СТАНКОЗАВОД САСТА

Сасовский СТАНКОСТРОИТЕЛЬ

декабрь 2017
издаётся с июня 1984 года

Алексей Максимович Песков,
генеральный директор ОАО «Саста»

ОФИЦИАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Генеральным директором ОАО «САСТА» на собрании акционеров, состоявшемся 4 декабря 2017 года, избран **Алексей Максимович Песков**, до этого возглавлявший Совет директоров предприятия. Председателем Совета директоров стал **Виктор Иванович Шаталов**, исполнительный директор ОАО «САСТА».

Справка:
Алексей Максимович Песков работает на заводе с 1977 года, после окончания Московского станкоинструментального института. Прошёл все ступеньки заводской «лестницы»: помощник мастера, мастер, начальник сборочного цеха, заместитель главного инженера по автоматическим линиям, главный инженер станкостроительного объединения. В июле 1992 года трудовым коллективом был избран на должность генерального директора. С июня 2004 года – председатель Совета директоров ОАО «САСТА». Окончил Академию народного хозяйства при Правительстве РФ по двум специализациям: в 1992 году с отличием очное отделение управления с квалификацией «Ведущий специалист по управлению» и в 2004 году с отличием вечернее отделение стратегического управления с квалификацией «Мастер делового администрирования» (MBA). Награжден медалью Ордена «За заслуги перед Отечеством» III степени. Почетный машиностроитель РФ.

СТАНКОСТРОЕНИЕ БЫЛО, ЕСТЬ И БУДЕТ ЛОКОМОТИВОМ РАЗВИТИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ!

В мире

Сегодня мировое станкостроение переживает очередной рост объёмов производства, и этот тренд будет ещё минимум 2-3 года. Причин этому несколько, но главная – в том, что многие страны стимулировали спрос на внутренних рынках. Так, например, в Германии решение о прекращении использования атомной энергетики после аварии на АЭС «Фукусима» дало толчок развитию машиностроения. В 2011 году было принято решение отказаться от атомной энергии в течение 11 лет. До 2022 года все 17 станций должны быть закрыты. На сегодня 9 станций уже закрыты. Объёмы вырабатываемой энергии, потерянные в связи с отключением АЭС, будут восстановлены благодаря увеличению мощностей ветряных и солнечных электростанций, а также электростанций, работающих на биомассе. А это – развитие машиностроения, в частности, станкостроения.

Второй пример. Автоконцерн «Мерседес-Бенц» объявил о том, что до 2021 года будут выпущены 40 новых моделей автомобилей. А это опять – развитие машиностроения, в частности, станкостроения.

Раньше немцы никогда не работали в выходные дни, считали, что это неправильно и не соответствует основам поведения их нации. Сейчас работают и в субботу, и в воскресенье, в две или три смены. В Европе и в других странах мира сегодня машиностроительный, а главное - станкостроительный бум.

У нас в стране всегда по другому. Как говорил наш вождь В. И. Ленин ещё более 100 лет назад: «Wir gehen anderen Weg (Мы пойдём другим путём)».

В 2016 году, по данным таможенной службы и отчётам статистики, наша страна приобрела около 10,5 тысяч станков. Из них 8,5 тысяч было импортировано, а 2,0 тысячи было произведено в России.

СССР в восьмидесятые годы отчитывался о производстве 100 тысяч станков. Наше станкостроение упало, грубо, в 50 раз. Когда я работал начальником сборочного цеха в те же восьмидесятые годы, народу у нас в цехе было столько же, сколько сейчас на заводе, и мой рекорд был 72 станка в месяц. В 2017 году мы такое количество станков сделаем за год!

Главная на сегодня задача состоит в возрождении станкостроения. И все ошибки горбачёвского-ельцинского периода придётся исправлять нашему поколению, нам с вами.

В стране

В российское станкостроение сегодня пришли новые люди, новые фирмы, которые пытаются исправить ситуацию.

Самый продвинутый сейчас завод в стране – это Ульяновский станкостроительный завод DMG MORI. В этом году он должен сделать 350 станков на сумму 1,5 млрд. рублей. Немцы сделали хороший завод, но его номенклатура и плановые объёмы, а это 1200 станков в год, рассчитаны на станки экономичного класса, т.е не прецизионные и не специальные станки.

Второй игрок (а, может быть, и первый, судя по тому, как его продвигает родное правительство) – это группа «СТАН», в которую на сегодняшний день входят шесть заводов. Нездоровое лоббирование продукции фирмы «СТАН» приводит к деградации конкуренции в целом, а это главное в развитии любого дела и, на мой взгляд, это бомба замедленного действия для самой группы «СТАН». Вопрос в том, когда эта бомба рванёт?

И замыкает тройку главных игроков в российском станкостроении «Балтийская Промышленная Компания» совместно с нашими заводами «САСТА» и «СЛЗ». Кому достанутся в будущем золотые, серебряные или бронзовые медали, рассудит время и упорный труд каждого из коллективов.

Будем ли мы чемпионами в этой интересной конкурентной борьбе на российском рынке или будем замыкать эту тройку призёров? Всё зависит от каждого из нас, от нашего повседневного упорного труда, от нашей квалификации, от мозгов наших конструкторов и технологов, от умения делать качественно, от нашего желания стать первыми!

Главная задача, которая стоит перед нами – это увеличить объёмы в разы, только тогда мы сможем быть первыми.

На заводе

Сейчас проходит первый этап сближения ЗАО «Балтийская Промышленная Компания» и ОАО «САСТА». Выработка общих критериев в работе всех служб, создание инфраструктуры коммуникаций, устранение дублирующих функций у ряда служб, и, в конечном итоге, создание завода с несколькими площадками, с единой идеологией: работать плодотворно и быть всегда первыми во всём.

Наши заводы, «САСТА» и «СЛЗ», заканчивают год ростом. Как по объёмам в рублях, так и ростом по номенклатуре и количеству выпущенных станков за год. Рост составляет 9-10%. Но для того, чтобы была гарантированная стабильность роста на долгие годы, темпы роста должны быть увеличены в разы. Тогда мы сможем планировать выпуск новых образцов станков, которые в будущем станут основой нашего производства, повышать заработную плату за счёт повышения производительности труда, создавать своей продукцией конкуренцию не только отечественным, но и зарубежным производителям станков, думать об экспорте наших станков. Ведь «САСТА» экспортировала свою продукцию в 38 стран мира, такие как Германия, Италия, США, Канада и другие. Но чтобы у нас не получилось, как в песне В. Высоцкого: «Я на десять тыщ рванул, как на пятьсот – и спёкся!», мы планомерно, в течение двух лет (с 2015 года) искали партнёра для сотрудничества с целью увеличения объёмов производства. С тремя фирмами (это «СТАН», чешский «Ковосвит», «АФК-Система»), по различным причинам, мы не смогли найти точек соприкосновения в нашем сложном бизнесе.

Пятого октября 2017 года, после долгих переговоров, было принято решение о выборе фирмы-партнёра. Это «Балтийская Промышленная Компания» из Санкт-Петербурга, которая, как и мы, стремится стать первой во всех своих делах.

Каждый из вас может меня спросить: а что я должен сделать, чтобы мы были первыми? И я отвечу: «Надо быть неравнодушным и иметь желание быть первым». И, говоря словами Стива Джобса: «Чтобы сделать большой объём работы, надо полюбить эту работу».

Диана Евгеньевна Каледина,
генеральный директор
ЗАО «Балтийская Промышленная Компания»

Уважаемые коллеги!

Поздравляю вас с наступающим Новым годом!

Каждый прошедший год приносит нам бесценный опыт. 2017 год запомнится для каждого из нас чем-то своим, особенным.

Для «Балтийской Промышленной Компании» уходящий год был непростым. Он прошел в постоянной борьбе с госструктурами, бюрократией и конкурентами. Были и испытания, но были и победы.

Важнейшим достижением 2017 года можно считать то, что мы появились друг у друга.

ЗАО «Балтийская Промышленная Компания» и ОАО Станкостроительный завод «Саста» начали работать вместе.

Уверена, что работа в одной команде позволит нам создавать хороший, качественный и современный продукт, востребованный не только промышленными предприятиями России, но и мировым сообществом.

В свое время станки «Саста» были известны далеко за пределами нашей страны, а Завод вырастил не одно поколение высококлассных мастеров и специалистов.

К сожалению, на данный момент ситуация далека от идеала, многие важные вопросы требуют новых подходов в решении. Станки выпускаются в единичных экземплярах, причем качество проектирования и сборки не всегда соответствует современным требованиям рынка. Как следствие, новых заказов «Саста» получает катастрофически мало, зато имеет много долгов. Отдельно стоит упомянуть, что практически ни один заказ не сдается в срок.

И это состояние недостойно легендарного прошлого станкостроительного завода «Саста».

Сейчас, совместными силами, у нас появилась возможность исправить эту ситуацию – возродить Сасовский станкостроительный завод.

И нам, работая в единой команде, нельзя расслабляться. Заводу нужны реформы и реорганизации, чтобы работа была более продуктивной. Это нелегкий, но результативный путь.

Нужно очень много трудиться, работать изо всех сил, выкладываться, чтобы в обозримом будущем гордиться нашим предприятием.

Нам нужно много терпения, сил и воли (а воля – это главное в решении любых проблем), чтобы добиться успеха в этом нелегком деле.

У нас есть реальный шанс возродить былую славу завода в современном станкостроительном мире. И мы обязаны воспользоваться этим шансом.

Наше благополучие – общее дело «Балтийской Промышленной Компании» и «Састы». Нам надо вместе преодолевать трудности, решая сложные задачи. И тогда многое из того, что кажется невозможным, станет реальностью. Уверена, в следующем году вместе мы сможем достичь большего.

Желаю вам в наступающем 2018 году, чтобы в ваших домах царили мир и благополучие. Здоровья, счастья и уверенности в своих силах!

ЗАО «БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ» – ОСНОВНЫЕ СОБЫТИЯ 2017 ГОДА

ФЕВРАЛЬ

20 февраля 2017 года «Балтийская Промышленная Компания» отметила 15-летний юбилей.

В 2002 году предприятие начинало свою работу с капитального ремонта и модернизации станочного оборудования. Основной специализацией на тот момент были тяжелые и уникальные станки. Это позволило сформировать штат сотрудников с высокими компетенциями в области станкостроения и наработать хорошие отраслевые связи.

С 2005 года компания открыла направление поставок и инжинирингового сопровождения нового оборудования зарубежных производителей. За небольшой период времени удалось отладить своевременность поставки станков и стать эксклюзивным поставщиком основных востребованных марок для крупнейших российских производств: предприятий ВПК, судостроения, авиации, космоса, транспорта, машиностроения.

С 2010 года на предприятии выделено собственное конструкторское бюро. «Балтийская Промышленная Компания» собственными силами и, привлекая Санкт-Петербургский Политехнический университет, адаптирует и разрабатывает техническую документацию для производства станков.

К 2013 году мы владели технологической и конструкторской документацией на ряд легких моделей токарных и фрезерных станков. Квалификация персонала позволяла перейти к решению новых более сложных задач. В этот период сложился ряд успешных совместных проектов с предприятиями ГК «Росатом», Санкт-Петербургским Политехническим университетом Петра Великого.

Идея начать производство станков логичным образом вытекала из накопленного опыта и знаний.

2013 год – старт проекта «Станкостроение». Его цель – это создание производственных мощностей и выпуск отечественной линейки металлорежущих станков. Станки выпускаются под торговой маркой F.O.R.T. – Force, Opportunities, Russian Technologies (Сила, Возможности, Российские Технологии). В рамках проекта на территории России производится литье и механическая обработка станин, изготовление револьверных голов, магазинов инструмента и шпиндельных узлов, ведутся работы по сборке и тестированию оборудования.

Для расширения производственных мощностей компании в 2015 году принято решение о строительстве нового производственного цеха на севере Санкт-Петербурга.

В сентябре 2017 года состоялось торжественное открытие данного научно-производственного комплекса БПК-СЕВЕР.

На церемонии открытия руководитель ОАО «Саста» Песков Алексей Максимович объявил о начале партнерства с «Балтийской Промышленной Компанией».

МАЙ

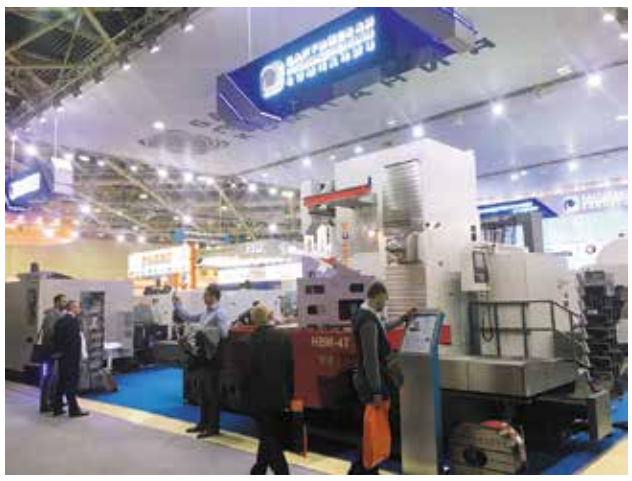
Генеральный директор «Балтийской Промышленной Компании» Диана Евгеньевна Каледина получила Премию Правительства Санкт-Петербурга за выдающиеся достижения в области высшего образования.

Награды лауреатам вручал лично губернатор Санкт-Петербурга Полтавченко Георгий Сергеевич.

Генеральный директор «Балтийской Промышленной Компании» Каледина Д. Е. была удостоена премии в номинации «В области интеграции образования, науки и промышленности» в составе авторского коллектива, выдвинутого Санкт-Петербургским политехническим университетом Петра Великого.

Полтавченко Г. С. особо поблагодарил лауреатов за вклад в подготовку кадров и развитие инновационной экономики Санкт-Петербурга. «Своим трудом вы приумножили славу Петербурга как научного, культурного и образовательного центра России», – сказал губернатор.

Участие в выставке «Металлообработка 2017».



Уже третий год «Балтийская Промышленная Компания» презентует для посетителей выставки 2 стенда с современным металлорежущим оборудованием: оборудование иностранных заводов-изготовителей, а также станки собственного производства под торговой маркой F.O.R.T. (стенд совместно с ФГУП «Приборостроительный завод», г. Трехгорный).

На стендах ЗАО «Балтийская Промышленная Компания» были представлены следующие модели оборудования:

- Горизонтально-расточный станок HBM-4T
(размер стола 1600x1800 мм, пр-во Buffalo Machinery (США-Тайвань))

• Токарно-карусельный станок с ЧПУ VL-1000
(диаметр детали Ø1000 мм, пр-во Yu Shine Precision Machine (Тайвань))
• 5-ти осевой обрабатывающий центр MU5X
(стол Ø800 мм, пр-во Buffalo Machinery (США-Тайвань))
• Вертикальный-фрезерный обрабатывающий центр VMC 1300
(размер стола 1500x660 мм, пр-во Buffalo Machinery (США-Тайвань))
• Универсально-фрезерный станок с ЧПУ и поворотной головой KMB U5
(стол 1700x470 мм, пр-во Kiheung Machinery (Южная Корея))
• Токарный обрабатывающий центр с фрезерной функцией 76 HTC+C
(длина обработки 1250 мм, пр-во Buffalo Machinery (США-Тайвань))
• Плоскошлифовальный станок PSGS60120
(размер стола 600x1200 мм, пр-во Proth Industrial (Тайвань))
• Электроэрозионный станок AR2300
(размер стола 820x500 мм, пр-во Novick)
• 5-ти осевой обрабатывающий центр с поворотной головой MC-1000
(размер поворотного стола 1000x800 мм, F.O.R.T., Россия)

• Установка гидроабразивной резки с 5-ти осевой режущей головкой T3000
(зона обработки 1600x1300 мм, F.O.R.T., Россия)
• Токарный обрабатывающий центр MT-52
(размер детали – 460x210 мм, F.O.R.T., Россия)
• Вертикально-фрезерный обрабатывающий центр MM 800
(размер стола – 900x520 мм, F.O.R.T., Россия)

ИЮНЬ

Станки F.O.R.T. на чемпионате профессионального мастерства AtomSkills 2017.

В Екатеринбурге прошёл чемпионат рабочих специальностей для атомной отрасли AtomSkills, который посетил глава госкорпорации «РОСАТОМ» А. Е. Лихачев.

«Балтийская Промышленная Компания» совместно с партнерами проекта «Станкостроение» предоставила для соревнования токарные и фрезерные обрабатывающие центры российского производства под торговой маркой F.O.R.T.:
• Фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ MM-800, 2 единицы;
• Универсальный фрезерный обрабатывающий центр КМВ-6, 2 единицы;
• Токарный обрабатывающий центр с ЧПУ и приводным инструментом MT-65, 2 единицы;
• Универсальный токарный обрабатывающий центр T-530, 2 единицы.

ИЮЛЬ

Участие в выставке «Иннопром-2017».

«Иннопром» – международная промышленная выставка России, которая проводится с 2010 года в Екатеринбурге.

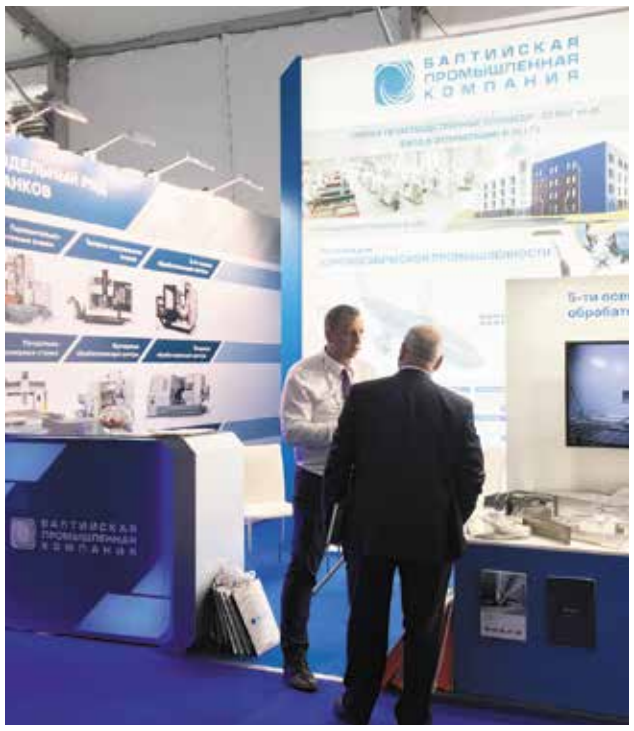
В 2017 году ИННОПРОМ впервые посетил Президент Российской Федерации Владимир Путин. Он участвовал в церемонии открытия и осмотрел все павильоны выставки.

ЗАО «Балтийская Промышленная Компания» представила модели станков российского производства под торговой маркой F.O.R.T.
• Токарный обрабатывающий центр MT 65
(размер детали Ø210x460 мм, пр-во F.O.R.T. , Россия)
• Вертикально-фрезерный обрабатывающий центр MM 800
(размер стола – 900x520 мм, пр-во F.O.R.T., Россия)

Данные модели станков прошли проверку Минпромторг России и получили статус российского оборудования.

Для данных станков на территории России было произведено:
• Литье и обработка чугунных станин,
• Револьверная голова для токарного обрабатывающего центра,
• Магазин инструмента для фрезерного обрабатывающего центра,
• А также кожухи и стружкосборники.

Участие в международном авиакосмическом салоне «МАКС-2017».



«МАКС» проводится раз в два года в подмосковном Жуковском и является одним из крупнейших авиакосмических шоу в мире. В первый день его посетил Президент Российской Федерации Владимир Путин.

ЗАО «Балтийская Промышленная Компания» представила на своём стенде линейку высокоскоростных 5-ти осевых обрабатывающих центров, а также иное оборудование для нужд авиакосмической промышленности.

СЕНТЯБРЬ

Торжественное открытие нового научно-производственного комплекса БПК-СЕВЕР.

14 сентября 2017 года прошла торжественная церемония открытия нового научно-производственного комплекса БПК-СЕВЕР. На новых площадях предприятия разместились современный инновационный центр, цех по производству металлообрабатывающих станков с ЧПУ, административный блок, новое конструкторское бюро Санкт-Петербургского Политехнического университета Петра Великого.

В мероприятии приняли участие предприятия со всей России. На территории комплекса БПК-СЕВЕР гости увидели в действии металлообрабатывающее оборудование ведущих мировых станкостроительных заводов, металлообрабатывающие станки российского производства с применением автоматизированных систем, гибридную аддитивную установку, российские системы ЧПУ и автоматизированные системы управления, а также российский металлорежущий инструмент. Были организованы круглые столы по вопросам станкостроения, цифровых технологий и индустрии 4.0.

«Открытие комплекса такого уровня – уникальное событие. Я поздравляю Диану Евгеньевну и всех сотрудников «Балтийской Промышленной Компании» с запуском нового производственного центра. Для нас это тоже радостное событие: нас связывают совместные проекты и перспективы в будущем!» – отметил руководитель «Касты» Алекей Максимович Песков.

ОКТЯБРЬ

Совместное производство шпиндельных узлов в Санкт-Петербурге.

ЗАО «Балтийская Промышленная Компания» и «Hugo Reckerth GmbH» заключили соглашение о создании совместного производства на территории Российской Федерации. Цель сотрудничества – изготовление современных высококачественных шпинделей с ременным приводом и электро-шпинделей.

Каждый участник совместного производства выполняет ряд определенных функций. «Hugo Reckerth GmbH» предоставляет: обучение персонала, передачу конструкторской и технологической документации, технический надзор.

В свою очередь «Балтийская Промышленная Компания» осуществляет деятельность по: обеспечению работы конструкторского бюро, производству, организации продаж, организации послепродажного мультибрендового сервиса, предоставлению гарантийного обслуживания.

НЕКОТОРЫЕ СЕКРЕТЫ УСПЕХА

Виктор Павлович Попков,
технический директор ОАО «Саста»

Наш завод, в отличие от многих российских станкостроительных предприятий, выжил в трудные времена экономических преобразований. Но теперь надо не просто выживать, а работать и жить успешно, процветать. В современных рыночных условиях успешно работают и развиваются только те предприятия, которые постоянно совершенствуют свою продукцию, создают новую, расширяя её технологические возможности и снижая затраты на изготовление, делают её более конкурентной.

Сегодня нам необходимо расширять номенклатуру выпускаемой продукции. За более чем сорокалетнюю историю наш завод накопил огромный опыт в изготовлении различного промышленного оборудования. В прошлом, кроме токарных станков, мы выпускали сложные автоматические линии для комплексной обработки деталей типа «вал», технику для строительства дорог: асфальтосмесительные установки, виброкатки, асфальтоукладчики. Поэтому мы и сегодня имеем хорошую квалификацию и практический опыт для создания не только токарных, но и других станков, в том числе токарно-карусельных и 5-ти осевых фрезерных, которые уже в следующем году планируются к освоению и выпуску.

Мы имеем хорошие компетенции в разработке проектов и в производстве различных типов металлорежущих станков с точностью обработки в промышленных условиях до 10 мкм. Способны еще вести разработки проектов различного станочного оборудования, имеющего хороший спрос. И здесь, конечно, большое значение имеет глубокое изучение и знание рынка.

Какое звено важнее в цепочке процесса создания нового изделия? Безусловно, маркетинг и разработка проектов являются главными этапами. И маркетинг в этом процессе является первичным и даже главным этапом в том случае, когда станки поставляются под конкретный заказ. А в случае изготовления серийной продукции без конкретного заказчика, для продажи со склада, первичным и самым главным становится разработка проекта изделия.

Как говорил герой известного мультфильма, для того, чтобы продать что-то ненужное, нужно что-то ненужное купить. В нашем случае для того, чтобы что-то успешно продать, необходимо что-то хорошее создать: спроектировать и изготовить. И непременно самое лучшее и конкурентное. Среди главных задач всегда есть более главные, приоритетные. На мой взгляд (и совсем не потому, что вся моя жизнь была связана с проектированием), высшим приоритетом должна быть разработка конструкторской и технологической документации.

Во время создания совершенно новых для нас изделий, по которым нет практического опыта, необходимо соблюдать все стадии постановки продукции на производство, включая разработку технического предложения, эскизного проекта, технического и рабочего проектов и т. д.

При разработке любого нового изделия, при поиске сложного технического решения почти всегда наблюдаются три стадии процесса: «Это невозможно! В этом что-то есть… Это очевидно». Для принятия единственно правильного и эффективного решения обязательна проработка альтернативных вариантов конструкции на стадии эскизного или технического проектов. Очевидные, лежащие на поверхности конструкторские решения, как правило, не самые эффективные, их нельзя применять в новых изделиях, которые должны конкурировать с лучшими современными образцами. Поэтому необходимо искать оригинальные варианты решения и из них выбирать уже самые эффективные. При создании станочной продукции, соответствующей лучшим мировым достижениям, не следует торопиться. В таких случаях, как говорится, «лучше меньше, да лучше».

Наибольшую прибыль получают те производственные предприятия, которые вкладывают значительные средства в разработку собственных проектов, имеют свои ноу-хау.

Развитие любого предприятия невозможно без постоянной работы по подготовке новых молодых кадров. Для нашего КТО сегодня кадровый вопрос очень актуален. Существенная часть коллектива пенсионного и предпенсионного возраста, а приток молодых специалистов значительно снизился.

Найти готовых специалистов очень сложно, особенно в провинции.

Вариантов немного – работать плотнее с ВУЗами по трудоустройству молодых специалистов и готовить инженерные кадры из выпускников местных школ. Такая работа с ВУЗами проводилась нами раньше и проводится сейчас, однако, как показывает опыт, эффективность этой работы очень низкая. Выпускники и студенты старших курсов в большинстве своем уже давно определились, где они будут работать. Значительная часть студентов обучается за счет тех предприятий, на которых они собираются работать после окончания учебы. Поэтому нужно начинать работать индивидуально с выпускниками местных школ по профориентации и заключать с ними соответствующие договоры о материальной поддержке во время учебы, с условием отработки на заводе после окончания учебного заведения.

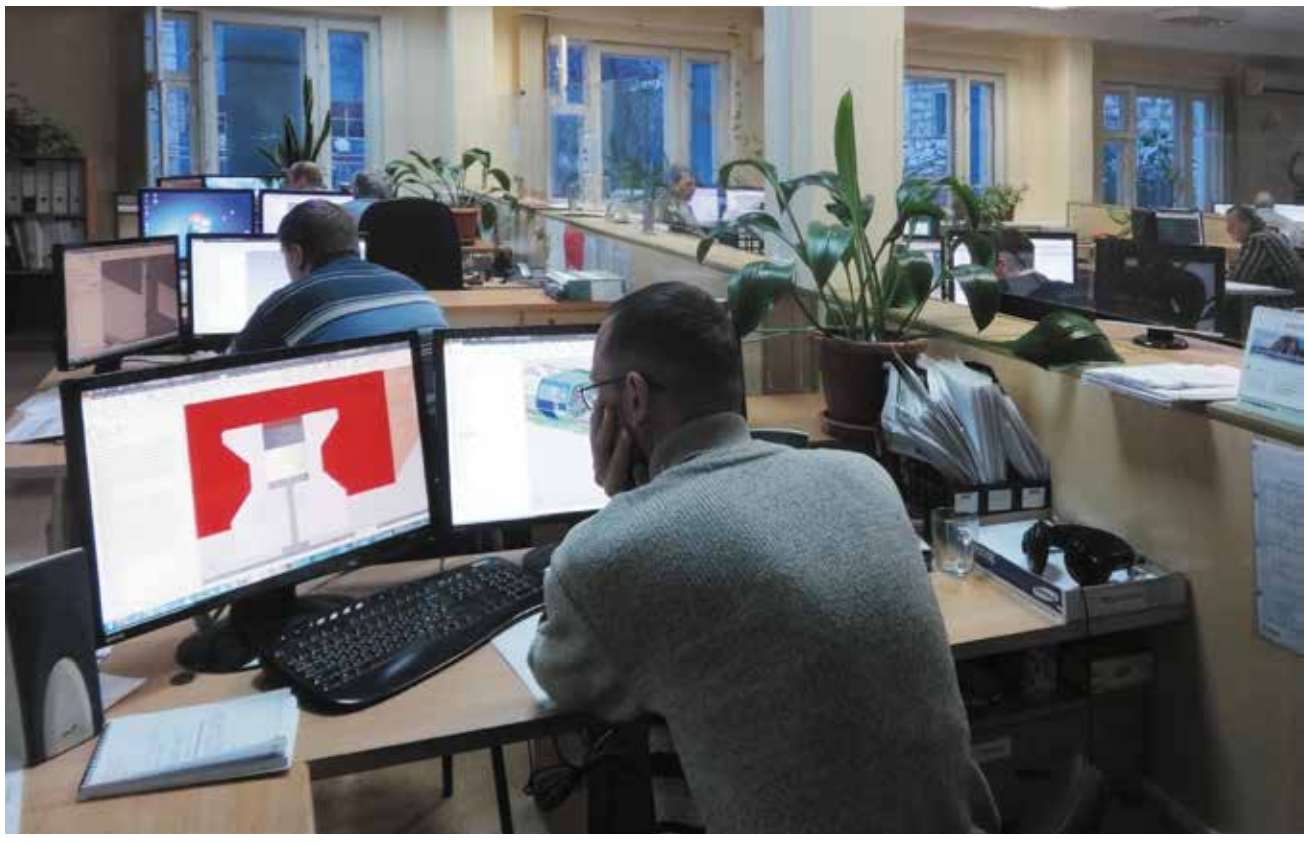
На этапе становления завода в 70-е – 80-е годы молодые специалисты приезжали к нам по распределению каждый год большими группами. Получив здесь жилье, многие оставались работать и после срока отработки. Сейчас приток молодых специалистов на завод совсем незначительный. А из тех, что пришли, многие, поработав два-три года, набрав здесь определенный практический опыт, уезжают в крупные города и столицы. Причины понятны: оплата труда в крупных городах значительно выше, чем в провинции.

Гордости, что наш завод стал кузницей кадров для других, у меня нет совсем. Необходимо у нас создать такие условия, чтобы не только выпускники местных школ после получения специального образования возвращались работать в родной город, но и приезжали бы работать к нам молодые специалисты из других городов и регионов. Необходимо определить стимулирующие условия приема на работу для молодых специалистов. Например, полная или частичная оплата съемного жилья, или оплата процентной ставки ипотечного кредита за счет предприятия.

Для качественного и своевременного решения задач при производстве станков, особенно в период запуска и испытаний новых моделей, необходима слаженная работа всех подразделений, исполнители должны не перекладывать ответственность на другие службы, а глубже вникать в суть проблем. Это требование относится и к конструкторам, которые при разработке проектов новых станков не всегда глубоко изучают применяемое ими сложное комплектующее изделие. Одна из главных причин – незнание иностранного языка и, прежде всего, английского. Стимулов для изучения иностранного языка у нас нет. Призыв «век живи – век учись» будет более действенным, если его подкреплять системой надбавок к зарплате.

И, конечно, даже самые качественные проекты не приведут к успеху без хорошей организации планирования работ. Планирование подготовки производства, материального обеспечения и изготовления станков должно проводиться с глубокой детализацией этапов, с четкими рассчитанными сроками и обязательными резервами, с использованием современных программных продуктов (PLM), позволяющих автоматизировать процесс всего жизненного цикла изготавливаемых изделий и способствующих значительному сокращению издержек производства при изготовлении продукции.

Разумеется, в этой статье перечислены далеко не все «секреты успеха». Да и совсем это не секреты, а давно известные, «избитые» истины, про которые говорят: «настолько избитая истина, что удивительно как она еще живет». Что мешает реализовать их на заводе? Ведь все мы стремимся к успеху. «Стремиться и искать, найти и не сдаваться!»



В ЧЁМ НАША СЛАБОСТЬ?

Наталья Алексеевна Репикова,
начальник Центра качества ОАО «Саста»

За три квартала 2017 года нами было принято 39 обращений от заказчиков. Неисправности касались гарантийных станков, отгруженных в 2016 – 2017 годах.

Затраты на устранение претензий от заказчика составили 596 940 рублей. На первый взгляд, по сравнению с прошлым годом они уменьшились. Но, сравнивая количество выпущенных за 9 месяцев станков в 2016 и 2017 годах, мы должны понимать, что фактически они возросли.

Неоднократно для устранения замечаний наши специалисты выезжали в командировки в ООО «Траектория Сервис» (п. Сергиевск Самарской области), ПАО «Салют» (г. Самара), ООО «Ижорская трубная компания» (г. Колпино), ООО «Рудгормаш» (г. Воронеж), АО «Адмиралтейские верфи» (г. Санкт-Петербург). В результате затраты по каждому предприятию составили:
ООО «Траектория Сервис» – 148 570 рублей;
ПАО «Салют» – 80 220 рублей;
ООО «Ижорская трубная компания» – 73 700 рублей;
ООО «Рудгормаш» – 49 000 рублей;
АО «Адмиралтейские верфи» – 35 610 рублей.

О причинах неисправностей на станках по каждому предприятию скажу отдельно.

При испытании на наших площадях станка СА983С30Ф3 (зав. №5070) для ООО «Траектория Сервис», работниками СбЦ были «загублены» 2 датчика нарезки резьбы фирмы АМО. К заказчику станок ушёл с «неродным» датчиком, который был доработан согласно карте-разрешению. Датчик начал сбоить практически сразу, а после 6-ти месяцев эксплуатации вышел из строя. А причина одна – некачественная выставка датчика рабочими и попустительство со стороны ИТР цеха.

Для ПАО «Салют» нами поставлено 13 станков СА750СФК и СА500СФК. (партии 315, 332 и 307). Основная масса замечаний пришлась на долю станков СА750СФК партии 307. В силу сложившихся обстоятельств, монтаж и испытания станков производились при проведении ПНР на площадях заказчика. Брак исполнительский и конструкционный своевременно не был выявлен. Не на пользу станкам пошло и импортозамещение. Преобразователи линейных перемещений ЛИР оказались ненадежными. Эта же проблема с датчиками возникла и в АО «Адмиралтейские верфи» на станке СА500С20Ф3К.

В ООО «Ижорская трубная компания» станки СА600С10Ф3К работают 24 часа в сутки. Существующая конструкция данных станков на это не рассчитана. Телескопическая защита и кожухи каретки во время работы забиваются стружкой, в следствие чего происходит их деформация и последующее разрушение. Неоднократно конструкцию переделывали, но результат тот же. Все предлагаемые нами конструкции ловителя дефектных концов труб также оказались нежизнеспособными. Заказчик устал ждать от нас решения проблемы и изготовил ловители самостоятельно. И они работают. Вот нам всем и пример отношения к работе. Мы, предприятие, которое проектирует и изготавливает станки, не смогли этого сделать, а Заказчик, который, специализируется на нарезке резьб на трубах, смог.

Анализ замечаний от заказчиков показывает, что количество вопросов по геометрической точности минимально. Структуры мы умеем собирать. Но, по-прежнему, остаются нерешенными вопросы по облицовке: это герметичность, функциональность, внешней вид. По герметичности были определённые сдвиги, приведу пример. На станках СА500Ф3К партии 247 была проведена большая работа конструкторского центра совместно со сборочным производством, достигнута удовлетворительная герметичность. В последующих партиях произошла замена электрошкафа (изменились габариты), и часть лотков стало невозможно установить. В конструкторской документации этого не учли, и проблемы с утечками начались заново. Сборочное производство, вместо того, чтобы план выполнять, устанавливает очередные заплатки, промазывая их щедрым слоем силикона.

Вызывает раздражение у заказчиков скапливание стружки в переднем лотке, трудный доступ для уборки из бака СОЖ. В процессе обработки стружкоёмких деталей, при открытии подвижного ограждения, стружка выпадает под ноги оператору, мешает перемещению щитов.

Наболевшим вопросом остаётся работа подвижного ограждения. Качество его изготовления и нежёсткость конструкции, особенно на станках СА1100СФ, не позволяют обеспечить отсутствие перекоса и лёгкость перемещения щитов.

В 2018 году будет возобновлён выпуск станков с направляющими скольжения. В настоящее время конструкторским центром ведутся работы по доработке облицовки. Я надеюсь, что все указанные замечания будут учтены.

Механическое производство

С начала года по сентябрь выпущено 373 карты-разрешения на отклонения от конструкторской документации. Как правило, карта оформляется на несколько деталей одного наименования. Центром качества проводится ежемесячный анализ причин отклонений. Основные причины: это невысокая квалификация и низкая исполнительская дисциплина рабочих, оборудование, требующее ремонта, ошибки в конструкторско-технологической документации.

В сложившейся ситуации считаю необходимым руководителям производственных участков и линейному персоналу уделять больше внимания обучению молодых рабочих практическим навыкам и теоретическим знаниям, привлекая ИТР, подбирая наставников из числа опытных и квалифицированных рабочих.

Своевременный ремонт оборудования также поможет нам избежать изготовления бракованной продукции.

Сборочное производство

Неритмичная поставка комплектующих, ошибки в конструкторско-технологической документации, отвлечение рабочих на проведение ПНР у заказчика не способствуют своевременной и качественной сборке станков. Но есть вопросы, которые ИТР сборочного цеха могут и должны решать: продуманная организация сборочных работ и заблаговременная подготовка производства, анализ причин брака и целенаправленная работа по их устранению.

Мы живём в рыночных отношениях, и если хотим, чтобы наша продукция пользовалась спросом, необходимо во всех службах и производствах работу по повышению качества станков поставить в главный приоритет.

Показатели неисправностей гарантийных станков, отгруженных в 2016-2017 гг.

	9 мес. 2016 г.	9 мес. 2017г.
Количество отгруженных станков	39	31
В том числе: с ЧПУ (Ф3, Ф4) с ОСУ (Ф2) универсальные	 22 13 4	 14 5 12
Затраты на устранение претензий, руб.	682 361	596 940
Затраты на устранение дефектов внутри производства, руб.	239 422	239 158
Средний уровень дефектности по заводу в процентах	3,25	2,54

КОРОТКО О ГЛАВНОМ

Наш завод в 2017 году участвовал в специализированных выставках: «Металлообработка. Сварка-Урал» в г.Екатеринбурге, «Металлообработка-2017» и «Технофорум-2017» в г. Москве. На каждой из них демонстрировались станки нашего производства. Участие в выставках – это возможность в течение короткого времени провести десятки переговоров с потенциальными заказчиками, поддержать и обновить действующие контакты и познакомиться со специалистами предприятий, которые ранее с нами не работали.

Самой масштабной за последние годы демонстрацией станков ОАО «Саста» стало участие в торжественном открытии нового научно-производственного комплекса «БПК-СЕВЕР» 14 сентября в г. Санкт-Петербург. Здесь были представлены четыре станка: токарные центры САТ400С06Ф4 и САТ630С15Ф4, универсальный токарно-винторезный станок СА500С150 и токарный станок с ЧПУ СА1100С50Ф3.

В целях индексации заработной платы в связи с ростом потребительских цен на товары и услуги с 1 ноября 2017 года повышены на 4,5% должностные оклады всех сотрудников предприятия.

Средняя заработная плата за 9 месяцев 2017 года по сравнению с аналогичным периодом 2016 выросла на 18% и составила 27 650 руб. против 23 300 руб.

ТРУДОВЫЕ РАБОЧИЕ ДИНАСТИИ

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

Трудовые династии – это корабли профессионализма и духовности, которые бережно несут нас по волнам времени от поколения к поколению.

У каждой из них свой путь, своя история успеха. Но всех объединяет одно – преданность своему делу.

Рабочую династию семьи Авдеевых возглавляет отец – Владимир Иванович, шлифовщик по профессии, который работает на инструментальном участке механического цеха с 1978 года, а рядом с ним его гордость и опора – сыновья Сергей и Игорь.

Владимир Иванович родился в 1956 г. в с.Фроловское Сасовского района. Сначала учился в начальной школе с.Фроловское, затем в школе с. Гавриловское, 5 км приходилось добираться то пешком, то на колхозной телеге – летом, а зимой – на санях.

В 1972 г. поступил в Сасовский технологический техникум, проучился почти 3 года, но не закончил и пошел работать на ткацкую фабрику слесарем, очень уж хотелось молодому парню не сидеть на шее отца, а самому зарабатывать себе на жизнь. Но через год призвали в армию, служил вдалеке от родных мест – в Забайкалье, в Читинской области. За годы службы был награжден нагрудным знаком «Отличник СА».

После демобилизации вернулся в Сасово, где его уже ждал «молодой завод» – Сасовский завод автоматических линий, куда и пошел работать Владимир учеником шлифовщика в инструментальный цех. Благодаря пытливому уму и трудолюбию в течение полугода освоил не только профессию шлифовщика (получил 4 разряд), но и смежные профессии: слесаря-инструментальщика, стропальщика. И вот с тех пор Владимир Иванович ни разу не изменил любимой профессии и своему родному коллективу. Вот уже 39 лет трудится практически на одном рабочем месте по одной специальности.

В том же 1978 году Володя познакомился с местной девушкой Алией, через год они поженились, и с тех пор вот уже 38 лет вместе. А вскоре на свет появились и дети, два сына Сергей (1980 г.р.) и Игорь (1985 г.р.)

Ребята пошли по стопам отца: оба закончили технологический техникум, оба пришли на станкостроительный завод и оба выбрали рабочую специальность шлифовщика. И главным наставником-учителем у них, конечно же, был отец – Владимир Иванович.

Старший сын Сергей после окончания техникума пришел на завод в 1999 году. Старательный, спокойный, он сразу проявил себя в деле. Ему доверили изготовление контрольной оснастки, и Сергей ни разу не подвел.

Младший сын Игорь тоже решил пойти по стопам отца, работает в цехе с 2004 года. Придя на завод учеником, освоил за это время всю гамму шлифовальных станков в цехе. И так же, как брат Сергей, выполняет ответственные финишные операции. Говорят, и парень хороший, и работник прекрасный – трудолюбивый, ответственный, – весь в отца. Это ли не похвала, если отец пользуется в коллективе авторитетом и уважением.

Владимир Иванович всегда что-то придумывал, изобретал, за что и был поощрен в 1986 году поездкой в Германию, как лучший рационализатор завода.

Но не только трудом славен человек. Владимир Иванович еще и хороший спортсмен, общественник. Лет до 45-ти он принимал активное участие на заводских соревнованиях по хоккею, футболу, защищая честь своего цеха.

Как передовой рабочий, неоднократно поощрялся заводскими наградами, имеет поощрения от Ассоциации «Станкоинструмент» и Министерства промышленности РФ.

Общий трудовой стаж шлифовщиков Авдеевых составляет 70 лет. Они вместе с заводом пережили многое: и славу, и падение, и новый подъем, каждый момент жизни предприятия отражался и на их жизни.

Все течет своим чередом, выросли дети, подрастают внуки. Они пока маленькие, и еще неизвестно, свяжут ли свою жизнь с заводом, но уже сейчас гордятся своим дедом и родителями.

А там, где есть гордость, есть и слава!!!

Слева-направо:
Династия Авдеевых – Игорь Владимирович, Владимир Иванович, Сергей Владимирович

Владимир Иванович Авдеев

КОРОТКО О ГЛАВНОМ

23 сентября заводчане отметили свой профессиональный праздник – день машиностроителя. В торжественной обстановке чествовали передовиков производства и ветеранов. И это в очередной раз доказывает, что на нашем заводе много людей, умеющих достойно трудиться.

С 15 ноября установлена иная процедура применения дотационных талонов, которая распространяется на всех сотрудников ОАО «Саста». Отныне, талоны не замещают собой некую денежную массу, как это было ранее, а дают право на приобретение комплексного обеда в столовой стоимостью 50 рублей – для работников производственных подразделений и 75 – для офисных сотрудников.

В октябре в г. Сасово стартовал проект «Здоровое предприятие – успех руководителя», в ходе которого проводятся регулярные медосмотры персонала непосредственно на предприятии. По словам инициатора проекта – начальника СУП Т. Г. Лусниковой, проект нацелен на сохранение и поддержание здоровья, снижение заболеваемости, а также пропаганду здорового образа жизни.

НОВОГОДНЕЕ ИНТЕРВЬЮ

Новогодний номер газеты хочется сделать легким, светлым, под стать самому празднику. Задавая традиционные вопросы нашего новогоднего интервью, мы просили ответить на два вопроса.

1. Чем запомнился год уходящий?

2. Чего ожидаете от года наступающего?

Задавая вопросы, мы просили отвечать, по возможности, с улыбкой. Поэтому старались выбирать в собеседники исключительно оптимистов, не разучившихся смеяться, но добиться улыбки на наши вопросы нам удалось не от всех. Итак:

Виктор Иванович Шаталов,
председатель Совета директоров ОАО «САСТА»

1. Этот год был более стабильным, чем предыдущий. Заказы есть, хоть и не в таком объёме, как хотелось бы. Мы работаем. Стабилизировалась выплата зарплаты, этот факт можно отметить как положительный.

В этом году пришёл новый инвестор. Новый взгляд, новое видение, новые веяния – должны быть положительные перемены.

2. В новом году хочу пожелать, чтобы у всех было здоровье, чтобы в семьях было благополучие. Это даст возможность людям больше отдаваться производству. Побольше иметь заказов – денежных, надёжных. Всему коллективу желаю исполнить эти заказы в срок, качественно, без замечаний.

Владимир Михайлович Феофанов,
заместитель генерального директора по маркетингу

1.В уходящем году набрало обороты Постановление Правительства РФ №719, дающее преимущество отечественной промышленной продукции перед импортными аналогами. Хотя есть ещё вопросы в реализации этого постановления, у ОАО «САСТА» появилось больше шансов на участие в конкурсах на поставку продукции для предприятий оборонного комплекса.

Конечно, 2017 год запомнится слиянием нашего завода с «Балтийской Промышленной Компанией». Работы у всех у нас прибавилось, интенсивность труда возросла. Но уже сейчас я оцениваю эти перемены положительно.

2. Жду увеличения объёмов выпуска и продажи станков. А это – увеличение зарплаты всех работников. Основания для таких ожиданий есть – «Балтийская Промышленная Компания» уже разместила у нас заказ на 30 станков.

А пожелать всем нам хочу более спокойных производственных отношений между службами и исполнителями, взаимопонимания, поддержки. Работы прибавляется, важно сохранить здоровый потенциал нашего коллектива.

Дмитрий Александрович Лебедев,
ведущий конструктор

1. Главное событие года в личной жизни – у меня родился второй ребёнок, сын. Мне в этом году исполнилось 30 лет – круглая дата. Первому ребёнку исполнилось 3 года, и жене – 33.

По работе – поездка в Ганновер на выставку EMO-2017. Там было достаточно много такого, чего мы не видели на московской «Металлообработке», что стоило поизучать. Всё-таки эта выставка превосходит масштабом московскую. Интересно было поработать над новыми проектами станков HT500 и HT1000. Правда, недолго – сейчас мне поручили проект модернизации станка с проходным суппортом.

2. В наступающем году надо достроить дом. Семья растёт, надо расширяться. В этом году залил фундамент под пристройку, в следующем году планирую поставить стены и крышу. По работе – жду, что у конструкторов будет больше свободы для творчества.

Наталья Владимировна Тимакова,
старший экономист

1. В первую очередь, уходящий год запомнился отдыхом в Адлере и поездкой старшей дочери в Артек.

2. Жду стабильности и финансового благополучия.

Тамара Григорьевна Лусникова,
начальник службы управления персоналом

1. Чем запомнился? Трудно оценить однозначно: были в нем как очень светлые события, так и грустные. Ну, во-первых, я отметила свой юбилей. Но для меня – это не подведение жизненных итогов, а лишний повод порадовать себя и встретиться с родными, друзьями, коллегами. Съездила в отпуск на море. А еще увлеклась скандинавской ходьбой. Стараюсь вести ЗОЖ: утро начинаю с зарядки, летом – велосипед, зимой – лыжи, а ходьба – хороший вариант в период межсезонья.

2. Чего жду? Желаний много, и нужно стараться, чтоб они исполнились. Если говорить о событиях масштаба страны, то главное событие 2018 года – это выборы президента. Всем нам нужна стабильность: и экономическая, и политическая. По-моему, в сегодняшней жизни слишком много суеты и забот, поэтому всем нужен мир и покой. А всему трудовому коллективу в преддверии праздника я желаю здоровья и счастья. Человек счастлив, когда у него есть стабильная работа, и когда здоровы его близкие. Тогда он уверен в себе, есть силы и желание жить. А вообще, счастье – это сама жизнь. Желаю вам, чтобы все, что огорчало и печалило, осталось в прошлом, а все хорошее нашло свое продолжение в новом году. И те перемены, которые сегодня происходят на заводе, были бы переменами к лучшему.

Сергей Викторович Буцкий,
шлифовщик механического цеха

1. Для меня и моей семьи год был знаменательным. Самое главное событие, которое произошло – это рождение младшей дочери Полины. Что еще? Работу свою люблю, она занимает основную часть моего времени и приносит удовлетворение и радость.

В этом году мой труд был отмечен наградой Губернатора Рязанской области, что тоже приятно. Еще одна приятная новость – в столовой стали кормить и вкусно, и недорого за счет дотаций.

2. Надеюсь, что наступающий год порадует хорошими событиями. Решая жилищный вопрос, был вынужден взять квартиру в ипотеку, поэтому хочется стабильной работы, повышения зарплаты. Ну, и конечно же, чтоб были здоровы мои родители, которым тоже нужна моя поддержка. А всех «товарищей по цеху» поздравляю с наступающим Новым Годом!

Александр Владимирович Аладышев,
мастер участка обработки мелких деталей

1. В уходящем году у нас было больше работы, мы выпустили больше продукции, более качественной. Много шло сторонних заказов. Люди были загружены работой. Много делали оснастки, приспособлений для оснащения и развития производства. В личной жизни – у меня родилась внучка, сейчас ей 7 месяцев.

2. Жду улучшений, чтобы шло развитие завода. Вот сейчас в столовой сделали комплексные обеды – людям понравилось, уже улучшение идёт. Жду, чтобы по мере увеличения производства станков росла зарплата.

Хочется пожелать всем заводчанам, чтобы было здоровье, была работа. Будут здоровье и работа – и завод будет процветать.

НОВОГОДНЕЕ ИНТЕРВЬЮ

Фирдавис Салихянович Гаделшин,
электросварщик

1. В уходящем году, самое главное, была работа. Работа мне моя нравится, нет рутины, всегда что-то новенькое, приходится включать свои мозги. Это ведь только со стороны кажется, что все просто. На самом деле здесь нужен творческий подход. Коллектив на заводе хороший, что тоже немаловажно. Да, в отпуск съездил в Геленджик отдохнуть на море, причем не один. Все хорошо!!!

2. Очень хочется стабильности. Будет работа, будет зарплата. Конечно же, хочется повышения заработков. В следующем году хочется закончить ремонт дома и привести в дом хозяйку. Так уж сложилось, что первый брак был неудачным, и мне, как и всем, вне зависимости от возраста и обстоятельств, очень хочется создать новую хорошую семью, и, чтоб это было не на пустом месте.

Всех поздравляю с Новым годом с надеждой на лучшее и с верой в завтрашний день. Здоровья, радости, благополучия Вам и вашим близким!

Александр Валерьевич Пястолов,
наладчик сборочного цеха

1. В личной жизни – у меня внук родился. Завод, слава Богу, жив, есть перспективы его развития.

Самое яркое событие по работе – это командировки в Санкт-Петербург. Во-первых, сами станки были интересные: нам пришлось не только выполнять пуско-наладку, но и, по договору, осуществлять монтаж станков. Командировка получилась длительной. Хорошо, что это было в таком замечательном городе.

2. Надежда на следующий год – что будут изменения в лучшую сторону, больше станет зарплата, начнём выпускать новые станки. Интересно будет поработать с токарно-карусельными станками.

Жду нормальных суточных, чтобы нам достойно оплачивалась работа в командировках. Дело даже не столько в суточных – за сдачу станка у заказчика в срок и без замечаний должна быть достойная оплата.

А перемены к лучшему уже есть – комплексные обеды в столовой женщинам из нашего цеха очень понравились.

Сергей Викторович Пахомов,
наладчик а/линии

1. Дочь окончила школу, поступила в институт. По работе – год получился плодотворный. Загрузка была. Хотелось бы, чтобы так и было в будущем, с перспективой роста.

2. От наступающего года всегда мы ждём улучшения. Чтобы на работе была постоянная загрузка, чтобы обеспечение инструментом, материалами были на должном уровне.

Виктор Карлович Ротэрмель,
заместитель председателя заводского совета ветеранов (32 года работы на заводе)

1. Уходящий год был для нас, несмотря на плохое лето, и урожайным, и успешным. Одно лишь огорчает – недавно я потерял друга, земляка, соратника-заводчанина Бугаева А. А.

2. Думаю, что в следующем году мы – российский народ – выберем нужного нам президента и на должном уровне проведем чемпионат мира по футболу.

А всем заводчанам я желаю здоровья, счастья и семейного благополучия. И еще желаю, чтоб Вы любили завод так же, как мы в свое время были преданы своему делу.

Нина Петровна Ровкина,
председатель заводского совета ветеранов

1. Запомнилось тем, что в этом году меня избрали на должность председателя заводского совета ветеранов. Я же с 1974 года на заводе, практически с самых первых дней, занималась комплектованием кадров, а на заслуженный отдых ушла в 75 лет. Знаю всех людей, которые прошли через завод. Так что наша ветеранская организация – это уже все родные люди. Еще недавно ездила в Киров на юбилейное событие – 85-летие своей родной сестры. Продолжаю работать – руковожу ТСЖ своего дома. В общем, хлопот хватает с лихвой.

2.Чего жду? Даже в своем уже зрелом возрасте жду от жизни только хорошего. Очень хочется, чтоб процветал завод, чтоб не забывали нас, ветеранов, которые строили этот завод и стояли у истоков. И в продолжение традиций, хочу пожелать новому руководству завода, чтоб они немного повысили денежную премию для ветеранов к юбилейным датам. Мелочь, но любое внимание для нас очень важно. А всех своих дорогих и любимых заводчан поздравляю с Новым годом! Мы провожаем год уходящий, для каждого из нас он сложился по-разному, но одно можно сказать: все мы стали опытнее и мудрее. Здоровья, счастья, радости, благополучия!

С НАСТУПАЮЩИМ НОВЫМ ГОДОМ!

Уважаемые коллеги!

От всей души поздравляем вас с наступающим Новым годом! Пусть 2018 год станет для вас временем больших свершений и перемен к лучшему! Желаем вам и вашим близким крепкого здоровья, благополучия и удачи во всех начинаниях!

Коллектив ЗАО «Балтийская Промышленная Компания»

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