СТАНКОЗАВОД САСТА

Сасовский СТАНКОСТРОИТЕЛЬ

Октябрь 2018
Издаётся с июня 1984 года

ИТОГИ РАБОТЫ ЗА III КВАРТАЛ 2018 ГОДА

Уважаемые заводчане! В этой статье мне хотелось бы поделиться с вами своими впечатлениями о работе предприятия за те три месяца, которые прошли со времени моего назначения генеральным директором.

30 мая 2018 года я приступил к работе на станкостроительном заводе «Саста» и Сасовском литейном заводе. Первыми впечатлениями от предприятий и коллектива я поделился в предыдущей статье. В целом, впечатление сложилось благоприятное. Мне понравилось, что в цехах достаточно чисто, оборудование содержится в относительном порядке, изготовление деталей и узлов сопровождается необходимой документацией.

Дальнейшая работа и изучение положения дел раскрыли ряд проблем, которые на сегодняшний день не дают предприятию нормально функционировать, и над решением которых мы все должны совместно работать.

Главной задачей предприятия является своевременное и качественное изготовление продукции и отгрузка ее заказчику. Исполнение этой задачи – залог благополучия завода и его дальнейшего развития.

Сегодня собственник ставит перед нами задачу по увеличению выпуска станков – до 20 единиц в месяц. Увеличение номенклатуры – изготовление деталей для пятикоординатных и карусельных станков, а в дальнейшем, и изготовление этих станков на «Састе».

Именно на исполнение этих задач и должны быть направлены сегодня усилия всех подразделений предприятия в целом и всех работников в частности.

Сегодняшнее состояние рынка станочной продукции, появление на нем новых игроков, возрастающие требования потребителей станочной продукции не позволяют нашему предприятию работать так, как мы привыкли. Только постоянные улучшения позволят нашей продукции оставаться востребованной и конкурентоспособной.

Какие же проблемы сегодня существуют на заводе и что необходимо сделать?

Службе маркетинга следует сосредоточить все свои усилия на активных продажах, необходимо наполнение портфеля заказов. Нельзя ждать, когда заказчик сам придет к нам. Кроме того, требуется максимально быстро отрабатывать заявки, готовить ТКП и договоры.

На сегодняшний день маркетологи освобождены от несвойственных им функций, принят на работу специалист по договорной работе, создан регламент по договорной работе, проработка ТКП передана в КТО, ПНР закреплены за производством. Сотрудники отдела направлялись на стажировку в «Балтийскую Промышленную Компанию». Нельзя не признать, что работа отделом ведется, однако, к сожалению, резкого изменения ситуации с договорами не наблюдается. Объем заключаемых ежемесячно договоров не удовлетворяет потребности предприятия. Отделу маркетинга необходимо принять все возможные меры для исправления ситуации.

Важнейшей структурой завода является **конструкторско-технологический отдел**. Именно его наличие позволяет нашему предприятию быть самодостаточным. Тем не менее, к работе этого отдела есть серьезные претензии. Большое количество ошибок при конструировании, составлении «нулевых» спецификаций, комплектовании станков инструментом, серьезно влияет на своевременный выпуск продукции предприятия, проведение ПНР и, как следствие, исполнение условий договоров. В результате, завод несет значительные убытки в виде штрафных санкций, затрат на срочное приобретение комплектующих, командировки специалистов. Есть ряд замечаний и к конструкции станков, к поддержке обратной связи с производством. КТО нельзя продолжать работать так, как привыкли за последние годы. Приняты все необходимые для этого решения. Определена базовая конфигурация станков, что, наконец, позволит уйти от бесконечной работы по «конструированию» станков для каждой новой заявки. Создан регламент по взаимодействию с производством. Сотрудникам КТО необходимо понять, что качество выпускаемых станков, их внешний вид, своевременная поставка и запуск – это, в том числе, имиджевые составляющие, которые значительно влияют на желание покупать станки «Саста».

Производство – основное подразделение предприятия, для бесперебойной работы которого должны трудиться все остальные службы завода. Но и к самому производству предъявляются серьезнейшие требования. Сегодня прикладываются значительные усилия для организации планирования, обеспечения качества и культуры производства. Но результат пока не достигнут. Особенно хромает внутриучастковое планирование, прослеживаемость движения деталей, своевременное оформление сопроводительной документации. Руководители производственных участков пока не научились гибко реагировать на возникающие проблемы, правильно выстраивать производственные задания. Не налажена оперативная связь между участками. Линейные руководители не уделяют должного внимания качеству, в том числе, и внешнему виду продукции. Необходимо срочно решать все эти перечисленные проблемы.

От правильной работы **коммерческой службы** зависит своевременная комплектация производства всем необходимым. Поэтому от менеджеров службы требуется оперативно реагировать на возникающие проблемы с поставками и своевременно их решать. Необходимо наладить работу **складского хозяйства**. Для этого на предприятии сейчас проводится инвентаризация. Цель ее – не только проверить наличие материальных ценностей, но и навести порядок в учете и системе ведения документации.

Есть ряд замечаний и к другим службам, но они не носят столь критичного характера и решаются в рабочем порядке.

В целом же, следует отметить положительные изменения на предприятии за это время. Очень хочется, чтобы изменения шли быстрее. Для этого у нас есть все необходимое: прекрасный коллектив, квалифицированные специалисты, знающие руководители. А главное, я вижу желание у людей меняться, добиваться большего. Считаю, что все у нас получится, и к заводу придет второе дыхание, что позволит нам стать ведущим предприятием в отрасли.

В заключение, хочу поздравить заводчан с праздником – Днем машиностроителя. Пожелать всем трудовых успехов, достижения поставленных целей и радости от результатов своего труда!

НОВОСТИ «БАЛТИЙСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОЙ КОМПАНИИ»

ПЛАНОВЫЕ ПОСЕЩЕНИЯ

За III квартал 2018 года руководство «Балтийской Промышленной Компании» трижды посетило станкостроительный завод «Саста» и Сасовский литейный завод с плановыми рабочими визитами.

В ходе визитов генеральный директор АО «Балтийская Промышленная Компания» Каледина Диана Евгеньевна и генеральный директор ОАО «Саста» Глебовицкий Максим Константинович произвели осмотр производственных площадей: механообрабатывающего цеха и сборочного участка, а также провели инспекцию нового оборудования, запущенного в эксплуатацию по программе технического перевооружения завода:

- установку гидроабразивной резки T3000, пр-во F.O.R.T., Россия;
- станок лазерной резки с ЧПУ BySmart Fiber3015x2000 мм, пр-во Bystronik, Швейцария;
- 4х-валковую гидравлическую листогибочную машину с ЧПУ MCA 2520, пр-во «DAVI», Италия.

Кроме того, делегация посетила Сасовский литейный завод, все отремонтированные помещения и осмотрела новые консольные краны и новое оборудование.

Благодаря запуску нового оборудования, значительно расширились возможности заводов.

Помимо этого, Каледина Диана Евгеньевна провела инспекцию организационных изменений «Састы» и контроль финансового состояния завода, а также обсудила инфраструктурные проблемы заводов: электро- и газоснабжение, вопросы сокращения промышленных рисков и снижения экологических потерь.

ОТРАСЛЕВОЙ ЧЕМПИОНАТ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МАСТЕРСТВА ATOMSKILLS 2018

В Екатеринбурге состоялся III Отраслевой чемпионат профессионального мастерства AtomSkills 2018.

На площадке чемпионата встретились более 900 участников и экспертов, представляющие 78 предприятий и опорные ВУЗы «Росатома». Соревнования проходили по 27 компетенциям.

АО «Балтийская Промышленная Компания» совместно с партнерами проекта «Станкостроение» предоставили для соревнования следующие токарные и фрезерные центры под торговой маркой F.O.R.T. (Force, Opportunities, Russian Technologies – Сила, Возможности, Российские Технологии):

- Токарный обрабатывающий центр с ЧПУ и приводным инструментом MT-65 (2 единицы)
- Универсальный токарный обрабатывающий центр T-530 (2 единицы)
- Фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ MM-800 (2 единицы)
- Универсальный фрезерный обрабатывающий центр KMB-6 (2 единицы)

Российское металлообрабатывающее оборудование под торговой маркой F.O.R.T. используется на чемпионате AtomSkills уже третий раз.

Чтобы попасть на чемпионат, токари, фрезеровщики, инженеры, конструкторы, технологи, программисты и другие специалисты предприятий госкорпорации «Росатом» проходили жесткий отбор в течение года на своих заводах. На AtomSkills 2018 были полностью воссозданы (а где-то – даже усложнены) обычные производственные условия. Установлено высокоточное оборудование, для выполнения заданий повышенной сложности задавались жесткие временные рамки. О многих аспектах предстоящих испытаний участники узнавали только по прибытии на площадку.

AtomSkills 2018 посетили губернатор Свердловской области Евгений Владимирович Куйвашев, генеральный директор Государственной корпорации «Росатом» Алексей Евгеньевич Лихачев и первый заместитель генерального директора (директор Дирекции по ядерному оружейному комплексу) Иван Михайлович Каменских.

ВИЦЕ-ГУБЕРНАТОР САНКТ-ПЕТЕРБУРГА ПОСЕТИЛ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПЛОЩАДКИ «БАЛТИЙСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОЙ КОМПАНИИ»

Вице-губернатор Санкт-Петербурга Сергей Николаевич Мовчан с рабочим визитом посетил производственные площади АО «Балтийская Промышленная Компания». Встреча проходила при поддержке Союза промышленников и предпринимателей.

Первым в рамках осмотра стал завод по производству станочных узлов БПК-Юг, находящийся в промзоне «Рыбацкое». Основная специализация площадки – механическая обработка чугунного литья и основных станочных узлов для станков российского производства.

Сергей Николаевич Мовчан ознакомился с заготовительным участком, участками механической обработки крупногабаритного чугунного литья, сборкой крупногабаритных и среднегабаритных узлов. В настоящий момент «Балтийская Промышленная Компания» производит реконструкцию данного цеха: устанавливаются новые станки и обрабатывающие центры, ведется монтаж современного высокоточного оборудования. Площадь завода БПК-Юг – более 10 000 кв. м.

Далее делегация посетила научно-производственный комплекс БПК-Север – это основные мощности предприятия, введенные в эксплуатацию в 2017 году. Производственные площади БПК-Север – 22 000 кв.м. В рамках осмотра вице-губернатор был ознакомлен с работой:

- Сборочной линии станков (торговая марка F.O.R.T., в партнерстве с ГК «Росатом»);
- Участка аддитивных технологий (гибридная установка) – совместно с СПбПУ;
- Участка автоматизации (роботизированные ячейки);
- Опытного участка (доработка и тестирование металлорежущих станков F.O.R.T. и «Саста»);
- Конструкторского бюро (совместно с СПбПУ) и учебного центра.

В состав делегации вошли:

- Мовчан Сергей Николаевич, вице-губернатор Санкт-Петербурга;
- Гришпун Ефим Абрамович, начальник аппарата вице-губернатора Санкт-Петербурга;
- Яковлев Алексей Александрович, начальник управления развития промышленности и агропромышленного комплекса;
- Лобин Михаил Александрович, вице-президент Союза промышленников и предпринимателей Санкт-Петербурга;
- Глухов Владимир Викторович, руководитель Административного аппарата ректора Санкт-Петербургского политехнического университета Петра Великого, профессор, д.э.н.;
- Каледина Диана Евгеньевна, генеральный директор АО «Балтийская Промышленная Компания».

В рамках встречи обсуждалось взаимодействие правительства Санкт-Петербурга и частного предприятия в целях развития станкостроительного производства на территории Субъекта РФ.

Каледина Д. Е. представила план по созданию межрегионального станкостроительного кластера, а также инвестиционный проект строительства новых производственных мощностей под выпуск тяжелых металлорежущих станков.

Лобин М. А. предложил присвоить проектам «Балтийской Промышленной Компании» статус «стратегический инвестиционный проект Санкт-Петербурга». Были рассмотрены ключевые механизмы поддержки инвесторов.

Глухов В. В. сообщил, что на текущий момент совместно с «Балтийской Промышленной Компанией» ведется ряд крупных совместных проектов как в области станкостроения, так и в области организации дуального обучения: на протяжении нескольких лет успешно работает совместное конструкторское бюро и базовая кафедра СПбПУ «Конструкторско-технологические инновации в машиностроении».

Мовчан С. Н. подвел итог совещания, отметив, что положительно оценивает потенциал предприятия «крепко стоящего» на ногах и готового совместно с наукой вкладываться в развитие отечественного машиностроения.

ЗАСЕДАНИЕ ИНВЕСТИЦИОННОГО СОВЕТА

Губернатор Ленинградской области Дрозденко Александр Юрьевич провел заседание инвестиционного совета на базе научно-производственного комплекса БПК-Север.

Совет по улучшению инвестиционного климата и проектному управлению собрал за одним столом представителей Правительства Ленинградской области, органов исполнительной власти, администрации муниципальных образований, отраслевых организаций и бизнеса. «Балтийская Промышленная Компания» была выбрана площадкой для проведения мероприятия, как успешный отечественный производитель станочного оборудования, активно инвестирующий собственные средства в строительство и развитие своих заводов на территории Ленинградской области.

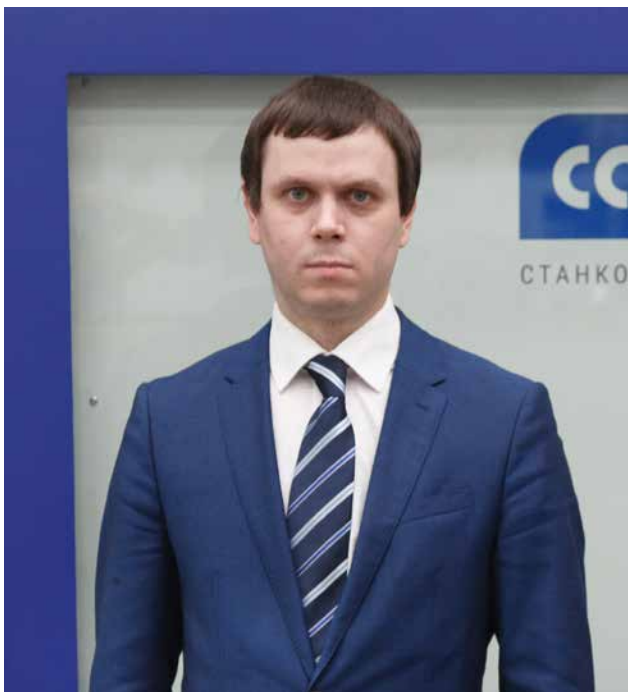
В рамках знакомства с предприятием Дрозденко Александру Юрьевичу были продемонстрированы современное конструкторское бюро (в рамках сотрудничества с СПбПУ), учебный центр, новые модели металлообрабатывающего оборудования, сконструированные и произведенные на территории России, уникальная аддитивная установка, опытный и сборочный участки, а также участок автоматизации.

Одной из главных тем заседания стало развитие конкурентной среды. *«Развитие конкуренции – приоритетная задача, стоящая перед экономикой региона. Создать конкурентную среду, открытый рынок призвал в своем «майском указе» Президент РФ Владимир Путин. И мы, разумеется, начнем с себя. Я поручаю правительству в ближайшее время ограничить заключение государственных контрактов с единственным поставщиком. А к 2020 году полностью запретить осуществлять закупки у одного контрагента»*, – сказал Александр Дрозденко.

Согласно Национальному плану развития конкуренции в Российской Федерации на 2018-2020 годы, во всех сферах и отраслях страны должно появиться не менее трех организаций, одна из которых должна быть частной. Частным структурам должен быть обеспечен беспрепятственный доступ к государственным закупкам.

В Ленинградской области действует программа по развитию конкурентной среды. Благодаря открытой экономической политике, осуществляемой регионом, удалось добиться 30% доли малого и среднего бизнеса в структуре валового регионального продукта.

ТРУДНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА



Филипп Сергеевич Лобойко,
и.о. начальника технического отдела
АО «Балтийская Промышленная Компания»

Для того, чтобы предприятие производило качественную продукцию в срок, требуется, чтобы все службы завода, участвующие в процессе создания, работали сообща и делали свою работу слаженно и ответственно.

Рассмотрим более подробно весь путь изготовления станка:

1. Разработка. Путь любого изделия начинается с его проектирования, создания конструкторской документации. В данный момент этот процесс погружен в «глубокое болото». Нет единой стандартизации, изменения не вносятся, проходят постоянные согласования одного и того же комплекта чертежей. Конструкторский отдел работает медленно, программное обеспечение устарело, да и работать с некоторыми программами могут только один-два человека. Из этого вытекает, что поставленные задачи проходят долгое согласование, в итоге уже на начальном этапе создания изделия мы тратим колоссальное время и затягиваем процесс дальнейшего производства.

2. Технология. Пройдя «очень трудный» путь создания, конструкторская документация попадает в технологический отдел, где обретает вид маршрутной технологии и программ для изготовления. Основная проблема, как и в конструкторском отделе, – это устаревшее ПО, которое сильно тормозит процесс вывода документов для производства.

Ну и также стоит упомянуть извечную «борьбу» конструкторов и технологов. Одни что-то создали, другие не понимают, как это сделать. В итоге мы получаем круговорот документации, местных изменений, трату времени. В этом процессе всегда что-то забывается и что-то не вносится. И, в дальнейшем, при создании такой же документации, все происходит заново.

3. Производство. И вот документация дошла до цехов, вроде бы можно вздохнуть, мол, прошли огромный путь, все согласовали, сейчас все сделаем в срок, и будет работать веками. Но! Начиная создавать изделия, выясняем: в документации ошибка – исправили, но не внесли изменения; комплектующие, прописанные в КД, отсутствуют – не беда, поставим то, что есть, и так сойдет; вылез брак – да, оставим, не переделывать же, время тратить, не заметят. Так происходит до того момента, когда станок вроде и изготовлен, собран и даже функционирует, но, на самом деле, требуется провести множество мероприятий по его доработке.

4. Служба качества. Станок сделан, надо его проверить, подтвердить точность, указанную в паспорте, проверить весь функционал, чтобы ничего не отваливалось, не мешало, и, в конце концов, выяснить работает ли он, так, как от него требуется. По факту получается, что на большинство недостатков и недоделок просто закрываются глаза. Если глаза все-таки закрыть нельзя, в срочном порядке вносятся изменения. Но эти изменения не заносятся в общую базу. В итоге мы получаем вроде бы рабочий станок, готовый к отгрузке заказчику. Но при эксплуатации оборудования, вылезает огромное количество рекламаций, начинается разбор полетов, трата времени и средств. И, как результат, недовольство и негативные отзывы от потребителей.

И что мы получаем в итоге:

Конструкторская документация вроде бы есть в полном объеме, но, на самом деле она, зачем-то готовится под каждый отдельный станок заново, когда давно пора создать единый реестр КД. Требуется переделать, создать КД один раз таким образом, чтобы учесть весь возможный функционал станка и просто либо брать его, либо нет, как это делают ведущие мировые производители.

На производстве требуется создать склад покупных позиций на популярные модели станков, чтобы не ждать под каждую партию месяцами того или иного комплектующего изделия. Если сроки и цены на покупные позиции завышены, пересмотреть поставщиков аналогичной продукции. Необходимо наладить качественный производственный процесс изготовления и сборки станков, чтобы он соответствовал заданным требованиям.

Службе ОТК надо уменьшить количество брака путем выявления причин и грамотного их расследования, с занесение в общую базу, чтобы они не повторялись систематически. Да и просто прекратить халатное отношение к рабочему процессу. На работе надо работать: не скидывать свои проблемы на другие службы, а совершенствоваться самому.

Теперь о позитивном. На станкостроительном заводе «Саста» и на Сасовском литейном заводе ведется полномасштабное переоснащение производства. Уже введены в эксплуатацию станки лазерной и гидроабразивной резки, листогибочная машина. На литейном заводе полным ходом идет подготовка к установке новой плавильной печи, с помощью которой существенно увеличатся объемы и производительность. Начато производство печи обжига для термической обработки отливок и сварных конструкций. Конструкторское и технологическое бюро в скором времени обзаведётся новым программным обеспечением, что повысит производительность труда и уменьшит количество дальнейших согласований и разногласий.

ОАО «Саста» совместно с компанией Buffalo начинает собственное производство 5-ти осевых обрабатывающих центров AXILE. Произведена обработка крупногабаритных узлов для горизонтально-расточных станков НВМ-Т. Запущено производство станочных узлов универсальных вертикально-фрезерных станков КМВ. В производство вышла партия высокоточных токарных обрабатывающих центров НТ500. Начато производство нового типа ограждений для всей линейки станков. В планах запуск производства тяжелых токарных обрабатывающих центров НТ700 и НТ1000, а также токарно-карусельных станков серии ВТ.

Надеюсь, что в скором времени мы все вместе сделаем все, чтобы на предприятиях велось активное производство высококлассного оборудования.

«ЛЕД ТРОНУЛСЯ»!

Юрий Владимирович Чуркин,
финансовый директор
АО «Балтийская Промышленная Компания»

Здравствуйте, уважаемые коллеги!

Оценивая прошедший период, хочу отметить, что, как говорил классик, «..лед тронулся». Несмотря на то, что все идет неспешными темпами, но главное – идет.

За прошедшие 9 месяцев 2018 года был дооснащен новыми станками сварочно-заготовительный участок. Теперь мы можем делать эргономичные, современные, красивые защиты для наших станков.

Реорганизован участок сборки с увеличением сборочных постов. Уверен, они не будут простаивать.

На литейке идет капитальный ремонт крыши, подновили административный корпус. Уже скоро ждем установки новой плавильной печи и печи для отжига заготовок, которые значительно расширят возможности производства. Эти изменения востребованы и на самой «Састе», они существенно расширяют круг потенциальных заказчиков, для которых раньше небольшой объем плавки был недостаточен.

Много изменений коснулось и самих сотрудников предприятий. У кого-то пересмотрели функции, кому-то их просто добавили. Сейчас мы стоим на пороге серьезного события – реформирования системы оплаты труда.

Основная цель этого изменения – сделать процесс расчета заработной платы более прозрачным и понятным, сократить до разумного значения количество понижающих коэффициентов. По большинству рабочих специальностей несколько подрастет оклад – это та фиксированная сумма, которая в обязательном порядке будет выплачена. Подготовка расчетов, анализ данных за предыдущие годы заняли большое количество времени и вызвали немало споров. Пришлось даже приглашать сотрудников разных специальностей и подразделений для того, чтобы окончательно определиться с преимуществами новой системы оплаты труда.

Конечно, наряду со сторонниками изменений, есть и противники. Но по-другому и не бывает, ведь мы вместе меняем стратегию завода, движемся к современным, востребованным станкам и собираемся зарабатывать. А потому можно и нужно немного попотеть.

Дорогу осилит идущий! Давайте осилим ее вместе!

ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ НА СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОМ ЗАВОДЕ «САСТА»

Виктор Петрович Тригубец,
заместитель главного конструктора ОАО «Саста»

Постановлением Правительства РФ № 719 от 17.07.2015 года «О подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации» предприятия начали проводить работы по импортозамещению ключевой продукции, ранее приобретаемой за рубежом. Понятно, что сразу отказаться от используемых импортных комплектующих невозможно, поэтому время перехода разделили на три этапа:

- с 1 января 2016 года продукция считалась произведенной на территории Российской Федерации, если в её составе 30% компонентов – отечественные, а 70% – импортные;
- с 1 января 2018 года соотношение должно быть «50% на 50%»;
- с 1 января 2020 года отечественных комплектующих должно быть 70%, а импортных только 30%.

Подтверждения российского происхождения продукции осуществляется в два этапа. На первом этапе готовится пакет документов, определённый постановлением и, с заявлением, направляется в одну из торгово-промышленных палат (ТПП), получивших лицензию на указанную деятельность. На территории России всего порядка 180 ТПП, а лицензию имеют только 40. Мы работаем с Рязанской ТПП.

После проверки предоставленных документов, с проверкой предоставленной информации путем выезда на предприятие, торгово-промышленная палата выдает акт экспертизы о соответствии производимой промышленной продукции требованиям, предъявляемым в целях ее отнесения к продукции, произведенной на территории Российской Федерации.

На втором этапе заявление с документами, включая полученный акт экспертизы из ТПП, направляется в Министерство промышленности и торговли (Минпромторг) для получения подтверждения о производстве продукции на территории Российской Федерации.

Первые годы (2016-2017 гг.) получить подтверждение не составляло особого труда как в ТПП, так и в Минпромторге. Но с 2018 года требования резко ужесточились. Все применённые на станках отечественные комплектующие также должны иметь сертификат СТ-1 о российском происхождении, иначе их относят к импортным, и, соответственно, выдержать соотношение «50% на 50%» очень трудно. Многие производители не могут предоставить сертификаты, их у них просто нет.

Торгово-промышленная палата требует чертежи на станки со спецификациями, где присутствуют применённые комплектующие. На каждое комплектующее изделие должен быть предоставлен сертификат СТ-1, договор с поставщиком и счет-фактура о приобретении. На все узлы и детали, изготавливаемые на нашем предприятии, должны быть предоставлены техпроцессы, перечень оборудования, на котором они изготавливаются, правоустанавливающие документы на производственные площади и помещения, где это оборудование установлено, договоры и счета-фактуры на материалы, из которых они изготавливаются. В процессе согласования вводятся дополнительные требования, которых раньше не было, что приводит к переоформлению ранее отправленных документов. **Если учесть, что количество документов, направляемых в ТПП, около 2000 листов на станок (1910 листов на трубонарезные станки СА983), объем работ очень большой. Все это приводит к увеличению сроков получения подтверждения о производстве продукции на территории Российской Федерации.**

В подготовке документов для экспертизы участвуют несколько отделов «Састы».

Конструкторско-технологический отдел (КТО) – готовит чертежи, спецификации, пояснительные записки, техпроцессы. Служба логистики (СЛ) – подбирает договоры, по которым приобретается комплектация, литье и материалы для изготовления деталей и узлов на собственном производстве.

Здесь возникают проблемы из-за того, что в техпроцессе на деталь записана одна заготовка, а в жизни она делается из другой – по карте или даже без карты разрешения. И на заготовку, записанную в техпроцессе, нет ни договора на поставку, ни счета-фактуры. А на то, из чего деталь делается, все есть, но она не входит в конструкторско-технологическую документацию.

Есть случаи, когда детали изготавливались из материала, неизвестно когда приобретенного, на который нет никаких документов. Поэтому приходится оперативно устранять выявленные несоответствия, вплоть до корректировки технической документации или срочного приобретения нужной комплектации для получения договора и счета-фактуры.

Экономическая служба (ЭС) подбирает счета-фактуры на все комплектующие и материалы, применённые на станках. Учитывая большой объем информации, из которой делается выборка, затраты времени велики.

Юридическая служба готовит копии документов на право собственности объектов ОАО «Саста», устава ОАО «Саста» и др. Копии всех перечисленных документов предоставляются в ТПП, где самым тщательным образом проверяются. При выявлении несоответствий, документы возвращаются на доработку.

Часто ТПП запрашивает дополнительную информацию и более подробные разъяснения по отдельным конструктивным элементам, узлам и деталям, просят предоставить документы на комплектующие, с ними связанные. В таких случаях на все вновь вводимые детали и комплектующие также готовится и высылается полный пакет документов: сборочные чертежи со спецификациями, где они присутствуют, техпроцессы, перечень оборудования, на котором они изготавливаются, договоры на поставку, счета-фактуры. Объем информации, предоставляемой торгово-промышленной палате, существенно увеличивается.

Отсутствие подтверждения о российском происхождении не позволяет продавать станки нашим основным заказчикам, даже если станки их полностью устраивают по техническим характеристикам и цене.

Хочется отметить хорошую работу ряда специалистов перечисленных служб, участвующих в подготовке документов. Это Аверина Елена – КЦ; Яшков Роман – ОГТ; Козлов Николай, Ефимочкина Елена – СЛ; Тимакова Наталья, Зотов Сергей, Муравьева Елена – ЭС. Большой объем работ выполняет Тернова Марина, секретарь-машинистка ОАО «Саста». Она является финишным исполнителем темы – собирает весь пакет документов, составляет опись, сверяет и отправляет в ТПП. Со своей работой она справляется на «отлично».

Чтобы не сорвать установленные руководством сроки подачи документов в ТПП сотрудникам всех служб приходится прилагать максимальные усилия. Вся эта работа очень важна и необходима для дальнейшего развития станкостроительного завода «Саста».

Тернова Марина Сергеевна,
секретарь-машинистка ОАО «Саста»

САСОВСКИЙ ЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД

Юлия Павловна Лазарева,
помощник генерального директора
ООО «Сасовский литейный завод»

С начала года произведен немалый объем работ по реализации мероприятий плана ОТМ на 2018-2019 гг.

Близится к концу разработка технического задания на установку плавильной печи емкостью 3 тонны. Ведется разработка проектной документации. Ориентировочный ввод в эксплуатацию плавильной печи – февраль 2019 года.

В настоящее время система охлаждения на плавильной установке Inducoterm не справляется со своими функциями из-за физического и морального износа, в результате чего печь постоянно отключается, и цикл плавки увеличивается, что ведет к снижению производительности и повышению затрат. Принято решение об установке дополнительного драйкулера (оборудования для охлаждения), заключен договор на поставку. Пуско-наладочные работы намечены на январь 2019 года.

Для разгрузки мостовых кранов, повышения производительности за счет сокращения времени на перемещение грузов установлены 2 консольных крана около въездных ворот литейного цеха.

Для улучшения освещенности на производственных участках литейного цеха планируется проведение технического перевооружения системы освещения с заменой всей электропроводки и светильников с лампами ДРЛ на светодиодные, что также приведет к заметной экономии электроэнергии.

Во внутренних помещениях АБК, в том числе, раздевалках и душевых произведена замена устаревшего вентиляционного оборудования на современное, отвечающее всем требованиям и нормам охраны труда и промышленной санитарии. Управление осуществляется при помощи программируемого процессора, на котором можно выставлять желаемые параметры по времени работы и температуре. Температура изменяется с помощью внешнего датчика в вентиляционном канале. В зависимости от того, находится ли измеряемая температура выше или ниже заданного значения, контроллер посылает сигналы на исполняющее устройство.

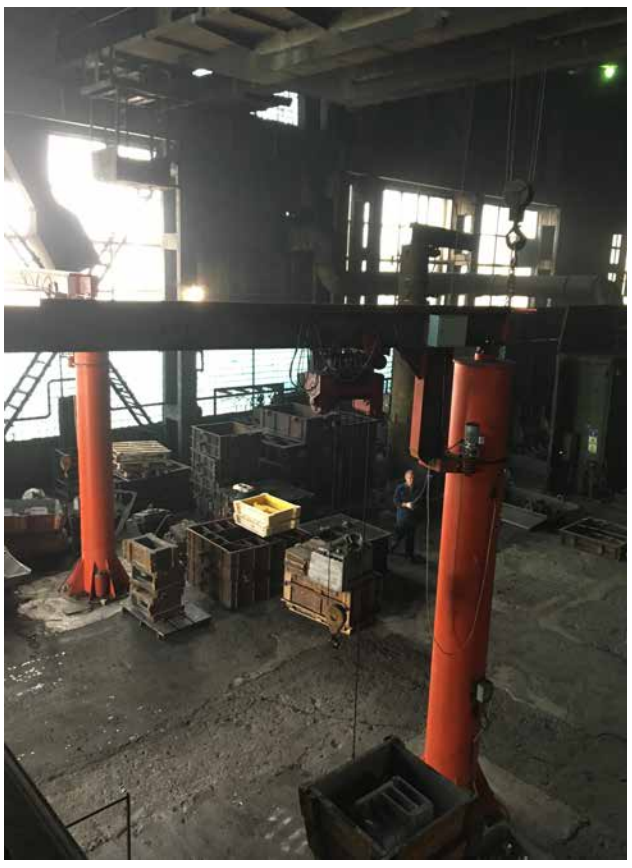
Полным ходом ведутся работы по замене кровельного покрытия здания литейного цеха. Из 7200 м^2 в данный момент перекрыто 3700 м^2. Окончание работ запланировано на конец октября 2018 года.

Для проведения термообработки крупногабаритных отливок в здании энергоблока планируется установить печь с выкатным подом ПВП 25.90.20/12,5М с размерами рабочей камеры 2500x9000x2000 мм и максимальной температурой нагрева 1250°С. Футеровка рабочей камеры печи выполняется из современных высокоэффективных волокнистых огнеупорных и изоляционных материалов. В программном режиме приборы обеспечивают плавное или ступенчатое изменение температуры по программе. Для сбора и хранения информации используется опция архивирования с выводом данных на ПК. Характеристики печи позволяют производить различные виды термообработки с высоким качеством в автоматическом режиме.

Также в литейном цехе произведен ремонт на складе модельной оснастки с заливкой полов по технологии Mastertop с заменой системы освещения и установкой стеллажей для хранения модельной оснастки. Полы имеют идеально гладкую поверхность, стойкую к истиранию и ударам. Склад модельной оснастки начнет функционировать после изготовления поддонов и приобретения штабелера.

В отдельных кабинетах и коридоре 2-го этажа здания АБК был выполнен ремонт с заменой напольного покрытия, входных дверей, реставрацией стен и потолка. В фойе 2-го этажа установлено новое окно ПВХ, обновлена доска почета. На первом этаже произведен капитальный ремонт тамбура с заменой входных дверей. Изготовлена доска объявлений, где освещаются главные аспекты жизни нашего предприятия. Вход в здание АБК выложен тротуарной плиткой, произведен ремонт козырька, что существенно улучшает эстетический вид здания.

Работы по техническому переоснащению ведутся непрерывно, вопросы, возникающие в процессе реализации плана ОТМ, являются приоритетными и рассматриваются при проведении совещаний всех уровней.



НОВЫЙ ПОДХОД К КАЧЕСТВУ

Елена Анатольевна Кузовкина,
заместитель начальника Центра качества ОАО «Саста»

Качество продукции является одним из важнейших средств конкурентной борьбы, завоевания и удержания позиций на рынке. Многие предприятия уделяют качеству своей продукции особое внимание, устанавливая контроль на всех стадиях производственного процесса, начиная с контроля качества используемых сырья и материалов и заканчивая определением соответствия выпущенного продукта техническим характеристикам и параметрам не только в ходе его испытаний, но и в период эксплуатации с предоставлением определенного гарантийного срока после установки оборудования на предприятии заказчика.

Поэтому управление качеством продукции стало основной частью производственного процесса, и направлено оно не столько на выявление дефектов или брака в готовой продукции, сколько на контроль изделия в процессе его изготовления.

На предприятии в управлении качеством участвуют все подразделения, которые задействованы в выпуске продукции. Для лучшего взаимодействия и, следовательно, для более эффективного результата на предприятиях разрабатываются различные подходы к управлению качеством. Одним из этих подходов является система менеджмента качества (СМК).

Система менеджмента качества призвана обеспечивать качество продукции или услуг организации и «настраивать» это качество на ожидания заказчиков. При этом ее главная задача – не контролировать каждую единицу продукции, а сделать так, чтобы не было ошибок в работе, которые могли бы привести к появлению брака. Причиной брака всегда являются неправильные действия. А для того, чтобы их избежать, необходимо описать правильные действия для создания качественной продукции или услуг, разработать инструкции по выполнению правильных действий и контролировать эти действия.

Станкостроительный завод «Саста» получил сертификат соответствия системы менеджмента качества требованиям ГОСТ РВ 0015-002-2012 и ГОСТ Р ИСО 9001-2015. Мы сертифицировались применительно к разработке, производству и реализации продукции в соответствии с классами единого классификатора ЕК 001-2014: 2010, 2030, 2040, 2090, 3405, 3408, 3415, 3416, 3417, 3419, 3460, 5410, 5411, 5420, 5430, 5440, 5445, 5450, 5670, ремонту, техническому обслуживанию, установке и монтажу продукции в соответствии с классами ЕК 001-2014: 3405, 3408, 3415, 3416, 3417, 3419, 3460.

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ
СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«ГАРАНТ СООТВЕТСТВИЯ»
Регистрационный № РОСС RU.31703.04ГАС0
в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации

ООО «ЛИТЭК ПРО», ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ СИСТЕМ МЕНЕДЖМЕНТА
190000, Санкт-Петербург, пер. Пирогова, д. 12, лит. А, пом. 1-Н
Свидетельство о регистрации № ГС.1.1706

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
№ ГС.СК.70.1808

выдан Открытому акционерному обществу

«Саста»,
ИНН 6232000019,
391434, Россия, Рязанская область, г. Сасово, ул. Пушкина, д. 21,

и удостоверяет, что его система менеджмента качества, распространяющаяся на **разработку, производство** и **реализацию** продукции в соответствии с классами ЕК 001-2014 **2010, 2030, 2040, 2090, 3405, 3408, 3415, 3416, 3417, 3419, 3460, 5410, 5411, 5420, 5430, 5440, 5445, 5450, 5670,** на **ремонт, техническое обслуживание, установку** и **монтаж** продукции в соответствии с классами ЕК 001-2014 **3405, 3408, 3415, 3416, 3417, 3419, 3460** соответствует требованиям

ГОСТ РВ 0015-002-2012, ГОСТ Р ИСО 9001-2015

Сертификат выдан на основании решения органа по сертификации от 14.09.2018 г.

Дата регистрации 31.08.2018 Срок действия 31.08.2021

А. Г. Шеенко
Руководитель органа по сертификации систем менеджмента

№ 072.ГС
Запись внесена в Реестр Системы добровольной сертификации «ГАРАНТ СООТВЕТСТВИЯ»

Решение о получении сертификата СМК было принято в марте этого года. За это время были разработаны все необходимые документы. В разработке стандартов приняли участие такие службы, как центр качества, конструкторско-технологический центр, служба логистики, центр маркетинга, служба главного инженера.

Следует отметить, что работа по системе менеджмента качества на нашем предприятии ведется уже давно. Внедрением СМК на станкозаводе «Саста» начали заниматься с 2000 года. Начальником бюро по стандартизации в то время был Олейник Николай Романович. Тогда он и его отдел проделали большую работу по внедрению ИСО 9001-2000. Были разработаны рабочие и методологические инструкции, которые помогли всем службам и отделам систематизировать работу, облегчить взаимосвязь между отделами. Мы и сейчас успешно применяем их в нашей работе. Но время не стоит на месте, меняется и подход к качеству.

СТАНДАРТ ИСО 9001-2015 СОСТОИТ ИЗ РЯДА ОСНОВНЫХ ПРИНЦИПОВ:

ОРИЕНТАЦИЯ НА ПОТРЕБИТЕЛЯ

И здесь речь идет не только о заказчике нашей продукции. Внутренние отделы, сотрудники рассматриваются как потребители продуктов, которые выпускают их коллеги. Все службы и отделы на нашем предприятии сотрудничают, передавая по цепочке документацию, технологию, детали, узлы.

ЛИДЕРСТВО РУКОВОДСТВА

Во всех случаях контроль и принятие важных решений требуется от руководства.

ВОВЛЕЧЕНИЕ РАБОТНИКОВ

Каждый сотрудник должен осознавать важность выполняемых работ в области выпуска качественной продукции независимо от занимаемой должности.

ПРОЦЕССНЫЙ ПОДХОД

Затрагивает несколько подразделений и учитывает их потребности, возможности и выявляет слабые места.

СИСТЕМНЫЙ ПОДХОД

Если разобраться, в любой организации каждый отдел «тянет одеяло на себя» и требует порой противоположных решений. Задача руководства – найти компромисс и принять решение, которое будет удовлетворять нужды и задачи всех отделов сразу, что должно отразиться на качестве продукции и, как следствие, имидже компании. Внедренная система качества помогает руководству в этом вопросе.

ВЗАИМОВЫГОДНЫЕ ОТНОШЕНИЯ С ПОСТАВЩИКОМ

Приоритет в данном вопросе принадлежит Службе логистики.

Для обеспечения качества выпускаемых нами станков и другой продукции все службы нашего предприятия должны взаимодействовать друг с другом.

Как говорится, «один в поле не воин», а совместно, под управлением руководства, гораздо легче решать возникающие проблемы, принимать серьезные решения.

На сегодняшний день перед нами стоит очень важная задача – получение лицензии в области ВВТ, что позволит нам получать государственные оборонные заказы, и одним из этапов в решении этой задачи является получение сертификата СМК.

КАЛЕНДАРЬ НА 2019 ГОД

По традиции к 2019 году «Балтийская Промышленная Компания» выпустит тираж уникальных календарей, созданных совместно с известным российским фешн-фотографом – Олегом Зотовым.

Проект под лозунгом «вдыхая жизнь в металл» берет свое начало в 2015 году, когда нам захотелось объединить такой привычный атрибут деловой «сувенирки», как календарь, с искусством. У многих из нас, в том числе и у наших заказчиков, раньше висели календари с изображением символов года, поставленной продукции, природой и так далее. Но все это стало со временем скучным, приелось.

И, обдумывая в очередной раз тематику подарочного издания, мы решили создать что-то по-настоящему интересное: красивое, изящное, вдохновляющее, местами «острое» и спорное, но всегда заставляющее смотреть и обсуждать, и, естественно, при участии нашего металлообрабатывающего оборудования.

В качестве того, кто сможет воплотить все наши идеи, был выбран лучший российский фотограф – Олег Зотов. Обложки всех федеральных глянцевых изданий – это работа Олега. Энергия, исходящая от его фотографий, феноменальна: он отдает ее своим героям – герои возвращают ее обратно. Секрет его работ – не просто правильный мэйк-ап и свет. Зотов обращает внимание на антураж, он вписывает героев в доселе незнакомые им рамки. Основное кредо – работа в стиле No Photoshop без дальнейшей обработки фотографий в графических редакторах. В кадре – все настоящее: от позы модели до необыкновенных световых и визуальных эффектов.

Среди героев наших календарей были: прима-балерина Мариинского театра, Олимпийская чемпионка по художественной гимнастике, балерины Московского Государственного Академического театра классического балета и модели.

Календари «Балтийской Промышленной Компании» висят в кабинетах руководителей всех ведущих госкорпораций страны (от «Росатома» до ОАК), на крупнейших производственных предприятиях, у всех наших заказчиков, которых на текущих момент насчитывается больше двух с половиной тысяч.

Для съемок в этом году было также использовано оборудование станкостроительного завода «Саста»: тяжелый токарный станок СА1250 и новая модель многофункционального токарного обрабатывающего цента НТ500.

В 2015 году проект «вдыхая жизнь в металл» начинался как эксперимент. Календарь на 2019 год – это первый 5-ти летний юбилейный выпуск. И мы очень рады, что все наши заказчики его с нетерпением ждут.

Тема 2019 года («советский пин-ап») – это возвращение к истокам: ко времени «больших строек» и больших надежд, к энтузиазму и великим стремлениям, к периоду нашей истории, когда вся страна работала как один большой организм. Это время развития техники, технологий и небывалого роста промышленного потенциала, – всего того, к чему мы стремимся и в настоящем.

Вот, что говорит о новом календаре сам Олег Зотов: *«Всех нас вдохновляют первые пятилетки, время энтузиазма, энергии, надежд и свершений. И когда смотришь старые советские фильмы, невозможно не восхищаться трудовыми подвигами. Именно такую атмосферу мне и хотелось создать в новом проекте.*

Что мы знаем о том времени? Фильмы, картины, фотографии. Меня вдохновляли работы художников соцреализма – Дейнеки и Самохвалова; ракурсы гениального фотографа Родченко. Чтобы создать атмосферу максимального погружения, мы нашли рабочую одежду советского периода. В кадре присутствуют аксессуары того времени. Чтобы придать максимальный эффект рисованного изображения, одежда и модели были раскрашены прямо на съёмочной площадке. Марш энтузиастов, звучавший во время съёмок, создавал нужное настроение. Мне очень понравился процесс и результат.

И, конечно, я не могу не сказать несколько слов благодарности и восхищения «Балтийской Промышленной Компании», ее культурой производства, ее сотрудниками, благодаря помощи, которых мы сделали этот проект, и открытому к новым идеям и творчеству руководству».

ГОРДОСТЬ ЗАВОДА

Тамара Григорьевна Лусникова,
начальник службы управления персоналом ОАО «Саста»

Губернатор Рязанской области Виктор Любимов вручил государственные награды Российской Федерации лучшим работникам различных отраслей экономики и социальной сферы, внесшим большой вклад в развитие региона.

В рамках церемонии были награждены 24 человека, и один из них – это достойный представитель станкостроительного завода «Саста» – наладчик автоматической линии Пахомов Сергей Викторович, удостоенный почетного звания «Заслуженный машиностроитель».

На предприятии немало тех, кто отмечен наградами разного достоинства, но звание «Заслуженный машиностроитель» – это особенная награда, которой оценивается труд работника в определенной производственной отрасли, в данном случае – машиностроительной.

За всю почти полувековую историю завода к столь высокой государственной награде были представлены 12 работников. И, по счастливому стечению обстоятельств, Сергей Викторович – тринадцатый, и в этом тоже есть некий знак.

Почетное звание «Заслуженный машиностроитель» Пахомову Сергею Викторовичу присвоено как высокопроизводительному работнику за заслуги в успешном внедрении в производство новейшей техники и новых технологий, их быстром освоении и оказании содействия в обучении других рабочих.

Сергей Викторович не тщеславен от природы. Но когда узнал о присвоении высокого звания «Заслуженный машиностроитель», конечно же, был очень рад. А ведь жизнь могла сложиться и по-другому. И кто знает, до каких высот и званий он дошел бы…

Родом наш герой из здешних мест, его малая родина – село Алешино, Сасовского района. Он рано потерял отца, мама работала почтальоном и одна воспитывала троих детей. Семья жила скромно, и Сергею – самому младшему из детей – приходилось еще в школьные годы подрабатывать в колхозе, в то время, как его сверстники в летние каникулы отдыхали, играли и проводили время по своему усмотрению.

После окончания школы Сергей решил поступать в Сасовское летное училище, но увы, летать не получилось – не прошел медкомиссию по зрению. Хотя признается – жизни без авиации не представлял. Решил до призыва в армию поработать в колхозе. Приняли на работу телятником: вставал в 3 часа утра, таскал навоз, много чего приходилось делать.

Армейскую лямку, обязательный этап в жизни любого мужчины, Сергей «тянул» в инженерных войсках, был командиром отделения. А перед дембелем предложили по комсомольской путевке поработать на Московском заводе «АЗЛК». Предложение было принято, и, отдохнув немного дома, он поехал трудоустраиваться на завод. Но, прибыв в столицу нашей Родины, вдруг понял, что забыл документы дома. Делать нечего, пришлось возвращаться, и, вот ведь какой поворот судьбы, – на обратном пути в электричке разговорился с соседом (теперь уже и забыл, как его звали, того заводского парня), который поведал ему о том, что дома в городе Сасово вот уже 10 лет работает станкостроительный завод, который очень нуждается в молодых перспективных кадрах.

Выбор был сделан, и 1 сентября 1985 года Сергей Викторович впервые переступил порог завода, куда его взяли учеником сверловщика в бригаду Анатолия Панасенко.

В 1992 году после операции на глазах перевели на более легкий труд – на освоение станка с ЧПУ, и Сергей с большим энтузиазмом начал осваивать новую для себя специальность. Прикрепили его к наставнику – известному токарю-расточнику Самарину Н.П., для которого главной целью наставничества было «довести своего подшефного от состояния подопечного до партнера».

Так оказалось, что работа на токарно-расточных станках пришлась Сергею больше по душе, и это было видно по результатам труда.

Имея за плечами две основательные рабочие специальности, в 2011 году Пахомову С.В. пришлось осваивать и

третью – наладчика а/линии, так как необходимо было обслуживать высокотехнологичную автоматическую линию Toyoda. Сергей Викторович прошел обучение в Германии и сегодня трудится на этом ответственном участке, помогая осваивать навыки работы молодым рабочим.

Профессионализм, сдержанность и ответственность – вот те черты, которые особо отмечают коллеги в характере Сергея Викторовича. А еще, наряду с этим, – скромность, он очень скромный человек. Вот уже 33 года работает на станкозаводе, практически в одном цехе, и не желает большего. Он рад, что его окружают хорошие люди, что появляется молодежь, которая рядом с ним осваивает азы рабочего ремесла.

Я вспоминаю 2011 год – мы вместе с ним на машине ехали в Москву, Сергей уезжал на учебу в Германию. И всю дорогу он так переживал и волновался, что не сможет оправдать оказанного ему доверия. И это было настолько искренне, без всякой наигранности. Но он смог, доказал не только себе, но и всем нам, что не напрасно выбор пал на него.

Свое профессиональное кредо Сергей Викторович Пахомов формулирует четко и понятно: выбрал дорогу – так и иди по ней, чтобы достичь своей цели. И следует этому правилу всю жизнь, подтверждая, что настоящим профессионалом можно стать лишь постоянно занимаясь своей профессией, непрерывно обучаясь. В противном случае – лучше уходить.

Но есть и другая история его жизни, где он выступает в роли мужа, отца, романтика и просто позитивного человека. Рядом по жизни супруга Наталья, дочка Татьяна – в этом году стала студенткой 1 курса радиотехнического университета.

Что касается увлечений, то, помимо рыбалки, на которую также удается вырваться нечасто, у Сергея Викторовича есть любимое занятие, хобби – игра на гитаре. Как он выразился сам: «Это хобби изменило мой образ жизни, мои некоторые привычки и вкусы, и даже ход мыслей. Смысл моего увлечения, пожалуй, в том, что это дело приносит мне удовольствие. Пока мне нечем особо похвастаться, но одно могу сказать с полной уверенностью – эти шесть струн задевают мою душу».

В трудовой книжке Сергея Викторовича 16 записей о наградах и поощрениях – за профессионализм и преданность рабочему делу. И за каждой – отдельная история, наполненная настоящим трудовым энтузиазмом.

От всей души поздравляем Сергея Викторовича со столь высокой наградой! Желаем ему крепкого здоровья, счастья и дальнейших успехов в труде в кругу нашего дружного коллектива!

ДЕНЬ МАШИНОСТРОИТЕЛЯ – 2018

В честь празднования Дня машиностроителя в сборочном цехе завода 28 сентября состоялось торжественное мероприятие, посвященное чествованию передовиков производства.

В череде профессиональных праздников этот праздник занимает особое место. Кроме нашей страны, этот день отмечают в Украине, Беларуси и Кыргызстане. Официальным праздником День машиностроителя стал в 1980 году, и с тех пор ежегодно отмечается в последнее воскресенье сентября. Чтобы представить себе, что же такое машиностроение, далеко ходить не надо. Выглянув в окно, мы видим башни крана над строящимся домом; автомобили, бегущие по дороге; заводские цеха, в которых стоят десятки станков, – все это продукция машиностроения. «От иголки до ракеты» – так можно определить необъятный перечень продукции машиностроения. Основа экономики любого развитого государства, самая значимая отрасль промышленности – вот, что такое машиностроение.

Во всем этом ряду и мы – работники станкостроительного завода «Саста», выпускающие металлорежущие станки.

Всех работников с профессиональным праздником поздравил генеральный директор М. К. Глебовицкий, отметив при этом, что завод живет, развивается, наращивает темпы и перевооружается. *«С приходом нового акционера перед нами ставятся амбициозные задачи. Уже сегодня мы начинаем, пусть и небольшими темпами, наращивать объемы производства. При этом главная составляющая нашего успеха – это люди, коллектив профессионалов, которому многое по плечу»*, – подчеркнул Максим Константинович.

В торжественной обстановке 46 заводчан были отмечены различными наградами и поощрениями.

Ценным подарком Губернатора Рязанской области поощрен ведущий конструктор Зайцев В. В., объявлена благодарность Губернатора Рязанской области слесарю МСР Георгиевскому Д. О.

Почетные грамоты от Ассоциации «Станкоинструмент» вручены ведущему конструктору Сакирину П. С, оператору станков с ЧПУ Никиеву Д. Р. и термисту Лисину В. П.

От Главы администрации города Сасово заслуженных наград удостоились: начальник УОКД Панин А. Н., фрезеровщик УОКД Синяков А. Ю. и мастер отдела главного энергетика Мункачи А. Д.

Особого уважения заслуживают те, кто добившись хороших результатов, своим трудом доказывают свою лояльность и преданность заводу. Им вручены почетные грамоты от руководства завода.

16 человек удостоены чести размещения их имен на заводской Доске почета.

В номинации «Лучший молодой рабочий» победу одержали – фрезеровщик СЗУ Ли Ю. В., оператор станков с ЧПУ УОМД Шульга Д. А., слесарь-электромонтажник Сычев М. О.

Сегодня средний возраст на заводе – 45 лет и 18% персонала – это молодые люди в возрасте до 30 лет. Не только старая гвардия, но и молодежь не роняет чести и достоинства рабочего человека. Основа успеха этих ребят – это, в первую очередь, талант, помноженный на труд. Они занимаются конкретным делом, и, будучи совсем еще молодыми, уже приносят пользу заводу.

Качеству на предприятии всегда уделялось большое внимание. Ведь именно от качества работ зависит, как будут относиться к заводской продукции наши потребители. Ежегодно почетное звание «Отличник качества» вручается тем, кто старается не допускать ни малейшего брака в своей работе, и это – шлифовщик УОМД Авдеев С. В., шлифовщик УОКД Буцкий С. В., слесарь МСР СбЦ Киреев А. И., шлифовщик УОМД Гридяев С. Н.

Праздник сопровождался выступлением музыкального коллектива – группы «Феникс», вокальные номера которых зал приветствовал аплодисментами.

Дорогие коллеги, дорогие заводчане, искренне поздравляем вас с праздником! Желаем вам не останавливаться на достигнутом, активно внедрять новые технологии и осваивать новые рынки сбыта!

НОВОСТИ САСОВО

Марафон благоустройства «Комфортный город – забота общая»

В майском указе «О национальных целях и стратегических задачах развития Российской Федерации на период до 2024 года» Президент РФ Владимир Путин поручил к указанному сроку кардинально повысить показатели качества городской среды в российских городах. Спустя неделю после публикации указа по инициативе городских общественных организаций в городе Сасово был объявлен Марафон благоустройства под девизом «Комфортный город – забота общая».

Цель Марафона – максимальное вовлечение жителей, общественных организаций и бизнес-сообщества в работы по благоустройству города путем общего обсуждения проблем благоустройства и непосредственного участия в их решении.

В рамках Марафона город Сасово принимает участие в федеральном приоритетном проекте «Формирование комфортной городской среды». В его рамках в этом году будет реализован проект «Обустройство тропы здоровья с установкой спортивных, игровых элементов и зон отдыха в парке 40 лет ВЛКСМ», победивший в рейтинговом голосовании 18 марта 2018 года. Также в городе проходит благоустройство дворовой территории дома № 6 микрорайона «Северный». Участие во Всероссийском конкурсе исторических поселений и малых городов, в котором проект города Сасово «Спортивно-рекреационный кластер «Парк Стрит» одержал победу, также было запланировано в рамках Марафона благоустройства. Проект будет реализован до 31 декабря 2019 года.

Жители города принимают активное участие в Марафоне благоустройства «Комфортный город – забота общая». Жители дома № 6 микрорайона «Южный» (ТСЖ «Рубикон» – председатель Наталья Шкакина) выполнили капитальный ремонт фасада дома.

Жители дома № 43 микрорайона «Северный» (ТСЖ «Весна» – председатель Надежда Елагина) постоянно занимаются благоустройством придомовой территории. В мае жители закупали краску и кисти для покраски изгороди, урн и бордюров, а также семена цветов, проводили санитарную уборку территории, разбивали клумбы, красили бордюры, высаживали ели. В июне занимались окрашиванием детской площадки. А в июле – созданием сухого ручья в ландшафтном дизайне двора.

Жители дома №32 мкр. «Южный» провели уборку придомовой территории, а также покраску изгороди и цоколя. Краску и кисти закупило ООО «ЖК-Сервис-2» (директор Наталья Николаева).

Жители дома №1а мкр. «Северный» также приняли участие в Марафоне. Совместно с ТСЖ «Единство» (председатель Надежда Безрукова) жители провели покраску элементов детской площадки и цоколя дома.

К Марафону благоустройства «Комфортный город – забота общая» начали присоединяться предприниматели города Сасово. Одним из первых объектов торговли, участвующим в Марафоне, стал магазин «Забава» (ИП Татьяна Любимова).

Сасовцы отметили День города

1 сентября в городе Сасово состоялось торжественное мероприятие, посвященное Дню города.

Открыла праздник глава городской администрации Евгения Рубцова. *«Все, кто сегодня живет и трудится на предприятиях, в организациях, кто занимается общественной работой, ведет активный образ жизни, – именно от них зависит, как будет развиваться наш город. Сегодня мы работаем все вместе. От успеха каждого зависит наш общий успех»*, – отметила глава администрации.

Лучшим работникам предприятий и организаций Евгения Рубцова вручила почетные грамоты и благодарности. Удостоверение «Почетный гражданин» из рук главы города Сергея Дзюбы получил бывший генеральный директор ОАО «Саста» Алексей Песков. Почетные грамоты и благодарности Рязанской областной Думы вручил депутат областной Думы Евгений Смольников. Медалью «За усердие во славу города Сасово» была награждена директор МБОУ «Средняя общеобразовательная школа №3» Светлана Сарычева.

Почетной грамотой Думы города Сасово была награждена руководитель студии «Субботея» Муниципального культурного центра, почетный работник образования РФ Наталья Ашманова.

В День города сасовцы чествовали молодоженов Виталия и Дарью Кудяковых и семейную пару Ротермель – Виктора Карловича и Людмилу Александровну, проживших в браке 50 лет. Также глава администрации вручила подарки семье Жиляковых, в которой родилась двойня, и семье Косоуровых, чей ребенок стал первым, родившимся в городе в 2018 году. Подарки также получила семья Вячеслава и Татьяны Самариных. Год назад эта семья стояла на сцене, и ее поздравляли с законным браком, в этом году их стало трое – на свет появилась девочка Ева.

В преддверии празднования Дня города были подведены итоги общегородских конкурсов, направленных на благоустройство своей малой родины и своего дома. В номинации «Дом образцового содержания» (индивидуальные жилые дома) победителем стал индивидуальный жилой дом по адресу: г. Сасово, ул. Делегатская, д.5 (владелец Сергей Беглов). В номинации «Дом образцового содержания» (многоквартирные дома) победителем признан многоквартирный дом по адресу: г. Сасово, мкн. «Северный» д.43 (председатель ТСЖ «Весна» Надежда Елагина). В номинации «Активная жизненная позиция и непосредственное участие собственников жилых помещений многоквартирных домов в управлении, содержании, текущем и капитальном ремонте общего имущества многоквартирного дома» победителями признаны ТСЖ «Краснознаменная 20» и ТСЖ «Рубикон». В номинации «Лучший объект торговли на территории г. Сасово» победителем признан ТРЦ «Гермес» (директор Евгений Гусев). Победитель в номинации «Лучший объект по оказанию услуг населению» – Центр парикмахерского искусства «Елена» по адресу мкн. «Южный», д.4 (ИП Елена Малюгина).

Благодарственными письмами главы администрации города за активное участие в общественной жизни города были награждены участники волонтерского движения.

Официальная часть праздника завершилась выступлениями лучших коллективов и солистов муниципального культурного центра. Продолжили праздничную программу ВИА «Новое пламя» и Кавер-группа «Мохито». Кульминацией торжества, посвященного Дню города, стал праздничный салют.

НОВОСТИ САСОВО

В городе Сасово проходят работы по благоустройству двора дома № 6 мкр. «Северный»

В рамках реализации муниципальной программы «Формирование комфортной городской среды на 2018-2022 гг.» в городе Сасово проходят работы по благоустройству дворовой территории многоквартирного дома № 6 мкр. «Северный».

Общая стоимость работ – более 12,8 млн. руб.

В перечне работ:

- асфальтирование проезда, устройство покрытий из тротуарной плитки, установка светильников и лавочек на сумму 4 млн. 767 тыс. руб.;
- устройство стоянки для автомобилей, установка детской площадки, обустройство спортивной площадки с установкой спортивных элементов и тренажеров, установка ограждений на сумму 8 млн. 114 тыс. руб.

Выполнение работ финансируется из 4 источников: федерального, областного, местного бюджетов и софинансирования собственников жилья в размере 10%.

Проект предполагает комплексное благоустройство двора, поэтому ресурсоснабжающие организации провели замену ветхих инженерных сетей.

Данные виды работ провели МКП «СТС» и ООО «Водоресурс».

Глава администрации города Сасово **Евгения Рубцова** лично ведет контроль всех выполняемых работ.

Город Сасово одержал победу в региональном этапе Всероссийского конкурса «Лучшая муниципальная практика»

Министерство по делам территорий и информационной политике Рязанской области сообщило результаты регионального этапа Всероссийского конкурса «Лучшая муниципальная практика». В номинации «Муниципальная экономическая политика и управление муниципальными финансами» заявка города Сасово признана одной из лучших.

Конкурс проводится ежегодно с целью распространения лучших практик органов местного самоуправления, что во многом способствует повышению качества работы муниципалитетов. Задача по развитию территорий определена Губернатором Рязанской области Николаем Любимовым в числе приоритетов. По словам главы региона, ее успешное решение во многом зависит от местного самоуправления. МСУ участвует в совершенствовании социальной инфраструктуры, благоустройстве населенных пунктов, укреплении жилищно-коммунального хозяйства, развитии дорожной сети, других важных проектов, направленных на повышение качества жизни людей.

Проекты-победители регионального этапа, который проводился по четырем номинациям, будут представлены на Всероссийском конкурсе «Лучшая муниципальная практика» осенью 2018 года.

Муниципальная управляющая компания города Сасово готовится к отопительному сезону

Муниципальная управляющая компания города Сасово обслуживает 9 многоквартирных домов: микрорайон «Северный» д. 10, 33, 45 и 47, Пугачевский переулок д. 10, Первомайский переулок д. 7, улица Советская д. 63, улица Революции д. 57В, 59. Еще два дома муниципального маневренного фонда в управление компании передал муниципалитет. Это общежития, расположенные по улице Новикова-Прибоя д. 47 и улице Ново-Елатомская д. 42А.

Руководитель компании Александр Савченко рассказал, что компания активно ведет подготовку к отопительному сезону. *«Специалистами компании прорезервированы инженерные коммуникации, проверено состояние системы отопления, холодного и горячего водоснабжения, исправность всех задвижек, так как с 15 августа начались гидравлические испытания системы отопления. Также сейчас ведутся работы по получению паспортов готовности к отопительному сезону 2018-2019 гг.»*, – рассказал Александр Савченко.

Более подробную информацию о деятельности компании можно получить на приеме граждан, который осуществляет руководитель Муниципальной управляющей компании Александр Савченко, по адресу: г. Сасово, Проспект Свободы, дом 19 (Дом Быта), 2 этаж. Дни приема: первый и третий понедельник каждого месяца, с 15:00. Предварительная запись на прием не требуется.

Контактный телефон: 8-910-570-58-58.

Председатели управляющих компаний – за создание ТОСа!

Глава администрации города Сасово Евгения Рубцова и начальник отдела по жилищно-коммунальному хозяйству Юлия Мартынова на встрече с председателями управляющих компаний микрорайона «Северный» обсудили вопрос создания ТОСа.

Встречу организовали руководители компаний: ТСЖ «Надежда» Татьяна Кобякова, ТСЖ «Рубикон-2» Наталья Шкакина, ТСЖ «Северный-6» Татьяна Абакумова, ТСЖ «Единство» Надежда Безрукова, а также главный инженер ООО «ЖК-Сервис-2» Дмитрий Сорокин (директор Наталья Николаева). Руководители управляющих компаний показали, что в этом году было сделано их силами, поделились планами на второе полугодие 2018 года, а также рассказали о том, в чем территории особо нуждаются. С инициативой создания ТОСа также выступили сами председатели. Глава администрации города Сасово Евгения Рубцова сказала, что администрация будет поддерживать управляющие компании в этом начинании: *«Идея очень хорошая. Так все пять компаний смогут не только работать сообща, а значит, более продуктивно, но и принимать участие в большем количестве проектов на предоставление региональных и всероссийских субсидий»*. Также Евгения Ивановна отметила, что в ближайшее время администрация города окажет управляющим компаниям содействие в благоустройстве придомовых территорий.

САСТА
СТАНКОЗАВОД САСТА

«Сасовский СТАНКОСТРОИТЕЛЬ»
Учредитель: ОАО «Саста»
Россия, 391430 г. Сасово
Рязанской обл., ул. Пушкина, 21

Отдел продаж:
+7 (49133) 9-39-59, 9-33-38
+7 (495) 510-21-50
Служба управления персоналом:
+7 (49133) 9-33-20

«Горячая линия» по вопросам эксплуатации станков:
+7 (49133) 9-39-64
Приемная:
+7 (49133) 2-00-77
Тираж – 500 экземпляров

www.sasta.ru
info@sasta.ru