СТАНКОЗАВОД САСТА

Сасовский СТАНКОСТРОИТЕЛЬ

Июль 2021
Издаётся с июня 1984 года

ИТОГИ I ПОЛУГОДИЯ

Константин Георгиевич Харитонов,
генеральный директор
станкостроительного завода «Саста»

Итоги работы станкостроительного завода «Саста» в I полугодии 2021 года имеют положительную динамику по отношению к 2020 году.

Планом на I полугодие были установлены следующие основные параметры работы завода:

- Выпуск 64 единиц станков;
- Постановка на производство и выход в серию токарного обрабатывающего центра мод. HT250 и широкоуниверсального фрезерного станка мод. 6820Ф1;
- Доработка конструкторской документации на наклонно-токарные станки HT500 и HT700;
- Реализация мероприятий инвестиционной программы;
- Проведение двух крупных публичных организационных мероприятий: «День открытых дверей «Саста» и участие в выставке «Металлообработка-2021» в г. Москва.

ВЫПУСК ТОВАРНОЙ ПРОДУКЦИИ

За I полугодие при плане 64 станка (планируемый рост к 2020 году 45%) фактически выпущено 40 станков и 7 структур станков, что на 35% выше выпуска I полугодия 2020 года и на 7% выше среднего уровня выпуска станков за полугодие в 2020 году. Фактически, шаг в наращивании темпов выпуска станков в I полугодии был выполнен только частично.

Факторы, оказавшие влияние на невыполнение плана товарного выпуска:

- Отставание механического и сборочного цехов в готовности выполнить заданные объемы производства. По ряду причин прирост штатной численности основных рабочих в I полугодии отсутствовал. Увеличение объема изготовленных деталей (механический цех) и собранных узлов и структур (сборочный цех) стало возможным, прежде всего, за счет повышения эффективности работы и увеличения рабочего времени существующего производственного персонала.
- Нестабильность ритма работы производства. В связи с большой разносерийностью станков, выпускаемых в I полугодии, индивидуальными требованиями к конфигурации станков, возможность организации полноценного потока деталей в I полугодии отсутствовала: детали изготавливались мелкими партиями либо индивидуально.
- Значимый объем доработок собираемых станков, связанный с высоким темпом освоения новых изделий, а также модернизацией существующих типов станков. Фактически, часть конструкторских решений формировалась параллельно, в процессе изготовления и сборки станка.
- Отставание в поставке длинноцикловых комплектующих изделий импортного производства, связанное с резким (в 1,5 раза) ростом сроков изготовления и поставки у заводов-изготовителей комплектации. Данная тенденция наблюдается практически по всей номенклатуре поставляемой импортной комплектации (но особенно сильно в части электронных компонентов) и связана с развивающимся кризисом мировой промышленности.

Значимым положительным итогом работы производства в I полугодии 2021 года является существенное увеличение объема незавершенного производства, позволяющее сборочному цеху приблизиться к задаче ритмичности работы во II полугодии.

РЕАЛИЗАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

В I полугодии «Саста» работала в условиях дефицита заказов. Данная ситуация характерна для всего рынка станкоинструментальной продукции конца 2020-начала 2021 гг. Тем не менее, заводу удалось сформировать портфель заказов, наполнивший производственную программу I и, частично, II полугодия. Кроме того, в I полугодии был сформирован и достаточно хорошо структурирован склад готовых станков, позволяющий оперативно реагировать на потребности заказчиков.

РАЗРАБОТКА И ПОСТАНОВКА НА ПРОИЗВОДСТВО НОВОЙ ТЕХНИКИ

В I полугодии были выпущены и запущены в серию станки:

- Широко-универсальный фрезерный станок мод. 6820Ф1 (выпуск опытного образца – февраль 2021 года). В настоящий момент идет серийное изготовление данного станка. При выпуске опытного станка и запуске в производство выявлен ряд замечаний к конструкторской документации, которые в настоящий момент устранены. Конструкция станка доведена до требуемого рынком уровня.
- Токарный обрабатывающий центр мод. HT250C05Ф4 (опытный образец выпущен в 2020 году). В I полугодии организовано серийное производство данных станков. При постановке на производство данного станка также выявлялись замечания к конструктивным решениям, конструкция отдельных узлов совершенствовалась.

Следует отметить, что запуск в производство принципиально новых станков достаточно хорошо подсветил готовность завода к новой технике. Не все процессы надлежащим образом адаптированы к новым задачам, постоянно возникают вопросы конструкторского, технологического характера, не полностью эффективно (в части своевременной обратной связи) отрабатывает система управления качеством. Во многом это объясняется высокими темпами разработки и запуска в производство новой продукции. Тем не менее, следует признавать слабые стороны и работать по их усилению.

В течение I полугодия разрабатывалась и дорабатывалась конструкторская документация по следующим перспективным проектам:

- Многофункциональный тяжелый обрабатывающий центр с проходными суппортами мод. CA1800C120Ф4 – идет разработка основных узлов станка, изготовлен опытный образец шпиндельной бабки станка.
- Токарный обрабатывающий центр мод. HT500 (глубокая модернизация) – доработаны и запущены в производство основные узлы станка: станина, шпиндельная бабка, задняя бабка, суппорт, идет доработка облицовки станка.
- Токарный обрабатывающий центр мод. HT700 – доработаны и запущены в производство основные узлы станка: станина, шпиндельная бабка, задняя бабка, суппорт, люнет, идет доработка облицовки станка.

РЕАЛИЗАЦИЯ ИНВЕСТИЦИОННОЙ ПРОГРАММЫ ЗАВОДА

В I полугодии (из крупных проектов) запущены в эксплуатацию шлифовальный станок SZ 7500x2500, горизонтально-расточной станок HBM-4T, участок контроля ОТК механического цеха, капитально отремонтировано помещение конструкторского отдела. Активно начата работа в рамках проекта реконструкции и расширения мощностей сборочного цеха.

ПУБЛИЧНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ

Публичными мероприятиями I полугодия стали:

- «День открытых дверей завода»;
- Выставка «Иннопром-Ташкент» (на стенде Минпромторг РФ);
- Выставка «Металлообработка-2021» в г. Москва.

Все мероприятия были организованы на достойном уровне и получили высокую оценку от гостей и участников. Завод в полной мере воспользовался возможностью продемонстрировать свои лучшие стороны, что, несомненно, скажется на перспективном портфеле заказов.

ОРГАНИЗАЦИОННЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ

Значимыми организационными мероприятиями I полугодия стали:

- Создание службы сервисного и гарантийного обслуживания;
- Восстановление работоспособности IT-отдела;
- Запуск программы повышения качества работы механического цеха.

Данные мероприятия дадут положительный эффект уже в ближайшее время.

КОМПЛЕКСНАЯ ИНФОРМАЦИОННАЯ СИСТЕМА

В рамках процесса внедрения комплексной информационной системы, в I полугодии полностью нормализована работа с программным обеспечением конструкторско-технологической службы, отработана система штрихкодирования, запущена работа в новой версии 1С:ЗУП, восстановлена информация о производственных этапов внутри 1С:ERP.

ИТОГИ

Подводя итоги работы станкозавода «Саста» в I полугодии, следует отметить, что в условиях интенсивного роста выявились многие слабые места завода: недостаточные темпы прироста трудовых ресурсов, не всегда корректная работа управленческих процессов, быстрота и качество прохождения информации. Тем не менее, несмотря на текущие трудности, темпы выпуска продукции нарастают, увеличивается ассортимент предлагаемой заводом линейки станков, что позволяет уверенно смотреть в будущее. А слабые стороны нужно признавать и работать над их максимально быстрым и качественным устранением.

Из задач на II полугодие 2021 года основными являются:

- Организация работы производства с выходом на средний ритм 12 станков ежемесячно;
- Формирование портфеля заказов на II полугодие 2021 и I полугодие 2022 года, восстановление ритмичного финансирования деятельности завода;
- Разработка конструкторской документации на вертикальный обрабатывающий центр (тип MM800);
- Запуск в серийное производство станков мод. HT500, HT700 после глубокой модернизации;
- Изготовление станка мод. CA1800C120Ф4 (сборка в 2021 году);
- Полное выполнение запланированной на 2021 год инвестиционной программы: из крупного – ввод в эксплуатацию еще трех станков и проведение основных работ в рамках проекта реконструкции сборочного цеха.

Все инструменты для решения поставленных задач у коллектива ОАО «Саста» есть.

ПРЕМЬЕР-МИНИСТР РОССИИ МИХАИЛ МИШУСТИН ОЗНАКОМИЛСЯ СО СТАНОЧНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ «САСТА»

Станкостроительный завод «Саста» совместно с «Балтийской Промышленной Компанией» принял участие в выставке «Металлообработка-2021». Станочная продукция заводов была представлена одновременно на двух стендах в двух залах выставочного комплекса «Экспоцентр». Экспозицию станочного оборудования посетил премьер-министр Российской Федерации **Мишустин Михаил Владимирович** и заместитель Министра промышленности и торговли Российской Федерации **Иванов Михаил Игоревич**.

Предлагаем вашему вниманию стенограмму беседы.

М. И. Иванов (*заместитель Министра промышленности и торговли*): Михаил Владимирович, мы подошли к первому стенду. Хочу Вам представить Диану Каледину, она инвестор компании «Саста», город Сасово.

М. В. Мишустин (*председатель Правительства РФ*): Диана, как произошло, что Вы инвестируете в станкоинструментальную промышленность?

Д. Е. Каледина (*акционер ОАО «Саста»*): Я уже 20 лет занимаюсь станками и пришла к тому, что надо создавать в нашей стране свое оборудование.

М. В. Мишустин: А что Вы окончили?

Д. Е. Каледина: У меня два высших образования – технических. Я окончила ЛИИЖТ (Ленинградский институт инженеров железнодорожного транспорта) и «Военмех». Сейчас преподаю в Санкт-Петербургском политехническом университете, заведующая кафедрой.

Скажу немного о заводе. Мы находимся в Рязанской области, город Сасово. Являемся, на сегодняшний день, одним из крупнейших предприятий в своей отрасли. Завод полного цикла, то есть – от конструкторской идеи до создания станка.

Стали акционерами завода в 2018 году. Это было предприятие еще советского времени с ворохом проблем: закредитованность, долги поставщикам, просрочки выпуска станков.

С проблемами мы работаем. Один из плюсов – завод ни на день не останавливался, поэтому удалось сохранить полностью технологическую цепочку и основной производственный персонал, это очень важно.

Перед нами стоит задача – сделать из этого предприятия современное станкостроительное производство, которое будет производить конкурентоспособную продукцию.

На сегодняшний день вложения в завод составили около 1 млрд. рублей. Выпуск товарной продукции вырос на 40%, на 72% выросли производственные мощности.

О станках. Перед Вами станок СА1100. Это тяжелый токарный станок, который производит «Саста». Он здесь в двухметровом исполнении, но может быть до 20 метров. Этой модели станка изменения коснулись минимально.

М. В. Мишустин: Софт российский? Локализованный?

Д. Е. Каледина: На данном станке софт нелокализованный. Но, где возможно, «Саста» максимально использует российские комплектующие, здесь их не менее 70%.

М. В. Мишустин: Каков объем выпуска в год примерно?

Д. Е. Каледина: Примерно мы делаем их около 60-70 станков. Выручка в рублях – примерно 1,5 млрд. А в этом году, думаем, будет около 2 млрд. рублей.

М. В. Мишустин: Растете. Очень хорошо.

Д. Е. Каледина: Для нас это очень важно, мы развиваем завод. Когда мы пришли на завод, нужно было делать обрабатывающие центры. Это то, что нужно мировому рынку, то, что пользуется популярностью за рубежом, и это самое главное. И самый первый токарный обрабатывающий центр представлен здесь – это станок НТ250, обрабатывающий центр с фрезерной функцией. Это самый маленький, 250-й; есть 500-й, 700-й – это гораздо более сложные, тяжелые станки. Он, 250-й, производит высокоскоростную обработку, силовое резание при необходимости. Ничем не уступает, больше того, по многим техническим параметрам превосходит зарубежные аналоги – немецкие и корейские.

Вчера я подписала соглашение с одним из предприятий «Росатома» на производство 100 единиц вот таких револьверных головок – это ответственный узел. У станка хороший экспортный потенциал. Мы поставляем на экспорт в Эквадор, Австралию, в Белоруссию, Казахстан, Пакистан.

М. В. Мишустин: Практически вы осуществляете полный цикл производства металлорежущих станков – от проектирования и литья до финальной сборки.

Д. Е. Каледина: «Саста» известна почти 50 лет как производитель исключительно токарных станков. Когда мы пришли на завод, нам надо было его загружать. Ритмичность производства – это и себестоимость, и качество продукции. Поэтому мы решили занять нишу фрезерных станков – это самый первый широко-универсальный станок. Перед конструкторами мы ставили задачу сделать станок максимально тяжелым.

У нас свой литейный завод, и он работает для нужд «Састы» (почти 50% заказов – для ОАО «Саста»). Смотрите, ширина направляющих – потому что нужен такой станок, который может много и жестко снимать за один проход.

Все, что Вы видите по составу станка, произведено у нас на заводе. Комплектующие – из моего родного города Санкт-Петербурга. Это уже отечественная система управления. Следующий шаг – к концу года мы уже произведем опытный образец фрезерного с ЧПУ.

М. В. Мишустин: А трубонарезные станки?

Д. Е. Каледина: Трубонарезной станок стоит в соседнем павильоне. Это основная модель, которая поставляется на экспорт. И у нас сейчас разрабатывается новое исполнение для Арктики, он будет уже в контейнерном исполнении.

М. В. Мишустин: Для Арктики, Вы имеете в виду…

Д. Е. Каледина: Да, чтобы он работал в любых условиях. Грубо говоря, может вертолет забросить, подключаем дизель – и он работает. Мы его будем показывать на выставке в Милане.

М. В. Мишустин: Самое главное – система управления технологическими процессами – это то, чего нам не хватает.

Д. Е. Каледина: Если мы говорим про технологические процессы, то мы, наверное, единственные в отрасли, кто полностью внедрили «Аскон» и «1С», то есть мы объединили всех: юристов, производственников, конструкторов. Мы работаем в единой системе: конструктор придумал и нарисовал, технологи проработали.

Чем мы больше всего гордимся, наше значительное достижение за последние 2,5 года, – это производство многофункциональных тяжелых токарных обрабатывающих центров. По двум причинам не можем показать сам станок. Первая – он бы занял здесь половину павильона. Вторая и, наверное, основная – его сейчас в наличии нет готового. Один мы сдали год назад одному из предприятий «Ростеха». Станок в работе больше года, заказчик доволен. А сейчас мы работаем над новым проектом, гораздо более тяжелым и сложным, для одного из предприятий «Роскосмоса».

Но у нас с вами есть возможность увидеть шпиндельный узел – это сердце станка. И даже заглянуть внутрь. Чтобы мы понимали масштабы: станок, когда будет собран, будет весить 146 тонн, более 25 метров в длину.

О шпиндельной бабке: отлито на нашем заводе, обработано, сделана точная расточка. Сам шпиндель, зубчатые колеса, все на 100% российское.

Почему в мире немного заводов делают такие станки? Это дорогое удовольствие. Но самое главное – индивидуальная работа с заказчиком. Потому что в данном случае работали конструкторы, технологи заказчика вместе с нашими конструкторами и технологами.

К. Г. Харитонов (*генеральный директор ОАО «Саста»*): О текущей ситуации. Мы растем, растем примерно на 30% в год (это 2021 год), на 2022-2023 гг. планы такие. Задачи, которые диктует нам рост, – это готовность производственной инфраструктуры и персонал. Если говорить об инфраструктуре, то уже было сказано: идут инвестиции, и в 2021 году мы существенно расширяем сборочное производство – оно увеличивается в 1,5 раза. Переходим на новую систему окраски. По персоналу – конечно, с этим в стране есть проблемы, прежде всего, это конструкторско-технологический персонал. Но здесь мы сотрудничаем с ведущими ВУЗами: базовые кафедры в «Станкине» и в Санкт-Петербургском «Политехе».

М. В. Мишустин: В Костроме был хороший институт в свое время. Еще целый ряд, Бауманский… Откуда основные выпускники приходят, которые работают на заводе?

К. Г. Харитонов: Санкт-Петербургский Политех. И рязанские ВУЗы.

М. В. Мишустин: А в Рязани какой университет?

Д. Е. Каледина: Рязанский «Политех». Мы специалистов начинаем готовить еще в колледже. Если мы вкладываем в специалиста, то получим его только через 10 лет.

К. Г. Харитонов: Игра в долгую, но ее надо продолжать.

Д. Е. Каледина: Мы заключаем договор и оплачиваем обучение целевым образом. Мы детей уже в школе отбираем.

М. В. Мишустин: То есть по целевому набору. Плюс 10 лет. Имеется в виду обучение плюс пять лет он специализируется? Много таких ребят уже есть у вас?

К. Г. Харитонов: В настоящий момент, мы выпускаем порядка 5-6 человек в год.

Д. Е. Каледина: В Политехе у меня гораздо больше, но они идут ко мне в Санкт-Петербург, у меня там предприятие.

М. В. Мишустин: Надо бороться за людей!

Д. Е. Каледина: У нас в честь Дня машиностроения на предприятии проходит конкурс детских рисунков – дети сотрудников рисуют станок будущего.

Когда мы собираем все рисунки, то оцениваем не мастерство художника, а, прежде всего, конструкторско-инженерную идею. Поэтому, когда видишь все рисунки, то понимаешь, что все-таки (мы говорим про кадры будущего, а дети – это наше будущее) будущее у станкостроения есть. Потому что действительно присутствует очень много инженерных идей. Вот такой памятный небольшой подарок.

М. В. Мишустин: Спасибо вам большое. Удачи. Очень большое вы дело делаете.

Специальности очень важные. Станкостроение в свое время было важнейшим элементом развития технологического Советского Союза. К сожалению, много что утеряно, но то, что вы сейчас показываете, радует. Дай вам Бог здоровья и успехов, производственных и всяческих других. Удачи!

Справка: Премьер-министр России Михаил Владимирович Мишустин в 1989 году окончил Московский станкоинструментальный институт (ныне Московский государственный технологический университет «СТАНКИН») по специальности «системы автоматизированного проектирования», в 1992 году – аспирантуру этого института.

P.S. Премьер-министру Мишустину М. В. был подарен рисунок одной из победительниц конкурса Полины Поляковой.

НУЖНЫ МАЛЕНЬКИЕ ШАГИ НА ПУТИ К БОЛЬШОМУ РЕЗУЛЬТАТУ

Виктор Иванович Шаталов,
генеральный директор
«Сасовского литейного завода»

2021 год начался для «Сасовского литейного завода» с увеличения объемов производства. Если сравнивать объемные показатели за I квартал 2021 года с аналогичным периодом 2020 года, то прирост составил 72%, за II квартал – 72% и за полугодие этот показатель составил 88% или 374 тонны литья. Таким образом, маленькими шагами, мы идем к наращиванию объемов производства до 175 тонн в месяц.

ПОВЫШЕНИЕ ЦЕН НА СЫРЬЕ

В конце 2020 года наблюдался резкий скачок цен на основные материалы, в том числе на стальной лом, который является основной составляющей для производства отливок. Его стоимость возросла на 40%. Но и в 2021 году ситуация с ростом цен не улучшилась. Так, чугун передельный, используемый для производства ответственных отливок, таких как станины, корпусы шпиндельных бабок и т.п., подорожал на 45%. Цены на ферросплавы выросли с начала года от 15% до 50%. Такое резкое повышение цен негативно сказывается на себестоимости производимой продукции, и ООО «СЛЗ» не могло оставить цены без изменений. Но, чтобы сохранить сложившиеся деловые отношения с заказчиками, в феврале 2021 года цена на литье увеличилась всего на 10%. Для получения положительного результата работы предприятия мы ищем пути снижения накладных расходов и наращиваем объемы производства.

ТЕХНИЧЕСКАЯ МОДЕРНИЗАЦИЯ

Работы по плану ОТМ ведутся в запланированном режиме.

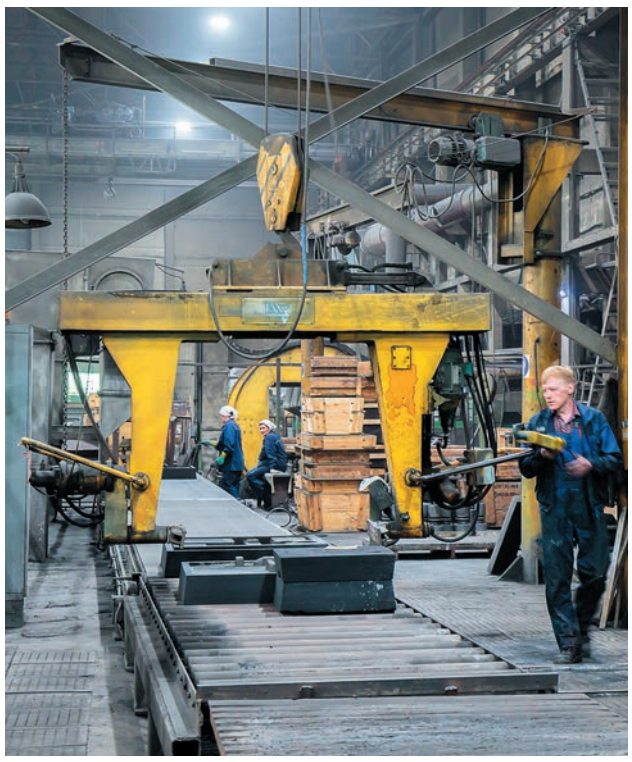
Заключаются договоры лизинга по приобретению смесителей для формовочных участков взамен устаревших и давно изношенных. Замена оборудования обеспечит повышение качества смеси, уменьшение расхода связующих, улучшение экологической ситуации на участках формовки, заливки и выбивки, приведет к снижению брака отливок по газовым раковинам и засорам. Выполнена часть работ по монтажу наружной вытяжной вентиляции. Ведутся переговоры с подрядчиками по ремонту участка крыши АБК. Начаты работы по установке ограждения территории Литейного завода. Проводится текущий ремонт в гардеробных комнатах.

ПРЕМИРОВАНИЕ

Нельзя забывать и о стимулировании работников, которые являются основным звеном при производстве продукции. На заводе введена система ежемесячного и квартального премирования, напрямую зависящая от объемов производства. С увеличением объема производства, растет и зарплата работников.

ООО «Сасовский литейный завод» совместно с ОАО «Саста» и АО «Балтийская Промышленная Компания» в текущем году принимает участие в выставках: «Иннопром-Ташкент 2021», «Металлообработка 2021», «Иннопром-Екатеринбург 2021» и «ЭМО-Милан 2021». По их итогам о заводе узнают и заинтересовываются в нашей продукции потенциальные заказчики. За последнее время нам поступает много интересных предложений, ведутся переговоры, на предприятие приезжают делегации для ознакомления.

18 июля 2021 года наш завод отмечает профессиональный праздник – День металлурга. Хочется поздравить всех сотрудников ООО «СЛЗ» и пожелать крепкого здоровья, профессионального успеха и достойного заработка. Оглянитесь, посмотрите друг на друга. Каждый обладает навыком, необходимым для работы. У нас нет «начальников» и «подчиненных» – здесь все равны, все важны. Мы одна команда, мы одна семья!



ПРОБЛЕМЫ ОСВОЕНИЯ НОВОЙ ТЕХНИКИ

Андрей Юрьевич Диаб,
главный конструктор
станкостроительного завода «Саста»

Освоение новых видов продукции является очень значимой задачей для любой организации, которая ставит себе целью идти в ногу со временем и тенденциями мирового развития. Станкостроительный завод «Саста» – не исключение в этом вопросе. На нашем заводе разработка и освоение новой техники в последние годы – постоянный, набирающий темпы процесс, в котором задействованы практически все подразделения.

Процесс освоения можно разделить на два основных этапа:

Первый этап – разработка изделия. На этом этапе основная роль принадлежит конструкторскому отделу.

Второй этап – запуск в производство, в том числе, выпуск опытного образца с выходом в дальнейшем на серийное производство. В этом процессе сведены силы многих подразделений завода: технологическая подготовка – технологический отдел и технологи производственных цехов, непосредственно изготовление станка – все производственные подразделения ОАО «Саста» и ООО «СЛЗ», обеспечение процесса изготовления материалами и покупными изделиями – служба логистики, операции технического контроля – служба качества, авторский надзор и сопровождение производства – конструкторы-разработчики станка.

Разработка конструкции новых станков – очень сложная, ответственная, но интересная задача для инженера. Инженеры-конструкторы и инженеры-технологи на основе опыта предыдущих разработок создают новые конструкции узлов оборудования с улучшенными качественными характеристиками, реализуют идеи, которые не были воплощены ранее в других проектах. Одной из важных задач при разработке новой техники для инженера является создание конструкции и технологии, адаптированной под имеющееся производство так, чтобы количество деталей, которое производится по кооперации на других заводах, было минимальным. Значимым фактором для выполнения качественной разработки нового изделия является накопленный опыт при разработке изделий подобного типа, при переходе к конструированию принципиально других изделий (станков) опыт нарабатывается в процессе проектирования, что, несомненно, чревато трудностями в дальнейшем производстве опытного образца и запуске станков в серию.

Запуск в производство – это не менее важный и, зачастую, более трудоемкий этап, чем разработка станка. На этом этапе должны быть выявлены и своевременно устранены все ключевые просчеты, допущенные при конструировании изделия. Зачастую несоответствия выявляются на заключительном этапе сборки станка либо в процессе испытаний, что требует оперативности в принятии решений и организации процессов устранения ошибок. Освоение новой техники также требует определенной «гибкости» от производства, службы снабжения, технологов. Иногда только принятие нестандартного решения позволяет закончить этап в минимально приемлемые сроки.

В 2020 году заводу была поставлена задача спроектировать и изготовить две модели нового обрабатывающего оборудования. Это токарный обрабатывающий центр мод. НТ250 и широко-универсальный фрезерный станок мод. 6820Ф1.

Так, по станку 6820Ф1, мы столкнулись с проблемой повышенного (до 97 дБ) шума коробки передач в собранном виде с поворотной головкой станка. Ввиду того, что, как сказано выше, завод не имеет опыта производства таких станков, пришлось проводить исследовательские работы по определению источника и методов устранения повышенных шумов этих узлов. В результате проведенных работ были определены самые «громкие» пары зубчатых колес коробки передач. Конструкторским отделом были определены точностные параметры, по которым производство доработало детали, в результате чего удалось улучшить шумовые характеристики узла до 74-77 дБ. Техническим советом принято решение о продолжении отработки снижения шума. Один из факторов повышенного шума, находящихся под подозрением, – конические зубчатые колеса с круговым зубом, которые, к сожалению, завод не может изготавливать. Нам приходится их заказывать на других предприятиях. При их проверке был обнаружен ряд отклонений от требований чертежа, что, по нашему мнению, и приводит к повышенному шуму. Также есть претензии и к качеству подшипников, применяемых в узле. Надеемся, что при решении этих вопросов, мы сможем добиться положительных результатов.

Аналогично, при постановке на производство станка НТ250С05Ф4 мы столкнулись с другой проблемой – вибрацией шпиндельного узла, в несколько раз превышающей допустимые значения. В общей сложности было перебрано с разными доработками 8 шпиндельных узлов. В процессе аудита технологии сборки шпиндельного узла были выявлены и устранены недочеты технологии балансировки шпинделей. В результате вопрос вибрации был снят. Однако появился новый – повышенный шум подшипников. Данная проблема решена за счет конструктивных изменений шпиндельного узла.

Точкой роста в освоении производства новой техники является развитие методик испытания станка как при постановке на производство, так и при серийном выпуске изделий новой техники. И это существенная зона улучшений, от которой во многом зависит качество производимого в дальнейшем оборудования новых серий.

Работа по разработке и освоению новой техники в 2020 году и I полугодии 2021 года показала все слабые стороны завода при организации этого процесса. Мы планируем в дальнейшем развивать линейку новой техники (это одна из важнейших задач завода на ближайшие годы), а значит необходимо осмысливать все недостатки работы подразделений завода, выявленные при освоении станков и устранять их. Решение этой задачи невозможно без вовлечения всех руководителей, отвечающих за процесс разработки и запуска в производство. Решив задачу управляемости процесса освоения новой техники, мы существенно ускорим и удешевим запуск следующих перспективных серий станков.

ЗНАКОМИМСЯ – СБОРОЧНЫЙ ЦЕХ

Сергей Васильевич Бровченко,
директор по производству станкостроительного завода «Саста»

Сборочный цех нашего завода является его лицом. Любой посетитель завода, будь то заказчик или студент на практике, или гости других предприятий и организаций, в первую очередь посещают сборочное производство. И это естественно, ведь на сборке консолидируются результаты работы всех подразделений завода: от конструкторского отдела до механических цехов и самой сборки. Все достижения и ошибки видны именно здесь. Поэтому и ответственность на сборщиках лежит огромная. От конечных результатов их работы зависят очень многие показатели всего предприятия: от товарного выпуска станков до своевременной их отгрузки заказчику, то есть наполнение заводской «казны».

Что же представляет собой сборочный цех «Састы»?

Территориально цех занимает два пролета завода. В первом пролете находится участок узловой сборки и собственно сборочный участок станков всех типов с РМЦ до трех метров включительно. Второй пролет состоит из малярного отделения, участка сборки станков с РМЦ от трех метров и выше, т.е. тяжелых станков, а также участка упаковки станков.

Площади сборочного цеха на сегодня позволяют производить до 150 станков в год.

Какие же особенности нашего сборочного цеха позволяют отличить его от сборочных цехов других станкостроительных заводов? Это:

- Наличие термоконстантного участка для сборки высокоточных узлов и станков;
- Наличие установки для балансирования шпинделей весом до 1000 кг;
- Наличие покрасочной камеры, позволяющей применять метод порошковой покраски деталей облицовки станка;
- Достаточное количество оснастки, контрольно-измерительной аппаратуры.

Структурно цех также состоит из нескольких подразделений:

- Участок узловой сборки;
- Участок электромонтажа;
- Участок общего монтажа;
- Малярный участок.

На каждом участке работают специалисты: слесари-сборщики, слесари-электрики, наладчики. Примечательно, что в цехе, наряду с опытными сотрудниками, работает очень много молодежи. Готовых специалистов по сборке станков сегодня в стране практически не осталось, но руководство цеха не боится брать молодежь и воспитывать уже свои высокопрофессиональные кадры в лучших традициях станкостроения. За ними будущее завода. А на будущее планов очень много.

Первостепенная задача – наращивать мощности по выпуску станков. В будущем мы должны вырасти, как минимум, до 200 станков в год. Для покорения таких высоких вершин руководством предприятия приняты планы по модернизации всего сборочного производства на ближайший период 2021-2022 годов. В первую очередь, вся сборка будет сосредоточена в одном пролете, включая электромонтаж и узловую сборку. Малярное отделение, согласно техпроцесса сборки, размещено после общего монтажа. Одновременно на сборочных площадях может собираться до 45 станков стандартного типоразмера. Также будут подготовлены площадки для сборки тяжелых станков и станков с РМЦ больше 10 метров. В итоге, в следующем году мы будем иметь образцовый, отвечающий всем современным требованиям сборочный цех.

Для обеспечения бесперебойной работы сборочного производства нам необходимо организовать его ритмичное снабжение деталями и покупными комплектующими. По деталям собственного изготовления необходимо достичь опережения комплектации сборки минимум на полтора месяца. Задача сложная, но вполне выполнимая. Для этого и ПДО, и механическим цехам нужно увеличить горизонт планирования, как минимум, до одного квартала. Система ERP должна помочь нам распланировать все производственные процессы, определить точки запуска производства и спрогнозировать своевременный выпуск продукции. А при бесперебойной и слаженной работе всех подразделений, обеспечивающих сборку, мы сможем и от самого сборочного цеха получить весьма высокие результаты.

В настоящий момент администрация завода ожидает от сборочного цеха большей интенсивности выполнения сборочных работ. Понятно, что летний период – это пора отпусков и домашних работ. Также в июне обострилась ситуация с пандемией. Людей на сборке существенно не хватает.

Но наши планы необходимо выполнить, так как от их выполнения зависит финансовое состояние всего завода. Поэтому на сборке лежит особая ответственность.

Тщательное планирование работ, рациональная расстановка сил, увеличение длительности рабочего времени за счет сверхурочных работ и работ в выходные дни – вот те ресурсы, которые позволят нам справиться с поставленными задачами месяца и полугодия в целом.

СЛУЖБА СЕРВИСА СТАНКОЗАВОДА «САСТА»

Марк Вячеславович Роголев,
начальник сервисной службы станкостроительного завода «Саста»

В начале 2020 года в организационной структуре ОАО «Саста» было сформировано новое подразделение – служба сервисного и гарантийного обслуживания. Данное решение зрело давно. Основными предпосылками к созданию отдельного подразделения стали: необходимость концентрации сил сборочного цеха на производственном процессе, без отвлечения ключевых работников на запуск станков, а также создание «внутреннего заказчика» для процесса сдачи-приемки станка из производства.

Первостепенной задачей службы является качественный сервис и оперативное обслуживание продукции на территории предприятия-заказчика, без отрыва от производства работников сборочного цеха.

МЫ БЕРЕМ ЛУЧШИХ!

Поиск хорошего специалиста – дело непростое, особенно когда ищешь лучших. А ведь сервисный инженер должен быть опытным и ответственным. Знать устройство станка. И уметь его смонтировать. И в электрике разбираться. И гидравлику с пневматикой знать. Геометрию выставить. Шпиндельную бабку развернуть, если потребуется. Кабели силовые подключить. Наконец, заготовку выставить, программу управляющую написать, да технологическую точность проверить. А это и слесарь-монтажник, и технолог, и наладчик, и программист в одном флаконе. А еще – лицо компании перед заказчиком.

Так что первые два-три месяца обязательный курс молодого бойца на заводе!

ПНР

Все познается в сравнении. Нужно: станок смонтировать, собрать, выставить, подключить, запустить, проверить все системы, сдать заказчику. А когда станок больше 5 метров в длину, чуть легче – вдвоем на пусконаладку едут. Не всегда заказчики идут навстречу, и во всем помогают. Часто возникают вопросы с фундаментами и инфраструктурой. Иногда резцы и заготовки для тестовых деталей не поставили в срок.

Идеальные условия для развития всех навыков и способностей!

FEEDBACK

На устранение проблем всегда уходит больше ресурсов, чем на качественное изготовление с первого раза.

Обратная связь, или, как нас всех в школе учили, «работа над ошибками», один из главных двигателей прогресса. Все «шероховатости» продукции устраняются еще на этапе приемо-сдаточных испытаний, как правило. Но, бывает, и упустили пару недочетов. Или новое изделие, только пошла «серия».

На ПНР всегда выявляется то, что не выявилось на ПСИ. Исправляем на месте. Не повезешь же станок обратно на завод. С этого и начинается дружба со службой качества и конструкторским бюро.

Появились протечки СОЖ после 4 часов работы? Даем рекомендации конструкторам о доработке кожухов.

СОЖ стекает на пол при открывании двери? Снова в КБ с рекомендациями. Отсутствует крепежный винт в кожухе? С рекомендациями в ОТК. Сомнения в точности измерения готовых деталей? В ОТК за консультацией.

Большая дружная команда!

СВЕТЛОЕ БУДУЩЕЕ

Целей и задач у службы много. Здесь и подбор персонала, и организация логистики командируемых. Систематизация процессов оформления и закрытия командировок. Обучение вновь принятых специалистов. Формирование нормативно-технической базы. Обеспечение работников инструментами и техникой. Улучшение условий труда для работников службы. И это только часть локальных задач.

А из глобальных – сформировать службу, способную качественно и в срок решить поставленную задачу.

Справочно: Ежегодный объем выпускаемых ОАО «Саста» станков составляет около 100 единиц и будет в ближайшие годы увеличиваться на 30% в год. Четыре из пяти станков должны запускаться силами завода. Существенно увеличивается серийность изготавливаемых станков (фрезерные, токарные обрабатывающие центры, специализированные станки).

ВЫСТАВКА «МЕТАЛЛООБРАБОТКА 2021»

Станкостроительный завод «Саста» принял участие в крупнейшей российской выставке станочного оборудования «Металлообработка 2021». Мероприятие проходило в г. Москва, ЦВК «Экспоцентр» при поддержке Совета Федерации, Министерства промышленности и торговли, Союза машиностроителей, под патронатом Торгово-промышленной палаты. В выставке приняли участие более 800 компаний из 30 стран, зарегистрированное количество посетителей – 32 тысячи человек.

Станочная продукция заводов была представлена одновременно на двух стендах в двух залах выставочного комплекса «Экспоцентр». В рамках мероприятия на стендах была выделена экспозиция партнеров: ФГУП «Приборостроительный завод», госкорпорация «Росатом» и Санкт-Петербургский Политехнический университет Петра Великого.

Экспозицию станочного оборудования посетил премьер-министр Российской Федерации **Мишустин Михаил Владимирович** и заместитель Министра промышленности и торговли Российской Федерации **Иванов Михаил Игоревич**.

Премьер-министр отметил важность работы предприятий и полный цикл производства продукции, пообещав дальнейшую поддержку станкопроизводителям. *«Это очень важно, субсидирование сделали, и действительно это стимулирует, помогает как снизить цены, так и расширить рынок. Но сейчас 25% (размер субсидируемой скидки) всего. Давайте мы дадим поручение тогда коллегам из Минпромторга, посмотрим, подумаем, какие методы, там и скидки есть и на НИОКР, целый ряд»*, – отметил **Михаил Мишустин**.

На выставке было представлено следующее металлообрабатывающее оборудование:

СТАНКИ РОССИЙСКОГО ПРОИЗВОДСТВА «САСТА»

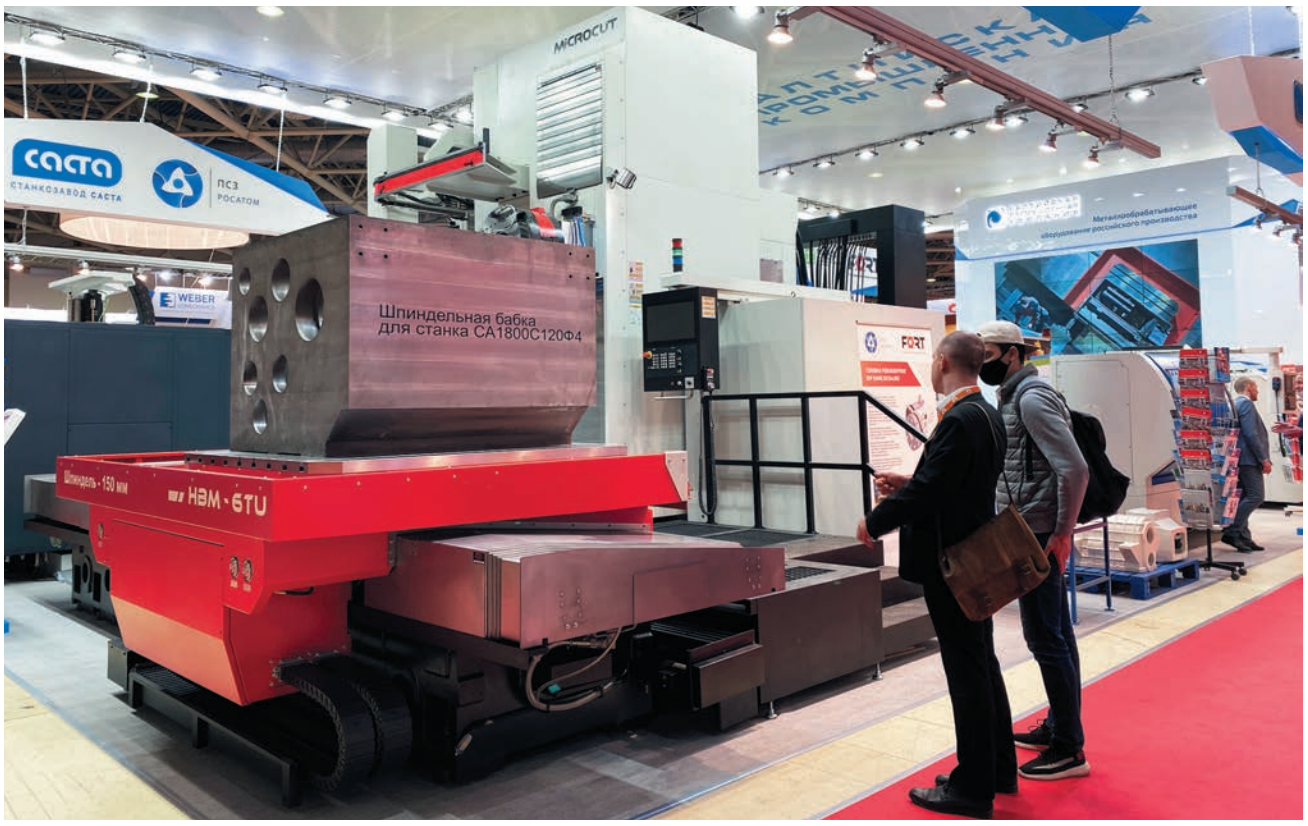
- **Токарный станок с оперативной системой управления мод. СА500 FLEX**, max диаметр и длина обработки Ø500x1000 мм;
- **Широко-универсальный фрезерный станок мод. 6820Ф1**, размер стола 2000x530 мм;
- **Токарно-фрезерный обрабатывающий центр мод. НТ250С05Ф4**, max диаметр и длина обработки Ø250x460 мм;
- **Трубонарезной станок с ЧПУ СА983С20Ф3**, max диаметр обработки Ø830 мм, диаметр отверстия в шпинделе Ø340 мм;
- **Тяжелый токарный обрабатывающий центр СА1800С120Ф4 (шпиндельная бабка)**, max диаметр и длина обработки Ø1800x12000 мм;
- **Тяжелый токарный станок с ЧПУ СА1100С30Ф3**, max диаметр и длина обработки Ø1080x3000 мм.

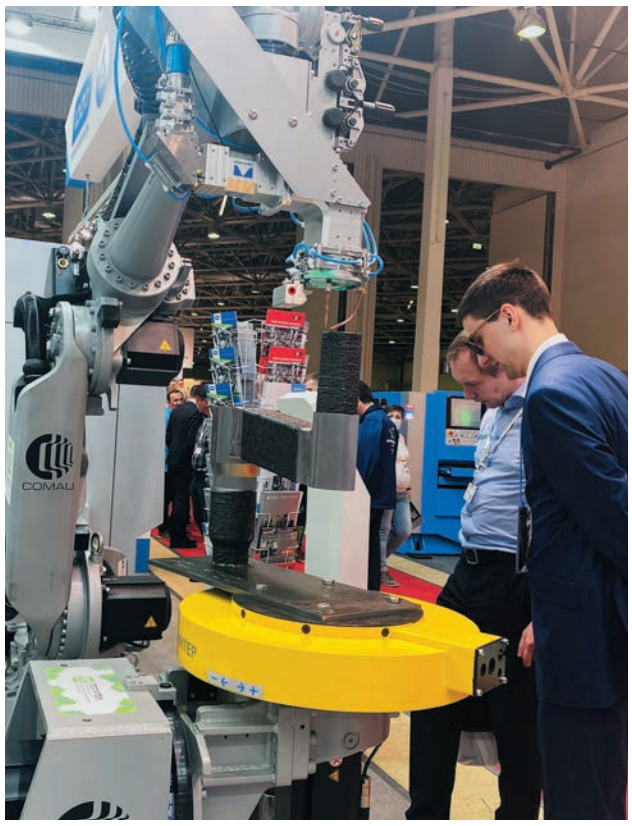
СТАНКИ РОССИЙСКОГО ПРОИЗВОДСТВА «F.O.R.T»

- **Токарный обрабатывающий центр с фрезерной функцией и осью Y 52НТЛ**, max диаметр и длина обработки Ø600x1250 мм;
- **Фрезерный обрабатывающий центр ВМС-1300**, рабочая поверхность стола 1500x660 мм, конус шпинделя ВТ50.

4-Х И 5-ТИ ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

- **Горизонтально-расточной станок с ЧПУ HBM-6TU**, размер стола 1800x2200 мм, нагрузка на стол 20 тонн, Ø шпинделя 150 мм, спец. планшайба;
- **5-ти осевой обрабатывающий центр AXILE G6**, диаметр поворотного стола Ø600 мм, платформа «Индустрия 4.0».





ПАРТНЕРСКАЯ ЭКСПОЗИЦИЯ

- **Установка прямого лазерного выращивания из проволоки «ОКТА-принтер»**, Санкт-Петербургский Политехнический университет Петра Великого (СПбПУ);
- **Револьверная голова**, пр-во ФГУП «Приборостроительный завод» (ПСЗ), госкорпорация «Росатом». По итогам выставки был подписан контракт с ФГУП «ПСЗ» на производство партии 100 револьверных головок для оснащения ими станков «Саста»;
- **Продукция «Сасовского литейного завода»**, чугунное литье для различных отраслей промышленности, пр-во ООО «СЛЗ».

ОБОРУДОВАНИЕ ИНОСТРАННОГО ПРОИЗВОДСТВА

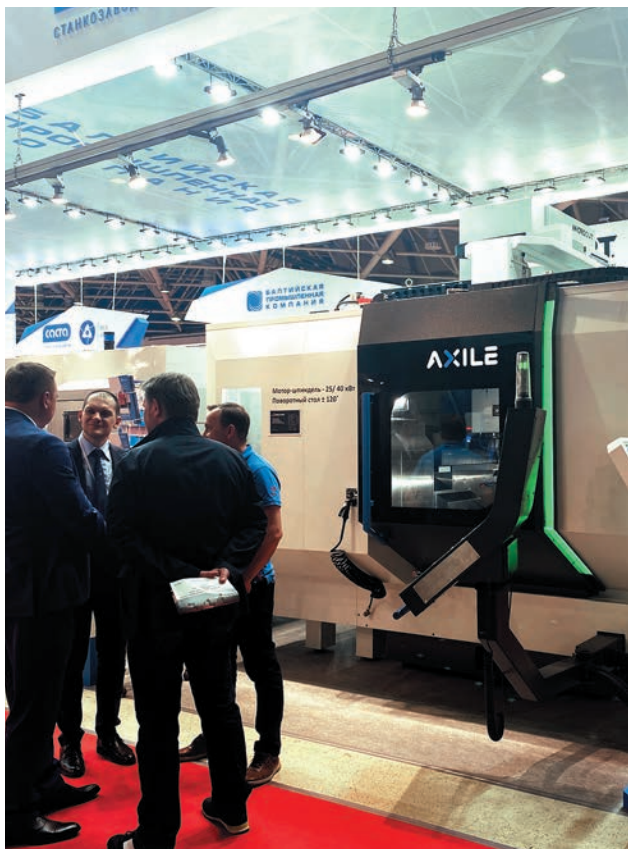
- **Круглошлифовальный станок с ЧПУ OCD-32100**, размер детали 320x1000 мм;
- **Проволочно-вырезной станок с ЧПУ AR40MA**, max размер заготовки 960x550x300 мм.

На стенде станкостроительного завода «Саста» за время выставки были проведены переговоры и встречи с представителями более 180 предприятий, в том числе со специалистами ведущих машиностроительных предприятий страны: АО «Корпорация тактическое ракетное вооружение», «НПО им. Лавочкина», АО «Концерн ВКС «Алмаз-Антей», «Росатом», «ОДК-УМПО», «ОДК-Сатурн», «Газпром», «Адмиралтейские верфи» и др.

По результатам выставки заключен договор на поставку токарного станка с ЧПУ СА800С30Ф3 в Волгоград, в стадии заключения находится договор на поставку универсальных токарных станков.

Большой интерес посетители проявляли к токарным станкам с ЧПУ с диаметром обработки Ø200-300 мм, интересовались универсальными и ЧПУ фрезерными станками. Традиционно большой популярностью пользовалось трубонарезное оборудование. На выставке состоялись перспективные переговоры по станкам с проходными суппортами.

По результатам переговоров на выставке заказчикам направлено более 50 коммерческих предложений на поставку оборудования.



ВЫСТАВКА «ИННОПРОМ - ТАШКЕНТ»

Станкостроительный завод «Саста» принял участие в международной промышленной выставке «Иннопром. Большая промышленная неделя в Узбекистане» в г. Ташкент.

За три дня на выставке побывали более 10 000 посетителей из всех стран Центральной Азии. Более 1 000 компаний с узбекской стороны и более 300 компаний с российской стороны приняли участие в выставке и деловой программе.

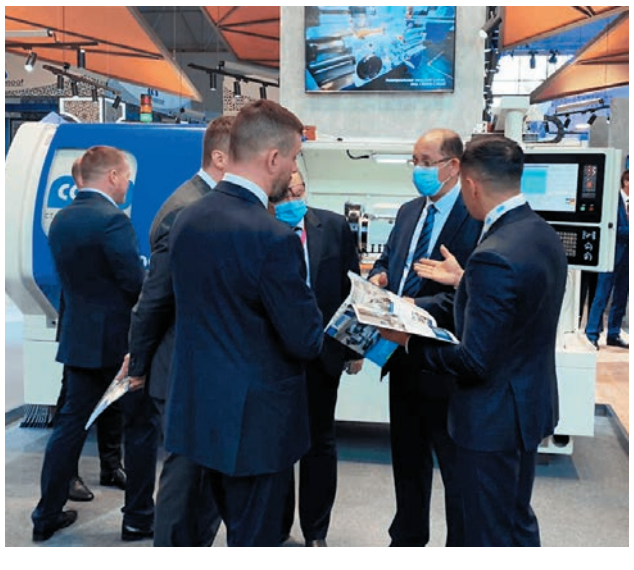
ОАО «Саста» – единственный станкостроительный завод России, который был представлен на мероприятии. Продукция предприятия выставлялась на стенде Минпромторга России.

Экспозицию завода посетили министр промышленности и торговли Российской Федерации **Денис Мантуров**, заместитель премьер-министра Республики Узбекистан по вопросам инвестиций и внешнеэкономических связей – министр инвестиций и внешней торговли Республики Узбекистан **Сардор Умурзаков**, генеральный директор Госкорпорации «Ростех» **Сергей Чемезов** и другие гости выставки.

На выставке станкостроительный завод «Саста» продемонстрировал следующее металлообрабатывающее оборудование:

- Новый токарный станок CA500 FLEX с российской системой ЧПУ «Мехатроника» – наибольший диаметр и длина обработки Ø500x1000 мм.

Необходимо отметить, что на текущий момент в Узбекистане идет активное развитие промышленных отраслей: автомобилестроение, железнодорожная сфера, сельскохозяйственное машиностроение, энергетика и нефтегазовый комплекс. Основным препятствием для развития является устаревшая материальная база, в том числе, станочное оборудование. Поэтому продукция станкостроительного завода «Саста» вызвала большой интерес со стороны министерства инвестиций и внешней торговли, а также среди руководителей и главных технических специалистов основных промышленных предприятий страны.



ФИНАЛ ЧЕМПИОНАТА WORLD SKILLS RUSSIA НА СТАНКАХ «САСТА»

Финал IX Национального чемпионата «Молодые профессионалы» (World Skills Russia) по международной компетенции «Командная работа на производстве» (03 Manufacturing team challenge) прошел на территории «Балтийской Промышленной Компании» при поддержке Правительства Санкт-Петербурга и Санкт-Петербургского Политеха.

Впервые соревнование World Skills Russia проходило на территории действующего промышленного предприятия, а участники выполняли конкурсные задания на станочном оборудовании российского производства:

- Универсальные токарно-винторезные станки мод. CA500, пр-во станкостроительный завод «Саста», г. Сасово, Рязанская обл. – 2 единицы;
- Широко-универсальные фрезерные станки мод. 6820Ф1, пр-во станкостроительный завод «Саста», г. Сасово, Рязанская обл. – 2 единицы;
- Фрезерные станки с ЧПУ F.O.R.T. мод. MM800, пр-во АО «Балтийская Промышленная Компания», г. Санкт-Петербург – 2 единицы.

За право быть лучшим в России по компетенции «Командная работа на производстве» боролись студенты из 6 регионов России: Москва, Мурманская область, Ростовская область, Красноярский край, Республика Татарстан и Санкт-Петербург. Также в соревнованиях принимала участие национальная сборная России в качестве тренировки перед поездкой на международный чемпионат.

Задача состояла в том, чтобы за 22 часа сконструировать и собрать мобильный грузоподъемный комплекс с пультом дистанционного управления, который должен преодолеть полосу препятствий с барьерами, бассейном, стенами разной высоты, достать груз и доставить его в конечную точку. Также участники получили задание-сюрприз, за которое присуждались дополнительные баллы.

Конкуренция в компетенции «Командная работа на производстве» оказалась очень серьезной. Конкурсанты представили достойные решения, жюри пришлось не просто в выборе лучших. В итоге I место присудили команде из Татарстана.

Ольга Волкова, руководитель координационного центра движения «World Skills Россия», вручила ребятам сертификаты «Скилл паспорт», которые в будущем дадут им преимущество при трудоустройстве.

Главный эксперт соревнований **Артем Роднов** отметил, что *«оборудование и площадка, предоставленные «Балтийской Промышленной Компанией», соответствуют всем стандартам и ни в чем не уступают площадке, которая была в 2019 году в Казани на чемпионате мира»*.

Из победителей финала будет сформирован расширенный состав национальной сборной для участия в мировом чемпионате World Skills Competition.

Проведение региональных и национальных чемпионатов по компетенции «Командная работа на производстве» стало одним из самых важных способов популяризации инженерного образования и позволило привлечь промышленных партнеров.

ТОКАРЬ-РАСТОЧНИК

Иван Семенович Бакулин,
токарь-расточник
станкостроительного завода «Саста»

Токарь-расточник – одна из немногих рабочих профессий, про которую нельзя сказать «не царское это дело». В свое время им увлеченно занимался Петр I и, кстати, считался превосходным мастером. Одним из главных увлечений царя на протяжении всей его жизни была работа на токарных станках. По описанию современников, его обычный день складывался следующим образом: «Государь встает очень рано, так что в три и четыре часа утра присутствует в тайном совете. Потом идет на верфь, где смотрит за постройкой кораблей и даже сам работает, зная это мастерство превосходно. В девять или десять часов занимается токарной работой, в которой так искусен, что решительно ни одному художнику не уступит».

Петр I нередко дарил своим союзникам токарные устройства для того, чтобы обмениваться опытом и укреплять выгодное сотрудничество, а также для изучения новых способов обработки металла, дерева и других материалов. Токарные мастерские Петр I завел уже в конце XVII в. Царская токарня, имевшая 27 станков, считалась в то время одной из лучших в Европе.

Но, к сожалению, в XXI веке эта специальность утратила свою престижность. Наибольший дефицит заводы испытывают именно в токарях, фрезеровщиках, расточниках – одним словом, станочниках.

В наше время трудно назвать профессию более массовую, но и более дефицитную, чем станочник. Когда-то она была в большом почете. К тому же, работа с металлом всегда относилась к числу настоящих «мужских занятий». Считалось, что она могла превратить в настоящего мужчину даже самого изнеженного юношу.

Сегодня в мире существует множество рабочих профессий. Но есть среди них такие, без которых не обойдется ни один завод. Для таких специальностей даже придумали отдельный термин – сквозные. И станочник как раз одна из них.

Много ли сегодня есть рабочих, которые проработали на одном месте более 40 лет и сохранили мастерство и высочайшую квалификацию? Наверное, единицы на всю Россию. Один из них – токарь-расточник станкостроительного завода «Саста» **Иван Семенович Бакулин**.

УДОВОЛЬСТВИЕ ОТ РАБОТЫ

Вот что говорят о Иване Семеновиче его коллеги по производству.

Сергей Викторович Жучков, мастер цеха корпусных деталей:
– С началом подготовки к открытию нового производства возникла потребность в кадрах высокой квалификации. Особенно не хватало токарей для изготовления прецизионных деталей большинства узлов установки мод. 2Д450. И в конце 70-х годов на предприятие поступил токарь-расточник высокого разряда – Бакулин Иван Семенович, который очень помог в освоении производства. Было ему в ту пору чуть больше 20 лет. Прошли годы. Но, несмотря на возраст, только ему доверено было изготавливать детали, которые требуют высокой точности изготовления. Он сам придумывал и изобретал разные приспособления и устройства для изготовления сложных деталей. Побольше бы таких специалистов!

Панин Анатолий Николаевич, начальник цеха корпусных деталей:
– Иван Семенович – профессионал высочайшего класса. Уже приевшаяся, но верная фраза – мастер «золотые руки»! Этому человеку нравится созидать, творить своими руками, он получает от этого удовольствие.

Василий Петрович Кандрин, токарь цеха корпусных деталей, ученик Ивана Семеновича:
– Токарей такого мастерства на заводе больше нет. Это по-настоящему мастер своего дела. На своем токарном станке он делал фрезерные, расточные, шлифовальные и любые другие виды работ. Ему отдавали эскиз детали или чертеж, и можно не сомневаться: готовая деталь будет точно по чертежу. Сейчас уже и не встретишь человека, так дорожащего своей репутацией, мастера высшей квалификации. Любая деталь, изготовленная Иваном Семеновичем, как игрушка, не имеет зазубрин, острых кромок и заусенцев, приятно взять ее в руки.

ПОБОЛЬШЕ БЫ ТАКИХ МАСТЕРОВ!

Отметим, что за профессиональное мастерство и трудовые успехи Ивану Бакулину в 2004 году было присвоено звание «Заслуженный машиностроитель России». Общий трудовой стаж – 40 лет!

Иван Семенович родился в 1948 году в с. Городецкое Скопинского района Рязанской области. Профессию токаря получил в Скопинском ПТУ №10.

Обладая большими профессиональными навыками и огромным опытом в работе, Иван Семенович являлся наставником молодежи, всегда стремился передать опыт начинающим свою трудовую деятельность токарям. На предприятии под его руководством обучились и повысили свое профессиональное мастерство десятки станочников. Бакулин Иван Семенович увлекал молодежь своим примером не только в работе. Остается присоединиться к мнению коллег – побольше бы нам таких людей!

Иван Семенович, благодарим Вас за многолетний труд!

Поздравляем Вас с выходом на заслуженный отдых! Станкостроительный завод «Саста» выражает Вам свою искреннюю признательность и глубокую благодарность за многолетний добросовестный труд, высокопрофессиональное исполнение служебных обязанностей, значительный вклад и развитие и процветание нашего предприятия.

Нам будет не хватать Вашего мастерства. Мы надеемся, что Ваши ученики станут достойной заменой и не посрамят славное имя своего наставника.

От всей души хотим пожелать Вам, Иван Семенович, доброго здоровья, благополучия, терпения и оптимизма, счастья и радости!

Анна Николаевна Батищева,
начальник службы управления персоналом
станкостроительного завода «Саста»

ПОЗДРАВЛЯЕМ С 75-ЛЕТНИМ ЮБИЛЕЕМ!

Уважаемый Владимир Григорьевич!

Совет ветеранов и коллектив станкостроительного завода «Саста» поздравляет Вас с юбилеем! Желаем Вам крепкого здоровья, долгих лет жизни и семейного благополучия. От всей души благодарим Вас за долголетний и добросовестный труд на благо предприятия!

Мы продолжаем вспоминать тех, кто пришел на завод молодыми и всю трудовую деятельность посвятил станкостроению – это **Ивановский Владимир Григорьевич**, которому 27 июня исполнилось 75 лет.

Владимир Григорьевич узнал о строительстве завода из газет и журналов. В 1975 году приехал из Кировской области вместе с семьей женой и сыном в Сасово.

Станкостроительной профессии на тот момент у него не было, и ему предложили работать учеником на строгальном станке. Тогда там, в корпусном цехе №10 работал прекрасный строгальщик Степанов Александр, который подарил Ивановскому свой опыт и знания. Прошло время, и Владимир Григорьевич стал отличным строгальщиком, который также обучал молодых ребят и передавал свой опыт. Многие из них и по сей день работают на заводе.

За время своей работы неоднократно награждался грамотами и поощрялся руководством завода, а также получил звание «Ветеран труда».

НОВОСТИ САСОВО

В Сасово впервые прошла благотворительная акция «Белый цветок»

В нашей стране начало этой благородной традиции русской благотворительности было положено в 1911 году. Праздники проходили под покровительством императорской фамилии. В 1912 году к акции присоединилась Рязань.

Акция направлена на поддержку детей с ограниченными возможностями здоровья. На средства, собранные во время проведения акции и благотворительной выставки-ярмарки, будет оказана материальная помощь детям нашего города с редкими орфанными заболеваниями.

Под надежной защитой Сасовского социально-реабилитационного центра для несовершеннолетних

В преддверии Международного дня защиты детей глава администрации города Сасово **Евгения Рубцова** поздравила с праздником воспитанников Сасовского социально-реабилитационного центра для несовершеннолетних.

Евгения Рубцова отметила, что от детей зависит будущее, но будущее самих детей зависит от взрослых. *«Если мы хотим добра и благополучия для себя, своего города, региона и страны, мы должны вложить всю свою душу в воспитание детей и все свои силы в защиту их прав. Мы ежеминутно должны помнить, что счастливое детство заслуживает абсолютно каждый ребенок»*, – сказала глава городской администрации.

Ребята подготовили для гостей творческие номера, которые порадовали и детей, и взрослых. Самым приятным моментом мероприятия стало вручение подарков. Эту миссию выполнили все гости праздника. Среди презентов – альбомы для рисования, карандаши и краски, настольные игры, мячи, прыгалки, бадминтон, мороженое и многое другое.

Губернатор Рязанской области Любимов Николай Викторович посетил Сасово

В ходе рабочей встречи губернатор ознакомился с ходом строительства нового здания школы №1 на 500 мест, встретился с активистами, которые выступили инициаторами разработки проекта благоустройства дворовой территории дома 32 мкр. «Северный».

Н. В. Любимов отметил важность инициативы жителей города и общественных организаций: *«Знаю, что много доброго и полезного сделано и делается в этом направлении у вас. В городе появился замечательный парк, новые зоны отдыха, ремонтируются улицы. В результате районный центр на глазах становится уютнее и комфортнее. Причем определяющим в этом процессе стало мнение людей»*, – сказал **Николай Любимов**.

Новости кружка технического творчества

Кружок технического творчества, который курирует станкостроительный завод «Саста» принял участие в областных соревнованиях по авиамодельному спорту. В состязании принимали участие школьники от 10 до 14 лет, всего 5 команд.

В каждом туре участники выполняли теоретические и практические задания, в рамках которых будущим спортсменам предстояло почувствовать себя настоящими авиамоделистами – производить экспериментальные запуски своих авиамоделей планеров. Наши ребята заняли призовые места: **Тимакова Анна** в классе моделей копий, **Кудинов Роман** в классе пилотажных моделей.

В настоящее время с целью вовлечения детей и подростков в процесс профессионального самоопределения, стимулирования познавательных интересов в области авиамоделизма, проходит подготовка ко второму этапу соревнований, который состоится в сентябре 2021 года.

Сасовское летное училище гражданской авиации отметило 78-летие

В рамках праздничного мероприятия почетный знак Губернатора Рязанской области «125 лет со дня рождения Сергея Есенина» был вручен выпускнику училища 1952 года, почетному гражданину города **Владимиру Алексеевичу Бакулину**.

Почетной грамотой главы администрации за добросовестный труд, высокий профессионализм и большой личный вклад в развитие училища награжден инструктор тренажерного центра училища **Николай Кочетков**.

Благодарность главы администрации объявлена заместителю директора училища по летной подготовке **Петру Тетерину** и заместителю директора училища по наземным службам **Павлу Хозову**.

Формирование комфортной городской среды

Завершено благоустройство дворовой территории многоквартирного дома №22, мкр. «Южный». Работы были проведены в рамках программы «Формирование комфортной городской среды». Обустроена детская площадка, установлены новые лавочки и урны. Во дворе дома в ближайшее время будет заасфальтирован проезд и парковочные места, установлено освещение.

Общая сумма реализации проекта – 3, 665 млн. руб. Из них 3,231 млн. руб. – средства федеральной и областной субсидий, более 170 тыс. руб. выделено из бюджета города, 260 тыс. руб. – средства собственников жилья.

Всего в 2021 году в Сасово будут благоустроены 4 дворовые территории.

САСТА
СТАНКОЗАВОД САСТА

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

Отдел продаж:
+7 (49133) 9-33-48
stanki@sasta.ru
Служба управления персоналом:
+7 (49133) 9-39-56

«Горячая линия» по вопросам эксплуатации станков:
+7 (49133) 9-39-64
Приемная:
+7 (49133) 9-33-00
Тираж – 500 экземпляров

www.sasta.ru
info@sasta.ru