по ремонту механических весов Александр Васильевич Иващенко, Владимир Васильевич Фомин, Валерий



Дьяченко С.В.



В цехе КИП
2007г.

Викторович Тельцов. На протяжении всего времени работы они зарекомендовали себя грамотными профессионалами своего дела. Такие предприятия, как ОАО «Техуглерод», ПАО «Сатурн», ОНИИП, ОАО «ОмскВодоканал» и другие по достоинству оценили качество выполняемых ими работ.

Большой стаж работы у специалиста по ремонту лабораторных и аналитических весов Сергея Владимировича Попова — грамотного мастера, который пользуется в коллективе уважением и доверием.

Хочется отметить Олесю Александровну Неизвестных. Она принимает на ремонт средства измерения, работает с заказчиками грамотно и терпеливо, в цехе пользуется авторитетом, инициативный, ответственный работник.

Мы надеемся, что специалисты нашего цеха будут востребованы и в дальнейшем, ведь качественно отремонтировать оборудование может только грамотный специалист, только то предприятие, где имеется хорошо оснащенная ремонтная база.

Иващенко А.В.,
Фомин В.В.



Попов С.В.,
Оборотов А.А.



Коллектив отдела КИП
слева направо:
Дьяченко С.В.,
Оборотов А.А.,
Неизвестных О.А.,
Попов С.В.,
Фомин В.В.,
Тельцов В.В.,
Шабалина Т.П.,
Иващенко А.В.,
2016 г.



ЭНЕРГО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ

В 1976 г. энерго-механического отдела на прибороремонтном заводе «Эталон» как такового не существовало. Обязанности главного механика исполнял инженер Иван Федорович Стародубцев. У истоков создания энергомеханического отдела стоял Ю.В.Валинчюс, который руководил отделом с июня 1978 г. по октябрь 1980 г. В эти годы была построена подстанция ТП 4044.

С 1980 по 1984 год отделом руководил Виктор Григорьевич Классен. В декабре 1981 г. на должность энергетика был принят Анатолий Павлович Кручинин, в 1982 г. на должность инженера-механика пришел Анатолий Анатольевич Анпенев.

В 1981г. вторая территория завода была подключена к теплотрассе ТЭЦ-5.

После перевода В.Г.Классена заместителем директора, начальником ЭМО стал Александр Борисович Никонов с 1984 по 1989 гг.

В 1985 г. была проложена теплотрасса и завод был подключен к централизованной системе теплоснабжения. Котельная была демонтирована, в ее помещении разместился цех по изготовлению металлоконструкций ЭМО.

С 1991 по 1993 гг. начальником ЭМО был А.П. Кручинин. С 1999 по 2002гг. отделом руководил Юрий Константинович Собольников. За этот период были смонтированы очистные сооружения от гальваники, внедрена оборотная система водоснабжения.

С февраля 2002 г. по ноябрь 2016 г. начальником ЭМО работает Александр Константинович Ломов. Для решения вопроса водоотведения от гостиницы второй территории в августе 2002 г. был проложен трубопровод канализации протяженностью 80 метров с подключением к канализации ОАО "ОПОГАТ-9".

Осенью 2003 г. была смонтирована и введена в эксплуатацию трансформаторная подстанция ТП 4578 и вопрос электроснабжения второй территории был решен.



Дудкин
Дмитрий Константинович -
начальник отдела



Ломов
Александр Константинович -
начальник отдела
с 2002 г. по 2016 г.



Коллектив отдела 2016 г.

В ноябре 2011 г. заменен водопроводный ввод второй территории на Д110ПЭ протяженностью 100 м. методом бурения.

В 2011 г. был приобретен и установлен винтовой компрессор с системой очистки воздуха от масла и воды на гальванике, что решило проблему чистого воздуха на участках сухой и мокрой покраски деталей.

В августе-сентябре 2014 г. были заменены проложенные в траншеи трубопроводы, теплотрассы и водопровода от проходной до производственных участков второй территории.

В декабре 2014 г. были закончены все работы по организации второго прессового участка с установкой нового прессы и монтажом системы вентиляции. Обслуживание оборудования согласно плану, стабильное энергоснабжение, выполнение всех мероприятий стало возможным благодаря высокой квалификации и опыту сотрудников отдела.

В 1978 г. пришли на завод в ЭМО токарь Леонид Константинович Ворожцов, слесари по ремонту оборудования Анатолий Васильевич Больбот и Борис Петрович Казанцев. С 1981 г. работает оператором очистных сооружений гальваник Анатолий Николаевич Одинцов. С 1999 г. работает в ЭМО квалифицированные специалисты: инженер-электроник Сергей Николаевич Немченко, энергетик Рандовцев Николай Сергеевич, слесарь

по сборке металлоконструкций Юрий Алексеевич Кукузей, электрогазосварщик-сантехник Владимир Константинович Шмаков, фрезеровщик Виктор Георгиевич Бердышев, слесарь по ремонту оборудования Константин Евгеньевич Бражник. Все замечательные специалисты, трудятся на предприятии по сей день.

Немченко
Сергей Николаевич -
инженер-электроник



2003 г. Коллектив ЭМО



ИЗ ИСТОРИИ ЭНЕРГО-МЕХАНИЧЕСКОГО ОТДЕЛА



1985 г. Коллектив ЭМО
Слева направо:
Никонов А.Б. -
нач. механического цеха
с 1981 по 1984 гг.
начальник ЭМО
с 1984 по 1989 гг.,
Сериков И.В., Жикенов К.,
Большот А.В., Казанцев Б.П.,
Классен В.Г. -
начальник ЭМО
с 1980 по 1984 гг.,
зам. директора
с 1984 по 1996 гг.
Анпенов А.А., Снегирев В.И.



1984 г. Слева направо:
Никонов
Александр Борисович,
Классен
Виктор Григорьевич



Ворожцов Леонид Константинович -
токарь 5-го разряда



Ворожцов Л.К.
и Большот А.В. -
шахматный турнир
на предприятии

Коллектив ЭМО
1999 г.



ИНЖЕНЕР ПО ОХРАНЕ ТРУДА, ГО И ЧС



Солодова
Елена Владимировна - инженер
по охране труда, ГО и ЧС



Стародубцев
Павел Федотович -
инженер по охране труда
с 1976 по 1997 гг.



Жигadlo Нина Павловна -
инженер по охране труда
с 1997 по 2013 гг.

21 год охраной труда на предприятии занимался Павел Федотович Стародубцев.

С 1997 по 2013 за охрану труда и экологию отвечала Нина Павловна Жигadlo — грамотный и ответственный специалист.

С ноября 2013 года инженером по охране труда, ГО и ЧС назначена Елена Владимировна Солодова.

Проводится работа по обеспечению и выполнению норм и требований охраны труда.

Для профилактики травматизма и профзаболеваний на предприятии проводятся вводный инструктаж, обучение безопасным методам и приемам работ, инструктажи на рабочем месте, стажировка на рабочем месте, выявление возможностей возникновения опасных ситуаций на производстве.

Проводятся периодические медицинские осмотры. Организовано обеспечение спецодеждой, спецобувью согласно нормам.

Проведена специальная оценка условий труда, в результате которой были установлены гарантии и компенсации, предоставляемые работникам, занятым на рабочем месте с вредными условиями труда.

Также инженер по охране труда, ГО и ЧС занимается вопросами пожарной безопасности, гражданской обороны и экологии. Проводится большая работа в области обращения с отходами производства. Соблюдение экологических требований законодательства на предприятии формирует снижение платы за негативное воздействие на окружающую среду.



ОТДЕЛ МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОГО СНАБЖЕНИЯ

В годы плановой социалистической экономики снабжение было строго регламентировано нормами и планами предприятия. Все планы, спущенные из Госстандарта, обеспечивались фондами на получение материалов, причем по четким нормам. Все фонды приходили на центральную базу снабжения Омска, а оттуда на второстепенные: Омскглавснаб, Омскметаллооптторг, Облпотребсоюз. Несмотря на довольно четкую систему и жесткое квотирование, материалов не хватало или выдавалось не то, что необходимо для производства. В ту пору всеобщего дефицита отдел возглавлял Василий Николаевич Нонкин. Чтобы не останавливать производство, занимали материал на других предприятиях либо покупали за наличный расчет.

Перестроечная волна сняла лимитирование на материалы, но проблемы остались. Можно было покупать все свободно, но из-за развала промышленности некоторые материалы приобрести было очень сложно. Возглавлял отдел в переходный период Станислав Викторович Сычук. Коллектив ОМТС состоял из 8 человек, включая начальника отдела, и делился на группы: комплектация, цветные металлы, черные металлы, химия, стройматериалы.

Экономический кризис в середине 90-х, разрушив все экономические связи, заменил нормальные снабженческие отношения бартером. Возникли серьезные проблемы с комплектующими, сырьем, материалами. Приходили вагоны с посудой, тканью, плиткой, подшипниками, резиной. Приходилось все это менять на нужные производству материалы или продавать в городе и районах.

До 1997 года отделом материально-технического снабжения руководил Владимир Степанович Давидюк. Его на этом посту сменила Татьяна Вениаминовна Шкатова, которая возглавляла отдел на протяжении 11 лет, внимательный, ответственный работник.

Со дня своего основания отдел значительно вырос профессионально. Возросшая номенклатура продукции, выпускаемая «Эталон», привела к расширению сотрудничества с традиционными поставщиками, а так же поиском зарубежных партнеров. В первую очередь это касается радиоэлементной базы.



Малинин
Юрий Анатольевич -
начальник отдела



Сычук
Станислав Викторович -
начальник отдела
с 1987 по 1994 г.

Слева направо,
верхний ряд:
Грицай А.П.,
Малинин Ю.А.
Коленбет Р.В.;
нижний ряд:
Рендикова Е.П.,
Бондаренко Т.И.,
Прилежаева О.А.
2016 г.





Шкатова
Татьяна Вениаминовна -
начальник ОМТС
с 1997 по 2008 гг.

Сегодня коллектив ОМТС делится на 3 группы: основные материалы, вспомогательные материалы (химия и т.д.), комплектация. В состав этих групп входят 6 человек: начальник отдела, 2 менеджера, 2 кладовщика и экспедитор.

В связи с усилением контроля по закупочной деятельности (согласно ФЗ № 223) на конец 2015 года мы были вынуждены разорвать все договорные отношения с нашими постоянными и многолетними поставщиками. Дальнейшее сотрудничество с поставщиками производится на основе разовых (отдельных) договорных отношений на каждую поставку. Что привело к большому объему работы и потребовало от специалистов отдела максимальной оперативности и внимания.

Начальник ОМТС Малинин Юрий Анатольевич работает на предприятии более 11 лет, из них 9 лет занимает должность начальника ОМТС. Юрий Анатольевич зарекомендовал себя грамотным специалистом и ответственным руководителем, который даже из сложной ситуации сможет предложить оптимальный выход.



Санькова
Наталья Александровна -
начальник отдела

БУХГАЛТЕРИЯ

Буквально с первых дней образования завода в бухгалтерии нового предприятия начали работать Потапова Н.М., Рем Р.М., Хатанзеева Н.А., Старовойтова Т.А., Степанова В.И., Васьковская А. И. Все необходимые расчеты бухгалтерского учета велись при помощи счет, а самыми современными счетными инструментами были арифмометр и логарифмическая линейка. Отчеты представлялись Государственному финансовому контролю – Областному управлению местной промышленности и ЦСУ.

Со дня основания предприятия возглавлял бухгалтерию Турицын Николай Михайлович, который проработал на предприятии 43 года. За период его работы произошло немало финансовых изменений.

Слева направо верхний ряд: Сыромятникова Е.В., Васьковская А.И., Курдяева Л.Д.
Второй ряд: Вахрушева Т.С., Лобода Т.В., Кухта Т.П., Санькова Н.А. 2006 г.



Турицын
Николай Михайлович -
главный бухгалтер
завода с 1957 по 2000 гг.
Стаж работы на
предприятии 43 года



Однако самые большие перемены начались в 1991 году, в перестроечный период. Из-за отсутствия средств у заказчиков практически прекратились денежные отношения и выделение централизованных средств, наступил период бартера и зачета. Шло резкое сокращение промышленности, и наш завод неоднократно был на грани банкротства, но благодаря грамотности и настойчивости директора и экономических служб предприятие выжило.

С 90-х годов произошли и кардинальные изменения во всей бухгалтерской отчетности. Поменялся состав бухгалтерских документов, содержание, сроки и адреса представления отчетности. Да и сами финансовые отчеты стали доступны для сторонних пользователей благодаря внедрению компьютерной техники и Интернета. Реагировать на эти изменения необходимо быстро. Внедрение автоматизации в учете и привлечение грамотных бухгалтеров и программистов потребовало нового поколения специалистов. На смену пришли высокообразованные бухгалтеры: Ю.В. Мелехина, Т.В. Анищенко, Е.В. Сыромятникова, Т.П. Кухта, Л.В. Курдяева, О.А. Бургонова, программисты Л.М. Понамарева и А.В. Мельникова. Для оценки результатов управленческих решений используются данные планирования и бухгалтерского учета. Информационная система состоит из взаимосвязанных подсистем (конструкторской, технологической, маркетинга, экономической и других), среди всех этих подсистем экономическая и бухгалтерская имеют наибольший удельный вес по объему и значимости в принятии управленческих решений. На сегодняшний день штат бухгалтеров составляет 6 человек.

В 2000 году по результатам отборочного конкурса на должность главного бухгалтера назначена Вахрушева Татьяна Степановна, которая возглавляла отдел до сентября 2013 г.

21 год проработала на предприятии Санькова Наталья Александровна, а с сентября 2013 г. возглавила коллектив бухгалтерии. Наталья Александровна квалифицированный, ответственный специалист.



Вахрушева
Татьяна Степановна -
начальник отдела
с 2000 по 2013 гг.



2016г.
Слева направо
верхний ряд:
Сыромятникова Е.В.,
Лобода Т.В.,
Санькова Н.А.,
Бургонова О.А.

Второй ряд:
Курдяева Л.Д.,
Мелехина Ю.В.

ЮРИСКОНСУЛЬТ



Маркова
Екатерина Борисовна -
юрисконсульт

Более 15 лет соблюдение законности в деятельности предприятия и защиту его правовых интересов осуществлял юрисконсульт Белых Геннадий Тихонович, совмещая с деятельностью начальника штаба ГО предприятия.

С 2005 года правовое обеспечение деятельности предприятия и отстаивание его законных прав и интересов осуществляет юрисконсульт Маркова Екатерина Борисовна. Одновременно на протяжении всех лет она избирается корпоративным секретарем совета директоров предприятия.

Постоянно на высоком профессиональном уровне ведется работа по правовым вопросам, возникающим в деятельности предприятия, разъясняется действующее законодательство и порядок его применения, оказывается правовая помощь структурным подразделениям, осуществляется защита интересов предприятия в судебных и арбитражных органах.

ОТДЕЛ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ



Белых
Геннадий Тихонович -
начальник штаба ГО
с 1985 по 1999 гг.;
юрисконсульт
с 1999 по 2005 гг.

В 1992 году на Омском опытном заводе «Эталон» возникла потребность в расчете себестоимости изготавливаемой продукции в автоматизированном режиме. Отдельного структурного подразделения для выполнения этой задачи в то время не существовало. Поэтому создание автоматизированной системы было поручено инженеру-программисту конструкторско-технологического отдела Воронцову Владимиру Леонидовичу. Для этой цели был приобретен первый персональный компьютер. В ходе работы по автоматизации стали возникать и другие потребности, связанные с приобретением и эксплуатацией средств вычислительной техники. Возникла необходимость в автоматизации бухгалтерского учета, в связи с чем дополнительно была приобретена новая вычислительная техника, организована локальная вычислительная сеть и внедрена сетевая версия программы «1С: Бухгалтерия 2.0».

В дальнейшем, по мере увеличения парка вычислительной техники, увеличились и функции, выполняемые сотрудниками подразделения. В 1995 году на предприятии было создано Бюро компьютерной техники, начальником которого был назначен Воронцов Владимир Леонидович. Со временем локальная вычислительная сеть предприятия расширялась и требовала модернизации. Автоматизированная система совершенствовалась самими сотрудниками подразделения и в конечном итоге охватила всю конструкторско-технологическую подготовку производства, работу отдела сбыта, экономического отдела, отдела материально-технического снабжения, а также производственного отдела.

В 2003 году подразделение было преобразовано в Отдел информационных технологий. Должность начальника отдела в то время занимал Маркелов Станислав Юрьевич. За время существования отдела была существенно доработана автоматизированная система управления,

а также силами сотрудников подразделения создана новая усовершенствованная программная разработка – АСУ «Сбыт», реализованная на СУБД Microsoft SQL Server 2000, которая позволила оперативно получать требуемую информацию о состоянии заказов потребителей и отслеживать ситуацию на предприятии в целом. В бухгалтерии, вместо устаревшей системы «1С: Бухгалтерия 2.0», была внедрена сетевая версия программы «1С: Бухгалтерия 7.7». Для автоматизации расчета заработной платы была внедрена сетевая версия программы «1С: Зарплата и Кадры 7.7». За время существования отдела была усовершенствована локальная вычислительная сеть, которая на данный момент насчитывает более 130 компьютеров и охватывает практически все структурные подразделения предприятия. Был организован доступ в глобальную сеть Интернет, предприятие имеет свой сайт www.omsketalon.ru, а также адрес электронной почты fgup@omsketalon.ru. В настоящее время ведется подготовка нормативно-справочной информации для внедрения на предприятии корпоративной информационной системы ERP-класса для управления производством и планирования ресурсов предприятия.

В настоящее время численность сотрудников отдела, начальником которого является Непочатов Сергей Валерьевич, составляет 4 человека. Задачами отдела являются планирование информационных ресурсов предприятия, разработка и развертывание систем информационной поддержки предприятия, внедрение системной безопасности, управление хранением данных, управление парком вычислительной техники, а также обеспечение распределенного доступа к информации и коммуникациям.



Непочатов
Сергей Валерьевич -
начальник ОИТ

Коллектив ОИТ
слева направо:
Е.М.Яковлев,
С.Л.Стальмахов,
С.В.Непочатов,
А.А.Омельченко.
2016г.



Коллектив ОИТ
слева направо:
С.В.Непочатов,
И.В. Лобков,
А.В.Овчинников,
А.В.Самсонов,
А.В.Мельникова.
2007г.



ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ

Для успешного функционирования в условиях рыночных отношений особую роль играет рациональная организация экономической работы на предприятии. Экономический отдел занимается формированием единой экономической и ценовой политики на основе анализа состояния и тенденций развития отрасли, осуществляет экономическое планирование, направленное на эффективное использование всех видов ресурсов в процессе производства и реализации продукции.

В основе нашей успешной деятельности лежит трудоемкая работа, ответственное отношение сотрудников, стремление к развитию, внедрение новых разработок. В течение многих лет менялось название отдела, его функции, но неизменной оставалась важность нашей работы.

На заводе «Эталон» с 1957 года плановый отдел в течение четырех лет возглавлял Шляпин Иван Степанович, его на этом посту сменила старший экономист Коптелова Людмила Константиновна. С 1964 по 1972 год старшим экономистом завода работал Косяков Иван Никанорович, в его подчинении тогда находилось 3 специалиста. В 1972 году отдел был переименован в планово-производственный и его возглавил Косярум Геннадий Иванович, которого на этом посту сменили Стуков Борис Петрович, а затем Драгунова Эльмира Борисовна.

Задачи, которые ставились перед экономистами, становились сложнее, и росла численность этого подразделения. К 1981 году в него входило уже восемь экономистов. В конечном итоге было решено разделить функции планово-экономического отдела (ПЭО) и отдела труда и заработной платы (ОТЗ). Начальником ПЭО стала Драгунова Эльмира Борисовна, а ОТЗ возглавила Фролова Валентина Григорьевна. В этом виде экономическая служба завода просуществовала до 1992 года, после которого ПЭО и ОТЗ объединились в один отдел – экономический отдел (ЭО) с руководителем Фроловой Валентиной Григорьевной.

С 1997 по 2001 год ведущим экономистом «Эталона» была Любезнова Людмила Александровна. С 2001 по 2003 годы начальником ЭО работал Крупин Сергей Владимирович. С 2003 по 2012 год руководителем отдела была Шевелева Татьяна Александровна.



Денисова
Галина Александровна -
начальник экономического
отдела



Драгунова
Эльмира Борисовна -
начальник отдела
с 1978 по 1992 гг.

1996 г.

Слева направо верхний ряд:
Фролова В.Г., Потапова Н.А.,
Санькова Н.А., Фаина В.И.

Нижний ряд:
Любезнова Л.А., Шевченко Т.Ф.,
Кутукова Л.М., Богданова Р.Г.



С 2012 и по настоящее время экономическую службу возглавляет Денисова Галина Александровна. В отделе два сотрудника: Потапова Наталья Анатольевна и Зыкова Яна Александровна.

Экономическим отделом разработана система оплаты труда, зависящая от объемов выпуска продукции, позволяющая сохранять достаточный объем прибыли, по оценкам внешних экспертов данная система является уникальной, ее эффективность подтверждают многолетние результаты работы, стабильный темп роста прибыли предприятия. В рамках стратегического планирования разработана «Долгосрочная программа развития предприятия до 2020 года». Осуществляется краткосрочное прогнозное планирование, ежемесячное составление оперативных планов при формировании системы бюджетирования. Разработана система ключевых показателей эффективности, позволяющая оценить эффективность деятельности предприятия.

В современных условиях важно оптимизировать производственные затраты. Для принятия управленческих решений необходима грамотно составленная отчетность, точные сведения о стоимости и объемах. Все эти данные предоставляют сотрудники экономического отдела.

В 2016 году для производства продукции по государственному оборонному заказу, был осуществлен расчет цены, составлена плановая калькуляция в соответствии с требованиями Министерства обороны. По цене получено заключение военного представительства. В настоящее время ведется позаказный учет затрат для формирования фактической себестоимости.

2006 г.

Слева направо:
Денисова Г.А.,
Потапова Н.А.,
Шевелева Т.А.



2016 г.

Слева направо:
Денисова Г.А.,
Потапова Н.А.,
Зыкова Я.А.

КАНЦЕЛЯРИЯ

Канцелярия является одним из звеньев структурных подразделений, от чёткой и слаженной работы которого во многом зависит успех работы всего предприятия. Из истории:

Цымбал Зинаида Павловна, техник, секретарь (1975-1981гг.), Ганиевская Любовь Федоровна, зав.канцелярией (1978-1997гг.), Кутукова Людмила Михайловна, машинистка (1975-2001г.г.), Буланова Вера Александровна, делопроизводитель (2000-2016гг.).

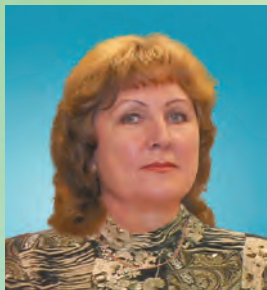
За последнее время динамика документооборота канцелярии имеет положительную тенденцию, ежегодно объём документооборота увеличивается на 5-10%, значительно увеличился электронный документооборот, что позволило максимально сократить путь прохождения документов до исполнителей. Через канцелярию за год проходит 10300 тыс. единиц входящих документов, 12670 тыс. единиц исходящих документов (эти цифры без учета рекламных писем, переписки по заказам и другим вопросам), внутренних документов 250 единиц.

Строгая учётная дисциплина — кредо заведующей канцелярией Веры Ивановны Перышкиной, возглавившей отдел в 2001 году. В её работе царит идеальный порядок, через её руки проходят сотни документов и заявок. На её долю выпал самый ответственный участок работы отдела — общаться с посетителями, отвечать на многочисленные звонки по телефону и обеспечивать доведение информации до руководителей и подразделений и служб предприятия. Опыт работы и высокая квалификация в сочетании с грамотной системой управления документооборотом позволяют Вере Ивановне не только своевременно и качественно исполнять поручения руководителя, но и снискать уважение и авторитет среди сотрудников завода. За время работы Вера Ивановна приобрела богатый опыт, которым охотно делится со своими коллегами.

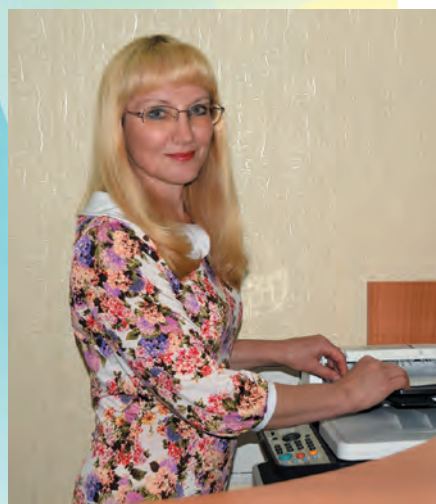
В каждой профессии есть своя притягательная сила, которая влечёт к себе людей. Профессия секретаря-машинистки кому-то может показаться скучной и неромантичной — рутинная работа с документами и бумагами требуют терпения и аккуратности. Но для людей, занимающихся этим делом, выбранная работа — любимое занятие. Пример тому — Кутукова Людмила Михайловна, проработавшая на предприятии 27 лет. Это специалист высочайшей квалификации. Своё дело знала и относилась к нему с душой. В общении с коллегами всегда была дружелюбна и приветлива, с партнёрами и клиентами — обходительна и вежлива, в затруднительных ситуациях всегда находила компромиссные решения. За долгий добросовестный труд награждена медалью «Ветеран труда», Почетной грамотой в связи с 40—летием образования АО «НПП «Эталон». Пользовалась заслуженным авторитетом и большим уважением в коллективе предприятия. Находясь на заслуженном отдыхе она постоянно поддерживает связь с предприятием.



Перышкина
Вера Ивановна -
зав. канцелярией



Буланова
Вера Александровна



Окс
Наталья Владимировна
делопроизводитель
канцелярии



1996 г.
Кутукова Людмила Михайловна - машинистка

Хочется отметить Буланову Веру Александровну, проработавшую делопроизводителем канцелярии 17 лет. Очень исполнительный и ответственный сотрудник. В настоящее время находится на заслуженном отдыхе.

Совсем недавно пришла в коллектив канцелярии делопроизводитель Окс Наталья Владимировна. Она занимается организацией работы архива и документооборота в нём. В её обязанности входит учёт и хранение документов, комплектование архива, обеспечение сохранности документов. Благодаря накопленному огромному опыту предыдущих сотрудников, ей есть чему поучиться.

ТРАНСПОРТНЫЙ УЧАСТОК

Воспоминания Бубенина Эрнста Дмитриевича - начальника участка с 1977 по 2010гг.

"Я пришел на завод в 1977 году на должность заведующего гаражом. На транспортном участке числилось три автомобиля ЗИЛ, обслуживающие весоремонтные мастерские, а в районах - Тарском, Любинском, Павлоградском, Калачинском, Называевском - шесть автомобилей на базе ГАЗ-51 для бригад, обслуживающих весовое хозяйство районов области. Два УАЗ-452 были закреплены за приборным участком, остальные за отделом снабжения и заводоуправлением.

Водительский коллектив состоял из механика гаража В.А.Шукина и 8 водителей: Н.А. Степанюка, И.С.Иванова, В.И. Кудрявцева, Н. Зазулина, А. Радионова, Н.А. Редькина, В. Гартаева, В. Кутукова .

В 1978 году началась реконструкция завода. И в то, как он сейчас выглядит, большой вклад внесли работники транспортного участка. Все транспортные перевозки строительных материалов, оборудования, людей, и обслуживание нужд жизнедеятельности завода легли на плечи работников транспортного участка.

При их содействии были построены третий этаж административного корпуса, ЭМО, помещения механического, приборного и весового участков, гараж для автомобилей (сейчас там находится лаборатория поверки термомоск и механический участок), вторая территория завода.



Бубенин
Эрнст Дмитриевич -
начальник участка
с 1977 по 2010 гг.

Коллектив транспортного
участка





В.А. Москвин -
начальник участка
с 1979 по 1990 гг.

В восьмидесятые годы на заводе часто проводились культурные мероприятия: выезд на природу, сбор грибов, вывоз урожая с огородов и садов, и во всех этих мероприятиях был задействован транспортный участок.

В 1980-1985гг. работников завода на работу и с работы перевозили два автобуса ПАЗ-672.

Большой вклад в деятельность транспортного участка внес бывший начальник участка В.А. Москвин (1979 - 1990 гг.).

Добрым словом вспоминаются водители, которые своим добросовестным трудом активно участвовали в становлении нашего завода. Среди них Н.А. Редькин, Н.А. Степанюк, И.С.Иванов, В.И. Кудрявцев, В. Банкет, С.М.Кривых, А. В. Грызов, В.Н. Путинцев.

Особенно хочется отметить труд женщин водителей: 17 лет трудилась на предприятии Е.И.Штоль, Л.А.Потапова - отработала 10 лет."

В связи с изменением организационной структуры предприятия с 1 июля 2014 года транспортный участок переведён в состав энерго-механического отдела.

В составе 10 единиц техники, это: 7 автомобилей, 2 автопогрузчика, 1 трактор. Из 7 автомобилей: 3 газели грузовые тентованные, 1 самосвал САЗ-3507,ЗИЛ—фургон, волга ГАЗ33105, грузопассажирский «Соболь» ГАЗ 3317. В отделе работает 6 человек: 5 водителей, 1 тракторист. Все водители транспортного участка ответственные, добросовестные люди с большим стажем работы: 37 лет трудится на заводе водитель Путинцев Вячеслав Николаевич, 33 года - Грызов Анатолий Владимирович, 21 год - Финик Сергей Юрьевич, 14 лет - Липатов Павел Александрович, 15 лет - тракторист Ушаков Анатолий Яковлевич.



Водители
П.А.Липатов,
С.Ю.Финик

Водители:
В.Н.Путинцев -
стаж работы 37 лет,
А.В.Грызов -
стаж работы 33 года



ОТДЕЛ КАДРОВ

Персонал – это тот ресурс, который обеспечивает конкурентно - способность предприятия на рынке, а грамотное использование профессионального потенциала специалистов способствует увеличению производительности труда на предприятии.

Менеджер по персоналу является основным звеном в решении кадровых задач: подбор и оценка персонала, обучение, аттестация, повышение квалификации.

Первым инженером в ОК была Ильина Лидия Александровна, с 1973 по 1981гг., Бабинская Ольга Георгиевна продолжала эту работу до 1983г. В 1982г. на завод пришла Богданова Равза Гилмутдиновна и сразу была назначена начальником отдела кадров. 22 года она отлично выполняла эту работу. Очень много хорошего вспоминают о ней сотрудники предприятия. С 2004г. менеджером по персоналу стала Шишова Ольга Григорьевна, которая и выполняет эту работу и по сей день.

За 60 лет работы предприятия численность персонала не изменилась. Предприятием преодолены негативные тенденции в экономике 90-х годов, которые потребовали новых подходов в организации работы с персоналом. Сохранив основной костяк высококвалифицированных кадров, мы сумели обеспечить преемственность в развитии производства. Большое внимание всегда уделялось подготовке, переподготовке и повышению квалификации кадров. Но штат предприятия пополняется и молодыми специалистами. Для повышения ответственности, творческой активности, укрепления дисциплины, а в конечном итоге для творческого развития личности на предприятии проводится аттестация персонала. В практике работы с персоналом применяется стройная система мер материального и морального поощрения за высокопроизводительный и творческий труд.

Именно человеческий фактор определяет эффективность деятельности предприятия. И не случайно ключевым аспектом стратегии развития предприятия признается сегодня кадровая политика.

Одним из наиболее трудоемких и сложных участков работы кадровой службы является ведение кадровой документации. Она достаточно обширна и сложна, и составляет целостную систему, а любая система работает слаженно, когда стыкуются все ее элементы.



Шишова
Ольга Григорьевна -
менеджер по персоналу



Богданова
Равза Гилмутдиновна -
начальник ОК
с 1982 по 2004 гг.

Генеральный директор
В.А. Никоненко вручает
награду Немченко С.Н.,
ЭМО



АДМИНИСТРАТИВНО-ХОЗЯЙСТВЕННЫЙ ОТДЕЛ



Долбилкина
Елена Владимировна -
начальник АХО



Е.В. Солодова
начальник АХО с 2004 по 2013 гг.



Г.С. Овечкин -
начальник ОКС
с 1980 по 1998 гг.

Строительство предприятия хозяйственным способом началось с 1975 года. Обязанности заместителя директора по строительству в то время выполнял Денисов Владимир Терентьевич. В этом же году начальником отдела капитального строительства был принят Ромадин Павел Иванович. Под его руководством был достроен старый механический цех, гараж (ныне цех по ремонту контрольно-измерительных приборов), третий этаж административного здания. Павел Иванович возглавлял ОКС до 1979 года. Ему на смену пришел Семенов Виктор Андреевич. В 1979 году на должность заместителя директора по строительству был назначен Окунев Юрий Петрович. Благодаря его инициативе за девять месяцев подрядным способом был построен четырехэтажный производственный корпус. Здание подчистные сооружения были построены хозяйственным способом. Оформлением документов и чертежей на них занимался Семенов Виктор Андреевич совместно с Овечкиным Геннадием Степановичем, который стал начальником ОКС после ухода Семенова В.А. на пенсию. Начальником ОКС с 1989 по 1993гг. был Юрчук Владимир Дмитриевич, а с 1993 по 1996гг. - Богомазов Александр Николаевич.

В 1998 году руководство отделом капитального строительства принял на себя Валинчюс Юозапас Витаутас Викторович, совмещая с обязанностями мастера столярно-заготовительного участка.

С 2004 г по 2013 г. на должность начальника ОКСа приходит Солодова Елена Владимировна. В это время выполнялись работы по капитальному ремонту зданий и сооружений, а так же косметические ремонты.

В 2009г отдел капитального строительства был переименован в административно-хозяйственный отдел. В отделе организуется работа по проведению ремонта помещений, отслеживается качество выполнения работ. Заключаются договора с проектными организациями и генеральными подрядчиками. Также проводятся работы по благоустройству, озеленению и уборке территорий, служебных и производственных помещений, праздничному художественному оформлению фасадов зданий, проходных.

В настоящее время отделом в составе 15 человек руководит Долбилкина Елена Владимировна. Много лет трудятся незаменимые и добросовестные работники: плотник Крючков Алексей Петрович и маляр Орловская Марина Петровна.

Крючков Алексей Петрович,
Орловская Марина Петровна



В.В.Валинчюс
со строителями
2000 г.



ЗДРАВПУНКТ

Граждане РФ имеют право на охрану здоровья. Это право обеспечивается бесплатной квалифицированной медицинской помощью, которую специалисты предприятия получают в здравпункте.

В период его создания, 10 лет фельдшером работала Л.А.Швец.

Более 16 лет в должности фельдшера I категории проработала Валентина Даниловна Корниенко. Каждого обратившегося в здравпункт встречают чистота и уют. Пациентам оказывается быстрая и квалифицированная доврачебная помощь при травмах, внезапных заболеваниях и т.д. Но любую болезнь легче предупредить, чем лечить, поэтому основной задачей является проведение профилактических мероприятий. Ежегодно все сотрудники предприятия проходят флюорографический осмотр, осмотр на онкологические заболевания, проводятся профилактические прививки против кори, дифтерии, гриппа и других заболеваний. С целью выявления ранних форм различных заболеваний ежегодно, согласно графику, проводится комплексный осмотр работников с вредными условиями труда различными специалистами. Фельдшер здравпункта организует диспансерные осмотры больных гипертонией, ревматизмом, язвенной болезнью и другими заболеваниями. Проводится плановая госпитализация в стационар для проведения курса лечения.

В 2010г. Корниенко Валентина Даниловна награждена почетной грамотой Министерства здравоохранения и социального развития РФ.



Корниенко
Валентина Даниловна -
фельдшер

СТОЛОВАЯ

В 1980 году открылась столовая на 60 мест. На протяжении всех лет до 2004 года заведующей столовой была Раиса Васильевна Ильина. Прекрасный руководитель, душевный человек. Она сумела создать коллектив, который своим мастерством приготовления блюд завоевал известность далеко за пределами Омской области.

В настоящее время руководит коллективом столовой Галина Владимировна Мащукова. Галина Владимировна пришла на завод совсем молоденькой девушкой, в 1983 году, работала и училась у Раисы Васильевны. И вот уже 33 года кормит коллектив предприятия и других посетителей вкуснейшими обедами. Также хочется отметить поваров Сидоренко И.Г., Кичигину А.А. Тунгусову Н.А., работника столовой - Илюмесову Сахию.



Мащукова
Галина Владимировна -
зав. столовой

Коллектив столовой. 2016г.



Ильина
Раиса Васильевна



Парад, посвященный дню города Омска, 2009 г.



Парад, посвященный дню города Омска, 2010 г.

Участники парада,
посвященного 300-летию
г. Омска,
6 августа 2016 г.



НАГРАДЫ ПРЕДПРИЯТИЯ

1979 год стал богатым на участие в выставках. Продукция омского завода экспонировалась на ВДНХ и на международных выставках СЭВ в Лейпциге и Будапеште. Термопреобразователю ППО был присвоен Государственный знак качества и Бронзовая медаль ВДНХ.

В 1990г. ряд изделий, в том числе наборы мер полного и волнового сопротивления I разряда, награждены Серебряной медалью ВДНХ СССР.

В 1994 году заводу была присуждена Международная «Золотая Звезда» за качество (исполнительным комитетом ВИД Испания).

В 1995 году Экспертный Совет по вопросам экономики Фонда содействия международным программам ОПП и аттестационный Комитет при ежегоднике «Синие страны России» присвоили заводу официальный статус «Лидер Российской экономики».

Большая золотая медаль на международной выставке «Эталон-2001», г.Москва, ВДНХ, в номинации «Качество и безопасность» за ПП-1, АРМПТС, АЧТ-45/100/1100. Бронзовая медаль «Эврика» на международной выставке в Брюсселе за пирометр СТ-1.

Благодаря высокой квалификации разработчиков и изготовителей, а также высокому техническому уровню изделий предприятие сертифицировало систему качества на соответствие международным стандартам ГОСТ ISO ИСО 9001-2011 (ИСО 9001:2008).

Неоднократно на Московском международном инновационном форуме «Точные измерения - основа качества и безопасности», ВДНХ, АО НПП «Эталон» награждено ЗОЛОТЫМИ МЕДАЛЯМИ за разработку и изготовление государственных эталонов и различных типов продукции.

Также предприятие и продукция награждались дипломами международных и межрегиональных выставок в Москве, Санкт-Петербурге, Тюмени, Красноярске, Екатеринбурге, Омске и др. городах России и ближнего зарубежья. АО НПП «Эталон» награждено свидетельством участника НАЦИОНАЛЬНОГО РЕЕСТРА «Ведущие промышленные предприятия России» в 2015г. и в 2013г. АО НПП «Эталон» - лауреат конкурса «100 лучших товаров» и дипломант конкурса «Лучший отечественный измерительный прибор».





ПЕРЕЧЕНЬ НАГРАД РАБОТНИКОВ АО НПП "ЭТАЛОН"

Медаль «За доблестный труд в ознаменование 100-летия со дня рождения В.И.Ленина»

1. Н.М. Турицин
2. В.А. Никоненко
3. И. П. Ефанов
4. М. А. Абдулов
5. И. И. Волков
6. П. А. Степанов
7. Л. Б. Чекурда
8. П. В. Шипицына
9. И. А. Ермаков
10. А. П. Решетников
11. Н. А. Редькин
12. Н. И. Тендитный
13. В. В. Коськин

Заслуженный машиностроитель РСФСР

А.А. Оборотов – 1984

Заслуженный метролог РФ

В.А. Никоненко – 1997

Л.В. Шевелева – 2000

Орден Знак Почета - В.Т.Лазарева

Орден Почета - В.А.Никоненко – 2001

Орден Трудового Красного Знамени

Д.И.Колмогоров – 1986

И.П.Ефанов

Орден Трудовой Славы III степени

В.Н.Погорелова – 1986

Медаль «За трудовую доблесть»

М.П.Рекин

Золотая медаль ВДНХ

В.А. Никоненко - 1990

Серебряная медаль ВДНХ

1. Анкифьев В.А.
2. Васильев В.К.
3. Галушко А.И.
4. Дмитриев Ю.Ф.
5. Иванов В.А.
6. Клопотов А.Н.
7. Лавров Г.Ф.
8. Меккерт В.Г.
9. Мартынюк В.И.

10. Нуреева А.М.
11. Пермяков Ю.П.
12. Русаков В.М.
13. Теплоухова В.И.
14. Ушаков В.Д.
15. Чернаков В.Г.
16. Шевелева Л.В.
17. Щелканов В.В.
18. Янгучин Р.А.

Бронзовая медаль ВДНХ

1. Никоненко В.А. 1979
2. Пермяков Ю.П. 1979

Знак «За заслуги в стандартизации»

1. Пермяков Ю.П. 1997
2. Щелканов В.В. 1987
3. Шевелева Л.В. 1997
4. Клопотов А.Н. 1998
5. Перевертун В.И. 1998
6. Никоненко В.А. 1997
7. Малыхин В.А. 2000

8. Антосюк В.Л. 2000
9. Айзикович Е.В. 2000
10. Белых Г.А. 2001
11. Вандяев П.М. 2001
12. Степаненко Г.И. 2003
13. Цыганов В.С. 2003

С 2007г. по 2016г. за высокое профессиональное мастерство Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии 69 работников предприятия награждены почетными грамотами.

В 2010г. фельдшер предприятия Корниенко Валентина Даниловна награждена почетной грамотой Министерства здравоохранения и социального развития РФ.

В 2012г. энергетик Рандовцев Николай Сергеевич награжден благодарностью Министерства энергетики РФ.

С 2010г. по 2016г. 10 сотрудников предприятия награждены Благодарностью Министерства промышленности и торговли РФ.

В 2016г. 35 человек награждены медалью «Омск. 300-летие».

Награды В.А. Никоненко

Медаль «За высокие достижения», 2015 г.

Почетная грамота Правительства Омской области, 2015 г.

Почетная грамота Президента Российской Федерации, 2011 г.)

Почетное звание «Заслуженный работник промышленности Омской области», 2007 г.

Член-корреспондент Метрологической академии, 2005 г.

Орден Почета, 2001 г.

Звание «Лучший менеджер РФ», 2000 г.

Нагрудный знак «За заслуги в стандартизации», 1997 г.

Почетное звание «Заслуженный метролог Российской Федерации», 1997 г.

Золотая медаль ВДНХ, 1990 г.

Медаль «Ветеран труда», 1987 г.

Юбилейная медаль «За доблестный труд», 1970 г.

Инженеры года

2007 год: Всероссийский конкурс «Инженер года-2007»

Рубанов В.В. - сертификат № 8-236 профессионального инженера России (звание Лауреата конкурса «Инженер года»)

Гришин А.А. - сертификат № 8-613 профессионального инженера России (звание «Профессиональный инженер России» с вручением сертификата и знака)

2008 год: Шевелев Ю.В. - звание «Профессиональный инженер России» с вручением сертификата и знака

Неделько А.Ю. - диплом Всероссийского конкурса «Инженер года»

2009 год: Всероссийский конкурс «Инженер года-2009»)

Кропачев Д.Ю. - диплом лауреата Всероссийского конкурса «Инженер года» по версии «Инженерное искусство молодых» с вручением сертификата № 10-269

Малышев Ю.О. - звание «Профессиональный инженер России» с вручением сертификата № 10-584 и знака

2011 год: Неделько А.Ю. - звание «Профессиональный инженер России» с вручением сертификата № 12-616 и знака

Лепнина А.С. - диплом Всероссийского конкурса «Инженер года»

2012 год: Будко Д.А - звание «Профессиональный инженер России» с вручением сертификата № 13-526 и знака

Масло А.Д. - Диплом Всероссийского конкурса «Инженер года»

2013 год: Шелудков В.А. -звание «Профессиональный инженер России» с вручением сертификата и знака

2014 год: Орфанов П.Л. -звание «Профессиональный инженер России» с вручением сертификата и знака

Вахрушева О.А. - Диплом Всероссийского конкурса «Инженер года»

2015 год: Куликанов А.В. -звание «Профессиональный инженер России» с вручением сертификата и знака

Устинова Ю.И. - Диплом Всероссийского конкурса «Инженер года»



ВЕТЕРАНЫ АО НПП "ЭТАЛОН"



Айзикович
Евгений Вельевич



Антосюк
Валерий Леонидович



Больбот
Анатолий Васильевич



Вельц
Алла Николаевна



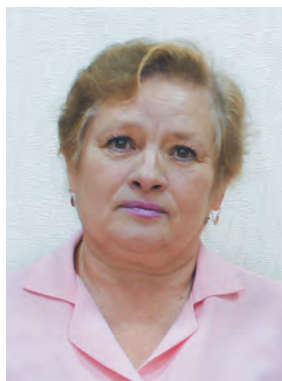
Гладких
Виктор Васильевич



Грызов
Анатолий Владимирович



Денисов
Алексей Федорович



Дмитриева
Татьяна Викторовна



Дьяченко
Сергей Васильевич



Жердева
Ирина Георгиевна



Иващенко
Александр Васильевич



Кирчакова
Наталья Борисовна



Клопотов
Александр Николаевич



Колчина
Светлана Васильевна



Крафт
Наталья Гербовна



Харламов
Сергей Александрович



Макаров
Виктор Юрьевич



Мащукова
Галина Владимировна



Никоненко
Владимир Афанасьевич



Шумилина
Наталья Геннадьевна



Оборотов
Александр Алексеевич



Отраснов
Евгений Николаевич



Попов
Сергей Владимирович



Путинцев
Вячеслав Николаевич



Тельцов
Валерий Викторович



Фомин
Владимир Васильевич

Сотрудники,
проработавшие
на предприятии
более 25 лет.

Вот и перевернута последняя страница нашей книги. Оглянувшись на 60 лет назад, мы вспомнили о рождении завода, его становлении, выживании и развитии.

Несмотря на годы потрясений и перестроек, наше предприятие сумело сохранить всю собственность, численность персонала, объёмы производства. На протяжении всех лет регулярно выплачивались налоги и заработная плата. За счет собственных сил ведутся все разработки, востребованные отраслями народного хозяйства. Предприятие обеспечило своё будущее без поддержки государства.

Вся 60-летняя история АО НПП «Эталон» говорит, что здесь не привыкли «почивать на лаврах». Развивающееся предприятие, сплочённое единой командой, находится в постоянном поиске. У нас есть цель, конкретная, свойственная только нашему предприятию миссия, но главное — есть светлые головы, способные достичь намеченных рубежей. Достичь, чтобы идти дальше, вперёд. И сегодня есть полная уверенность в том, что будущее у предприятия есть.

Очень бы хотелось, чтобы в следующий юбилей было о чём рассказать на страницах другой книги — об успехах, о новой продукции, о новых людях. Чтобы это будущее было ещё лучше, чем прошлое и настоящее. Итак, история продолжается.





АО НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

ЭТАЛОН

Ул. Лермонтова, 175, г. Омск, 644009, Россия
Тел. (3812) 36-84-00, 36-79-18, 36-94-53, факс: 36-78-82
E-mail: fgup@omsketalon.ru <http://www.omsketalon.ru>

Заказ 5779

Отпечатано АО «Омская картографическая фабрика»
644070, г. Омск, ул. Куйбышева, 32
тел. (3812) 56-96-71
E-mail: okf@mail.ru <http://www.okf55.ru>
Лицензия № 55-0024 Ф от 23.11.12