

ИТОГИ ПЕРВОГО ПОЛУГОДИЯ 2020



Виктор Иванович Шаталов,
генеральный директор станкостроительного завода «Саста»



Станкостроительный завод «Саста» признан одним из системообразующих предприятий станкостроительной отрасли и включен список системообразующих предприятий Российской Федерации.

Подшел к концу второй квартал 2020 года. Какие можно подвести итоги минувшего периода? Работа во втором квартале стала более стабильна. Утвержден производственный план на второе полугодие, который даст возможность предприятию обеспечить производство стабильными заказами.

Результаты работы производства за первое полугодие:

- Выручка от реализации продукции за первое полугодие составила 667051,3 тыс. руб.
- За первое полугодие 2020 года изготовлено 37 станков, в сравнении с первым полугодием 2019 года изготовили на 15 станков больше, это на 76% больше предыдущего периода.
- Изготовлен новый станок CA1350C100Ф4, с максимальной длиной обрабатываемой детали 10000 мм.
- Заключено контрактов на поставку металлорежущего оборудования и запасных частей на 551018 тыс. руб.
- Согласно графика, выполняя работы в 3 смены, произвели устройство монолитного железобетонного фундамента и монтаж шлифовального станка SZ 25-20-07.
- Завершаются работы по монтажу системы АПС (автоматической пожарной сигнализации), СОУЭ (система оповещения управления эвакуацией людей при пожаре), АУПТ (автоматическая установка пожаротушения порошкового типа) на участке покраски.
- Для надежного, бесперебойного электроснабжения производственного корпуса, производится монтаж новой кабельной линии КЛ 10 кВ ЦРП2 – КТП5, КТП6 (ввод в эксплуатацию июнь месяц). Для АБК – КЛ 10 кВ ЦРП2 – КТП11 (ввод в эксплуатацию сентябрь).
- Произведен монтаж новой системы отопления производственного корпуса.
- Произведено расширение складских помещений в 19 пролете для выгрузки и хранения металла.

Однако, в период пандемии в работе предприятия возникли некоторые сложности. В первую очередь, срыв сроков поставки импортных комплектующих для оснащения наших станков. Так, несвоевременная поставка револьверных головок Baruffaldi, Италия на п. 379, повлекла за собой работу в две смены и выходные дни.

Но, несмотря на возникшие трудности, мы продолжаем работать в полном объеме, и наша цель – исполнение всех поставленных задач с удвоенной силой.

Какие же задачи мы ставим перед собой для достижения наилучшего результата?

- В первую очередь, в третьем квартале планируется собрать 25 станков и 6 структур, а также изготовить 6 станко-комплектов для сборки универсальных станков CA500C.
- В сентябре необходимо изготовить новый обрабатывающий центр HT250C05Ф4 КТД, который выдается в производство в июне 2020 года.
- Выполнить техническое перевооружение газовой котельной, увеличив ее мощность в 2,5 раза (5 МВт).
- Выполнить техническое перевооружение коммерческого узла учета газа, согласно проектной документации.
- Произвести монтаж двух монолитных железобетонных фундамента на участке упаковки 3000x20000 мм каждый, для выполнения сборки крупногабаритных станков.
- Выполнить ремонт кровли на производственном корпусе (замена остекления фонаря 14 пролета, замена торцов фонарей, замена ограждения вставки 10 пролета, ремонт рулонного ковра 10, 11, 12 пролетов).
- Произвести подключение ливневой канализации завода к центральному городскому коллектору.
- Произвести переподключение ОАО «Саста» и ООО «Сасовский литейный завод» от ЦРП1 к ЦРП2.

- Отделу продаж усилить работу по выполнению сторонних заказов по мехобработке и продаже запасных частей.
- Произвести модернизацию механического производства, что позволит снизить срок изготовления деталей и повысить качество. В результате мы сможем своевременно обеспечить сборочное производство необходимыми деталями для бесперебойной сборки станков.

Во втором полугодии нашему коллективу предстоит закрепить поставленные задачи, от выполнения которых зависит рост производства, и, в конечном итоге, рост заработной платы.



ПОСЛЕДСТВИЯ ПАНДЕМИИ



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

Режим самоизоляции/карантина из-за COVID-19 сняли практически во всех регионах России, но последствия этого периода по-прежнему оказывают сильное влияние на жизнь людей, деятельность предприятий и экономику Российской Федерации.

ОАО «Саста» и «Сасовский литейный завод» по-разному вошли в период карантина. На фоне отсутствия однозначной информации от администрации и правительства определяющим стало наличие заказов, которые «нельзя не делать».

Так, у станкозавода «Саста» на момент режима самоизоляции в производстве находилось несколько станков под предприятия оборонно-промышленного комплекса и на частный рынок.

У ООО «СЛЗ» в первом карантинном периоде (с конца марта по конец апреля) загрузка была низкой, что стало причиной временной приостановки работы и предоставления оплачиваемых отпусков части сотрудников предприятия.

Необходимо отметить, что оба завода максимально четко и быстро организовали безопасное пространство на рабочей территории.

На совместных совещаниях с «Балтийской Промышленной Компанией» (которые, кстати, теперь регулярно проводятся в формате телеконференций – новые методы сотрудничества, привитые за время карантина) вопросы безопасности и изменения вирусной ситуации в Сасово обсуждались в первую очередь.

Наряду с новыми методами коммуникаций освоен и новый формат труда части подразделений – удаленная работа. Насколько эффективна такая работа – увидим в недалеком будущем.

Сейчас, когда отгремели «основные бои» с коронавирусом, на первый план для нас выходят экономические факторы. Многие машиностроительные предприятия на сегодняшний день приостановили приобретение оборудования на неопределенный срок, многие отказались совсем. Рынок труда переполнен людьми, потерявшими работу. На фоне общего снижения покупательской способности, нам предстоит найти новые рынки, новых заказчиков, улучшив для этого качественные и стоимостные характеристики. Другого пути нет.

В течение последних месяцев конструкторское бюро «Састы» активно работало над новыми проектами. Один из них – это тяжелый токарный станок для АО «Федеральный научно-производственный центр «Титан-Баррикады», крупного многопрофильного предприятия отечественного оборонного комплекса.

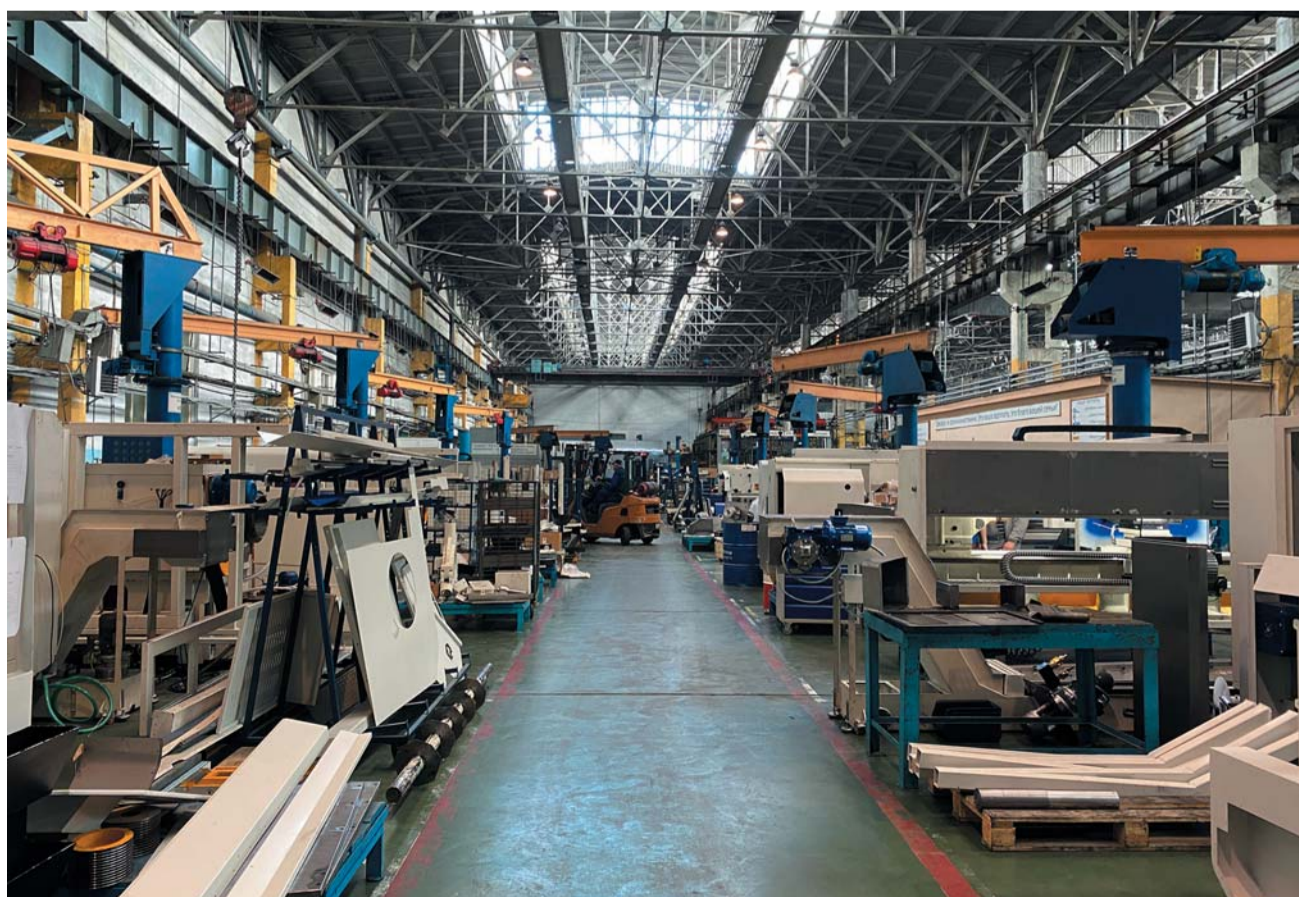
Пока еще этот контракт не выигран, но ведется плотная работа над концепцией проекта и его стоимостью. Успешная реализация такого проекта позволит существенно повысить компетенции нашего предприятия и специалистов в производстве уникальных несерийных станков с параметрами, соответствующими известным мировым производителям. Ну и, конечно, – это загрузка предприятия работой!

В работе несколько проектов агрегатных станков для отрасли транспортного машиностроения. Наличие таких станков в линейке существенно расширяет спектр заказчиков.

Необходимо отметить, что транспортное машиностроение – одна из немногих отраслей российской экономики, которая показала активный рост в 2019 году.

От нас зависит, с каким результатом мы выйдем из пандемии и запустившей ее экономической рецессии, и с чем придем к концу 2020 года.

Главное – не останавливаться на достигнутом, верить в то, что хороший станок всегда востребован. И каждый день совершать небольшой шаг вперед.



ТЕКУЩАЯ СИТУАЦИЯ



Антон Александрович Ушаков,
технический директор
станкостроительного завода «Саста»

Последние месяцы в России и мире складывалась тяжелая ситуация, связанная с эпидемией. Для предотвращения распространения вирусной инфекции на заводе был предпринят ряд упреждающих мер, связанных как с графиком работы служб и подразделений (удаленка, посменная работа, смещение графиков и т.п.), так и с отслеживанием санитарно-гигиенических условий (маски, дезинфекция и т.п.)

Однако, полноценная работа предприятия в этот сложный период позволила нам в полном объеме СОХРАНИТЬ НА ЗАВОДЕ РАБОЧИЕ МЕСТА. Одним из первых, станкостроительный завод «Саста» получил все необходимые разрешения на работу от Министерства промышленности Брянской области.

Но, несмотря на приложенные усилия, чтобы ВСЕ персонал завода сохранил работу и получил заработную плату в полном объеме, нашлись и те, кто оставил жалобу на предприятие в трудовую инспекцию на то, что их заставляют работать в «выходные». По этой причине, помимо стандартных «сезонных» проверок от трудовой инспекции, налоговой инспекции, прокуратуры и прочих инстанций, «Саста» вынуждена объясняться еще и на эту тему.

Хотя, повторюсь, завод работал официально: 1) как системообразующее предприятие, 2) как предприятие, выполняющее государственные заказы для ВПК, не увольняя в этот сложный период сотрудников и выплачивая всем зарплату.

К счастью, несмотря на все возникшие сложности, включая срыв поставки иностранных комплектующих, все станки были отгружены заказчикам без просрочек.

Конструкторскому и технологическому отделам за время работы «на удаленке» удалось уделить больше времени новому программному обеспечению «Лощман» и 1С:ERP для решения проблем, возникающих во время внедрения. В настоящее время в системе 1С:ERP работают уже практически все отделы нашего завода.

Не останавливается работа по техническому перевооружению производства. Закончен монтаж, ведутся работы по окончательной проверке геометрической точности и наладке портально-шлифовального станка SZ со столом 7500 мм. На данном этапе, для проверки и наладки, станок запущен на штатном электрооборудовании, но уже сейчас ведутся работы по модернизации станка с нашим давним партнером, белорусской компанией «Техникон», которая производила модернизацию подобного станка – SZ-7000.

Конструкторским и технологическим отделами разработана КТД на новую для «Састы» номенклатуру оборудования: станки HT250C05Ф4 и 6820.

Станок HT250C05Ф4 – это высокоскоростной высокотехнологичный токарный обрабатывающий центр с ЧПУ с направляющими качения наклонной компоновки, с возможностью установки фрезерного шпинделя и оси С. Его особенностью является возможность работы на высоких скоростях резания, благодаря высокой скорости шпинделя до 5000 об/мин и рабочему ходу до 10 000 мм/мин.

Станок 6820 – это новая номенклатура для нашего завода. Это универсальный фрезерный станок с поворотной в 2-х плоскостях головкой. Он имеет жесткую конструкцию и позволяет производить «силовое» резание на тяжелых режимах.

За время эпидемии завод не только не приостановил свою работу, но и продолжил развиваться. Все это стало возможным только благодаря слаженной работе всех отделов и служб. Надеюсь, что сложности только закалили наш коллектив!



СИСТЕМНЫЙ ПОДХОД К РАБОТЕ КОНСТРУКТОРСКОГО ОТДЕЛА



Андрей Юрьевич Диаб,
главный конструктор
станкостроительного завода «Саста»

Станкостроительный завод «Саста» производит широкий модельный ряд токарного оборудования, востребованного на российском рынке и за рубежом. Это продукт совместной слаженной работы инженерных служб завода и производства.

Конструкторский отдел находится «на передовой» процесса создания станков, так как качество проработки КД во многом определяет качество конечного продукта. В связи с этим на конструкторский отдел возлагается большая ответственность не только за качество, но и за сроки подготовки КД. Для выполнения всех поставленных задач необходимо системно менять принятые подходы, которые до сегодняшнего дня определяли темпы работы.

Из глобальных моментов – **выполнено внедрение PLM-системы «ЛОЦМАН» фирмы «Аскон»**, которая обещает упростить процедуру структурирования и хранения конструкторской и технологической документации. В настоящее время эффект от этого не так заметен, и даже где-то происходит «просадка» в работе, но нужно учитывать, что сейчас у нас переходный период, во время которого возникает много ранее неочевидных технических трудностей. Сотрудники конструкторского и технологического отделов преодолевают, по возможности, все возникающие препятствия. Не без активной помощи отдела САПР и технической поддержки «Аскона».

Цель данного этапа – полностью перейти в новое ПО и формировать КД исключительно в системе «ЛОЦМАН».

Следующий важный фактор, призванный обеспечить повышение качества КД, – **это уменьшение составных узлов станка путем объединения мелких сборочных единиц в более крупные сборки**. Во-первых, это упростит понимание состава станка. А, во-вторых, значительно облегчит проверку соответствия комплектности станка спецификации заказа, что, в свою очередь, снизит вероятность появления таких ошибок, как отсутствие или несоответствие опциональных узлов.

На этом этапе инженер-конструктор создает множество исполнений таких узлов, как основание, шпиндельная бабка, задняя бабка, суппорт, ограждение, которые включают в себя все необходимые устройства и механизмы. Например, суппорт включает в себя каретку, ползушку, механизм привода по оси «Х», встройку резцедержки, гидро- и электроразводки. Конечно, поначалу инженеру-конструктору работы прибавится, так как нужно не просто создать «лего», состоящее из уже готовых узлов. Специалист должен пересмотреть конструктив и состав ранее готовых узлов и создать новые большие узлы в 3D-моделях и чертежах.

Многие уже заметили, что КД новых разработок, которое поступает в производство имеет «странное», я бы сказал, непривычное обозначение. Это является **новой системой обозначения КД в соответствии с ЕСКД** и является обезличенной системой обозначений. То есть номер обозначения чертежа сборочной единицы или детали ничего не говорит о его «входимости» в другие узлы. Об этом можно узнать только из спецификации узла. При внедрении данной системы, приходится менять некоторые процессы в конструкторском отделе. Например, теперь, разрабатывая КД, инженер-конструктор обязан регистрировать каждый чертеж узла или детали, которые он создает. При этом процесс регистрации обозначений КД находится в одних руках.

Ожидаемый эффект от полноценного внедрения этой системы заключается в получении единой структурной базы конструкторских разработок, которая должна обеспечить глубокую унификацию деталей и узлов, а также принудительный самоконтроль разработчика при проектировании новых узлов, проверку на наличие в базе имеющихся аналогов, легкий поиск необходимых разработок. В будущем, можно внедрить номера дополнительных исполнений для кодирования деталей на предмет наличия покрытия, термообработки и др., что даст дополнительный инструмент производству для сортировки партий деталей по технологическим операциям.

Этот процесс находится на начальной стадии и уже пережил два, так называемых, перезапуска. Происходит это, потому что в работе с подобной системой выявляются сложности, которые требуют кардинального изменения

способа организации труда и приводят к необходимости детально прописывать бизнес-процессы.

Благодаря **внедрению новой системы ERP** от компании «Арт Айти», разрешится вопрос с автоматизированным учетом замечаний и предложений по доработке конструкции узлов станков, которые сейчас «теряются» в недрах системы «1С: Документооборот», а своевременное проведение извещений об изменениях натывается на существенные технические проблемы «неродной» системы «1С: PDM».

Теперь правильно оформленная в ERP карта разрешения на доработку любого узла, будет автоматически запускаться с каждым новым запуском в производство этого узла и, тем самым, контролировать срок проведения изменений в КД. В какой-то мере, эту процедуру можно сравнить с конструкторским предварительным извещением об изменении. Также хочу отметить, что должна решиться проблема быстрого оформления извещений об изменении КД в новой системе «ЛОЦМАН», которая является ориентированной средой для управления конструкторско-технологической документацией. Сейчас начато тестирование различного функционала этой системы, и результаты этих действий не заставят себя долго ждать.

В данной статье я перечислил не все проводимые реформы в работе конструкторского отдела, но могу озвучить цель всех этих изменений: **конструкторский отдел планомерно занимается перспективными разработками, модернизацией с целью улучшения серийно выпускаемого оборудования и повышением квалификации сотрудников.**



ЗАМЕЧАНИЯ ЗАКАЗЧИКОВ ЗА 5 МЕСЯЦЕВ 2020 ГОДА



Елена Анатольевна Кузовкина,
заместитель начальника Центра Качества
станкостроительного завода «Саста»

За пять месяцев 2020 года была получена 21 претензия от заказчиков по гарантийным станкам, отгруженным в 2019-2020 годах. Затраты на устранение претензий составили 401000 рублей.

Основная доля затрат легла на устранение претензий от заказчиков:

- АО «ПО «Севмаш» г. Северодвинск – 90 500 руб.;
- ООО «ПКНМ» г. Нижневартовск – 71 450 руб.;
- ООО «Везерфорд» г. Южно-Сахалинск – 76 000 руб.

из-за их удаленности.

По 5-ти трубонарезным станкам модели **СА983СФ** (2 станка отгружены в 2019 году в ООО «Везерфорд» и в ООО «ГНС» г. Волжский; 3 станка отгружены в 2020 году в ООО «ПКНМ» г. Нижневартовск и Новый Уренгой), практически в одно время, были получены претензии о поломке механизма зажима патрона: вал механизма загибается, и происходит заклинивание рукоятки переключения

зажима-разжима патрона. Проблема эта не новая, единичные случаи выхода из строя были и ранее, но объем выпуска трубонарезных станков был, скажем прямо, невелик. В настоящее время, в связи с увеличившимся выпуском трубонарезных станков, вопрос по доработке конструкции встал остро.

Для решения проблемы Конструкторским центром проведены следующие работы:

- Увеличена длина фланца левого патрона;
- Введена в программу электроавтоматики станка блокировка на повторный разжим кулачков патрона от электродвигателя.

Эти изменения введены с апреля 2020 года. На основании эксплуатации у заказчика будут сделаны выводы по достаточности доработок.

Отдельная статья затрат – устранение претензий от заказчика ОАО «ГЗСУ» город Гомель Республика Беларусь. На это предприятие мы поставляем **отливки станин СА564С100** с РМЦ = 1000 мм, 1500 мм, 2000 мм с черновой обработкой.

За период с февраля по март 2020 года заказчиком окончательно забраковано и возвращено 10 отливок станин по причине вскрытия большого количества раковин при чистовой обработке.

Для возмещения затрат по обработке заказчиком мы были вынуждены поставить взамен брака новые станины с практически полностью выполненной чистовой обработкой.

Литейным заводом разработаны мероприятия и ведутся определенные работы по улучшению качества своей продукции, но, к сожалению, в настоящее время стабильных результатов мы не имеем. Потери от внутреннего брака, вызванные некачественным литьем, за май составили 813 050 руб.

В заключении хочу сказать, что замечания заказчиков касаются не только конструкции и качества комплектующих, но и качества сборки станков. Наша задача, всех вместе и каждого в отдельности, постараться уменьшить количество претензий и повысить качество выпускаемых станков.



КОРОТКО О ГЛАВНОМ

Немного цифр статистики

По итогам 2019 года:

- Средний возраст сотрудников станкостроительного завода «Саста» составляет 45,1 год.
- Количество мужчин превышает количество женщин больше чем в два раза: мужчин – 262 человека, женщин – 107 человек, что от общего количества сотрудников составляет 71% и 29% соответственно.
- Доля высшего образования от общего числа работников составляет 25,9%, среднего профессионального – 36,7%, начального профессионального – 20%, и 17,4% приходится на среднее образование.

Пополнение в семье

За второй квартал 2020 года у сотрудников «Састы» родилось 5 детей. Что интересно, все девочки. Поздравляем родителей с пополнением в семье! Желаем не останавливаться на достигнутом!

- Лаптев Сергей Сергеевич, электромонтер РС и Лаптева Екатерина Георгиевна, помощник руководителя;
- Авдеев Игорь Владимирович, шлифовщик УОМД;
- Алешин Алексей Николаевич, сверловщик УОКД;
- Бокарев Александр Сергеевич, слесарь механосборочных работ СБц;
- Москвин Андрей Витальевич, слесарь механосборочных работ СБц.

Необычные факты о работе и профессиях

- Примерно 40% мужчин прикрепляют к своему резюме фото со свадьбы и других праздничных мероприятий.
- С 6 до 7 утра – «окно», когда лучше всего работает долговременная память, вся полученная информация в этот промежуток усваивается легко. С 8 до 9 утра – включается логическое мышление, это наиболее подходящее время для любой деятельности, связанной одновременно с запоминанием и аналитикой. С 9 до 10 утра – оптимальные часы для работы с информацией и статистикой.
- Должность доставщика пиццы впервые появилась аж в 1889 году благодаря итальянской королеве Маргарите.
- Япония считается страной трудоголиков. Более 60% своего времени японцы проводят на территории офиса. Также именно в Японии распространено такое явление, как сон посреди рабочего дня или совещания. Этим трудолюбивый рабочий показывает, как сильно он устал, потому что много работает и мало спит дома.
- До революции в России существовала профессия доносчика. Платили им 30 рублей в год, что очевидно аналогично с Иудой и 30 серебряниками.
- Такие милые экзотические профессии как «переворачиватель пингинов» и «обниматель панд» существуют на самом деле.

ПРАЗДНИК СО СЛЕЗАМИ НА ГЛАЗАХ

Каждый год 9 мая мы отмечаем важную дату в истории нашей страны – День Победы. Этот «праздник со слезами на глазах» для многих является главным праздником в году.

День Победы – это великая дата, день мужества, свободы и радости. Мы должны с пониманием и гордостью относиться к этому празднику, ведь страшное время войны закончилось именно в эту памятную дату. Столько погибло мирных людей, солдат... Столько детей осталось сиротами, жен без мужей, матерей без сыновей... Столько искалеченных людских жизней, пролитой крови и горьких слез... Поэтому уверенностью можно сказать, что этот праздник для каждого из нас очень важный.

Позвольте еще раз поблагодарить наших ветеранов, которые остались живы, и тех, которых уже нет с нами, за этот подвиг. Ведь ветеранов, которые могут рассказать о том страшном для нашей Родины времени, остается все меньше и меньше.

К сожалению, в этом году из-за сложившейся ситуации по всей стране были отменены торжественные мероприятия, посвященные празднику. Не было шествия «Бессмертный полк» – одного из самых знаковых мероприятий. Поздравления с праздником звучали через социальные сети. И возложение венков к памятнику «Скорбящая мать» было не таким традиционным, как прежде. Руководители предприятий города по очереди в установленное заранее время почтили память воинов, не вернувшихся с войны.

Очень жаль, что не удалось встретиться с ветеранами участниками ВОВ, пожать им руки и сказать слова благо-

дарности за все то, что они для нас сделали. Мы просто не могли рисковать их здоровьем.

75-летие Великой Победы – это 75 лет гордости за мужество, за подвиги и самопожертвование великого народа!

День Победы – это память, гордость и честь наших предков, их героические поступки, любовь к нашей Родине, которую мы обязаны пронести через свою жизнь и передать будущему поколению.



КОРОНАВИРУСНАЯ ИНФЕКЦИЯ

В целях недопущения массового распространения вируса в Рязанской области с 17 марта и до особого распоряжения был введен режим повышенной готовности и разработан целый пакет мер по соблюдению санитарно-эпидемиологического режима. Станкостроительный завод «Саста» входит в число системообразующих предприятий, а также является предприятием, являющимся исполнителем гособоронзаказов. В связи с этим работа завода оставалась возможной в полном объеме, но только при условии соблюдения санитарно-эпидемиологического режима. Так что же было предпринято руководством предприятия для соблюдения мер, сохранения численности работников, объема производства, а как результат – сохранение заработной платы в полном объеме?

В первую очередь коммерческой службой предприятия было закуплено более 50 литров дезинфицирующей жидкости, более 10 санитайзеров было размещено не только в местах массового скопления людей, это столовая, вход-выход с завода, но и в каждом пролете цеха. Памятки с подробной инструкцией по правильному пользованию дезинфицирующей жидкости развешены над каждым пунктом размещения санитайзера. Проверка и своевременное заполнение систем ведется регулярно и находится под личным контролем руководителя завода. Более 2 500 медицинских масок было приобретено для работников предприятия.

Также на входе-выходе в производственные участки, в столовой, на центральной проходной нанесены разметочные линии красного цвета, для соблюдения дистанции не менее 1,5-2 метра между людьми. Сотрудники службы экономической безопасности при входе на предприятие производят ежедневную проверку температуры тела сотрудников бесконтактным теплоизмери-

телем. При малейшем, даже незначительном повышении температуры от нормальной сотрудника не допускают до работы и рекомендуют обратиться за помощью к врачу.

В столовой были организованы бесплатные обеды для всех сотрудников нашего завода. Прежде всего, с целью исключить возможность собираться работникам в тесных, маленьких комнатах приема пищи, а провести обеденный перерыв в столовой, оснащенной необходимыми дезинфицирующими средствами защиты.

Во исполнении распоряжений Губернатора Рязанской области были выданы специальные пропуска на право передвигаться от дома до работы и обратно с нанесением QR-кода. Объявлены нерабочие дни с 30 марта по 3 апреля. С 6 апреля по 12 мая работникам таких служб как конструкторский, технологический отделы, отдел продаж, служба финансового директора, отдел кадров, юридическая служба была оформлена дистанционная работа.

Все эти принятые меры позволили сохранить полную занятость на предприятии, исключить возможность сокращения рабочих мест, обеспечить сотрудников заработной платой в полном объеме с выплатой премии без применения понижающего коэффициента.

В настоящее время в регионе все еще сохраняется режим повышенной готовности, не отменен масочный режим, необходимо соблюдать все требования главного санитарного врача и Роскомнадзора. Многие сферы жизни все еще ограничены. Но, ситуация начинает понемногу меняться к лучшему. Постепенно все наладится и вернется в обычное русло. Главное не поддаваться панике и сохранять стойкость духа.

7 шагов по профилактике коронавирусной инфекции

- 1 **Воздержитесь от посещения общественных мест: торговых центров, спортивных и зрелищных мероприятий, транспорта.**
- 2 **Не касайтесь грязными руками глаз, лица и рта.**
- 3 **Избегайте близких контактов и пребывания в одном помещении с людьми, имеющими видимые признаки ОРВИ (кашель, чихание, выделения из носа).**
- 4 **Тщательно мойте руки с мылом и водой после возвращения с улицы и контактов с людьми, дезинфицируйте гаджеты и рабочие поверхности.**
- 5 **Дезинфицируйте гаджеты, оргтехнику и поверхности, к которым прикасаетесь.**
- 6 **Ограничьте по возможности при приветствии тесные объятия и рукопожатия.**
- 7 **Пользуйтесь только индивидуальными предметами личной гигиены (полотенце, зубная щетка).**

Информация с сайта <https://стопкоронавирус.рф>

ПРИВЛЕКАТЬ, РАЗВИВАТЬ, МОТИВИРОВАТЬ И УДЕРЖИВАТЬ ТАЛАНТЫ – НАША ГЛАВНАЯ ЦЕЛЬ



Юлия Павловна Лазарева,
начальник отдела кадров
станкостроительного завода «Саста»

Эффективность любого предприятия зависит от правильного использования, расстановки, а также квалификации работающих, что влияет на темпы прироста и объем вырабатываемой продукции. На доход организации влияет такой показатель, как производительность труда, который также связан с правильным использованием кадров на предприятии. Для этого предприятию необходимо осуществлять развитие кадрового состава.

Сегодня главная задача службы управления персоналом – обеспечивать воспроизводство кадров, преемственность на технологиях, организовывать обучение определенным специальностям и специализациям. Мое мнение, для решения этой задачи – уже сейчас нужно активно идти к школьникам. Почему к ним, а не только к абитуриентам и студентам?



Сегодня уже почти все школьники знают про «Apple», «Яндекс», «Microsoft», «McDonalds» и далеко не все знают про **российское станкостроение**. И это плохо. Поэтому наша задача, рассказать школьникам, и главное – их семьям, что в родном регионе есть одно из лучших производственных станкостроительных предприятий России, выпускающее современные высокотехнологичные станки, на котором предлагают не только достойную оплату труда, но также, что немаловажно, есть возможность для реализации интересных проектов, в которых молодежь может проявить себя.

Я глубоко убеждена, что именно на семейном совете совместно должны приниматься решения, что ребенок должен сдавать ЕГЭ по физике, химии или математике, выбирать престижный ВУЗ или колледж. Должно быть четкое понимание, где после учебы вчерашний школьник, который уже превращается в абитуриента, студента и молодого специалиста, будет работать. Вот эти траектории карьерного роста мы будем пытаться показать школьникам, и, что немаловажно, их родителям.

Чтобы помочь ребятам в выборе вектора своей карьеры, предлагаю два раза в год в апреле и октябре организовывать для школьников, студентов и их родителей **«Неделю без турникетов»** – знакомство с работой предприятия.

Еще одним из основных приоритетов кадровой политики предприятия сегодня является – воспитание и подготовка кадров высокой квалификации. Для этого нам необходимо:

- Расширить сотрудничество с ведущими ВУЗами, средними и средне-специальными учебными заведениями;
- Создать новые площадки с улучшенными условиями труда;
- Рассмотреть возможность повышения заработной платы за счет увеличения производительности труда при внедрении новых производственных технологий.

Для реализации этого направления предлагаю инициировать на «Састе» базовый проект **«Смена поколений»**. Основными идеями данного проекта являются: выявление и привлечение на предприятие талантливых молодых ребят и выявление собственных молодых талантов с целью назначения их на руководящие и ключевые должности.

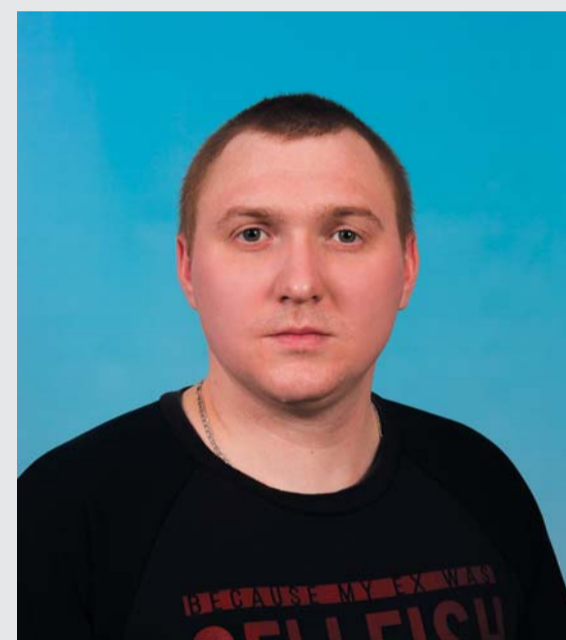
В целях реализации данного проекта предприятие будет:

- Выявлять по школам и колледжам победителей и призеров Олимпиад (инженерная «Звезда» и «Будущее России», по физике, по математике 9-11 класс);
- Выявлять лучших студентов ВУЗов и колледжей на 2-3 курсе – по успеваемости, а также на студенческих конференциях и по их научным публикациям;
- Заключать соглашения о сотрудничестве со школами, профессиональными учебными заведениями, где учатся талантливые ученики;
- Осуществлять разработку научных проектов, связанных с тематикой предприятия (с привлечением научных руководителей от предприятия);
- Формировать эффективный кадровый резерв на все ключевые должности специалистов и рабочих производственных и функциональных подразделений.

На сегодняшний день одной из основных стратегических задач ОАО «Саста» является обеспечение роста инновационного потенциала предприятия в области развития станкостроения **за счет совершенствования структуры кадров**: повышения квалификации работников; внедрения на предприятии новых передовых технологий; автоматизации и модернизации производства; за счет резервов совершенствования использования рабочего времени – эффективной организации труда и управления производством; совершенствования структуры предприятия; снижения трудоемкости и увеличения производительности труда.

ГОРОДСКАЯ ДОСКА ПОЧЕТА

Специалист станкостроительного завода «Саста» **Максим Валерьевич Амелин**, наладчик станков с ЧПУ, занесен на городскую доску почета Сасово в номинации «за многолетнюю плодотворную деятельность на предприятии».



НОМИНАЦИЯ «ЗА ДОСТИЖЕНИЯ В ПРОФЕССИИ»

В рамках чествования талантливой молодежи города Сасово, приуроченной к Дню молодежи, специалист «Састы» – **Хамов Дмитрий Сергеевич**, оператор станков с ЧПУ 2 разряда, был награжден в номинации «За достижения в профессии».

Дмитрий Сергеевич работает на заводе с 2016 года, на станке FA800S (автоматическая линия), где производится обработка сложных и ответственных деталей: корпуса шпиндельных бабок, кареток, ползушки.



НОВОСТИ САСОВО

Работы по благоустройству сасовского парка

Работники управления культуры и туризма города Сасово выступили с предложением дальнейшего благоустройства парка «40 лет ВЛКСМ» в рамках региональной программы «Поддержка местных инициатив». Была составлена необходимая проектно-сметная документация, внесено софинансирование. В 2020 году заявка успешно прошла конкурсный отбор. Из областного бюджета на благоустройство парка было выделено 2 млн. рублей. Администрация парка и культработники составляли проект, опираясь на мнения наших горожан. Так, было принято решение огородить пруд и покрыть крышу пергола-навеса поликарбонатом. Планируется организовать дополнительное освещение входных групп и установить рядом с главным входом в парк интересный арт-объект.

А рядом с СШ «Планета спорта» спортивное сообщество города собственными силами и средствами организует площадку для игры в пляжный волейбол.



Создатель самого массового пистолета в мире родился в Сасове

9 мая 2020 года исполнилось 106 лет со дня рождения конструктора-оружейника Николая Федоровича Макарова. Создатель самого массового пистолета в мире родился в Сасове в 1914 году. Здесь прошло его детство и отрочество. Работая слесарем в местном депо, Николай Федорович приобрел первые навыки конструктора, после чего поступил в Тульский механический институт. Ради большого будущего пришлось уехать со своей малой родины. Но здесь его помнят и чтят за заслуги в создании образцов новой военной техники.



Детям-сиротам вручили ключи от квартир

В городе Сасово счастливыми обладателями ключей от собственного жилья стали пятеро детей-сирот и детей, оставшихся без попечения родителей.

Жилье детям-сиротам дается по договору спецнайма. Приватизировать квартиру они смогут через 5 лет при условии достойного содержания. На протяжении этого времени органы опеки, администрация города и управляющие организации всячески помогают им в разрешении различных жизненных ситуаций. Поэтому вместе с заветными ключами детям-сиротам были вручены памятки с указанием адресов и контактов всех необходимых для них организаций.

Мы от всей души поздравляем Елизавету Башаримову, Виктора Завьялова, Марину Власенко, Владимира Кулева и Екатерину Борисову с новым жизненным этапом и желаем им всего самого доброго!



Проекты благоустройства и ремонта

В 2020 году в городе Сасово будет благоустроена общественная территория по ул. Аверкина – «Территория безопасности детям». Проект будет реализован в рамках государственной программы Рязанской области «Формирование комфортной городской среды». Из областного бюджета выделено 20 млн. рублей. Объем софинансирования из местного бюджета – 1,5 млн. рублей. Кроме того, в текущем году планируется провести капитальный ремонт дорожного полотна по ул. Аверкина и Калинина. В общей сложности, ремонт обойдется более чем в 29 млн. рублей.

Территория для благоустройства была выбрана сасовцами путем голосования в сентябре 2019 года. За нее проголосовало 88% горожан, принявших участие в опросе. В октябре-ноябре сотрудниками администрации города был организован сбор предложений от жителей мкр. «Южный», учителей, воспитателей, работающих в образовательных учреждениях по ул. Аверкина, а также родителей, чьи дети посещают эти учреждения.

Все предложения горожан были письменно зафиксированы и проанализированы.

В Сасове на ул. Аверкина расположено 4 детских сада, школа и детская поликлиника. До всех этих учреждений добираться неудобно, а иногда даже небезопасно. По утрам здесь часто случаются автомобильные коллапсы.

Администрация города Сасово поделилась своим видением решения проблемы. Это обустройство тротуаров по обеим сторонам улицы, дополнительных пешеходных переходов, монтаж системы видеонаблюдения, замена опор освещения, асфальтирование проходов между детскими садами и, самое главное, – организация автомобильного движения с выходом на проспект Молодцова и ул. Революции. Проекты были вовремя подготовлены и направлены в Рязань. Теперь дело за малым – качественно реализовать все задуманное.

Территорию планируется сделать не только безопасной, но и комфортной для детей и родителей. Проектом предусмотрено обустройство детского автогородка, детской площадки, колясочной рядом с поликлиникой, сквером возле 6 школы, дополнительных парковочных мест, пешеходных и прогулочных зон.



СТАНКОЗАВОД САСТА

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

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

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

www.sasta.ru
info@sasta.ru