СТАНКОЗАВОД САСТА

# Сасовский СТАНКОСТРОИТЕЛЬ

**Октябрь 2019**
Издаётся с июня 1984 года

## ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ

**– Виктор Иванович, Вас, как руководителя, весь персонал завода знает давно. Сколько лет Вы уже работаете на заводе?**

– На предприятии я работаю тридцать лет.

**– С чего начинался Ваш трудовой путь? Какие были промежуточные шаги?**

– Свою трудовую деятельность на «Касте» я начал мастером в сварочно-заготовительном корпусе, далее работал начальником цеха, начальником сборочного производства, начальником центра качества, исполнительным директором и сейчас исполняю обязанности генерального директора.

**– Какие сильные и слабые стороны предприятия Вы видите, как руководитель?**

– На сегодняшний день для «Касты» важно иметь большой портфель заказов. А для этого нам следует организовать работу завода таким образом, чтобы заказы исполнялись точно в срок и с отличным качеством. И на это должны работать все сотрудники завода. Для достижения этой цели у нас есть всё: люди, документация, технологическое оборудование, опыт и желание работать.

**– Виктор Иванович, какие задачи поставлены в ближайшее время? В каком направлении будет развиваться завод?**

– Самое главное – мы должны поменять отношение к работе. Любая операция должна выполняться качественно и в определенные сроки.

Основные задачи конструкторского и технологического отделов – разработать новую облицовку на всю гамму станков, а также спроектировать обновленный станок с оперативной системой управления с минимальными затратами при его изготовлении.

Задача коммерческой службы – организовать полное обеспечение производства комплектацией и снижение затрат на приобретение.

Производство – это основное подразделение предприятия, и к нему предъявляются высокие требования. Необходимо навести порядок в организации планирования по всем участкам и рабочим местам, а также обеспечить высокое качество выполняемых работ и культуру производства.

Задача ремонтной службы – подержание в рабочем состоянии оборудования, качественное проведение ППР.

**– Виктор Иванович, традиционно, последнее воскресенье сентября – наш профессиональный праздник – День машиностроителя. Что Вы можете пожелать коллективу станкостроительного завода «Саста»?**

– Я поздравляю всех заводчан и их близких с Днём машиностроителя. И хочу пожелать всем здоровья, трудовых успехов, достижения поставленных целей и радости от результатов своего труда!

**Виктор Иванович Шаталов,**
*временный генеральный директор ОАО «Саста»*

# ШАГАЕМ ВПЕРЕД

**Антон Александрович Ушаков,**
*технический директор ОАО «Саста»*

**Уважаемые коллеги!**

45 лет «Саста» работает и выпускает станки, аналогов которых в мире очень мало. В этом мы смогли убедиться, когда привезли наше оборудование на крупнейшую выставку – «ЕМО-2019» в Ганновер.

Труборезы и длинномеры – это наши уникальные станки, в которых заинтересованы заказчики по всему миру от Индии и стран Ближнего Востока до Исландии и Швейцарии.

В настоящее время у нас есть серьезный портфель заказов в России. Это и частные предприятия, и крупные госзаказы, такие как «Севмаш», и «Авангард» и другие. Отдел продаж завода работает над расширением географии поставок. Ну а мы, в цеху, должны им в этом помогать. Работать слаженно, качественно и сдавать станки в срок.

Конечно, как и у любого работающего завода, у нас есть проблемы, мы решаем их изо дня в день. Но сегодня мне не хотелось бы говорить о них. Давайте лучше обсудим перспективы.

Сейчас мы проводим подготовку к автоматизации жизненного цикла станка, чтобы на любом этапе производства избегать дефицита, контролировать выпуск деталей и сборку станка, сделать так, чтобы всем участникам процесса было удобно и комфортно работать, чтобы система была понятной и прозрачной.

Также мы активно работаем над эргономикой станков – конструкторы занимаются разработкой новой облицовки и подвижной защиты – всего того, что влияет на внешний вид станка и качество работы.

Работаем над тем, чтобы станки были, как говорится «юзер френдли». Станок должен быть произведен таким образом, чтобы оператору было удобно на нем работать, чтобы все кожухи были легкими для открытия, чтобы станок был удобным в обслуживании и так далее.

Усиливаем взаимодействие конструкторского отдела и цеха. Чтобы, разработав какое-то решение, конструктор спускался в цех и отслеживал, насколько оно удобно и применимо. Очень важно, чтобы информация, обратная связь от тех, кто непосредственно своими руками делает наши станки, вовремя доходила до тех, кто их конструирует.

Усиливаем техническую составляющую нашего предприятия. Было закуплено и запущено в эксплуатацию новое оборудование. Сейчас ожидаем поставки продольно-фрезерного станка, который разгрузит наши текущие мощности, позволит вовремя проводить ППР на аналогичном оборудовании.

Заказчикам по-прежнему нужны большие, тяжелые, мощные станки – как раз то, чем славится «Саста».

Надеюсь, что и в дальнейшем завод сохранит эту положительную динамику. У нас с вами есть много возможностей для того, чтобы работать, производить, продавать. Очень важно – пользоваться ими, прикладывать усилия, брать на себя ответственность за результат. И вместе стремиться к тому, чтобы бренд «Саста» оставался знаком качества и надежности.

# В ФОКУСЕ НА ПРОДАЖАХ

**Максим Вениаминович Макаров,**
*директор по продажам ОАО«Саста»*

Не секрет, что своевременное поступление денежных ресурсов для предприятия является ключевым фактором и показателем, определяющим его жизнеспособность, устойчивость и, в конечном счете, процветание.

В этом смысле на отдел продаж ложится значительный объем ответственности за непрерывный поиск заказов и гарантирование оплат в оговоренные сроки.

В связи с тем, что на протяжении десятков лет сбытовая деятельность на станкозаводе во многом держалась исключительно на инициативе и активности отдельных лиц, первоочередной задачей с начала 2019 года было как удержание традиционных заказчиков «Састы», так и поиск новых контактов и рынков сбыта.

За девять месяцев текущего года была проведена большая работа, направленная, в первую очередь, на рост активных продаж за счет следующих мероприятий:

**1. Систематизация активности менеджеров по продажам и стимулирование повышения их эффективности, включая:**

- За каждым работником службы продаж закреплен определенный регион, состоящий из нескольких географических областей для проработки и формирования клиентской базы.
- Годовой план продаж помесячно разбит и распределен среди менеджеров в соответствии с их опытом и имеющимися наработками.
- Установлены нормы активности (визиты, звонки, ТКП), исполнение которых напрямую влияет на премирование сотрудников отдела продаж.
- Для автоматизации процесса ведения заказчиков внедрена CRM на платформе Битрикс 24.

Результатом явилось хоть и не до конца структурированное, но формирование воронки продаж:

- Пятикратный рост выдаваемых в месяц технико-коммерческих предложений – на сегодняшний день объем выставленных ТКП с начала года превышает 4 млрд. рублей;
- Рост клиентской базы – свыше 1250 потенциальных клиентов;
- Достижение объемов заказов за три квартала 2019 года, сопоставимых с результатами работы за весь 2018 год;
- Среди заказчиков, с которыми были заключены договоры, более половины составили новые компании (преимущественно частные), с которыми «Саста» ранее не работала.

**2. Маркетинговое продвижение продукции «Саста».**

- Переработаны рекламно-раздаточные материалы (каталоги, буклеты, презентации), формы технико-коммерческих предложений.
- Станкозавод при поддержке «Балтийской Промышленной Компании» принял участие в трех выставках: «Литмаш-2019», «Металлообработка-2019», в Москве, и крупнейшей международной выставке металлообрабатывающего оборудования «ЕМО-2019», в Ганновере, Германия.
- Празднование 45-летнего юбилея станкозавода «Саста».
- В конце октября запланировано проведение дня открытых дверей на территории «Балтийской Промышленной Компании» в Санкт-Петербурге с демонстрацией продукции «Састы».

Среди наиболее значимых заказов для завода за текущий год можно выделить «Авангард» и «Севмаш», которые были заключены при активной поддержке со стороны «БПК». Следует также отметить рост интереса к трубонарезным станкам производства «Састы», в том числе и со стороны иностранных заказчиков.

**3. Участие в международной выставке «ЕМО-2019» в Ганновере.**

Участие завода в международной выставке станкостроителей «ЕМО-2019» в Ганновере явилось, безусловно, прорывом и знаковым событием в нашей истории. Стенд «Састы» посетили десятки зарубежных заказчиков из более чем 15-ти разных стран. Наибольший интерес вызвали трубонарезные станки с ЧПУ и длинномерные токарные обрабатывающие центры на базе СА1100. По результатам выставки отдел продаж ожидает значительный рост заказов из-за рубежа и планирует усилить развитие экспортного направления.

**4. И, разумеется, главным в отделе продаж является сплоченный коллектив в общем и каждый его сотрудник, в частности.**

За последние месяцы, несмотря на уменьшение численности персонала, а также падение спроса в целом на рынке, во многом, благодаря эффективной командной работе, удалось достичь плановых показателей, что дало возможность заводу выйти на стабильный режим развития.

# EMO HANNOVER 2019

**Станкостроительный завод «Саста» принял участие в крупнейшей международной выставке металлообрабатывающего оборудования EMO-2019.**

EMO – самая известная и крупная мировая выставка станочного оборудования, проводится раз в два года. В профессиональной среде выставка EMO пользуется общепризнанной известностью как место встреч самых компетентных производителей и потребителей.

**В 2019 году выставку посетили более 150 тысяч человек со всего мира, 2200 экспонентов из 47 стран показали свои новинки.**

«Саста» совместно с «Балтийской Промышленной Компанией» представила сразу два стенда: **Российские станки «Саста», Российские станки F.O.R.T.**

На стендах компаний было представлено следующее металлообрабатывающее оборудование:

- Трубонарезной станок с ЧПУ мод. CA983, макс. диаметр обрабатываемой трубы Ø340 мм, пр-во «Саста», Россия
- Тяжелый токарный станок с ЧПУ и осью «С» мод. CA1100, наиб. диаметр и длина обработки Ø1080x5000 мм, пр-во «Саста», Россия
- Токарный станок с ЧПУ мод. CA500, макс. диаметр обрабатываемой детали Ø500 мм, пр-во «Саста», Россия
- 5-ти осевой обрабатывающий центр мод. MC-600, размер стола Ø600 мм, пр-во F.O.R.T., Россия
- Фрезерный обрабатывающий центр мод. MM-800, размер стола 900x520 мм, пр-во F.O.R.T., Россия
- Токарный станок с ЧПУ мод. T-500, диаметр и длина обрабатываемой заготовки Ø210x460 мм, пр-во F.O.R.T., Россия.

**Ушаков Антон Александрович**, технический директор ОАО «Саста», подчеркнул, что *«на выставке EMO мы можем отследить основные тренды мирового станкостроения, а также понять, куда в принципе можно двигаться заводу – что необходимо конечному заказчику»*. Также Антон Александрович отметил, что *«в последнее время очень актуальна тема высокоскоростной обработки. Эту концепцию мы воплотили на станке HT500, который был презентован годом ранее. Но также следует отметить, что силовая обработка не теряет своей актуальности. Заказчикам по-прежнему необходимы крупногабаритные тяжелые станки для силовой обработки»*.

**Макаров Максим Вениаминович**, директор по продажам ОАО «Саста» сообщил, что на выставке EMO Hannover 2019 «Саста» ищет новые рынки сбыта: *«Завод обладает большим потенциалом по поставке станков в страны Латинской Америки – это Мексика, Эквадор и т.д.; страны Востока – Турция, Египет, ОАЭ, Индия; в Европу, причем не только Восточную, но и Западную. Был проявлен интерес со стороны потенциальных заказчиков из Германии, Франции, Чехии, Словакии и даже Швейцарии. Даже будучи на выставке, мы уже получили несколько запросов на участие в зарубежных тендерах. В основном заказчиков интересует трубонарезное и длинномерное оборудование»*.

**Ульянов Владимир Григорьевич**, заместитель начальника отдела продаж АО «Балтийская Промышленная Компания» заметил, что *«в последнее время было достаточно много продаж станков «Састы», особенно на предприятия оборонно-промышленного комплекса. Заказчиков привлекает качество продукции. Немаловажную роль играет цена. В основном предприятия интересуются средним типоразмером станков и крупными станками. Потому что в России, да и в мире, никем кроме «Састы» данное оборудование не представлено»*.

**Каледин Дмитрий Евгеньевич**, директор по продажам «Балтийская Промышленная Компания», говоря об экспозиции БПК сообщил, что на стенде F.O.R.T. представлен основной модельный ряд с высокой долей локализации: *«Мы производим достаточно серьезные узлы: это и основа станка – цельнолитая чугунная станина, магазины инструмента, выпущена первая партия шарико-винтовых пар, современные револьверные головки, как приводные, так и неприводные. Производим кожухи, кабинетные защиты, электрошкафы, транспортеры стружки и многое другое. В этом году проект «Станкостроение» отмечает свой 5-ти летний юбилей. Нам еще многое предстоит сделать, но в рамках нашей программы мы наращиваем производство и постепенно двигаемся вперед»*.

# НОВОСТИ АО «БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ»

## В Санкт-Петербургском политехническом университете Петра Великого прошел круглый стол «Передовые производственные технологии: опыт и перспективы»

**Круглый стол «Передовые производственные технологии: опыт и перспективы»** был проведен в рамках международной научно-практической конференции «Современные материалы и передовые производственные технологии» – СМППТ-2019. Организаторами конференции выступили: Министерство науки и высшего образования РФ, Российская академия наук, Санкт-Петербургский политехнический университет Петра Великого, Российский фонд фундаментальных исследований.

**Круглый стол «Передовые производственные технологии: опыт и перспективы»** был проведен при поддержке Союза Промышленников и Предпринимателей Санкт-Петербурга и «Балтийской Промышленной Компании». Основная цель мероприятия – обсуждение результатов достижений образования, науки и техники в области машиностроения и материаловедения, а также возможности их прикладного использования.

В круглом столе приняли участие руководители ведущих промышленных предприятий и госкорпораций Российской Федерации: «Росатом», «Ростех», «Роскосмос», «ОСК», «ОАК», «ОДК», представители Академии Наук Российской Федерации, представители зарубежных производственных компаний и ВУЗов, представители профильных ведомств.

В ходе работы круглого стола были затронуты основные вопросы:

- Анализ текущей ситуации в российском и мировом машиностроении, автоматизации технологических процессов, цифровом производстве и аддитивных технологиях;
- Возможности кооперации в научно-технологических проектах;
- Механизмы сотрудничества в области совместных НИОКР;
- Реализация совместных образовательных программ (в том числе сетевых) и др.

Заседание круглого стола с приветственным словом открыл **Андрей Иванович Рудской**, ректор СПбПУ, академик РАН. В своей речи Андрей Иванович отметил важность проведения подобных мероприятий, когда наука встречается с промышленностью и происходит обсуждение актуальных вопросов. *«Встречи партнеров в рамках конференций и круглых столов проходят уже в третий раз. И с каждым разом, обсуждаемые вопросы – все более целевые, а предлагаемые подходы к их решению – прикладные»*.

**Михаил Александрович Лобин**, первый вице-президент СПП СПб, выступил модератором круглого стола, отметив важность встреч в таком формате: *«Данный подход позволяет в режиме реального времени получать обратную связь в формате диалога, что позволяет более точно отвечать на запросы индустриальных партнеров»*.

**Анатолий Анатольевич Попович**, директор ИММиТ СПбПУ, проф., д.т.н., рассказал об *«актуальных направлениях сотрудничества в области НИР и ОКР и подготовки инженерных кадров по заказу индустриальных партнеров. Ярким примером этому служит совместная работа СПбПУ и «Балтийской Промышленной Компании» – кафедра «Конструкторско-технологические инновации в машиностроении», а также совместное Конструкторское бюро, работающее на производственной площадке «БПК-Север»*.

**Диана Евгеньевна Каледина**, генеральный директор «Балтийской Промышленной Компании», заведующая кафедрой «Конструкторско-технологические инновации в машиностроении» ИММиТ СПбПУ, рассказала о состоянии станкоинструментальной отрасли в Российской Федерации. В своем докладе Диана Евгеньевна обратила внимание на «кадровый голод», который переживает отрасль, а также на возможные пути решения этой проблемы: *«Кадры решают все – и мы должны решать, откуда получать эти кадры. Организация базовых кафедр на предприятиях и контрактное обучение – это отличная, рабочая практика. Это затратно и долго. Но другого пути нет, и чем раньше начнем, тем быстрее получим результат»*.

**Ван Циншен**, генеральный директор компании «ENV», к.т.н. в своем докладе «Современные технологии в производстве высокобезопасных литий-полимерных аккумуляторов» отметил важность проведения НИОКР и использования инновационных технологий в производственных процессах.

**Александр Рональдович Ингеманссон**, главный технолог АО «ФНПЦ «Титан-Баррикады», к.т.н., заострил внимание на *«разработке наукоемких цифровых производственных систем для механообрабатывающего производства»*. В качестве одной из важнейших задач, была отмечена *«необходимость адаптивного управления процессом обработки на современном оборудовании с ЧПУ»*.

Тема автоматизации и цифровизации производственных предприятий была продолжена докладами **Рыженкова Игоря Юрьевича**, директора ООО «Робовизард», Kawasaki Heavy Industries – «Передовые технологии роботизации производства», **Хрусталевой Ирины Николаевны**, ст. преподавателя кафедры «Технология машиностроения», ИММиТ СПбПУ – «Автоматизация подготовки машиностроительного производства с применением компьютерного моделирования технологических процессов», **Попова Аркадия Николаевича**, доцента кафедры «Автоматы», ИММиТ СПбПУ, к.т.н. – «Автоматизированные цифровые испытательные комплексы».

Были предложены прикладные решения, применимые для машиностроительных предприятий: снижение себестоимости производства, повышения качества механической обработки изделий и т.д.

Тема внедрения «Индустрии 4.0.» была продолжена в докладе **Антона Александровича Ушакова**, технического директора ОАО «Саста», который рассказал об использовании новейших технологий в станкостроении, таких как контроль тепловых расширений, модальный анализ и т.д., которые уже сейчас применяются компанией при производстве российского станочного оборудования под торговой маркой F.O.R.T., а также о цифровизации производственных процессов и необходимости постоянной обратной связи с потребителями станочной продукции: *«Станкостроение вместе со всем миром идет по пути кастомизации продукции, это означает, что тенденции станкостроительной отрасли формирует именно заказчик. Происходит индивидуализация станков под заказы конечных потребителей. Эти технологии позволяют добиться большей точности, лучшего качества поверхности и в конечном итоге уменьшения конечной стоимости готовых деталей»*.

**Габриэль Корлетто**, заместитель генерального директора компании «Breton», представил доклад о будущем высокоскоростной 5-ти осевой обработки и гибридных технологиях, отметив, что *«в скором времени произойдет объединение изготовления деталей путем традиционной механической обработки (со снятием стружки) с технологиями аддитивного производства»*.

Тема аддитивных технологий была продолжена выступлением **Вадима Шамилевича Суфиярова**, ведущего научного сотрудника научно-исследовательской лаборатории «Функциональные материалы», ИММиТ СПбПУ, к.т.н., который рассказал о совместной работе СПбПУ и БПК над установкой аддитивного изготовления методом газопорошковой лазерной наплавки.

Гости конференции посетили лаборатории аддитивного производства и металлообработки СПбПУ, где, в том числе, была представлена данная установка, выставочную экспозицию, организованную в холле научно-исследовательского корпуса СПбПУ, а также научно-производственный комплекс «БПК-Север».

## Календарь на 2020 год

По традиции к 2020 году будет выпущен ограниченный тираж уникальных календадей. Традиционная съемка прошла на территории научно-производственного комплекса БПК-Север в Санкт-Петербурге.

Фотограф – Олег Зотов. В кадре – сборная по художественной гимнастике, а также совсем маленькие гимнастки.

Под лозунгом «Вдыхая жизнь в металл» юные спортсменки демонстрируют силу, гибкость и выносливость – все те качества, которые свойственны российским станкам «Саста» и F.O.R.T.

## Генеральный директор АО «Балтийская Промышленная Компания» вместе с премьер-министром Дагестана посетили авиамеханический завод в Каспийске

Авиамеханический завод, являющийся филиалом ОАО «Концерн «КЭМЗ», в настоящее время занят изготовлением комплектующих для авиатехники. Основное направление развития – импортозамещение. В целях расширения мощностей Авиамеханического завода была проведена масштабная технологическая модернизация, создан ряд новых участков и производств с современным оборудованием: механообработка, гальваника, пластмассовое литье. Создано более 260 новых высокопроизводительных рабочих мест.

По оценке **Дианы Евгеньевны Калединой**, это хорошо оснащенный завод, и самое главное – работающий. *«Таких на территории России не так много: достаточно современное оборудование и высокий уровень, культура производства. Наша задача сейчас – найти точки соприкосновения, возможно, общие интересы. Мы – машиностроители, здесь тоже работают профессионалы, возможно, нам будет интересно вести какой-нибудь совместный проект в будущем»*, – прокомментировала генеральный директор «Балтийской Промышленной Компании».

В свою очередь **Артём Алексеевия Здунов** заметил, что Правительством республики ведется планомерная работа по поддержке промышленников: *«Мы предпринимаем шаги, чтобы на предприятиях региона в связи с некоторым снижением гособоронзаказа мы могли бы размещать компетенции наших партнеров. Если у нас будут взаимные точки соприкосновения, и мы будем участвовать в субконтрактации, размещать здесь некоторые производства, то, конечно же, это только порадует. Это привлекательно для республики. Будем работать!»*, – сказал премьер.

# «САСТА» ОТМЕТИЛА ДЕНЬ МАШИНОСТРОИТЕЛЯ

**Станкостроительный завод «Саста» отметил свой профессиональный праздник – День машиностроителя.**

Станкостроение является базовой отраслью экономики страны, самой важной сферой машиностроения, ее сердцем. И именно в этом направлении работает «Саста». Сегодня «Саста» – это один из крупнейших действующих станкостроительных заводов России.

День машиностроителя – это особый торжественный день для всех работников нашего предприятия. Поздравить сотрудников завода приехала глава администрации муниципального образования городской округ город Сасово **Рубцова Евгения Ивановна**. В своей поздравительной речи Рубцова Е. И. отметила, что *«предприятие очень важно для города, ведь оно не только обеспечивает рабочими местами сотни сасовцев, но и является одним из основных налогоплательщиков города»*.

За добросовестный труд и высокие производственные показатели в честь профессионального праздника Дня машиностроителя Почетной грамотой и Благодарностью Главы администрации муниципального образования городской округ город Сасово награждены:

• **Амелин Максим Валерьевич** – наладчик станков с ЧПУ ремонтной службы. Максим Валерьевич был принят на станкозавод «Саста» учеником наладчика станков с ЧПУ, а с ноября 2013 года аттестовался и самостоятельно работает наладчиком. Молодой и грамотный специалист активно перенимает опыт у старших товарищей.

• **Яшков Роман Евгеньевич** – инженер-технолог технологического отдела. В 2011 году после окончания ВУЗа Роман Евгеньевич был принят на завод на должность инженера-технолога. Ответственный и перспективный специалист. С первых дней зарекомендовал себя очень трудолюбивым и усердным работником.

• **Пименова Елена Евгеньевна** – маляр сборочного цеха. Елена Евгеньевна работает маляром с января 2016 года. За это время она стала лучшим специалистом участка. Ей доверяются самые сложные отделочные работы.

• **Спирин Николай Васильевич** – токарь участка обработки мелких деталей. Николай Васильевич – это «золотой» фонд нашего завода – 40 лет работы на предприятии. Воспитал не одно поколение преемников. Многие из его учеников в настоящее время трудятся на «Касте».

Станкостроительный завод «Саста» получил награды от ассоциации «Станкоинструмент». В соответствии с приказом №52 от 13 сентября 2019 года Российская Ассоциация производителей станкоинструментальной продукции «Станкоинструмент» за многолетний добросовестный труд, большой личный вклад в развитие отечественного станкостроения в честь профессионального праздника День машиностроителя наградила Почетной грамотой Ассоциации сотрудников станкозавода «Саста»:

• **Голякова Александра Степановича** – слесаря механосборочных работ сборочного цеха. Александр Степанович начал свою трудовую деятельность учеником слесаря-сборщика в 1985 году. За прошедшие 34 года достиг высшей квалификации слесаря по сборке станков. В совершенстве владеет своей профессией. Свой богатый опыт с удовольствием передает молодым рабочим.

• **Петрова Николая Викторовича** – наладчика станков с ЧПУ участка обработки мелких деталей. Николай Викторович был принят на завод в марте 1991 года. Освоил профессии оператора станков с ЧПУ и наладчика станков с ЧПУ. Исполнительный, инициативный, всегда ответственно подходит к решению поставленных задач.

Награды «Отличник качества» из рук временного генерального директора «Састы» **Шаталова Виктора Ивановича** получили:

• **Синяков Алексей Юрьевич** – токарь-расточник участка обработки корпусных деталей. Алексей Юрьевич работает в должности токаря-расточника с ноября 1999 года. За период работы на предприятии освоил продольно-фрезерный САУФ0685, координатно-расточной DIXI, горизонтально-расточной 2А622Ф2-1, координатно-расточной SIP. В настоящее время осуществляет работу на координатно-расточном станке SIP, на котором производятся чистовые обработки деталей.

• **Назаров Владимир Васильевич** – слесарь механосборочных работ сборочного цеха. Владимир Васильевич работает на заводе с 1985 года. Он является одним из самых грамотных и опытных рабочих. Знает все тонкости в своей специальности, может разобраться в самых сложных ситуациях и принять правильное решение. Владимир Васильевич не только ответственный работник, но и очень отзывчивый человек, готовый поделиться своими знаниями и опытом с молодыми специалистами.

В своей поздравительной речи Шаталов В.И. отметил, что *«это звание сотрудники предприятия получают за безупречное выполнение своей работы. «Отличник качества» знает все тонкости своей специальности, может разобраться в самых сложных ситуациях и принять правильное решение»*.

Технический директор предприятия, **Ушаков Антон Александрович**, отметил, что *«Саста» по праву считается кузницей специалистов, с которыми можно воплощать самые смелые проекты. И все награждаемые сотрудники – это люди, которыми гордится завод»*.

Почетными грамотами, размещением на заводской доске почета а также званием «Лучший молодой рабочий были награждены:

• **Гридяев Сергей Николаевич** – шлифовщик участка обработки мелких деталей,

• **Авдеев Игорь Владимирович** – шлифовщик участка обработки мелких деталей,

• **Саркисян Валерик Левикович** – слесарь-ремонтник ремонтной службы,

• **Алешин Алексей Викторович** – оператор станков с ЧПУ участка обработки корпусных деталей,

• **Видулина Ольга Александровна** – маляр сборочного цеха,

• **Фролов Сергей Петрович** – резчик на пилах сварочно-заготовительного участка,

• **Никифорова Валентина Анатольевна** – специалист договорного отдела юридической службы,

• **Жиркова Татьяна Николаевна** – инженер-технолог технологического отдела,

• **Дадыкин Михаил Васильевич** – слесарь механосборочных работ службы логистики,

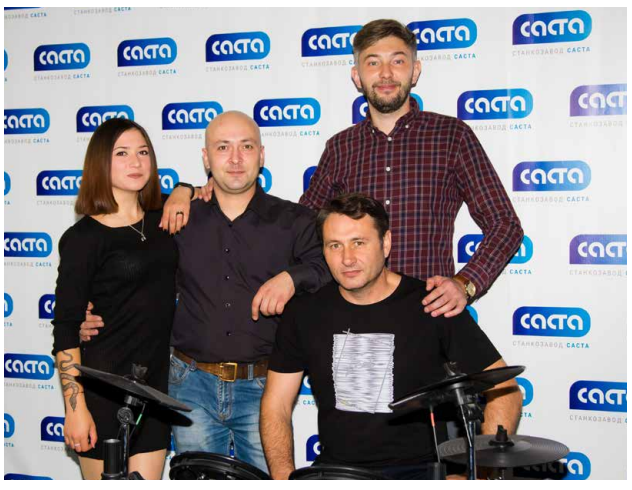
• **Гусейнов Илгар Мешди Оглы** – слесарь механосборочных работ участка обработки мелких деталей,

• **Зоткин Александр Аркадьевич** – слесарь механосборочных работ участка обработки корпусных деталей,

• **Грачев Александр Викторович** – электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования,

• **Широков Владимир Николаевич** – наладчик станков с ЧПУ участка обработки мелких деталей,

• **Алешина Екатерина Ивановна** – инженер по обеспечению производства участка обработки корпусных деталей,



• **Ларькин Сергей Петрович** – водитель транспортно-сбытового отдела службы логистики,

• **Старченков Валерий Геннадьевич** – ведущий конструктор конструкторского отдела,

• **Чиняев Иван Сергеевич** – шлифовщик участка обработки корпусных деталей,

• **Финаков Виталий Павлович** – оператор гидроабразивного станка сварочно-заготовительного участка,

• **Чесноков Кирилл Юрьевич** – инженер-конструктор конструкторского отдела.

И последняя номинация, которую руководство завода не могло обойти стороной – грамоты бывшим работникам, тем кто уже находятся на заслуженном отдыхе, но по-прежнему всем сердцем предан «Касте».

Награды вручала **Ровкина Нина Петровна** – председатель совета ветеранов. За долголетнюю работу и в связи с профессиональным праздником, Днем машиностроителя, были награждены бывшие работники завода:

• **Демкина Любовь Ивановна** – крановщица, стаж работы более 30 лет,

• **Пястолов Валерий Григорьевич** – инженер-технолог, стаж работы более 39 лет,

• **Стафоркин Николай Александрович** – строгальщик, стаж работы 39 лет.

В заключение праздника для всех гостей пела **группа «Завод»**. Группа регулярно принимает участие в различных мероприятиях города. Практически все участники группы работают на «Касте», являются специалистами в различных областях станкостроения.

**Нина Петровна Ровкина,**
*председатель совета ветеранов*

*Он полон сил. Мы – постарели.*
*Ему – лишь 45! Нам – ого-го!*
*Уж наши внуки повзрослели,*
*А начиналось все с него!*

*Вся наша жизнь – завод! Работа,*
*Друзья, коллеги – это здесь.*
*Успех, мужание и взлеты,*
*И трудовую доблесть, честь*
*Нам дал завод…*

*Все эти годы*
*Не разрывали связи с ним.*
*Своих друзей, свою работу*
*С волненьем в сердце все храним.*

*Свои и свой – вот эта сфера,*
*А остальное – мимо нас.*
*Лишь здесь родная атмосфера.*
*Станкостроитель – гордый класс!*

*Теряет Русь свои заводы…*
*Каких гигантов больше нет!*
*А «Саста» крепнет год от года,*
*Ей среди равных – равных нет.*

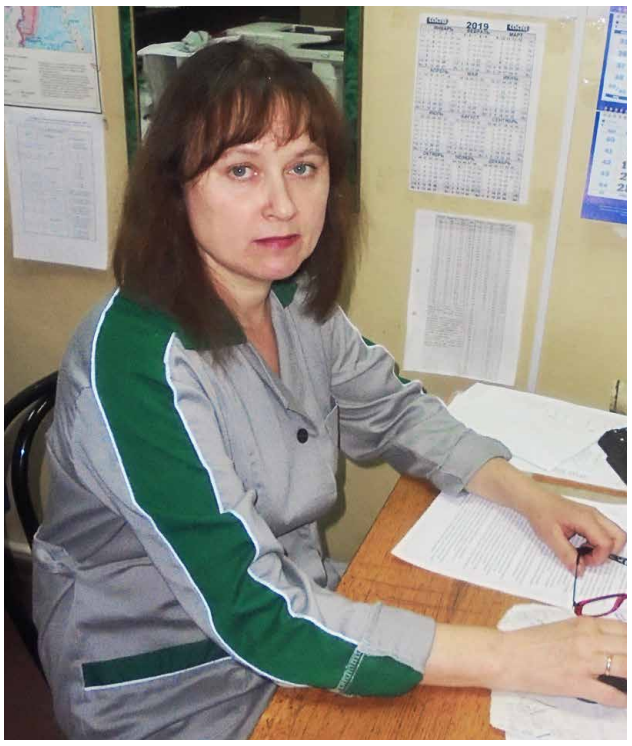
*В родной стране и зарубежье*
*Престижен сасовский станок.*
*Что много круче стал, чем прежде.*
*И масса заготовок впрок.*

*Гордимся славным коллективом!*
*Желаем всем счастливых лет!*
*И не сыскать альтернативы*
*В других краях, их просто нет.*

*Родной завод и город милый*
*Ничто не сможет заменить.*
*Когда появятся седины,*
*Поймете, будете ценить.*

*Итог программы – коллектив ваш.*
*Пусть силы множатся у вас!*
*И не тускнеет «Касты» имя.*
*Для всех задумок – добрый час!*

# ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ СИСТЕМЫ МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА



**Елена Анатольевна Кузовкина,**
*заместитель начальника центра качества ОАО «Саста»*

В начале августа нашему предприятию было выдано решение о подтверждении действия сертификата соответствия системы менеджмента качества.

Для проведения внешнего аудита с целью проверки работы в области СМК, у нас был представитель органа по сертификации системы менеджмента.

В рамках инспекционного контроля, главный эксперт и внутренние аудиторы ОАО «Саста», Леухина Н.В. и Алешина Е.И., провели проверки четырех подразделений на соответствие требованиям документов ГОСТ Р ИСО 9001-2015, ГОСТ РВ 0015-002-2012.

Были выбраны следующие отделы:

1. «Служба управления персоналом» на соответствие ГОСТ РВ 0015-002-2012 по п.6.2 «Человеческие ресурсы»,

2. «Служба логистики» на соответствие п.7.4 «Закупки»,

3. «Ремонтная служба» на соответствие п.6.3 «Инфраструктура»,

4. «Участок обработки мелких деталей» на соответствие п.7.5 «Производство и обслуживание».

В ходе проведения внешнего аудита было выявлено, что система менеджмента качества, которая была внедрена еще в 2000 году и позднее подведена под базу ИСО9001 2008 года, действует, но требует тщательного подхода к доработкам и изменениям документации.

У нас уже проводилась работа по проверке и изменению рабочих инструкций и процессов в 2013 году. Но жизнь не стоит на месте, и у нас на предприятии происходят изменения. В настоящее время проводится большая работа по внедрению проекта комплексной автоматизации процессов.

К сожалению, есть и отрицательные моменты в отношении к СМК. Сотрудники уходят, приходят новые, но руководители не проводят обучение рабочим инструкциям и процессам, по которым работает служба и предприятие.

Инспекционный контроль, прошедший в августе, это первый этап контроля органа по сертификации систем менеджмента после получения сертификата. Затем проводится еще один инспекционный контроль, далее ресертификация, то есть выдача документа о соответствии ИСО 9001 еще на три года.

Чтобы пройти все этапы контроля и улучшить процессы взаимодействия служб, нам предстоит проделать большую работу. Необходимо всем службам пересмотреть и откорректировать рабочие инструкции и стандарты, подвести их под общую базу работы на ОАО «Саста», и, при необходимости, создать новые для улучшения качества процессов. Для продуктивной работы всего коллектива нашего завода, необходимо следовать требованиям процессов и инструкций во взаимодействии служб друг с другом. Распределение обязанностей между работниками разных направлений дает положительные результаты. Благодаря такому подходу, каждый сотрудник точно знает, где его зона ответственности.

Основное назначение системы менеджмента качества – это реализация функционирования сложной взаимосвязи процессов и процедур, составляющих эту систему, что, в конечном итоге, служит для достижения высокого уровня качества продукции. Каждое звено этой цепи, которое может повлиять на качество продукции на любом этапе, является частью системы менеджмента качества.

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ

**Евгений Николаевич Кузовкин,**
*главный технолог ОАО «Саста»*

Технологический отдел разрабатывает и внедряет в производство технологические процессы изготовления отдельных деталей, узлов и станка в целом, исходя из имеющихся производственных мощностей. Сотрудники технологического отдела подбирают оборудование, технологическую оснастку и инструмент, использование которого позволяет повысить производительность труда и эффективность производства. На сегодняшний день в отделе работает 10 человек. Качественное и своевременное выполнение технологических задач – их зона ответственности.

В данной статье хотелось бы рассказать о наших заслуженных работниках, которые много лет трудятся на нашем предприятии.

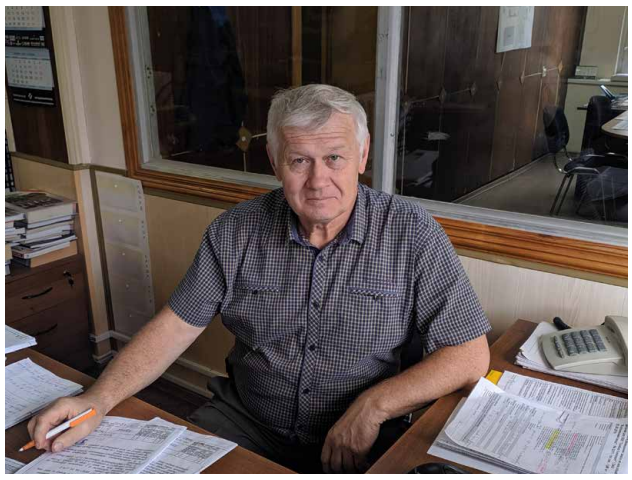
**Оловянников Вадим Григорьевич** в 1978 году закончил Курский политехнический институт по специальности инженер-механик. Трудовую деятельность на «Засте» начал 13.10.1978 года в должности мастера инструментального цеха. В декабре 1981 года был переведен в ССКТБС на должность инженера технолога II категории, так как на тот момент завод испытывал проблемы с нехваткой квалифицированных технологов. С 1989 года Вадим Григорьевич назначен на должность заведующего отдела управляющих программ. И с этого момента его трудовая деятельность постоянно связана с разработкой управляющих программ на станки с ЧПУ. В настоящее время занимается разработкой технологических процессов и управляющих программ на всю линейку токарного оборудования «Саста». За свою 40-летнюю трудовую деятельность Вадим Григорьевич получал неоднократные поощрения за внедрения рационализаторских предложений. В 2012 году был награждён премией имени «Гильдермана А.К.», в 2014 году отмечен знаком губернатора Рязанской области «За усердие», а в 2016 году занесен на заводскую Доску почёта.

**Вадим Григорьевич Оловянников,**
*ведущий инженер-технолог-программист ТО*

**Козлов Виктор Борисович** в 1973 году закончил Саранский машиностроительный техникум по специальности техник-технолог. Трудовую деятельность начал 15.07.1972 года на «Саранском литейном заводе» в должности электросварщика. После окончания техникума работал на Минском автозаводе, получая необходимый практический опыт по технологии сварочно-заготовительных работ. С 05.09.1979 года был принят инженером технологом III категории на «Сасовский завод трубообрабатывающих станков». В дальнейшем работал на должности начальника технологического отдела сварочно-заготовительного корпуса, возглавляя отдел из пяти сотрудников. При его непосредственном участии были внедрены в производство станок плазменной резки с ЧПУ «Кристалл», газорезательная фотокопировальная машина «Енисей», освоил процесс написания управляющих программ на данное оборудование. В июне 2001 года Виктор Борисович был переведен в технологический отдел ОАО «Саста» ведущим инженером-технологом по сварке. С 2011 года занимает должность заместителя главного технолога по сварочно-заготовительному производству, являясь ведущим специалистом по этим видам работ. За свою продолжительную трудовую деятельность на ОАО «Саста» Козлов Виктор Борисович неоднократно получал поощрения за внедрение рационализаторских предложений. В 2012 году был занесен в книгу «Почёта завода» и награждён почётной грамотой Главы Муниципального образования г. Сасово, а в 2014 году ему было присвоено звание «Ветеран завода».

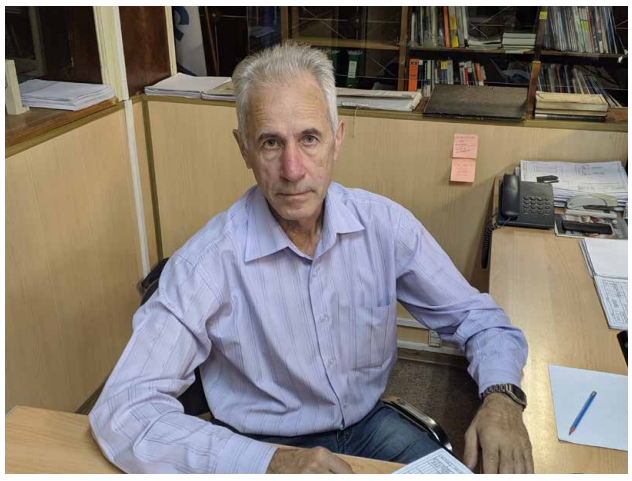
**Виктор Борисович Козлов,**
*заместитель главного технолога по сварочному производству*

**Молчанов Николай Иванович** в 1977 году закончил Московский Станкоинструментальный институт по специальности инженер-механик. Трудовую деятельность на станкозаводе «Саста» начал 05.09.1977 года в должности мастера цеха №6, в феврале 1981 года был переведен в цех №10 на должность инженера технолога I категории. С 1982 года по март 2000 года работал в Сасовском ГПТУ-25 в должности заместителя директора по учебно-производственной работе. Обучал молодых ребят рабочим профессиям: слесарь механосборочных работ, токарь, фрезеровщик. Эти знания были востребованы на нашем предприятии. В 2001 году вернулся на завод – в центр сервисного обслуживания. В 2006 году переведен в СКЦ менеджером проекта, для реализации новых технологических решений по обработке корпусных деталей, которые необходимо было решить в тот момент. С 2011 года по 2017 год Николай Иванович работал заместителем главного технолога в ТЦ, принимая непосредственное участие во внедрении нового оборудования: автоматической линии TOYODA и прецизионного продольно-фрезерного станка Mikromat 20V. В настоящее время занимается проведением технологической экспертизы новых проектов, разработанных конструкторским отделом ОАО «Саста», ведёт всю технологическую подготовку по механической обработке деталей от сторонних заказчиков. За трудовую деятельность на нашем предприятии Молчанов Николай Иванович неоднократно получал поощрения за внедрение рационализаторских предложений. Был трижды занесен на заводскую Доску почёта. В 2008 году был признан «Ценным работником». В 2011 и 2014 годах был признан «Лучшим наставником».



**Николай Иванович Молчанов,**
*инженер-технолог 1 категории ТО*

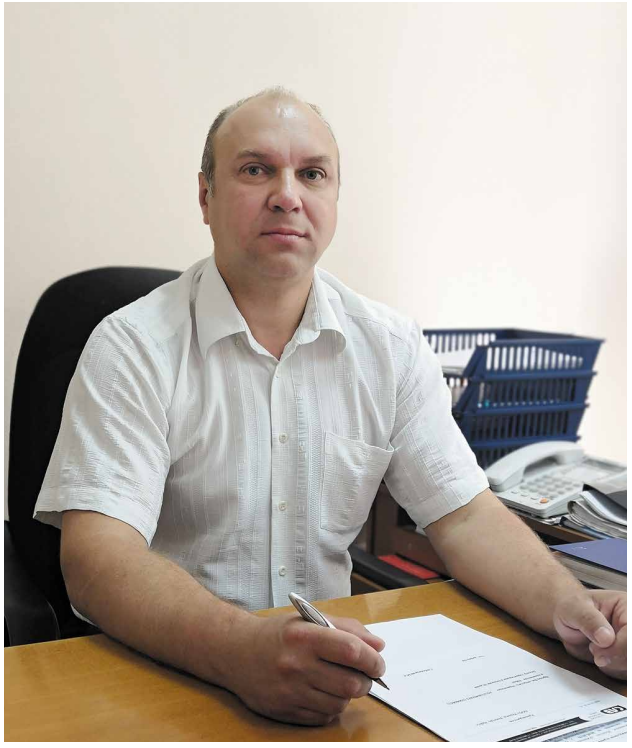
**Ерохин Валерий Александрович** закончил в 1976 году Московский Станкоинструментальный институт по специальности инженер-механик. Трудовую деятельность на «Засте» начал 04.08.1976 года в должности сменного мастера сборочного цеха. В 1978 году был переведен в ОГТ на должность инженера технолога III категории. В 1980 году назначен начальником технологического бюро механического цеха №5, а в 1982 году зачислен в порядке перевода на должность старшего инженера в исследовательский отдел для проведения государственных испытаний новых станков: 1725РФ3, СА983. Проводил обследование станков и автоматических линий в условиях эксплуатации у заказчика. С 2016 года принят в технологический отдел ОАО «Саста» на должность инженера-технолога. В настоящее время занимается разработкой оснастки, приспособлений и инструмента для оснащения нашего производства. За свою трудовую деятельность на ОАО «Саста» Валерий Александрович неоднократно получал поощрения за внедрение рационализаторских предложений. В честь дня машиностроителя многократно награждался почётными грамотами.



**Валерий Александрович Ерохин,**
*инженер-технолог 2 категории*

**Хотелось пожелать нашим заслуженным работникам здоровья, семейного благополучия, дальнейшей плодотворной работы на нашем предприятии. Успехов в подготовке молодых кадров, которые будут продолжать дело своих наставников.**

# САСОВСКИЙ ЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД



**Александр Анатольевич Смертин,**
*генеральный директор*
*ООО «Сасовский литейный завод»*

СЛЗ изготовил и передал на механическую обработку комплект опытных отливок для модернизированного 5-ти осевого обрабатывающего центра, состоящий из станины и двух колонн. Отливка станины для нас, в определенной степени, является уникальной. На данный момент она является самой трудоемкой. В процессе изготовления возникали определенные трудности, для преодоления которых техническому персоналу пришлось на практике применить все свои знания, опыт и смекалку. Для приготовления расплава были задействованы все имеющиеся на нашем производстве плавильные печи емкостью 0,4 тонны, 1,5 тонны, 2 тонны и 3 тонны. Суммарная металлоемкость составила 6900 кг. Из плавильных печей расплавленный металл поочередно выпускался в заливочный ковш емкостью 7 тонн, который впервые использовался в нашем производстве, а уже из ковша при помощи поворотного механизма была произведена заливка формы.

Наряду с освоением новых наименований отливок и увеличением объемов производства, перед работниками завода поставлена задача в ближайшее время уменьшить процент брака и повысить качество выпускаемой нами продукции. Для этих целей с конца августа начались производственные испытания модификатора-раскислителя ВКФ, который успешно применяется на многих предприятиях металлургической отрасли. Комплексная обработка расплава данным модификатором в плавильном агрегате, заливочном ковше и форме должна способствовать измельчению зерна, уплотнению металла, снижению брака по газовым раковинам и шлаковым засорам.

Также запланировано проведение нескольких опытных плавок с внепечной обработкой высококремнистого чугуна ЧС15 новым видом модификатора, содержащим в своем составе церий и редкоземельные металлы, способствующие повышению механических свойств отливок и нейтрализующие вредное влияние азота в виде дефектов газоусадочного характера. По результатам опытных плавок будет принято решение о целесообразности дальнейшего применения этого модификатора.

Продолжаются работы по реализации мероприятий плана технического перевооружения литейного завода. В третьем квартале 2019 года была произведена модернизация системы охлаждения плавильной установки «Inducoterm», приобретен новый автопогрузчик, заключен договор на поставку необходимого лабораторного оборудования.

# КАДРОВЫЙ ВОПРОС

**Юлия Павловна Лазарева,**
*начальник отдела кадров ОАО «Саста»*

В современных условиях подбор кадров на предприятии имеет большое влияние на эффективность труда и является важным этапом формирования коллектива. Как говорится: «Кадры решают все!» И это, действительно так. В последнее время все больше и больше внимания уделяется вопросу кадрового состава предприятия. Служба управления персоналом занимается не только ведением личных дел сотрудников, но и обучением, расстановкой и подбором персонала. Ведь эффективная команда – одно из важнейших конкурентных преимуществ.

К сожалению, на сегодняшний день на кадровом рынке наблюдается дефицит высококвалифицированных специалистов фактически во всех областях производства и управления. А в условиях небольшого города эта проблема встает особенно остро.

Существует несколько способов подбора от, так называемых «народных», до самых продвинутых. И мы используем их все. Это и постоянная работа с Центром занятости населения нашего города, использование собственной базы вакансий, СМИ, ярмарки вакансий, совместная работа с ВУЗами Рязани и Санкт-Петербурга, а также другими учебными заведениями и пр.

В настоящее время мы плотно работаем с основным сайтом по размещению вакансий hh.ru (*head hunter – англ. «охотник за головами»). Данный портал входит в топ-30 самых посещаемых сайтов Рунета и занимает третье место в мире и первое в России среди сайтов по поиску работы. В сентябре был размещен ряд вакансий. Причем не только по городу Сасово, но и по крупным городам Рязанской области и Центральной России. В первые дни размещения мы получили большое количество откликов на вакансии. Теперь наша основная задача – это тщательный отбор кандидатов и приглашение соискателей на собеседование. Уверена, что в ближайшее коллектив нашего предприятия пополнится сотрудниками, в том числе молодыми и активными.

Развитие персонала – одна из главных задач нашей службы. В нее входят: обеспечение адаптации в коллективе, профессиональная ориентация, продвижение по службе, профессиональная подготовка и обучение. И первый шаг – это адаптация в коллективе. Организация – это общественная система, а работник – это личность. На мой взгляд, очень важно проводить адаптацию нового сотрудника в коллективе, так как от этого зависит не только то, останется ли он с нами, но и качество работы, его заинтересованность в исполнении своих должностных обязанностей. И это задача в том числе, и руководителей подразделений, куда приходят новые сотрудники. Кроме того, необходимо проводить программы по подготовке и обучению персонала, помогая сотрудникам раскрыть свои возможности на нашем предприятии. Следующий шаг после адаптации работника – оценка эффективности его труда. Оценка результатов деятельности позволяет определить выдающихся работников и является отличным средством мотивации.

В настоящее время повышенное внимание уделяется молодым специалистам. В будущем – проведение для них различных тренингов, семинаров, чтобы помочь им быстрее адаптироваться на рабочем месте и в новом коллективе. Также будем проводить мероприятия для пополнения недостающих знаний, исправления недостатков в должностных обязанностях и закрепления навыков при выполнении важных функций. Будем помогать новичкам справиться с большим количеством новой информации, которую они получают во время работы. Считаю, что очень важно оказывать максимальную поддержку каждому новому сотруднику. Я сама являюсь молодым руководителем службы управления персоналом и очень надеюсь на успешную совместную работу с руководством завода.

Поводя итог, хочу сказать, что одна из основных задач службы управления персоналом – содействие предприятию в достижении его целей.

# ИНТЕРВЬЮ

**Татьяна Николаевна Назарова,**
*начальник конструкторско-технологического бюро ООО «Сасовский литейный завод»*

ООО «Сасовский литейный завод» работает с 2003 года: первая очередь была сдана 14 марта 2003 года, вторая очередь – завершена 24 марта 2004 года. И есть люди, которые начинали работать вместе с Литейным заводом, стояли у истоков. Они трудятся на предприятии и сегодня. И это не только рабочие, специалисты, но и руководители, которые не покинули свой пост даже в самые трудные и тяжелые времена.

Одним из таких руководителей, мастером своего дела является начальник конструкторско-технологического бюро СЛЗ **Назарова Татьяна Николаевна**. Имея большой опыт по разработке литейной оснастки и технологий, Татьяна Николаевна зарекомендовала себя грамотным и ответственным специалистом, способным решать сложные технические задачи. Непосредственно при ее участии была разработана документация и внедрена вся номенклатура отливок, изготавливаемых на заводе.

Ее подразделение своевременно и качественно проводит технологическую подготовку производства для освоения новых видов изделий. За успехи в производственной деятельности Татьяна Николаевна неоднократно награждалась администрацией завода, имеет благодарность губернатора Рязанской области.

Но, хотелось бы поподробнее рассказать о Татьяне Николаевне, как о простом человеке, ее жизненном и трудовом пути, отношении к работе, о том с какими трудностями приходилось сталкиваться в начале своей карьеры. Ну, что ж начнем…

**– Ну, что же, самый, наверное, традиционный вопрос. Расскажите немного о себе. Как получилось, что Вы переехали в Сасово и начали работать на заводе?**

– В Сасово я переехала по направлению после окончания Авиационного института в Уфе. Это был ближайший город в Центральном округе. Если честно, мне очень хотелось в Сибирь, но не получилось. Так я оказалась на станкостроительном заводе.

**– С кем Вы начинали работать, кто был Вашим руководителем? Помните свой первый рабочий коллектив?**

– Конечно, помню. И свой рабочий коллектив, и первого руководителя. Я пришла совсем молодым специалистом, в 22 года. Руководителем моего отдела на тот момент был Каган В.В. Он также закончил авиационный институт и подбирал себе специалистов именно «авиационников». Я начинала работать на сварочном производстве. Нас объединили вместе с литейщиками для разработок пресс-форм. Коллектив был молодой, до 35 лет, нас было человек 20. Завод трубообрабатывающих станков объединили с заводом автоматических линий в 1981 году. Директором был назначен Фатин С.Н., с которым я впоследствии проработала более 15 лет на литейном заводе.

**– Вам нравилась Ваша работа? В чем, по-Вашему, плюсы и минусы?**

– Профессия инженер-конструктор мне очень нравится. Плюсы и минусы можно найти в любом деле. Главным плюсом, лично для меня, является отсутствие однообразной рутинной работы. Это возможность каждый раз узнавать что-то новое. Каждый новый проект – это уникальный опыт.

**– Расскажите, с чем был связан переход на «Сасовский Литейный Завод»?**

– В 2003 году было принято решение о создании нового литейного завода. В марте 2003 года была запущена первая очередь завода. А уже в апреле 2003 года меня и еще нескольких специалистов, занимающихся литьем, перевели с Сасовского завода автоматических линий (сейчас ОАО «Саста») на литейный завод. Было создано конструкторско-технологическое бюро, в котором работало порядка 8 человек. Это и конструкторы, и технологи, и нормировщик. Я была назначена на должность ведущий инженер-конструктор, через два года переведена начальником КТБ.

**– С какими трудностями Вы столкнулись на СЛЗ? Что для Вас было самым сложным?**

– Да, трудности были. Самым сложным было принимать решения, ведь спросить было не у кого. Опыта работы, именно в литейном производстве, у всех было очень мало. Мы действовали, практически вслепую. Но коллектив был сплоченный и дружный, друг другу помогали, как могли. Зато это бесценный опыт, как жизненный, так и в плане производства.

**– Можете вспомнить самое большое достижение в работе?**

– Конечно, как в любом деле, есть и достижения, и провалы. Достижений было много, но самое первое, то, что запомнится навсегда, – это отливка первой 1,5 т. станины для Астраханского станкостроительного завода. Сейчас мне уже сложно представить, как мы это сделали, ведь опыта мало. Но все получилось, и Астраханский станкостроительный завод стал одним из самых первых и крупных заказчиков литья на нашем заводе.

**– Как Вы думаете, какими качествами должен обладать руководитель, помимо своих профессиональных навыков?**

– Я считаю, что руководитель должен быть строгим, но справедливым. Что это значит? Основная задача руководителя – грамотная постановка основных целей для отдела, определение приоритетов. Немаловажную роль также играют человеческие качества, чтобы в коллективе была комфортная обстановка. Умение выслушать и понять свой коллектив, своих работников, войти в положение человека и помочь – вот, что отличает настоящего руководителя.

**– Скажите, если не инженер-конструктор, то кто?**

– Не знаю, как-то не задумывалась над этим. Если предположить, то, наверное, психолог. Очень люблю общение с разными людьми, долго не могу оставаться одна. Ведь от каждого человека узнаешь что-то новое, чему-то учишься. Без общения мне очень сложно. Думаю, что психолог из меня вышел бы неплохой.

**– Чем Вы любите заниматься в свободное от работы время? У Вас есть хобби?**

– В свободное время очень люблю что-нибудь выращивать – увлекает процесс, когда из маленького семечка можно вырастить цветок, кустарник и даже дерево. Например, я из семечка вырастила тую. Интересно наблюдать именно за ростом, за процессом, а не просто купить уже готовое растение.

Также очень люблю путешествовать, изучать иностранные языки, заниматься домашним хозяйством.

**– Я знаю, что у Вас двое детей. Они пошли по Вашим стопам?**

– Да, у меня двое детей, сын и дочь. Нет, они не пошли по моим стопам, никто из них не работает на производстве. Сын – программист, дочь – менеджер.

**– Татьяна Николаевна, а о чем Вы мечтаете?**

– Мечтаю… Я, прежде всего, мать. И, как любой матери, мне хочется, чтобы у моих детей все сложилось в жизни. Ну, а вообще, хочется больше путешествовать, побывать во многих странах, ведь в жизни столько всего интересного, неизведанного. Это очень простые мечты.

**– Есть ли у Вас свой девиз, свой жизненный принцип?**

– Жизненный принцип – «всегда делать, то, что нравится, то от чего радуется сердце». Это с одной стороны, очень просто, а с другой иногда невыполнимо. А вообще, главное никогда не унывать, не опускать руки, не отчаиваться.

**– Ну, и напоследок, хочется услышать от Вас пожелания не только нашему заводу, но и молодым специалистам, которые только начинают свой трудовой путь.**

– Заводу я желаю, прежде всего, процветания. Мы действительно пережили многое. Было все: и взлеты, и падения. Но только слаженная работа коллектива помогала нам в нелегкие времена.

Молодым специалистам желаю отдаваться работе со всей душой, с уважением относиться к своему делу. Как говорится, кадры решают все! И это правда.

Беседу провела
**Юлия Павловна Лазарева,**
*начальник отдела кадров ОАО «Саста»*

# НОВОСТИ САСОВО

## В Сасове состоялся Всероссийский фестиваль народного творчества, посвященный композитору А.П. Аверкину

Всероссийский фестиваль народного творчества, посвященный композитору А.П. Аверкину, в 2019 году состоялся на сасовской земле в 22-й раз.

Проведение фестиваля становится всегда настоящим праздником искусства, как для земляков композитора, так и для гостей города. Дни проходят в творческом общении, царит атмосфера настоящего праздника народной песни. С учетом высокого статуса мероприятия традиционно приглашаются народные и заслуженные артисты, поэты, композиторы, деятели культуры творческая интеллигенция России.

На родине композитора, в деревне Шафторка, в 1998 году открыт Дом-музей композитора, где в праздничные дни собираются гости и участники фестиваля, проводятся интерактивные программы. Создан музей русской песни имени А.П. Аверкина, где его творчество представлено во всем многообразии.

В рамках праздничных мероприятий в МКЦ прошел VII Межрегиональный конкурс исполнителей народной песни. В конкурсе приняли участие коллективы и солисты из Ярославской, Нижегородской, Ульяновской, Липецкой, Тамбовской, Московской и Рязанской областей.

Жизни и творчеству нашего замечательного земляка посвящен и IV Аверкинский конкурс авторов и исполнителей поэтических произведений. В нем также приняли участие члены Сасовского литературного клуба «Первая строка», который действует вот уже более сорока лет.

В IV раз состоялся открытый конкурс творческих художественных работ «Земля моя красива», направленный на поддержку творческих способностей детей и молодежи

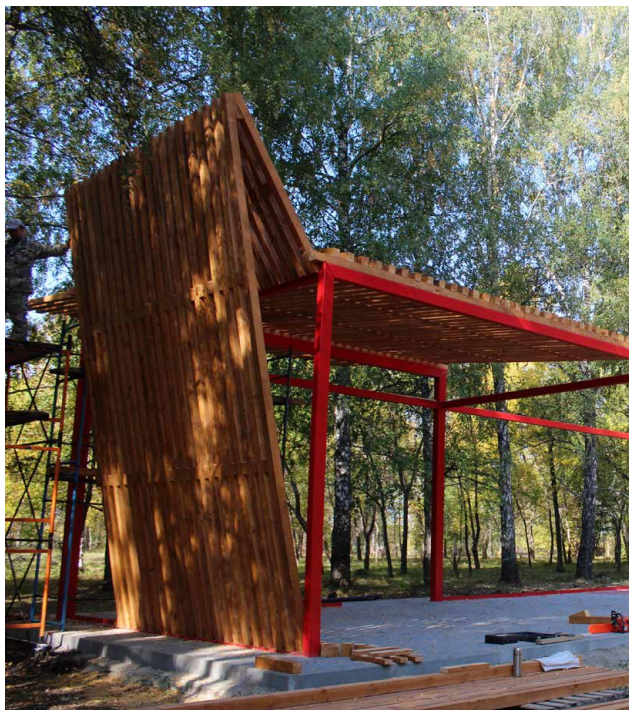
Ежегодно лучшим коллективам и солистам вручается премия Губернатора Рязанской области им. А.П. Аверкина в области народного творчества. Распоряжением Губернатора региона Николая Любимова Премия Рязанской области имени Александра Петровича Аверкина в области народного творчества в 2019 году присуждена Народному любительскому художественному коллективу Рязанской области песенному ансамблю «Народный праздник» (Касимовский район).

У истоков Аверкинского фестиваля стояла великая русская певица, народная артистка СССР, лауреат Ленинской и Государственной премий, Герой Социалистического Труда, кавалер ордена Святого Андрея Первозванного Людмила Зыкина.

## Работаем для будущего детей и внуков!

В Сасово реализуется несколько масштабных проектов по благоустройству общественных территорий. Это спортивно-рекреационный кластер «Парк Стрит», Сквер на улице Мишина, Сквер железнодорожников, Парк Пионеров. Наш город превратился в большую строительную площадку, однако терпеть неудобства осталось недолго. Новые места отдыха, широкие тротуары, велодорожки, цветущие деревья – обновленные пространства ждут жителей совсем скоро. В следующем году Сасово будет выглядеть красиво, а находиться в нем будет комфортно.

В этом году городу действительно очень повезло. Проект «Парк Стрит» одержал победу во Всероссийском конкурсе. На его реализацию выделены средства из федерального бюджета – 80 млн. руб., из регионального – 7,5 млн. руб., из местного – 3 млн. руб., 2 млн. рублей внесли крупные предприятия города. На эти средства ведется благоустройство проспекта Молодцова, площади перед МКЦ, пустыря между ЗАГСом и парком «40 лет ВЛКСМ» и самого парка. Кроме того, городской парк соединяют со старой частью города коротким благоустроенным маршрутом по улицам пугачевской и Краснознаменной. В рамках программы поддержки муниципальных инициатив реализуется 5 проектов, которые предложили жители города. Для сравнения: в 2018 году – 3 проекта, в 2017 – 1. В рамках программы «Формирование комфортной городской среды» благоустраивается общественная территория по улице Мишина и ремонтируется дворы двух многоквартирных домов. И это не говоря о ремонте учреждений соцсферы (школ и детских садов) и других видов работ.



## Ремонт в инфекционном отделении

В инфекционном отделении Сасовского межрайонного медицинского центра ведутся ремонтные работы. Там модернизируют входную группу, обновляют окна и двери, реконструируют потолок и заменяют напольное покрытие. Кроме этого, для инфекционных боксов закуплена новая мебель и современные многофункциональные кровати.

## КОНКУРС ДЕТСКИХ РИСУНКОВ!

**Уважаемые сотрудники ОАО «Саста» и ООО «СЛЗ»!**

Предлагаем вашим детям принять участие в конкурсе рисунков.

**Тема – «Как мои родители работают на заводе».**

В конкурсе могут принять участие дети от 3 до 14 лет.

Для победителей конкурса (1, 2 и 3 места) предусмотрены ценные подарки и отличные впечатления!

**ЖДЕМ РИСУНКИ ДО 14 НОЯБРЯ.**

*За дополнительной информацией вы можете обращаться:*
*Ушакова Юлия Александровна*
*+7 (905) 274-70-79*

САСТА
СТАНКОЗАВОД САСТА

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

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

«Горячая линия» по вопросам эксплуатации станков:
+7 (49133) 9-39-64
Приемная:
+7 (49133) 2-00-77
Тираж – 600 экземпляров

www.sasta.ru
info@sasta.ru