

## СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «САСТА»: ИТОГИ, ТЕКУЩЕЕ СОСТОЯНИЕ, ПЕРСПЕКТИВЫ



**Константин Георгиевич Харитонов,**  
генеральный директор  
станкостроительного завода «Саста»

2020 год был сложным для всех отраслей экономики России. Всеобщая пандемия существенно затормозила темпы реализации намеченных планов, что напрямую сказалось на программах развития промышленных предприятий в каждой из отраслей. Предприятиями корректировались ранее утвержденные планы инвестиций, решения о приобретении оборудования, модернизации производств переносились на неопределенный срок. В этих условиях станкостроительный завод «Саста» был вынужден отработать большую часть года. Неопределенность сказалась, прежде всего, на портфеле заказов: исчезло планомерное, поступательное взаимодействие с потенциальными заказчиками, что, конечно, отразилось на работе завода. Более того, следствия замедления экономики страны в 2020 году мы переживаем и сегодня. И до конца не прогнозируемы сроки выхода из этого пике.

Несмотря на трудности, завод смог обеспечить стабильную работу в течение всего 2020 года. Рассмотрим итоги работы станкостроительного завода «Саста», а также ближайшие планы по каждому из основных направлений деятельности.

**Производство и реализация продукции.** В 2020 году заводом выпущено 89 станков на сумму 960,4 млн. руб., в том числе 58 станков, оборудованных системой ЧПУ. Рост объема выпуска товарной продукции в физических единицах к 2019 году составил 13%. Конечно, ритмичность работы завода в течение 2020 года была очень низкая, более 40% продукции (37 станков) было выпущено в четвертом квартале года. В течение 2020 года заводом реализовано 97 станков на сумму более миллиарда рублей.

В планах 2021 года рост выпуска и реализации продукции более чем на 30%, уже на первое полугодие запланирован выпуск 64 станков, план второго полугодия будет зависеть от рыночной конъюнктуры, но должен быть, как минимум, не меньше объемов первого полугодия.

**Новая техника.** За 2020 год разработаны, поставлены в серийное производство три типа новых станков. Это наклонно-токарный станок НТ250, широко-универсальный

фрезерный станок 6820, токарный станок СА500 Flex, созданный на базе серийной модели. Все эти станки планируется демонстрировать на международных выставках 2021 года в Ташкенте, Москве, Екатеринбурге и Милане.

Собран и отгружен заказчику специализированный тяжелый многофункциональный обрабатывающий центр СА1350С100Ф4 с двумя проходными суппортами.

2021 год в темпах разработки новой техники не отстает от 2020 года – разработаны и поставлены в серийное производство наклонные токарные обрабатывающие центры среднего и тяжелого класса: НТ500 (глубокая модернизация существующего варианта) и НТ700, нового токарного станка с ЧПУ СА800, линейки шпиндельных бабок трубонарезных станков, а также разработка и изготовление уникального тяжелого токарного обрабатывающего центра СА1800С120Ф4.

**Инвестиции в производство.** Несмотря на сложную экономическую обстановку, завод в 2020 году не снижал темпы инвестирования. Были приобретены и введены в эксплуатацию продольно-фрезерный обрабатывающий центр РС4226, токарные обрабатывающие центры марки F.O.R.T. МТ52 и МТ65, плоскошлифовальный обрабатывающий центр SZ-7500x2500 (запущен в феврале 2021 года), частично модернизирована инфраструктура завода (модернизация котельной, подстанции, узла учета газа), проведен капитальный ремонт крыши. «Сасовским литейным заводом» завершена реконструкция плавильного отделения.

В планах 2021 года не снижать темпы инвестирования. В течение года запланировано приобретение и ввод в эксплуатацию как минимум трех серьезных единиц механообрабатывающего оборудования:

- Горизонтально-расточной обрабатывающий центр НВМ-4Т;
- Наклонно-токарный станок собственной разработки НТ700;
- Электроэрозионный станок АР-65.

В планах закончить модернизацию системы отопления завода, провести замену системы освещения основных производственных цехов, выполнить работы по монтажу пожарного водопровода и системы ливневой канализации.

«Сасовским литейным заводом» запланирована замена смесителей для формовочных участков, приобретение фрезерного деревообрабатывающего станка (позволит полностью организовать процесс изготовления оснастки у себя), модернизация дробеструйной камеры.

Отдельно хочется остановиться на реконструкции кабинета конструкторского отдела. Основная часть работ была выполнена строительной службой завода в 2020 году. Ко «Дню открытых дверей», состоявшемуся в марте этого года кабинет в новом облике был введен в эксплуатацию.

Конечно, это новое слово в организации производственной среды наших инженерно-технических работников и примечательно, что оно сказано применительно к конструкторскому отделу – подразделению, создающему облик нашей продукции.

**Информационная система предприятия.** В 2020 году в рамках процесса автоматизации деятельности завода удалось завершить внедрение системы автоматизации конструкторско-технологической деятельности на базе продуктов компании «Аскон», также реализован первый значимый этап внедрения ERP-системы на базе 1С (производственный учет). Конечно, не все происходило гладко, процесс перехода на новые информационные продукты существенно дестабилизировал деятельность предприятия в течение 2020 года, отголоски этого мы переживаем до сих пор. Однако, шаг сделан, принятая стратегия автоматизации в текущих условиях является наиболее верной и эффективной.

На 2021 год основными этапами автоматизации станут внедрение регламентного учета в 1С:ERP, внедрение модуля автоматизации процессов планирования, замыкание единого информационного контура внутри 1С:ERP.

**Организационные изменения.** В декабре 2020 года была утверждена новая организационная структура завода. Основные изменения – оргструктура приведена в соответствие основным процессам, протекающим на заводе, это позволяет максимально четко разграничить функционал служб и распределить ответственность за организацию процессов. В новой структуре часть производственных участков получила статус цехов, что соответствует их роли в процессах завода. Кроме того, создана (и в марте 2021 года приступила к самостоятельной работе) сервисная служба завода, основной задачей которой является организация пуска-наладки, сервисного и гарантийного обслуживания выпускаемых заводом станков. Все вышеуказанные изменения направлены на повышение эффективности системы управления заводом.

В планах на 2021 год – изменение системы премирования ряда подразделений, включение в показатели премирования результатов деятельности конкретного подразделения (результатов функционирования процесса, за который подразделение отвечает), уход от солидарной ответственности при принятии решений о премировании. Данную работу предполагается завершить в первом полугодии года.

**Работа с персоналом.** В силу сложности экономической ситуации, в течение 2020 года работа с персоналом заключалась, скорее, в сдерживании развития негативной ситуации применительно к каждому человеку, и была направлена на сохранение коллектива. Тем не менее, к концу 2020 года завод начал активную работу по доукомплектованию штата, прежде всего, производственных рабочих. Параллельно доукомплектовываются конструкторско-технологические подразделения под задачи разработки и освоения новой продукции. Надо отметить, что темпы набора персонала в конце 2020 года – начале 2021 года остаются низкими, нас не устраивающими. Завод постоянно терпит поражение в сроках решения задач как по конструкторско-технологическому направлению, так и применительно к выполнению производственной программы. И большая часть поражений обусловлена нехваткой ключевых специалистов.

Тем не менее, на 2021 год стоит задача максимально полно укомплектовать потребности предприятия в ключевых специалистах как рабочих специальностей, так и инженерно-технических работников. В рамках работы с существующим коллективом за 2021 год планируется по основным подразделениям провести аттестацию существующих работников с подтверждением их квалификации, либо принятием решения об их дообучении или переквалификации.

Фактически, в 2020 году оба предприятия: ОАО «Саста» и ООО «Сасовский литейный завод», несмотря на сложную эпидемиологическую и экономическую обстановку, смогли удержаться на ранее достигнутых рубежах, а по некоторым направлениям шагнули вперед.

**Задачами 2021 года является наращивание темпов развития предприятий, входящих в станкостроительный завод «Саста», позиционирование завода на рынках России и стран СНГ, формирование задела для устойчивого развития в ближайшие годы. Считаю, что коллектив завода готов к решению данных задач и обязательно справится с ними.**





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

#### Уважаемые коллеги!

Завершается первый квартал 2021 года, и я предлагаю подвести первые предварительные итоги периода. Традиционно первый квартал года менее активен, но для «Састы» он оказался насыщен событиями.

**Первое** – это итоги года. Наше предприятие, в особых обстоятельствах 2020 года увеличило объем реализации продукции. Более подробно результаты года освещают непосредственные руководители предприятия.

**Второе** – это проведение на территории предприятия выездной инспекции Торгово-Промышленной Палаты и представителя Минпромторг. Основной задачей их приезда было подтверждение компетенций станкостроительного предприятия, а также соответствие требованиям Постановления Правительства РФ №719 от 15.07.2015 серийной продукции, запущенной в производство в 2020-2021 гг. Это станки с наклонной станиной серии НТ, фрезерные станки модели 6820Ф.

В ходе проверки, а она была пристрастной, была поднята вся конструкторская и технологическая документация по моделям, на производстве осмотрены узлы и детали станков, находящиеся на разных степенях готовности: в литейке, на СЗУ и мехобработке, на сборке и малярке.

Представителям инспектирующих органов не удалось найти никаких оснований для отказа в выдаче документов подтверждения российского происхождения нашей продукции. Хочу отметить, что из года в год требования

экспертизы возрастают, и количество предприятий, способных пройти такую проверку, неуклонно сокращается.

**Третье** – это день открытых дверей, собравший большое количество заказчиков «Састы», «СЛЗ» и «БПК». Мероприятие проводится уже не первый раз, но удалось сделать хороший качественный скачок, включив в презентации блок отраслевых решений по обработке металла, основанный на богатом опыте работы с заказчиками.



## НАГРАЖДЕНИЕ СОТРУДНИКОВ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОГО ЗАВОДА «САСТА»

За долголетний и добросовестный труд Почетными грамотами главы администрации города Сасово награждены:

- Сергей Буцкий – шлифовщик 4 разряда цеха корпусных деталей;
- Дмитрий Шульга – оператор станков с ЧПУ 2 разряда механического цеха;
- Алексей Моршанкин – слесарь по сборке металлоконструкций 3 разряда сварочно-заготовительного цеха;
- Сергей Голубев – слесарь механосборочных работ 3 разряда сборочного цеха;
- Надежда Леухина – главный метролог службы качества.





## РАБОЧАЯ ВСТРЕЧА РУКОВОДСТВА СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОГО ЗАВОДА «САСТА» С ГУБЕРНАТОРОМ РЯЗАНСКОЙ ОБЛАСТИ НИКОЛАЕМ ЛЮБИМОВЫМ



В первой декаде февраля под председательством губернатора Рязанской области **Николая Любимова** прошла рабочая встреча руководителей АО «Балтийская Промышленная Компания» и ОАО «Саста» с членами правительства области.

На встрече обсудили текущую ситуацию в отечественном станкостроении, результаты деятельности ОАО «Саста» и ООО «Сасовский литейный завод» в 2020 году. Отдельно внимание уделили инвестиционным программам и перспективам развития производства, в том числе при поддержке правительства Рязанской области, а также предложениям по дальнейшему взаимовыгодному сотрудничеству в сфере подготовки востребованных кадров для машиностроительной отрасли, укрепления социальной инфраструктуры, развития территорий.

Губернатор позитивно оценил достижения станкостроительного завода «Саста», в частности, в модернизации

действующего производства, освоении новой современной продукции, наращивании экспортных возможностей. Глава региона выразил готовность регионального правительства участвовать в реализации перспективных предложений компании и поддерживать предприятие в осуществлении планов развития, в первую очередь в рамках национальных проектов «Производительность труда» и «Международная кооперация и экспорт».

*«Для региона крайне важны как данные производства, так и станкостроение в целом. Завод «Саста» – это современное производство, рабочие места для людей, участие в развитии социальной сферы города Сасово. Нам важно, чтобы предприятие эффективно развивалось, используя имеющиеся в регионе меры господдержки, и готовы в дальнейшем тесно сотрудничать и вместе решать необходимые для этого задачи», – сказал Николай Любимов.*

Губернатор поддержал инициативу ОАО «Саста» о создании специального совета промышленников – дискуссионной площадки для обсуждения актуальных отраслевых проблем, обмена передовым опытом работы.

На встрече были совместно одобрены предложения, касающиеся активизации взаимодействия в вопросе обеспечения предприятия специалистами инженерного профиля, в том числе путем организации целевого обучения в образовательных учреждениях региона. Кроме того, планируется проработать возможности кооперации ОАО «Саста» с другими рязанскими предприятиями по выпуску востребованной продукции с использованием незагруженных производственных мощностей этого завода.

## СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «САСТА» – ЛОКОМОТИВ ПРОМЫШЛЕННОСТИ РЯЗАНСКОЙ ОБЛАСТИ

В Рязани наградили победителей областного конкурса «Лучшие предприятия и организации Рязанской области» за 2019 год. Как объяснили организаторы конкурса, сделать это ранее не позволяла сложная эпидемиологическая ситуация. Конкурс организовали областное правительство и Рязанская торгово-промышленная палата. Награды руководителям и представителям региональных предприятий вручил Николай Любимов.

ОАО «Саста» стало обладателем диплома первой степени в номинации «Лучшие предприятия и организации Рязанской области».



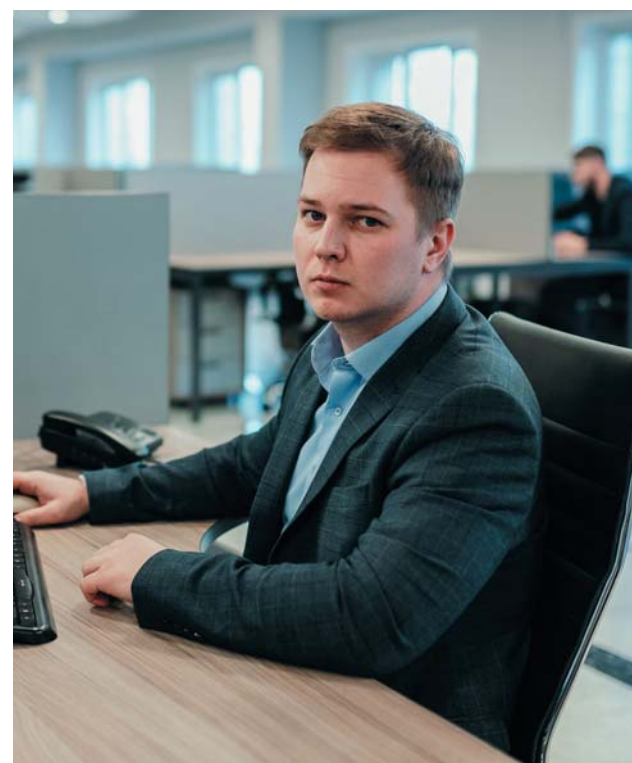
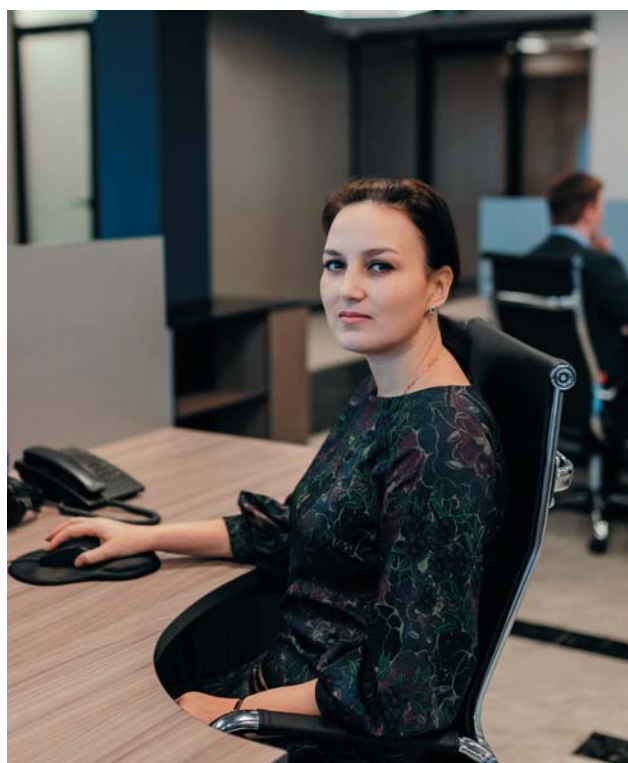
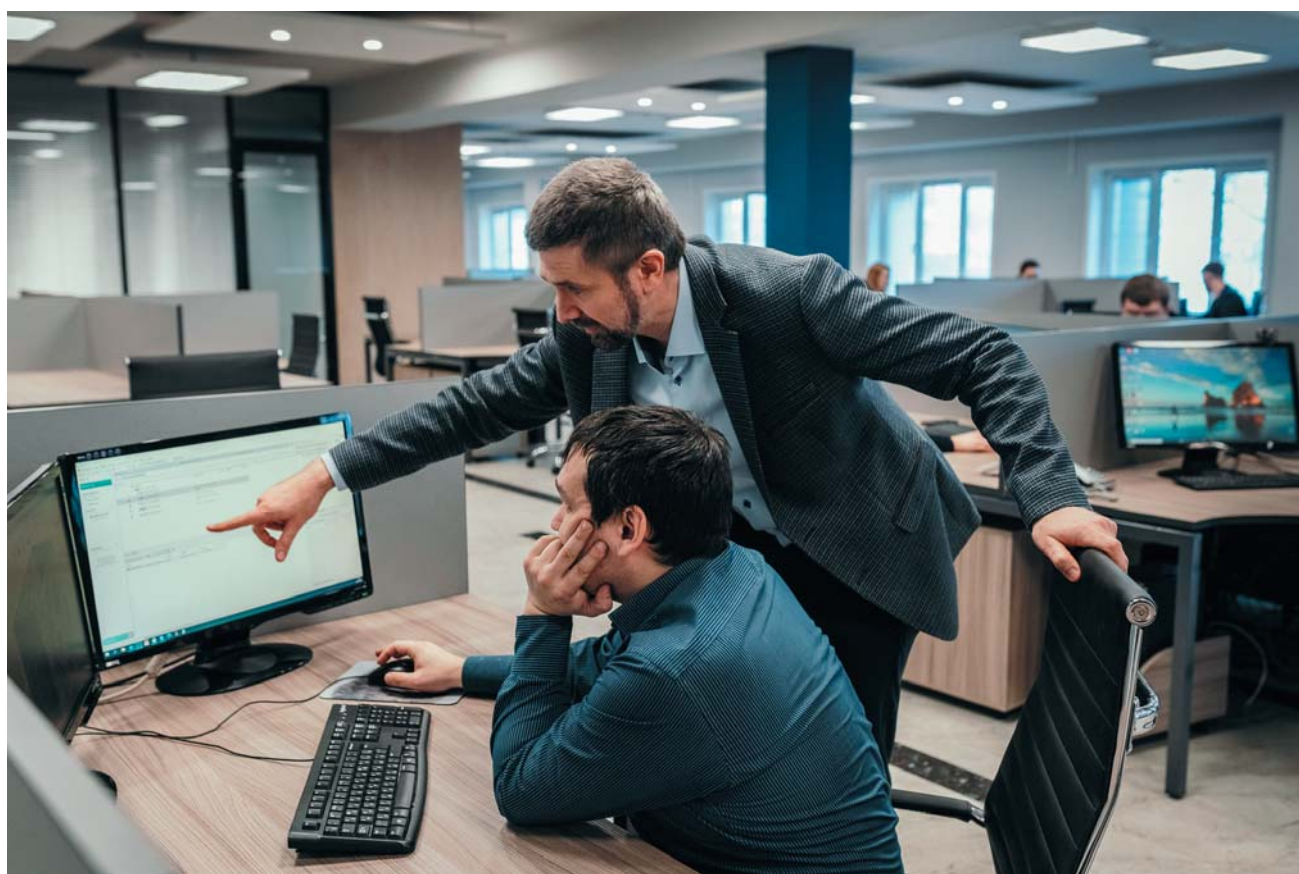


## КРАСИВЫЕ СТАНКИ ДОЛЖНЫ РОЖДАТЬСЯ В КРАСИВОМ МЕСТЕ

В начале марта состоялось новоселье для коллектива конструкторского отдела завода – сотрудники «заехали» в новое отремонтированное помещение.

Ремонт длился с IV квартала 2020 года. С привлечением архитекторов удалось заново спроектировать современное и технологичное пространство: open-space для специалистов отдела, переговорное помещение – пространство для презентаций, оснащенное самой современной техникой, кабинет главного конструктора, архив, буфет и гардеробную. В оснащении кабинета использовалась профессиональная мебель «Solo», потолочные панели с шумопоглощением, современная система рабочего освещения, антивандальные, противопожарные обои и плитка. В новом пространстве была заменена система отопления и оконные блоки.

*«Я всячески избегал наблюдать процесс ремонта помещений для нас – хотелось увидеть сразу итог. То, что сделали, поражает! Это действительно современно и просто красиво. Мы больше не имеем права конструировать некрасивые станки»* – первые слова главного конструктора ОАО «Саста» **Диаба Андрея Юрьевича** после новоселья.





## ИТОГИ РАБОТЫ ООО «САСОВСКИЙ ЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД» В 2020 ГОДУ



**Виктор Иванович Шаталов,**  
генеральный директор  
«Сасовского литейного завода»

В декабре 2020 года я был назначен на должность генерального директора ООО «Сасовский литейный завод».

Что можно сказать о работе предприятия в 2020 году? Какие подвести итоги?

Это был тяжелый год для «Сасовского литейного завода». В соответствии с Указом Президента Российской Федерации от 02.04.2020 г. № 239 большинство предприятий по всей стране были отправлены на дистанционную, удаленную работу. Не обошло это стороной и ООО «СЛЗ». Рабочие дни в период с 04.04.2020 г. по 30.04.2020 г. были объявлены выходными для всех служб и подразделений предприятия, что естественно, не могло не сказаться на итоговых показателях работы завода. Специфика организации работы литейного производства требует обеспечения четкой ритмичности производства, и остановка производственных процессов практически на месяц неминуемо сказалась на объемах выпуска.

Так, за 2020 год было произведено 1065 тонн годного литья, что на 11% меньше показателей 2019 года. Загрузка производственных мощностей составила всего 50%.

В конце 2020 года общая эпидемиологическая обстановка в стране, в целом, нормализовалась. Многие предприятия стали возвращаться к своему обычному режиму работы, что позволило и нам постепенно наращивать объемы производства. Так, к концу года они достигли 140 тонн в месяц. Но на этом мы останавливаться не намерены. Предприятие сохранило своих основных заказчиков и ведется поиск новых. Активно изучается и анализируется рынок сбыта, рассылаются коммерческие предложения, ведутся переговоры с потенциальными заказчиками.

В 2020 году были проблемы с качеством литья, что существенно сказалось на затратах предприятия. Доля брака по сложным отливкам достигала 40%. Поэтому одна из важнейших задач в работе – повышение качества литья. Однако, стоит отметить, что, в целом, процент предъявляемых претензий от заказчиков снизился. Огромную роль в этом играют материалы, качество которых проверяют на входном контроле работники отдела технического контроля. Внедряются новые технологии. На заводе имеется лаборатория, оснащенная современным оборудованием, которое позволяет определить микроструктуру образцов, химический анализ и качество поверхности отливок.

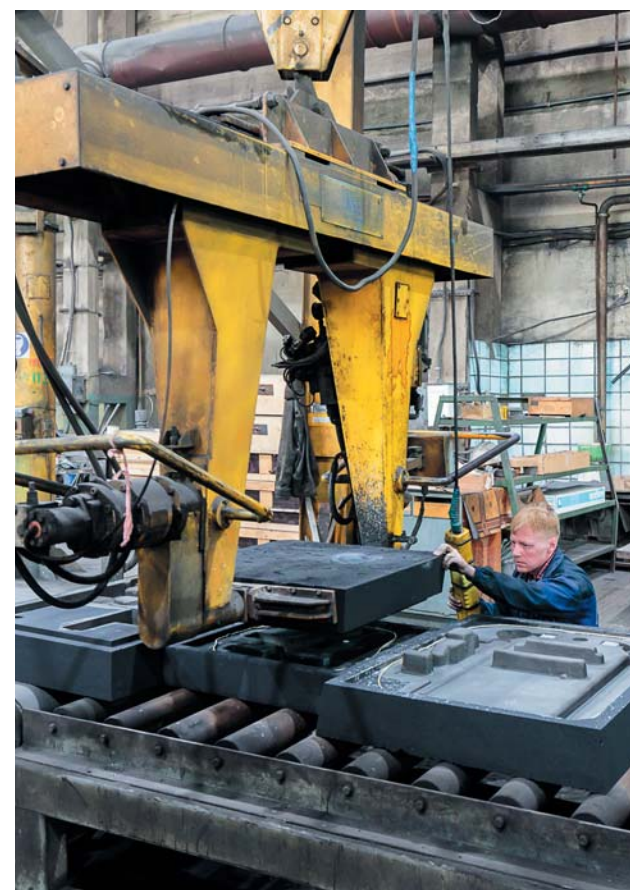
В 2021 году планируется приобретение смесителей для формовочных участков, взамен устаревших и давно изношенных. Замена оборудования обеспечит повышение качества смеси, уменьшение расхода связующих, улучшение экологической ситуации на участках формовки, заливки и выбивки, приведет к снижению брака отливок по газовым раковинам и засорам. В общей сложности ожидаемая экономия составит 7,6 млн. рублей в год.

Сегодня мы изготавливаем модельную оснастку средней сложности, а рынок требует более сложные отливки. В 2021 для изготовления сложной модельной оснастки будет приобретен фрезерный станок с ЧПУ.

Все эти мероприятия направлены на повышение объемов и качества выпускаемой продукции. В 2021 году мы планируем выйти на 175 тонн годного литья в месяц. Уже сейчас, если сравнивать объемные показатели первого квартала 2020 и 2021 годов, прослеживается значительное (на 168 тонн или на 73%) увеличение производства.

Для своевременного выполнения договорных обязательств перед заказчиками необходима полная укомплектованность штата сотрудников. Необходимо организовать работу по подготовке технологии изготовления сложной модельной оснастки, увязать процесс от чертежа до готового изделия. И опять же, эта задача выполнима только квалифицированными специалистами. Ведь достичь положительного результата можно, только работая как единый механизм, в котором работа каждого звена направлена на достижение общей цели.

Напоследок хотелось бы отметить, что мы идем правильным курсом. Да, было сложно, но коллектив ООО «СЛЗ» справился. Мы выстояли, не закрылись, сохранили заказчиков и основной штат сотрудников. Определены цели и задачи на будущее.





## ПРОБЛЕМЫ ПОКОЛЕНИЙ НЕТ



Я сам еще не очень давно относился к категории «молодежь». И очень хорошо помню себя в этот период – свои мысли, действия, ожидания.

Человечество принято делить на поколения: «старшее поколение», «поколение пепси», «поколение Z». И принято считать, что каждое новое поколение в своем мировоззрении совершенно отличается от предыдущих. Еще принято говорить о конфликте поколений. Не один классик прошелся по этой благодатной теме.

А я не согласен. Безусловно, человечество меняется. Меняется в ответ на изменение мира вокруг и, меняясь, меняет этот мир. Однако человек, по большому счету, в процессе всех изменений, внутри всегда остается тем же человеком, что был и сто, и двести лет назад – с одинаковыми чаяниями, радостями и горестями. И те люди, которых сегодня принято относить к «старшему» поколению ровно сорок лет назад были движимы теми же самыми побуждениями, что и сегодняшние двадцати- и тридцатилетние. Поведение конкретного человека, его взаимодействие с обществом, зависит скорее от него самого, его внутреннего мира, чем от поколения, к которому он принадлежит.

Однако, что точно я знаю и на что рассчитываю, – это энергия, свойственная молодежи, неугасаемый интерес

к жизни, желание менять мир вокруг себя и меняться самим.

Но это все преамбула, цель же моего выступления в сегодняшнем номере газеты – донести личное видение работы с наиболее важной частью нашего коллектива – теми, кто относится к категории «молодежь», пусть даже не по формальному признаку возраста, но, прежде всего, по своему отношению к жизни.

Уже несколько лет наш завод меняется. Производятся работы по техпереворужению производства, разрабатываются и осваиваются новые виды станков. Думаю, с этим согласятся все. Изменение является главным условием выживания и развития нашего предприятия. Скорость изменений будет нарастать. И изменения должны захватывать не только физические объекты. Меняться и ускоряться должны процессы внутри предприятия.

С одной стороны, завод должен обезличивать, формализовывать процессы, исключать зависимость общего результата от действий одного конкретного человека. С другой, в любой системе управления только человек имеет значение: от действий каждого на своем месте, его отношения к своей работе, к общим задачам, к предприятию, зависит, будет ли дело развиваться или будет тухнуть и чахнуть.

Конечно, многое зависит от отношения самого человека к предприятию – приходит ли работник на завод просто отбыть свое время, получить зарплату и скорее идти домой, или считает завод своим вторым домом. Но отношение работника к предприятию тоже можно изменять. Моя задача – в течение ближайших лет сформировать «дух завода», костяк коллектива, который считает завод «Саста» своим, который готов тратить свое время и энергию на улучшение завода.

Понимаю, что это путь небыстрый. Только постоянная, справедливая, одинаковая политика во взаимоотношениях предприятие – коллектив способна дать со временем результат. Политика изменений предприятия по отношению к работнику, политика изменений работника по отношению к предприятию. Конечно, я буду работать со всеми категориями наших работников. Но большие ожидания я возлагаю на взаимодействие с молодежью нашего завода. Именно в этой категории я предполагаю самое

большое число неравнодушных работников, готовых менять предприятие и изменяться самим.

Что я буду делать? **Первое – информирование.** ОАО «Саста» и ООО «СЛЗ» дают достаточно много информации о происходящих событиях во внешние источники, выпускается газета, ведутся социальные сети. Однако эта информация скорее констатирует факты, но не рассказывает о тенденциях, нашей стратегии, планах. Постепенно будем выстраивать полноценную систему информирования.

**Второе – диалог.** Хочу обратную связь, мнение коллектива о процессах, происходящих на заводе. Точно будут встречи с коллективом, с молодежной его частью и первую такую встречу я уже провел.

**Третье – вовлечение.** Только дело, сделанное для общей пользы, пользы предприятия, закрепляет отношение к предприятию. Дело, которое выходит за рамки стандартных функциональных обязанностей работника. Необходимо определить общие задачи и потом, в течение какого-то времени, совместно (предприятие и работник) реализовать их.

**Четвертое – ответственность за принятые обязательства.** Все, что будет принято предприятием в качестве обязательства, должно быть выполнено. То же самое рассчитываю видеть и от работников.

В ближайшее время мой диалог с представителями молодежи будет продолжен. Рассчитываю найти тех людей, которым интересно работать на предприятии, на которых можно опираться в проводимых изменениях. Мы наметим программу действий (совместных!!!) на ближайший год и в течение года постараемся ее выполнить.

И, возвращаясь к сказанному в начале, – нет плохих и хороших поколений. Есть равнодушные и неравнодушные люди, и они есть в любом поколении. Так что, если вы неравнодушны к судьбе завода – присоединяйтесь к нашей совместной работе, даже если вы уже и не совсем «молодежь».

**Константин Георгиевич Харитонов,**  
генеральный директор  
станкостроительного завода «Саста»

## НА СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОМ ЗАВОДЕ «САСТА» ПРОШЕЛ ДЕНЬ ОТКРЫТЫХ ДВЕРЕЙ

Мероприятие посетили руководители и главные специалисты ведущих машиностроительных предприятий страны; представители госкорпораций: «Росатом», «Роскосмос», «Ростех», «ОСК»; Союза промышленников и предпринимателей; ведущих технических ВУЗов России.

**Станкостроительный завод «Саста» продемонстрировал модернизированные участки и собственные современные разработки:**

- Новую линейку токарных обрабатывающих центров с наклонной станиной;
- Новые широко-универсальные фрезерные станки;
- Токарные, трубонарезные и специализированные станки; (Все оборудование имеет подтверждение по 719 ПП РФ о российском производстве)
- Автоматизированные участки контроля;
- Модернизированное литейное и механообрабатывающее производства;
- Модернизированный Конструкторский центр.

В ходе круглого стола с приветственным словом выступил **Лобин Михаил Александрович**, первый вице-президент Союза Промышленников и Предпринимателей Санкт-Петербурга.







**Харитонов Константин Георгиевич**, генеральный директор станкостроительного завода «Саста», рассказал о производственных возможностях предприятия, модернизации станочного парка, внедрении современных систем контроля и управления производственным циклом. Была представлена перспективная программа технологического и организационного развития предприятия на 2021-2022 гг., нацеленная на рост объемов производства, расширении номенклатурной линейки. Сумма инвестиций составит не менее 300 млн. рублей. *«С 2017 года в структуре акционеров станкостроительного завода «Саста» лидирующую роль заняла «Балтийская Промышленная Компания» – с этого момента начался новейший этап истории завода»,* – отметил **Константин Георгиевич**.

**Соколов Алексей Борисович**, начальник отдела продаж станкостроительного завода «Саста» и **Жук Максим Иванович**, заместитель начальника отдела продаж АО «Балтийская Промышленная Компания», презентовали новые станки ОАО «Саста»: линейку наклонно-токарных обрабатывающих центров и широко-универсальных фрезерных станков с подтверждением по 719 ПП РФ. Вся техническая документация по новым станкам была разработана собственным Конструкторским центром. В ходе экскурсии гости Дня открытых дверей смогли увидеть серии данных станков на разных этапах производственного цикла: от литья и механической обработки основных станочных узлов до финальной сборки.

О производственных возможностях «Сасовского литейного завода» с кейсами для различных отраслей промышленности рассказал **Шаталов Виктор Иванович**, генеральный директор ООО «СЛЗ».

**Ушаков Антон Александрович**, директор по техническому развитию АО «Балтийская Промышленная Компания», сделал акцент на изготовлении уникального несерий-



ного оборудования по индивидуальному техническому заданию заказчиков. Эта тема нашла отклик в вопросах многих гостей. Предприятиям-потребителям станочной продукции предоставляется не просто оборудование, но комплексный инжиниринговый проект, включающий в себя технологии, процессы, расчет вариантов производительности, окупаемости и т.п.

Данную тему продолжили **Каледин Дмитрий Евгеньевич**, директор по продажам АО «Балтийская Промышленная Компания» и **Ковалевский Павел Сергеевич**, инженер-технолог АО «Балтийская Промышленная Компания», презентовав комплексные отраслевые решения: транспортное машиностроение, нефтегаз и др.

С докладом о мобильных комплексах для нефтегазовой промышленности и совместной работе над станками выступил **Гопало Иван Николаевич**, начальник отдела станкостроения ФГУП «Приборостроительный завод», ГК «РОСАТОМ», г. Трехгорный.

**Ивашкин Иван Николаевич**, главный конструктор ЗАО «Чебоксарское предприятие «Сеспель», продолжил тему отраслевых решений, рассказав о производстве оборудования для предприятий авиакосмической отрасли и сварке трением с перемешиванием.

Российскую систему управления промышленным оборудованием презентовал **Тарарыкин Юрий Сергеевич**, коммерческий директор ООО «Мехатроника». В ходе экскурсии на сборочном участке завода гости мероприятия могли увидеть станки «Саста» с установленной системой ЧПУ «Мехатроника».

**Новиков Павел Александрович**, доцент СПбПУ Петра Великого, к.т.н., рассказал об инновационных технологиях изготовления деталей и разработках «Политеха» совместно индустриальными партнерами.

**Ковалев Павел Валерьевич**, заместитель директора по образовательной деятельности ИММиТ СПбПУ Петра Великого, доцент, к.т.н., продолжил тему взаимодействия науки с промышленностью, сделав акцент на образовательных программах в области передовых цифровых технологий.

Завершил мероприятие **Чуркин Юрий Владимирович**, финансовый директор АО «Балтийская Промышленная Компания», рассказав гостям-промышленникам о систематизированных мерах государственной поддержки, в том числе финансовой, предложив им помощь и участие в совместных проектах.





## МОДЕРНИЗАЦИЯ СТАНОЧНОГО ПАРКА ЗАВОДА



**Ярослав Андреевич Лапкин,**  
заместитель главного технолога  
станкостроительного завода «Саста»

Когда перед предприятием ставятся задачи повышения качества продукции и роста производительности труда, решающим фактором в реализации этих задач является обновление станочного парка и оснащение производства современной станочной оснасткой и инструментом.

В настоящий момент нами реализуется задача по технологической подготовке, оснащению и модернизации производственных участков «Састы». Вышеперечисленное необходимо для улучшения качества производимой продукции и внедрения новых разработок конструкторского центра, нацеленных на расширение модельного ряда станков. Особенно это важно, когда мы говорим о новых специализированных станках, имеющие большие характеристики по массе и габаритам обрабатываемых изделий по отношению к стандартному модельному ряду «Састы».

В текущем году планируется продолжать расширение и модернизацию станочного парка завода. **Основной по значимости для производства является закупка горизонтально-расточного станка мод. НВМ-4Т:**

- Станина из высококачественного чугуна гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость;
- Система контроля вибрации обеспечивает защиту шпинделя от перегрузок и значительно повышает его ресурс;
- Шпиндельная бабка оборудована системой охлаждения с температурным контролем;
- Гидравлический противовес шпиндельной бабки – идеальное конструкторское решение для обеспечения стабильности и точности;
- 2-х ступенчатая коробка скоростей с автоматически переключением обеспечивает высокий крутящий момент на широком диапазоне скоростей;
- Скорость вращения шпинделя – 3000 об/мин;
- Большая рабочая зона позволяет обрабатывать крупногабаритные детали весом до 10 000 кг;
- Большой диаметр ШВП обеспечивает сохранение стабильности и точности.

**Не менее значимым является планируемый ввод в эксплуатацию наклонного токарного станка собственного изготовления НТ700:**

- Цельнолитая наклонная станина из высококачественного чугуна гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость;
- Наклон станины 45 градусов оптимален для обработки деталей большого диаметра;
- Жесткость шпинделя обеспечивается 2-мя коническими двухрядными роликовыми, 2-мя радиально-упорными подшипниками;
- Цельные, широкие направляющие скольжения коробчатого типа обеспечивают повышенную жесткость и точность как при тяжелых условиях резания, так и при финишных операциях;
- Большое отверстие в шпинделе под прутки – 117 мм;
- Высокая мощность привода шпинделя – 30 кВт постоянно, 37 кВт – 30 мин;
- Ось «С» и фрезерная функция значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, осевое и радиальное сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции;

- Дополнительная ось Y совместно с осью C и «фрезерной функцией» позволяет выполнять полноценное фрезерование, сверление, растачивание и другие операции за один установ;

- Время индексации revolverной головки между соседними позициями всего 0,9 сек.

**Также планируется приобретение электроэрозионного станка мод. AR-65:**

- С-образная конструкция станка делает механическую часть станины жесткой и компактной.
- Крестовая система перемещения рабочего стола, расположенная на Т-образной станине, оси X и Y с линейными направляющими обеспечивают широкое пространство, высокую стабильность и повышенный уровень допустимой нагрузки.
- Устройство натяжения проволоки обеспечивает более продолжительный период эрозионной обработки в автоматическом режиме при отсутствии операторов.
- Скорость намоточного барабана можно настроить на нескольких уровнях, покрывающих потребности эрозионной обработки при различных толщинах, степенях шероховатости и типах материала.
- Оси X и Y используют прецизионные линейные направляющие, ШВП и систему серводвигателя постоянного тока, что обеспечивает плавное перемещение и высокую точность. Оси U и V крестовой конструкции оснащены линейными направляющими и прецизионными ШВП, таким образом их движущие элементы обеспечивают высокую точность при обработке конусов.
- Ось Z может перемещаться вверх и вниз, что обеспечивает возможность использования меньшего расстояния между устройством подачи проволоки и зоной эрозионной обработки. Точность заготовки может быть достигнута путем уменьшения расстояния между верхним и нижним устройствами подачи проволоки.

Внедрение нового оборудования позволит более эффективно распределять нагрузку по основным участкам, увеличит показатели производительности и усовершенствует существующую технологию изготовления деталей, сократив количество операций, маршрут и время на переналадку. Станкостроительный завод «Саста» продолжает развиваться и осваивать новые решения в машиностроении, улучшая существующие.



Горизонтально-расточной станок НВМ-4Т



Электроэрозионный станок AR65



## СЛУЖБА ПРОДАЖ ОАО «САСТА»: ЗАДАЧИ, ИТОГИ И ПЕРСПЕКТИВЫ



**Галина Георгиевна Графкина,**  
и.о. начальника службы продаж  
станкостроительного завода «Саста»

Служба продаж завода состоит из двух подразделений: отдел продажи станков и отдел механической обработки и литья. В настоящий момент численность службы составляет 8 человек.

### Основные функции службы продаж:

- Маркетинговая – формирование представления о продукции станкостроительного завода «Саста» и «Сасовского литейного завода» на рынках России и стран СНГ, выход на международные рынки;
- Поиск заказчиков и выявление потребности в станочном оборудовании, изготавливаемом заводом;
- Регулярное взаимодействие и контакты с уже имеющимися клиентами;
- Оформление потребности в конечном согласовании с заказчиком технического решения с определением стоимостных и других условий договора; далее функция сопровождения контрагента переходит в отдел договоров, где специалисты отдела отслеживают все этапы исполнения договора.

В последнее время все более актуальными становятся задачи не просто продажи станка, а разработки и предложения заказчику технологий, которые учитывают особенности изготовления необходимых заказчику деталей на поставляемом нами оборудовании. Зачастую, подбор оборудования и разработка технологии становятся нетривиальной задачей. Решая эту задачу, служба взаимодействует с конструкторским и технологическим подразделениями завода.

Взаимодействие со службой продаж АО «Балтийская Промышленная Компания» выстраивается на основе принципов совместного представления продукции завода в тех областях/рынках, где исторически сильны каждая из служб.

Отдельную благодарность хочется выразить в адрес руководителя пресс-службы АО «БПК» Ушаковой Юлии за организацию выставок и семинаров, ведению бизнес-аккаунта в Instagram и YouTube, сайта ОАО «Саста» с новостной лентой, которая сообщает о событиях, происходящих на заводе. Социальные сети сегодня – это, пожалуй, наиболее короткий и быстрый канал коммуникаций между людьми и, соответственно, донесения необходимой информации.

**Подведем итоги прошлого года.** Из-за пандемии COVID-19 по всему миру производственные предприятия пересмотрели планы технического перевооружения, многие потенциальные заказчики покупку станков отложили

до «лучших» времен. Все выставки и мероприятия, которые представляют собой один из способов продвижения продукции на рынке, были отменены. Несмотря на это, с 16 ноября по 16 декабря 2020 года мы принимали участие в Международной деловой миссии в области станкостроения (в онлайн-формате), организованной АО «Российский экспортный центр». Были проведены переговоры с семью компаниями из Египта, Узбекистана, Молдовы, Казахстана. Были проведены «Дни открытых дверей» на базе завода (в марте) и на площадях АО «Балтийская Промышленная Компания» (в сентябре), в ходе которых заказчикам были продемонстрированы станки на складе и наши новинки за год. «Сасовскому литейному заводу» удалось принять очное участие в выставке «Металл Экспо» в ноябре прошлого года.

По результатам года количество заключенных контрактов и полученных денежных средств за 2020 год увеличилось на 10%. За прошлый год было реализовано 102 станка, из них на экспорт 6 единиц (Эквадор – 2 ед., Австралия – 1 ед., Беларусь – 2 ед., Казахстан – 1 ед.). Следует отметить, что мы вернулись на рынок Австралии спустя десятилетний перерыв.

В 2020 году заводом был поставлен и введен в эксплуатацию на площадях одного из предприятий АО «Корпорация Тактическое Ракетное Вооружение» специальный станок СА1350С70Ф4П, в развитие этого опыта заключены два государственных контракта на поставку специальных токарных станков СА1250С70Ф3П и СА1800С120Ф4 для нужд корпорации «Роскосмос».

**Наши планы на текущий год.** Прежде всего обеспечить портфель заказов, позволяющий заводу реализовать планы роста объемов производства не менее 30% к 2020 году. Важной задачей 2021 года является продвижение на рынок новой линейки наклонных токарных станков НТ250, НТ500, НТ700, а также нового для «Састы» широко-универсального фрезерного станка 6820Ф1. Перед менеджерами службы продаж поставлена задача по активному поиску новых заказчиков как для традиционной заводской номенклатуры токарных и трубонарезных станков, так и по вновь выводимым на рынок типам станков. Одновременно ведется поиск заказчиков по литью и сторонним заказам на мехобработку, послегарантийному и сервисному обслуживанию станков ОАО «Саста».

18 марта на нашем заводе был проведен «День открытых дверей». Мероприятие посетили более ста специалистов 45 различных предприятий. Кроме «Дня открытых дверей» завода, ставшего уже хорошей традицией, на 2021 год запланировано участие ОАО «Саста» в следующих выставочных мероприятиях:

- С 5 по 7 апреля 2021 года: на стенде МИНПРОМТОРГ РФ «Международная выставка «ИННОПРОМ. Большая промышленная неделя в Узбекистане», г. Ташкент. В рамках выставки произведена демонстрация токарного станка с российской системой ЧПУ «Мехатроника» СА500 Flex;

- С 24 по 28 мая 2021 года: на стендах ОАО «Саста» и АО «Балтийская Промышленная Компания» «Металлообработка-2021» ЦВК «Экспоцентр», г. Москва. На выставке будут представлены станки: токарные станки СА1250Ф4 и СА500 Flex, трубонарезной станок с ЧПУ СА983Ф3, новый наклонно-токарный станок НТ250Ф4, новый широко-универсальный фрезерный станок 6820Ф1, шпиндельная бабка для тяжелого многофункционального токарного обрабатывающего центра СА1800;

- С 6 по 9 июля 2021 года: на стенде МИНПРОМТОРГ РФ «Международная промышленная выставка ИННОПРОМ», г. Екатеринбург. В рамках выставки будет произведена демонстрация токарного станка с российской системой ЧПУ «Мехатроника» СА500 Flex;

- С 4 по 9 октября 2021 года: на стенде ОАО «Саста» «ЕМО Milano 2021», г. Милан, Италия. На выставке планируется к экспонированию станки: токарный станок СА500 Flex, трубонарезной станок с ЧПУ СА983Ф3, новый наклонно-токарный станок НТ250Ф4, новый широко-универсальный фрезерный станок 6820Ф1, шпиндельная бабка для тяжелого многофункционального токарного обрабатывающего центра СА1800.

Станки ОАО «Саста» сегодня работают на многих предприятиях ВПК, транспортного машиностроения, нефтегазовой промышленности. Постепенно мы выходим на новые рынки, где раньше про нас не слышали. Основной принцип работы службы продаж завода – максимальная реализация потребностей заказчика в продукции завода.

Здесь к нашей работе подключается конструкторский и технологический отделы «Састы» и «БПК». На этапе проработки техзадания выявляются дополнительные требования к оборудованию: описание или чертежи обрабатываемых заготовок, необходимая степень автоматизации, встраивание оборудования в уже существующую производственную систему, а также производительность оборудования. Помимо этого, учитываются специальные эксплуатационные требования оборудования, такие как пыле- или взрывозащита.

После уточнения необходимых требований формируется техническое предложение, которое включает в себя описание концепции оборудования, расчет стоимости и сроков выполнения работ по проектированию, а также изготовлению оборудования и проведению пусконаладочных работ.

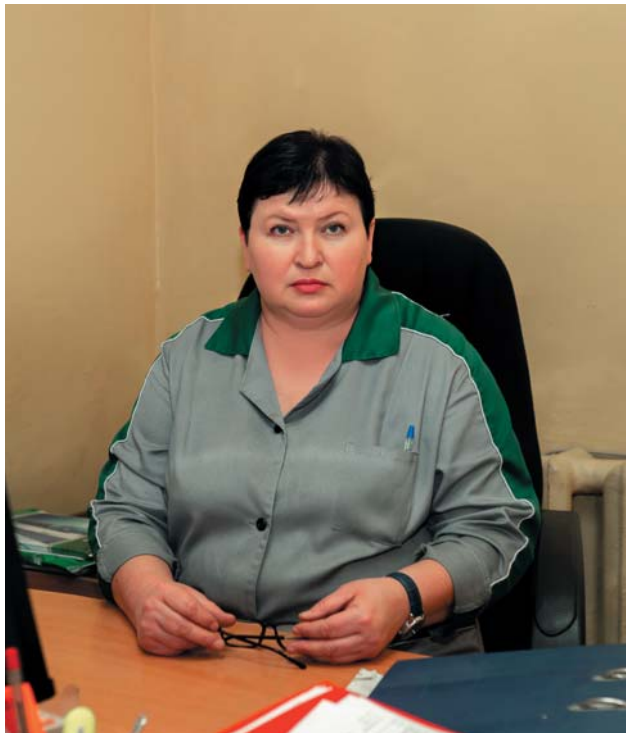
Сегодня наши заказчики ставят перед нами сложные задачи, решение которых требует от нас полной и тщательной проработки ТЗ. Заказчикам нужны готовые производственные решения, поставка не просто станка, а гибкого производственного модуля.

Уверена, что это по силам коллективам наших предприятий. Главное – это желание работать, и у нас оно есть.





## БЛИЖАЙШАЯ ЗАДАЧА – СИСТЕМА КАЧЕСТВА МЕХАНИЧЕСКОГО ЦЕХА



**Наталья Алексеевна Репикова,**  
начальник службы качества  
станкостроительного завода «Саста»

Современный рынок ставит высокие требования к функциональным возможностям, эргономике и дизайну выпускаемых заводом станков. Однако не менее важным требованием к оборудованию является надежность и безотказность его работы.

Надежность работы станка, своевременность выпуска продукции, затраты на изготовление – все эти требования упираются в качество используемых деталей, прежде всего, собственного изготовления.

Наиболее сложным производственным подразделением завода для системы управления качеством является механический цех. К этому есть объективные основания:

самая большая номенклатура изготавливаемых деталей, наибольшая численность цеха, изношенность оборудования по ряду участков. Но главной причиной является снижение управляемости цехом в 2020 году, последствия которого преодолеваются и поныне.

Если говорить о статистике, то за 2020 год только контролерами ОТК зафиксировано более двух тысяч случаев изготовления дефектных деталей, и надо понимать, что это не 100% выявленного брака, часть брака перерабатывается цехом без официального оформления.

Одной из важнейших задач, которую мы должны решить в 2021 году, является восстановление системы управления качеством в механическом цехе. Данная работа будет проводиться поэтапно: сначала нормализуем в этой части работу участка фрезерных станков, далее нарабатанный опыт будем распространять на другие участки механического цеха.

Что будет выполнено:

- Посредством текущего и капитального ремонта до приемлемых параметров будет восстановлена технологическая точность оборудования (там, где с этим есть проблемы).
- Запланировано проведение аттестации рабочих с определением необходимости дообучения. На основании результатов аттестации работнику подтвердят квалификацию, возможно, через дополнительное обучение.
- Аудит мерительного инструмента с дооснащением рабочих мест.
- Оценка достаточности контрольных операций в технологических процессах и выполнения их работниками.
- И, самое главное, мы должны создать систему, когда брак не скрывается (невыгодно, незачем), а наоборот выносится на поверхность с выяснением коренных причин его появления.

Последнее, на мой взгляд, самое сложное, но самое важное мероприятие.

Безусловно, запланированные мероприятия невозможно будет сделать без поддержки руководства механического цеха. И здесь я очень рассчитываю на позицию начальника цеха **Доронина Евгения Евгеньевича**. Думаю, и он устал выдавать дефектную продукцию и не меньше меня хотел бы минимизировать случаи брака.

Отдельно хотела сказать о создании единой зоны контроля деталей (участка ОТК) механического цеха. В начале марта новый участок был введен в эксплуатацию. Безусловно, все сделано красиво, современно и функционально. Работникам созданы все условия для формирования высокой культуры производства, контролерам стало намного удобнее работать. Уверена, открытие современного участка приемки деталей станет символом восстановления системы качества механического цеха, и к концу 2021 года механический цех придет с совершенно другими, лучшими показателями дефектности.



## ОБНОВЛЕНИЕ ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



**Надежда Вячеславовна Леухина,**  
главный метролог  
станкостроительного завода «Саста»

Для улучшения контроля качества выпускаемой продукции наше предприятие продолжает проводить постепенную замену устаревшей измерительной техники на современное высокоточное оборудование. Так, недавно были приобретены дополнительные принадлежности к лазерному интерферометру XL-80 фирмы «Renishaw», которые значительно расширили возможности его применения, а именно: набор оптики для измерения прямолинейности длинных осей и калибратор поворотных осей.

При помощи оптики прямолинейности проводится контроль отклонений прямолинейности направляющих станин с длиной до 30 метров; на собранных станках – контроль прямолинейности хода каретки. Разрешение при измерении составляет 0,1 микрона.

Второе приобретение – это калибратор поворотных осей XR20W с беспроводной связью. При помощи этого высокоточного прибора и лазерного интерферометра осуществляется контроль углового позиционирования оси «С» на станках с ЧПУ. Ранее эта проверка проводилась с использованием оптического полигона (36-гранной призмы) и автоколлиматора. Выставка, проверка и расчет данных занимали значительный отрезок времени и были очень трудоемки. В настоящее время при использовании калибратора поворотных осей XR20W значительно повысилось качество измерения и сократилось время проверки, автоматически происходит обработка собранных данных и их анализ. Результат выдается в табличном и графическом виде. Точность измерения поворотных

осей любой пространственной ориентации составляет +/- 1 угловая секунда.

Работники службы качества сборочного цеха, метрологической службы, начальники ОТК и службы качества прошли на площадях ОАО «Саста» обучение работе на этих приборах и по достоинству оценили их преимущества. По окончании обучения, которое проводили представители фирмы «Renishaw», все получили сертификаты о прохождении курса обучения по применению системы диагностики и калибровки станков Renishaw XL-80 в комплектации с оптикой для измерения прямолинейности и поворотных осей XR20-W.





## «МЫ ВСЕ К СВОЕЙ РОДИНЕ ПРИВЕРЖЕНЫ»

Трудолюбие, верность своему делу, преданность своей Родине, врожденная культура простого человека во все времена вызывает уважение. Наш завод богат трудолюбивыми работниками, относящихся к своему делу, к своему труду, к своему заводу с полной самоотдачей. Один из них – это один из старейших и заслуженных работников станкостроительного завода «Саста», **ведущий инженер-конструктор Валерий Геннадьевич Старченков.**



С наступлением весны Валерий Геннадьевич принял решение об окончании своей профессиональной деятельности в связи с выходом на заслуженный отдых. И вот теперь у нас появилось немного времени спокойно пообщаться. Конечно, моя идея о статье в заводской газете была воспринята не слишком здорово – настоящие труженики редко мечтают о славе, об «излишнем» внимании. Поэтому мы решили вспомнить важные вехи жизни.

Родился наш герой в 1958 году. Отец, Геннадий Владимирович, – преподаватель Сасовского технологического техникума. Мать, Вера Александровна, – врач узловой больницы ст. Сасово МЖД. Сестра, Елена Геннадьевна, – фармаколог.

*«До школы жили в маленьком поселке Мысья Пермского края. Вокруг сплошные леса, озера...»,* – вспоминает Валерий Геннадьевич.

В 1964 году семья переехала в Сасово. Здесь в 1965 году Валерий пошел в железнодорожную школу № 106.

*«В свободное от учебы время любил ездить с ребятами на велосипеде на реки Цну и Сасовку. Купались, ловили рыбу. Велосипед мог разобрать и собрать, как говорит-ся, с закрытыми глазами. Этому меня научил дедушка Владимир Николаевич – бывший железнодорожник. В школьном дворе играли в футбол, вышибали, в войну, в догонялки. Ходили в кинотеатр «Родина». После школы хотел подать документы в летное училище, но не получилось. В старших классах испортилось зрение»,* – рассказывает мой собеседник.

В 1974 году была сдана в эксплуатацию первая очередь Сасовского завода автоматических линий.

*«Может быть, поэтому в 1975 году я подал документы в Московский станкоинструментальный институт, а еще одна причина – там давали комнату в общежитии.»*

Перед окончанием обучения в институте к нам приезжала Лариса Павловна Викулкина – заведующая отделом кадров Сасовского филиала московского специального конструкторского бюро автоматических линий и специальных станков (МСКБ АЛ и СС) – так тогда называлось конструкторское бюро при Сасовском заводе автоматических линий. Возглавлял бюро Лихов Юрий Федорович. Лариса Павловна агитировала вернуться на малую родину и поступить на работу на завод в конструкторское бюро.

*После окончания института в 1980 году я вернулся в Сасово. Пришел на работу в отдел разработки автоматических линий, возглавляемый Солдаткиным Вячеславом Михайловичем. Проектировали узлы и наладки для гидрокопировальных станков на базе моделей 1708 и 1716Ц.*

*В 1981 году женился. В 1985 году родился сын Андрей»,* – так скромно рассказывает о себе Валерий Геннадьевич.

В отделе станков с ЧПУ принимал участие в проектировании нового станка 1725РФЗ. *«Проектировали станок совместно с конструкторским бюро Рязанского станкостроительного завода. Приходилось неделями жить в заводском общежитии города Рязани. Домой приезжал на выходные. По окончании проектирования принимал участие в ведении станка в производстве».* Надо заметить, что такое отношение к делу – обычная норма для увлеченных делом инженеров.

В работе принимали участие замечательные люди, конструкторы: **Матвеев Игорь Николаевич, Дедов Виктор Леонидович, Ткачев Александр Григорьевич, Тригубец Виктор Петрович, Менухова Елена Валентиновна, Гришина Ольга Михайловна** и другие.

В 1986 году за проектирование станка мод. СА1725 РФЗ, оснащенного лазерными датчиками обратной связи (интерферометром), удостоенного золотой медалью ВДНХ, Валерий Геннадьевич был награжден знаком отличия – бронзовой медалью ВДНХ.

В отделе серийных станков работали опытные конструкторы: **Колобов Владимир Матвеевич, Дидяев Михаил Иванович, Федотова Валентина Николаевна, Сальная Елена Александровна, Брыкова Галина Михайловна, Старостина Тамара Дмитриевна, Азовкина Галина Давыдовна.**

Проектировали и вели в производстве модификации трубообрабатывающего станка 1Н983, станки с ЧПУ на его базе, модификации станков для обработки поршневых колец СА311 и СА312, муфтонаверточные станки, моечные машины и т.д.

В отделе перспективных разработок работал с такими замечательными конструкторами, как **Аверин Сергей Борисович, Сакирин Павел Сергеевич, Савостькин Борис Петрович, Аверина Елена Геннадьевна, Носов Денис Анатольевич, Наумов Александр Васильевич, Лебедев Дмитрий Александрович, Федотова Валентина Николаевна, Старостина Тамара Дмитриевна.**

Большой опыт работы передали такие опытные конструкторы, как **Молчанов Николай Иванович** и **Попков Виктор Павлович** в свое время возглавлявшие конструкторское бюро.

Совместно с **Тригубцем Виктором Петровичем** принимал участие в работе над станками с оперативной системой управления – Ф2. По долгу службы часто приходилось ездить в командировки в Москву в инженеринговую компанию ООО «КоСПА», которая разрабатывала систему управления на базе оборудования фирмы «Omron».

*«В свое время пришлось поработать над станками-автоматами, оснащенными системой загрузки прутка (барфидером) и механизмом приемки готовых деталей; над станками для шлифовки внутренних и наружных поверхностей оболочек двойной кривизны из керамических материалов»,* – это лишь часть из многих интересных проектов, которые всплывают в памяти в первую очередь.

Из наградного листа: **«Постоянно повышая свою квалификацию, Старченков Валерий Геннадьевич за это время проработал на разных должностях: ведущим инженером-конструктором, заведующим отделом серийных станков, начальником отдела перспективных разработок. Имея большой профессиональный опыт, в 2007 году был назначен заместителем главного конструктора ОАО «Саста».**

Трудовая биография Валерия Геннадьевича – это пример ответственного отношения к любимому делу, чем, по праву, было завоевано уважение коллег, высокая оценка его работы.

За все время работы на станкостроительном заводе «Саста» Валерий Геннадьевич показал себя отличным организатором и знающим грамотный специалистом.

За добросовестный и творческий труд неоднократно поощрялся руководством завода Почетными грамотами и денежными премиями. Его фото было занесено на Доску почета завода.

**«К выполнению своих должностных полномочий относится ответственно, инициативно, званием инженера дорожит. Исключительно работоспособен, при выполнении наиболее важных и срочных заданий с личным временем не считается. Проектные решения принимает верно и быстро, организует их своевременную, полную и точную реализацию»** – в этих словах официальной характеристики о моем собеседнике скрыта большая и насыщенная жизнь прекрасного специалиста и человека.

Большую помощь Валерий Геннадьевич оказывал при подготовке молодых специалистов-конструкторов, являясь их наставником. Тем самым он поддерживал почти забытое в наше время направление подготовки кадров – институт наставничества.

*«Профессия инженера-конструктора подходит для людей с техническим складом ума. Нужно не только придумать какую-то вещь с заданными характеристиками, но и произвести необходимые расчеты, подобрать нужное оборудование и комплектацию, воплотить идею на практике.»*

*Раньше проектирование велось на кульмане и бумаге. Самый крутой электронный прибор был калькулятор. Раньше в конструкторском бюро работали около сотни человек. На крупных заводах были расчетные отделы. Расчеты узлов производили на огромных ЭВМ.*

*Сейчас конструкторов стало значительно меньше, но на помощь им пришла современная техника. Сейчас инженер обязан уверенно пользоваться персональным компьютером, применять специализированные программы 3d-проектирования, расчетные программы. Необходимо знать различные ГОСТ-ы, ОСТ-ы и другие стандарты. Работа стала разнообразнее и интереснее»,* – считает мой собеседник.

В настоящее время эстафету приняла команда под руководством главного конструктора **Диаба Андрея Юрьевича**. На заводе трудятся на разных должностях бывшие работники конструкторского бюро. Это **Репикова Наталья Алексеевна, Кузовкина Елена Анатольевна, Саблин Александр Александрович.**

*«Хочется пожелать им здоровья, успехов в работе и в жизни, воплощения всех задумок и конечно хорошей зарплат!»* – эти прекрасные слова напутствия адресованы нынешнему молодому коллективу конструкторов-станкостроителей АО «Саста»!

**Михаил Васильевич Бекезин,**  
начальник службы управления персоналом  
станкостроительного завода «Саста»



Декабрь 1996 года (слева направо): Колобов В.М., Азовкина Г.Д., Старченков В.Г., Федотова В.Н., Сальная Е.А., Дидяев М.И.



## НОВОСТИ ЗАВОДА

### Кабинет технического творчества «Саста»

Станкостроительный завод «Саста» произвел реконструкцию кабинета технического творчества в Центре дополнительного образования города Сасово. В новом кабинете был произведен капитальный ремонт, закуплены верстаки, новое оборудование и инструмент.

Генеральный директор ОАО «Саста» **Константин Харитонов** отметил, что занятия в новом кабинете помогут развивать технические способности у юных жителей города.

*«Мы не стоим на месте. У нас множество идей по развитию завода. Воплотить их в жизнь под силу только высокопрофессиональным, квалифицированным кадрам. Проблема в том, что найти их быстро удастся не всегда. Открыв этот кабинет, мы хотим помочь детям еще со школьной скамьи определиться с выбором профессии. Новые возможности позволят им наибольшее внимание уделять техническим направлениям. А мы будем им всячески помогать в развитии и обучении, чтобы впоследствии увидеть в рядах своих сотрудников», – сказал Константин Харитонов.*

Более 10 лет детей города Сасово обучает авиамоделированию сотрудник завода – **Сергей Косткин**. *«На моей памяти – это самое серьезное вложение в техническое направление Центра дополнительного образования. Мне с коллегами дали возможность заниматься с детьми в хороших условиях на современном оборудовании. Думаю, новый современный кабинет вызовет всплеск интереса детей к техническому творчеству. Теперь уже наша задача поддержать и развить интерес, чтобы кабинет не простаивал и работал как задумывалось!»* – отмечает **Сергей Косткин**.



### «Саста» провела соревнование по подледной рыбалке

На станкостроительном заводе «Саста» прошел чемпионат по подледной рыбалке. В соревновании принимали участие все желающие. Всего было пять команд – две команды от производства, команда от «Сасовского литейного завода», команда от службы главного инженера, команда представителей заводоуправления. Участники соревновались в том, «кто быстрее пробурит лунку», «первый улов», «самая большая рыбка» и командный зачет – «кто больше всего наловил». В конце мероприятия состоялось торжественное поздравление, вручение призов, а также был вручен приз «ветерану рыбалки».

#### Победители соревнования:

- Первая пробуренная лунка – Минюков Владимир Николаевич, «Сасовский литейный завод», заливщик металла;
- Первая пойманная рыба – Можаров Евгений Викторович, станкостроительный завод «Саста» – главный механик, служба главного инженера;
- Самая большая пойманная рыба – Геранин Александр Анатольевич, станкостроительный завод «Саста», электромонтер службы главного инженера;
- Самый большой улов (общий) – команда службы главного инженера станкостроительного завода «Саста».



## НОВОСТИ САСОВО

### В 2021 г. в Сасово будут благоустроены 4 дворовые территории

Работы по благоустройству 4 дворовых территорий многоквартирных домов будут проведены в текущем году в рамках программы «Формирование комфортной городской среды». Из областного бюджета на реализацию программы выделено 11 млн. 816 тыс. рублей.

Перечень дворовых территорий, которые будут благоустроены в 2021 году:

1. Мкр. «Южный», д. 22;
2. Мкр. «Южный», д. 45;
3. Мкр. «Южный», д. 56;
4. Ул. Краснознаменная, д. 47 и 47а.

### Поддержка местных инициатив

В 2021 году в городе Сасово будет реализовано 2 проекта в рамках региональной программы «Поддержка местных инициатив»:

- 1 493 785 рублей из областного бюджета город получит на реализацию проекта «Установка ограждений территории детских садов № 11 и 13» (инициатива педагогического состава и родителей воспитанников учреждений).

Всего на установку ограждений будет израсходовано 1 991 714 рублей. Местный бюджет предоставит софинансирование в размере 298 757 рублей. Внебюджетные средства составят 199 172 рублей.

- 2 000 000 рублей – на «Ремонт тротуаров и уличного освещения по ул. Пушкина» (инициатива руководства ОАО «Саста»). Ремонт тротуаров и уличного освещения обойдется в 3 466 812 рублей. Местный бюджет предоставит софинансирование в размере 1 120 130 рублей. Внебюджетные средства составят 346 682 рублей.

