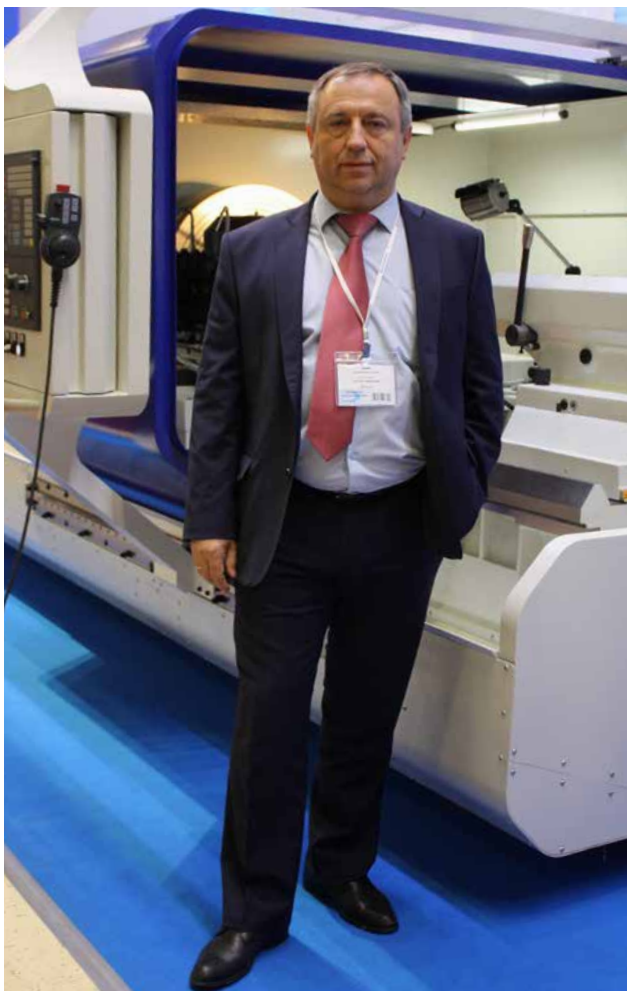
СТАНКОЗАВОД САСТА

Сасовский СТАНКОСТРОИТЕЛЬ

Июнь 2019
Издаётся с июня 1984 года



Максим Константинович Глебовицкий,
генеральный директор ОАО «Саста»

Выпуск этого номера газеты совпал по времени с целым рядом событий, ставшими существенными и значимыми для наших предприятий.

Прошли две крайне важные для нас выставки. Цель выставок – продемонстрировать наши возможности и тенденции развития, найти новых заказчиков и поставщиков. Обе выставки в этом смысле выполнили свои задачи.

«Литмаш» – мы впервые приняли участие в данной выставке. Выставляли продукцию литейного завода. В процессе выставки прошел целый ряд переговоров с потенциальными заказчиками, мы получили несколько десятков запросов ТКП. Прошли успешные переговоры с постоянными потребителями нашей продукции: получено подтверждение объемов заказов и прорабатываются варианты расширения номенклатуры. Стоит так же добавить, что стенд СЛЗ признан лучшим на выставке.

«Металлообработка-2019». Мы, традиционно, принимаем участие в этом мероприятии, так как отраслевые выставки – самые действенные из маркетинговых инструментов, при правильной организации обеспечивающие большой приток клиентов.

Были выставлены четыре станка: токарный станок СА500 с роботом, трубонарезной станок СА983, тяжелый токарный станок СА1250 и токарный обрабатывающий центр НТ500 в новой модификации. А также продукция «Сасовского литейного завода».

В процессе работы мы получили более двухсот запросов ТКП и, что особенно важно для нас сегодня, предложения по заключению договоров на поставку в ближайшее время. Также прошел целый ряд серьезных переговоров с нашими традиционными поставщиками. Были достигнуты договоренности по удобным и выгодным для нас условиям поставки. Кроме того, найдены альтернативные поставщики комплектующих по проблемным позициям. Приятно было слышать от посетителей нашего стенда, что им нравится новый дизайн наших станков. Сам стенд был оценен, как один из лучших.

По итогам выставки «Металлообработка-2019» можно сделать вывод о том, что имеется стабильно растущий спрос на станки производства ОАО «Саста».

В те же дни, когда проходила выставка, произошло еще два крайне важных для предприятия события.

Первое. Был выигран тендер на поставку станка СА1350. Трудно переоценить значимость этого события. Это крупногабаритное, тяжелое оборудование. Конструкторские и маркетинговые проработки, сделанные нашими специалистами, позволили нам уверенно выиграть данный конкурс. Теперь дело чести для всех работников предприятия выполнить данную поставку качественно и в срок. Исполнение данного проекта откроет для «Састы» новую нишу рынка, расширит модельный ряд выпускаемых станков, а конструкторские разработки лягут в основу развития линейки тяжелых станков с РМЦ более 8 метров.

Второе. Был выигран тендер на поставку станков для госкорпорации «Росатом». Это важное событие. Попадание в перечень поставщиков «Росатома» открывает нам большие возможности.

Накануне выставок наше предприятие выиграло тендер на поставку станков для ОАО «ПО «Севмаш». Это самый крупный заказ для «Састы» за последние годы. Успешное исполнение договора откроет нам дверь к дальнейшим подобным контрактам.

Следствием всех этих событий можно считать то, что перед нашими заводами открылись очень хорошие перспективы. Появилась возможность начать активно развиваться.

Хотелось бы подвести краткие итоги этого полугодия, особенно в свете перечисленных выше событий.

На обоих предприятиях ОАО «Саста» и ООО «СЛЗ» была проведена существенная модернизация производства и инженерных сетей. Произошли серьезные кадровые и структурные изменения. Цель всех этих событий – интенсификация производственных процессов, нормализация работы конструкторско-технологических служб, отдела продаж и коммерческого отдела. Обеспечение отгрузки качественной продукции точно в срок. Снижение себестоимости продукции.

К сожалению, следует признать, что поставленные цели не были достигнуты полностью ни на одном из направлений. Для этого были как объективные, так и субъективные причины.

Объективные причины, в основном, связаны с конъюнктурой рынка, временным падением спроса и иными внешними причинами.

Субъективные же – это неудовлетворительная работа ряда сотрудников предприятия, от которых зависит результат деятельности предприятия в целом. Отсутствие осознания, что некачественное выполнение своих должностных и функциональных обязанностей приведет к сбою работы всего предприятия. Есть сотрудники, которые демонстрируют абсолютное равнодушие и безразличие к тому, как результаты их деятельности или бездеятельности отразятся на заводе, считают себя незаменимыми, а потому неуязвимыми. Как следствие, с рядом таких работников было принято решение расстаться.

Не хочется в этой статье останавливаться подробно на каждой проблеме, об этом говорится ежедневно на всех совещаниях, на Днях качества, при подведении итогов. Безусловно, я, как директор, несу совокупную со своими сотрудниками ответственность за каждый просчет и ошибку. Но, также очевидно, что без активной, неравнодушной позиции каждого ни я, ни остальные руководители предприятия не смогут добиться качественных изменений в работе завода в целом.

Учитывая то, о чем я рассказал в начале этой статьи, хочется еще раз обратиться ко всем сотрудникам завода.

Уважаемые заводчане, в наше время рыночных отношений «Касте» не приходится ждать помощи и поддержки со стороны. Необходимо всего достигать самостоятельно. И у нас все для этого есть. Но не всем хватает понимания обязанностей и осознания ответственности. Так давайте же преодолеем это препятствие на пути к дальнейшему развитию и процветанию нашего предприятия, которое для большинства из вас является вторым домом и с судьбой которого связана вся ваша жизнь!

СТРАТЕГИЯ НА ФОКУС

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

До завершения 2019 года еще далеко, но результаты первого полугодия показывают спад в отрасли станкостроения.

Основным фактором снижения темпов роста является отсутствие платежеспособного спроса, который сократился в связи с завершением федерального целевого финансирования технического перевооружения предприятий. Для «Састы» это нагрузка вдвойне, так как в июне завершена программа формирования складского запаса для «быстрых» продаж, профинансированная из средств «Балтийской Промышленной Компании». Сокращение денежного потока заставляет переоценить правильность многих действий и подходов. Так, например, в области закупок мы столкнулись с необходимостью разукрупнять заказы: переходить к индивидуальным заказам – «под конкретный» станок. Это позволит выкупать комплектующие меньшими объемами денежных средств.

Сокращение спроса и сопутствующий рост конкуренции обязывает задуматься и над себестоимостью наших станков. Ведь ни для кого не секрет, что для современного покупателя цена является самым существенным критерием. Но как снизить себестоимость и при этом повысить качество? Просматривается только один ответ – это отказ от идеологии «мы производим все» в пользу «мы серийные производители ограниченной гаммы станков».

Что за этим следует? Должны ли мы отказаться от части заказчиков? Однозначно, нет! Сейчас не то время, чтобы ими разбрасываться! Но необходимо разделять заказчиков. Первые – это те, кто ищет недорогой продукт и готов отказаться от части технических требований – это наши заказчики под типовые серии. И вторые – те, кому принципиально важны особенные технические параметры оборудования, при этом они готовы платить повышенную стоимость.

Задача дифференциации заказчиков лежит на отделе продаж. Именно они должны объяснить «типовому заказчику», каким образом и за счет каких компромиссов «Саста» готова предложить ему наилучшее, конкурентное по стоимости, решение.

Такой подход приведет к сокращению трудоемкости по всему циклу производства станка. Наличие базовых модификаций не потребует дополнительных проработок со стороны КТЦ. Закупка материалов и комплектующих будет проводиться исходя из типовой потребности, и может осуществляться с учетом формирования страховых и текущих запасов. Таким образом, прогнозирование станет инструментом управления, а не «гаданием на кофейной гуще». Производство наконец-то «набьет руку» и сможет укладываться в нормативные сроки производства без потерь времени, связанных с постоянно меняющейся конструкцией станка.

При командной работе перестроиться на новый подход можно в кратчайшие сроки. Хотя какой он новый? По этому принципу работали все серийные советские производства, а сейчас – серийные зарубежные.

Ну а что делать с заказчиками, предъявляющими особые требования? Вот эти заказчики имеют повышенную ценность! Они позволяют нам не только зарабатывать повышенную ставку накоплений. Ведь, чем сложнее задача – тем ниже конкуренция, и тем больше рисков необходимо учесть. Также с их помощью мы сможем развивать свои профессиональные компетенции, в последующем вкладывая лучшие технические решения в серийный продукт. Создание «особенных» станков должно протекать отдельно от серийного производства, в форме проекта. А значит, должны быть и специальные сотрудники – проектная команда, цель которой решить поставленную задачу в намеченный срок, не допуская отклонений от бюджета.

ПЕРСПЕКТИВЫ

Михаил Александрович Лобин,
первый вице-президент Союза Промышленников и Предпринимателей СПб

Производство средств производства всегда было основой развития промышленности. И сегодня «Балтийская Промышленная Компания» вместе со станкостроительным заводом «Саста» и «Сасовским литейным заводом» показывают уровень определенного продвижения в области станкостроения. Партнеры занимаются большим, тяжелым, но очень важным и интересным делом.

Компания развивается, и это видно – особенно на фоне прошедшей выставки «Металлообработка-2019». Не так много отечественных стендов, которые бы отвечали тому уровню, который был показан на стендах «БПК» и «Састы». Прежде всего, это и уровень производительности труда, на который сегодня работает целый национальный проект, и роботизация, и аддитивные технологии, и много другое, – все, что связано с металлообработкой, с производством промышленной продукции.

Отмечу, что компания становится все более конкурентоспособной на рынке отечественной продукции. И это вселяет надежду на то, что «Саста» будет в первых рядах, флагманом в отечественном станкостроении.

СВЕЖИЙ ВЗГЛЯД

Андрей Юрьевич Диаб,
главный конструктор ОАО «Саста»

Я на ОАО «Саста» новый человек. С первого апреля 2019 года я являюсь главным конструктором на предприятии. До того, как я пришел сюда, знал «Састу», как действительного, чуть ли не единственного в России производителя уникальных тяжелых токарных станков. Меня всегда привлекала область машиностроения – производство серийных металлообрабатывающих станков. Поэтому, когда пригласили работать, я с благодарностью принял это предложение, понимая, что будут трудности, проблемы и прочее, что присуще любому сложному производству.

На мой взгляд, многие проблемы, с которыми сталкивается предприятие, созданы искусственно – люди действуют по инерции, как было раньше, и не хотят перестраиваться. Это последствия разрушения старой системы, с которой люди работали годами и «обросли» грузом привычек. В итоге, отсутствие процедуры принятия решения приводит к тому, что руководители подразделений не имеют четких инструкций, как действовать в тех или иных ситуациях, где начинается и где заканчивается их зона ответственности, каждое подразделение решает локальные задачи, по «тычку» от руководства. Следствием всего этого является то, что накопилось много нерешенных задач КТЦ, которые в итоге «всплывают» в нашем производстве. А это срывы сроков изготовления станков.

Но вопреки этим трудностям наше производство выпускает станки и старается это делать качественно и в требуемый срок. Понятно, что в сложившейся ситуации наши производственники совершают подвиги, но успех нестабилен.

Качественная конструкторско-технологическая подготовка – это ключевой параметр качественных показателей в производстве, поэтому сейчас первостепенной важностью для предприятия считаю необходимость повысить уровень работы конструкторского отдела. Это не просто красивые модели и чертежи без ошибок – это целая система оптимизированных процессов, которые обеспечат выпуск качественной документации. В настоящее время внедряется система стадий проектирования и производства продукции: опытная, единичная, серийная. Данная процедура в дальнейшем даст сокращение времени на разработку и освоение производства новых конструкций, устранит проблему привлечения инженеров к выполнению нецелевых обязанностей. Также разрабатывается регламент присвоения уникального шифра изготавливаемым станкам для четкого разделения модельного ряда станков по многочисленным опциональным признакам. Ведется работа с сертификационным органом на предмет получения ОАО «Саста» собственного кода разработчика, идентификации и кодификации области конструкторской деятельности и обеспечения иерархического порядка в КД. Все это согласуется с внедрением на предприятии комплексной информационной системы, которая должна объединить все связи бизнес-процессов между собой.

С учетом вышесказанного хочется отметить, что все не так уж и плохо. В конструкторском отделе работают инженеры, которые знают свое дело на «отлично» и готовы к покорению новых вершин. Сегодня наши инженеры-конструкторы разрабатывают новый станок с РМЦ 10 метров и двумя проходными суппортами, который станет показательным изделием для «Састы». Конструкция станка, в принципе, не уникальна, но в России их не производят. Запланировано освоение других новых конструкций станков, которые пополнят модельный ряд. Мы не забываем и про существующие станки, которые проходят так называемый редизайн – улучшение внешнего вида, модернизацию конструкции в части удобства обслуживания и эксплуатации, обеспечение соблюдения высоких требований охраны труда и промышленной безопасности.

САСОВСКИЙ ЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД

Александр Анатольевич Смертин,
заместитель генерального директора
ООО «Сасовский литейный завод»

На завершающей стадии находятся шеф-наладочные работы индукционной плавильной установки емкостью 3 тонны. Как отметил представитель завода-изготовителя плавильного оборудования, который прибыл на приемку работ, предшествующих пуско-наладке, строительно-монтажные работы выполнены качественно и в рекордно короткие сроки (за 2,5 месяца). Двусторонний акт о готовности плавильной установки к проведению шеф-наладочных работ был оформлен 17 апреля 2019 года. Руководство завода-изготовителя оказалось не готово к такому развитию событий, хотя их официально известили о завершении подготовительных работ, и направило бригаду наладчиков с двухнедельной задержкой.

Хотелось бы особенно отметить, что все виды работ проводились силами работников ООО «СЛЗ» и ОАО «Саста», которые выполнили все поставленные перед ними задачи. Функции генерального подрядчика выполняло ООО «Синтегран», которое осуществляло строительный контроль. Со страниц газеты от лица руководства выражаю благодарность задействованным лицам за проделанную работу.

В ходе проведения наладочных работ, которые начались 29 апреля 2019 года, был выявлен ряд неисправностей оборудования, большинство из которых совместными усилиями удалось оперативно устранить. В процессе проведения тестовой плавки выяснилось, что при достижении мощности в 700 кВт, плавильная установка отключается, хотя по паспортным данным максимальная мощность составляет 1600 кВт. Также выявилась неисправность прибора контроля состояния износа тигля (КСИТ). Поиск причин неисправностей не дал никаких результатов, и наладочные работы временно были приостановлены 7 мая 2019 года. В следующий раз руководство завода-изготовителя прибытие своего специалиста смогло организовать только 26 мая 2019 года. Проведенная диагностика оборудования выявила неисправность трансформатора тока, которая была устранена. Результаты проведения контрольной плавки подтвердили соответствие мощностных характеристик паспортным данным, однако вышли из строя датчики давления на конденсаторах, и не удалось установить причину неисправности прибора КСИТ.

В ближайшее время руководство завода-изготовителя обещает произвести замену неисправных элементов оборудования и после этого, если не будут выявлены новые неисправности, плавильная установка будет введена в эксплуатацию. Это дает возможность изготавливать на ООО «СЛЗ» отливки массой до 6200 кг.

Однако и без новой плавильной установки непрерывно ведутся работы по освоению новой продукции. В мае 2019 года изготовлена по новой модельной оснастке и отгружена на ОАО «Саста» отливка станины СА1100, РМЦ 2000 мм, запущенна в производство отливка станины СА1100, РМЦ 3000 мм для заливки которой уже потребуется новая плавильная печь емкостью 3 тонны. Данная номенклатура раньше изготавливалась на литейном заводе «Петрозаводскмаш», и внедрение ее на ООО «СЛЗ» позволит существенно увеличить объем выпускаемой продукции.

Также получена модельная оснастка для изготовления отливок на модернизированный 5-ти осевой обрабатывающий центр. Опытная отливка «колонна» была произведена и отправлена для проведения мехобработки на ОАО «Саста» в мае. Изготовление остальных отливок запланировано на июнь. В данный момент разрабатывается КТД и проводится технологическая подготовка.

ВЫСТАВКА «МЕТАЛЛООБРАБОТКА-2019»

Максим Вениаминович Макаров,
директор по продажам ОАО «Саста»

В период с 27 по 31 мая «Саста» совместно с «Балтийской Промышленной Компанией» приняла участие в ежегодной 20-й юбилейной международной специализированной выставке «Оборудование, приборы и инструменты для металлообрабатывающей промышленности» – «Металлообработка-2019», которая по традиции проходила в Москве в ЦВК «Экспоцентр» на Красной Пресне.

Выставка, организованная «Экспоцентром» в партнерстве с Российской Ассоциацией производителей станкоинструментальной продукции «Станкоинструмент» и под патронатом Торгово-промышленной палаты РФ, проводилась при поддержке Совета Федерации Федерального Собрания РФ, Министерства промышленности и торговли РФ, Союза машиностроителей России.

ВЫСТАВКА В ЦИФРАХ И ФАКТАХ

- 1 186 компаний-участников из 33 стран мира, в том числе 544 российские компании;
- 9 национальных и коллективных экспозиций: Республика Беларусь, Великобритания, Германия, Италия, Китай, Словакия, Тайвань, Чешская Республика, Швейцария;
- 42 385 кв. м. площадь выставки (+3% по сравнению с 2018 годом);
- 35 096 посетителей-специалистов (+8% по сравнению с 2018 годом).

В этом году многие участники выставки отмечали сокращение размеров экспозиций в первую очередь зарубежных производителей в связи с падением спроса в РФ и влиянием европейских санкций, при этом количество посетителей возросло. Стенд «Касты» посетило более 200 потенциальных заказчиков, при этом около половины из них – новые.

Все станки ОАО «Саста» были на выставке в доработанной кабинетной защите, которая улучшала их герметичность и внешний вид. Также новая облицовка станков теперь соответствует фирменному стилю. Посетители отметили красоту и гармоничность как стенда «Саста», так и представленных на нем станков.

Станкозавод «Саста» представил на собственном стенде трубонарезной станок с ЧПУ СА983С10Ф3 и роботизированный комплекс, состоящий из токарного станка с ЧПУ СА500С10Ф3 и устройства автоматической загрузки заготовок XCelerate голландской фирмы Cellro.

На стенде АО «Балтийская Промышленная Компания» были также представлены тяжелый токарный станок с ЧПУ СА1250С30Ф3 и многофункциональный токарный обрабатывающий центр НТ500С10Ф4, а также продукция ООО «Сасовский литейный завод».

Многофункциональный обрабатывающий центр НТ500С10Ф4 был представлен в усиленном исполнении с револьверной головой VDI50, позволяющей устанавливать приводной инструмент большего сечения и соответственно выполнять токарно-фрезерные работы на более тяжелых режимах и с большей производительностью.

Повышенный интерес посетителей выставки вызвал трубонарезной станок СА983С10Ф3, особенно со стороны иностранных заказчиков, в частности из Индии, что было обусловлено визитом на «Металлообработка-2019» делегации Чрезвычайного и Полномочного Посла Республики Индия в РФ Д. Б. Венкатешу Варме.

По результатам проведенных переговоров на выставке станкозаводом «Саста» были заключены договоры на 4 трубонарезных станка общей стоимостью более 50 млн. рублей.

ВЫСТАВКА «ЛИТМАШ-2019»

Галина Георгиевна Графкина,
зав. сектором мехобработки и литья – старший менеджер ОАО «Саста»

«Сасовский литейный завод» впервые с момента основания принял участие в специализированной международной выставке машин, оборудования, технологий и продукции металлургической промышленности «Металлургия. Литмаш-2019».

Выставка прошла в Москве в Экспоцентре на Красной Пресне с 14 по 17 мая. На выставке приняли участие около 270 компаний из более чем 20 стран, в течение четырех дней выставку посетили 4,5 тысячи специалистов отрасли.

На выставочном стенде демонстрировались крупные и средние чугунные отливки, изготовленные для предприятий машиностроительного комплекса, а также мелкое литье с механической обработкой. Специалисты завода провели ряд переговоров о дальнейшем сотрудничестве с нашими постоянными заказчиками, а также с новыми потенциальными клиентами.

По результатам получены заявки и чертежи на изготовление отливок и оказания услуг по мехобработке.

На информационном стенде была размещена реклама металлорежущего оборудования ОАО «Саста». Работа ООО «СЛЗ» на выставке отмечена дипломом за профессиональную презентацию продукции и услуг, а также памятным призом за лучшую экспозицию.

Благодарим всех партнеров и клиентов, которые смогли посетить наш стенд!

20 МАЯ – ВСЕМИРНЫЙ ДЕНЬ МЕТРОЛОГИИ

Надежда Вячеславовна Леухина,
главный метролог ОАО «Саста»

Первые системы мер и весов были разработаны еще в период античности. Но на протяжении многих лет каждая страна имела собственные способы и единицы измерения. Подобные различия усложняли взаимодействие между государствами не меньше, чем различия в языках. По этой причине создание унифицированной измерительной системы стало важным этапом в налаживании международных отношений.

Знаменательное событие состоялось 20 мая 1875 года. В столице Франции собрались представители 20 стран, чтобы принять участие в международной конференции. В ходе этого мероприятия была создана Метрическая конвенция, которая ввела понятие единого метрологического стандарта. В тот день под документом поставили подпись 17 государств-участников. Тогда же члены собрания учредили Международное бюро мер и весов со штаб-квартирой в небольшом французском городке Севре. Договор был подписан, в том числе, благодаря усилиям выдающихся российских ученых: Д. Менделеева, О. Струве, Г. Вильда, Б. Якоби. Его главной функцией стала координация метрологических исследований и поддержание единообразной системы измерений в различных государствах. Именно в Бюро находятся эталоны основных единиц измерений – килограмма, метра и многих других. А на заседании 1921 года в текст Конвенции были внесены поправки, после чего к ней присоединились еще 30 государств.

В 1999 году Международный Комитет провел 88-е заседание. Именно на нем прозвучало предложение об организации профессионального праздника. В качестве памятной даты был избран день подписания Конвенции.

Профессия метролога никогда не была широко распространенной, но на нашем предприятии всегда существовала метрологическая служба в том или ином виде. Это были центральная измерительная лаборатория и сектор метрологической экспертизы конструкторско-технологической документации. В настоящее время у нас работают в составе центра качества два специалиста-метролога и слесарь-инструментальщик по ремонту линейно-угловых средств измерений. Работа метрологом предполагает наличие таких качеств и черт характера, как внимательность, невероятная терпеливость, аккуратность, собранность, максимальная точность. Всеми этими качествами обладает инженер-метролог **Блинова Людмила Николаевна**.

Людмила Николаевна в 1986 году окончила краснодарский станкостроительный техникум по специальности «Металлообрабатывающие станки и автоматические линии». По распределению была направлена работать на Сасовский станкостроительный завод. Начала она свою трудовую деятельность в отделе технического контроля, контролером сборочного производства, где и получила первые навыки измерений и умение работать с измерительным инструментом.

Людмила Николаевна Блинова,
инженер-метролог ОАО «Саста»

Все эти годы росло ее мастерство, знания. В 2003 году она была назначена контрольным мастером на участок дорожной техники, где приходилось изучать новую для нашего предприятия продукцию – дорожные катки и асфальтовые заводы.

В 2004 году после отсоединения участка дорожной техники от Сасовского станкозавода она осталась верна родному предприятию и перешла работать в метрологическую службу, в центральную измерительную лабораторию, где она трудится и по настоящее время.

Людмила Николаевна отвечает за метрологическое обеспечение нестандартизованных средств измерения и контроля. Она проводит приемку контрольной оснастки после ее изготовления инструментальным участком и периодическую проверку в течение всего года. Номенклатура контрольной оснастки очень разнообразна. Это конусные и цилиндрические оправки, приспособления-мостики, переходные фланцы с конусными поверхностями, различные калибры, шаблоны и многое-многое другое.

Точность многой контрольной оснастки в последнее время составляет 1-2 мкм, так как ужесточаются требования к точности выпускаемой нашим предприятием продукции. Но это не пугает метролога, знаний и умения ей хватает, а в распоряжении лаборатории и ИРК имеются средства измерения с ценой деления 0,5/0,2/0,1 мкм и современные приборы с индикацией 0,01 мкм.

Кроме этого Людмила Николаевна проводит измерения образцов-изделий на точность параметров нарезаемой резьбы при приемо-сдаточных испытаниях станков, арбитражные измерения деталей по просьбе цехов, проверяет финишные станки на технологическую точность.

Так как в центре качества придерживаются принципа взаимозаменяемости, то помогает она и в приемке продукции на участке мелких деталей, если по какой-то причине отсутствует сотрудник.

Не один год Людмила Николаевна обучает молодых рабочих, пришедших трудиться к нам на предприятие, теоретическим и практическим знаниям по теме «Технические измерения». По просьбе цехов она занимается с рабочими и индивидуально.

Во Всемирный день метрологии поздравляем Людмилу Николаевну и ее коллег метрологов с этим профессиональным праздником!

И СНОВА МАЙ, ЦВЕТЫ, САЛЮТ И СЛЕЗЫ...

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

74 года назад над нашей землей прозвучало долгожданное Слово – «Победа». Оно прокатилось по всему миру праздничным салютом, счастьем всенародного ликования, вошло в каждый наш дом, каждую семью слезами великой радости и скорби по погибшим. Великая Победа вписана в летопись нашего Отечества, в летопись наших семей бесчисленными надписями на обелисках и плитах братских могил, сотнями тысяч похоронок, которые четыре долгих года кружили над нашей страной. Тысячи наших земляков бились с фашистами на всех фронтах военных действий. Многие навеки остались на полях сражений... Им не довелось увидеть долгожданное утро мира, но их жизни светятся негаснущими искрами в бессмертном Вечном огне нашей Победы.

Недавно я прочитала книгу Николая Никулина «Воспоминания о войне». Слышать и читать отзывы о ней приходилось, но вот прочитала только сейчас.

Николай Николаевич Никулин, фронтовик, прошедший всю войну в передовых частях пехоты и артиллерии, четырежды ранен, контужен, несмотря на то, что по воинской специальности он связист. После войны окончил Ленинградский университет, преподавал, профессор, работал в Эрмитаже.

Автор писал книгу «для себя» и выразил в ней только свой взгляд на прошедшие события, но в ней такая окопная – страшная правда о войне... Он не думал ее издавать, по сути – это его дневник. Рукопись 30 лет пролежала в его столе и только после уговоров своих друзей и коллег автор решил издать ее.

Сложно представить, что чувствовал вчерашний школьник, единственный сын (отец умер, когда Коле было 8 лет), который рос практически под крылом матери, жил в Ленинграде, натура тонкая и ранимая, эдакий «ботаник»...

Добровольцем его не взяли, слишком хилый. Послали в военное училище... Как результат, первые мысли новобранца в тылу: хочу жрать, спать, хочу домой...Он не понимает, за что расстреляли самовольщиков перед строем... Он многого не понимает... Морально Николай сломлен еще до фронта, а тут он попадает под Волхов...

Как он выжил, даже он не знает ответа!

Но читать подобное нужно, чтобы для себя найти ответы на некоторые вопросы о том времени, о тех людях, о той войне. Это наша история, это наша память, это наша совесть. Да, наши деды и прадеды старались обходить и не вспоминать о том жутком времени, так как был неписанный запрет на правду. На правду под названием ВОЙНА!

Отрывок из книги: *«Что такое война: вши, мороз, голод, дистрофия, 300 гр. хлеба в день, замерзшие трупы, сверху ещё трупы и ещё, Приказ 227 «и ни шагу назад», заградительные отряды расстреливают всех отступающих...»*

Любая фантастика меркнет перед реальным описанием ужасов войны. В это невозможно поверить, так как наш мозг оберегает нас от слишком жестокой правды.

И наступает МИР – ДЕНЬ ПОБЕДЫ !!!

Вы можете себе представить ту радость, то ликование, те эмоции, которыми были наполнены сердца и души тех, кто смог пережить и выжить это время.

День Победы и сегодня объединяет нас, наполняет сердца гордостью за свое Отечество, верой в неисчерпаемые силы нашего многонационального народа.

По традиции, и в этом году коллектив завода принял участие в торжественном шествии, посвященном празднованию Дня Победы. С раннего утра на улицах города было многолюдно и празднично, звучали знакомые песни военных лет. Чувствовалась атмосфера особого праздника. Пришли все, кому дорога память о погибших на фронтах.

Трудовой коллектив ОАО «Саста» на шествии представили руководство, сотрудники заводоуправления, а также рабочие практически всех подразделений. Впереди колонны станкостроителей двигался автомобиль, украшенный постерами с победной символикой. И, конечно же, традиционным украшением праздника была георгиевская ленточка, которая красовалась на груди каждого из нас. Заводчане с портретами фронтовиков – своих дедов и прадедов, цветами, флагами и флажками прошли через весь город к месту основного празднования торжеств – к площади перед МКЦ.

День Победы продолжился праздничным концертом «Салют тебе, Победа!», в котором приняли участие лучшие творческие коллективы и исполнители образовательных и культурных учреждений города. По завершении торжественной части все желающие смогли отведать солдатскую кашу. Завершился праздник грандиозным салютом.

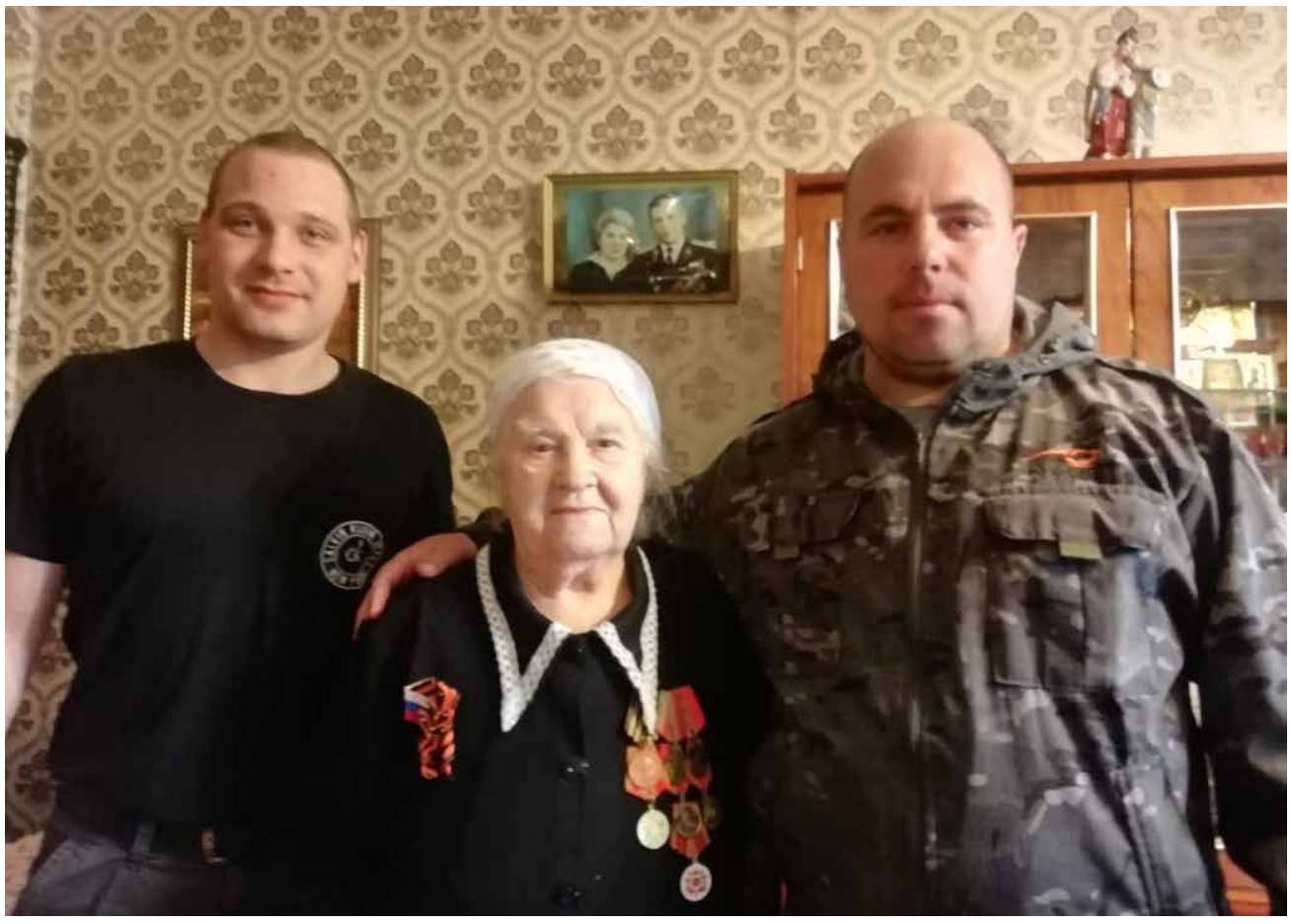
Все те, кто познал тяготы войны, заслужили нашу глубокую благодарность и признательность. Но кроме этого, они в силу возраста и состояния здоровья нуждаются во всесторонней поддержке со стороны государственных органов, социальных и бытовых служб, общественных организаций и просто неравнодушных к чужим проблемам людей.

В современных условиях успешность предприятия определяется не только производственными показателями, но и проявлением заботы о своих работниках, в том числе и ветеранах. Особое внимание – к участникам Великой Отечественной войны. На сегодняшний день среди ветеранов завода осталась всего лишь одна участница ВОВ – **Семененко Анна Филипповна**. Да, она не участник боевых действий, но во время войны трудилась на очень ответственном участке – секретном испытательном полигоне, который числился в составе действующей армии.

Я встретилась с Анной Филипповной и вот, что она мне поведала.

Родом из здешних мест, из с. Глядково, правда перед войной семья переехала под Коломну – отец смог найти себе работу на секретном полигоне, где в лабораториях проводили испытания взрывчатых веществ и изделий на их основе.

Началась война, и отца призвали на фронт. Мама осталась одна с двумя детьми, при этом ждала третьего ребенка. И главным «кормильцем» в эту трудную минуту для семьи стала старшенькая – Аннушка, совсем еще подросток, ей не было и полных 15 лет. Пошла работать на полигон, куда ее сначала взяли уборщицей мыть полы, но очень быстро перевели лаборантом-испытателем в секретную лабораторию по испытанию взрывчатых веществ (как она говорит в «пороховую группу»). Работа опасная и ответственная, особенно для молоденькой девушки – эта работа сродни профессии взрывника, не знаешь, как при испытаниях среагируют взрывчатые вещества. Любая оплошность, невнимательность, допущенные в процессе испытаний, могли привести к трагическому исходу. А потом, как ответственного работника, перевели на испытание патронов и оружия. Приходилось при испытаниях стрелять из разного оружия, забрасывать гранаты на полигоне. Но она не жаловалась, рано утром вставала и шла на работу, и так до 1947 года, пока не вышла замуж. Муж, Федор Петрович, фронтовик, был человеком военным, поэтому пришлось помотаться с ним по гарнизонам по всему Советскому Союзу, даже заграницей пришлось пожить – в Германии.



В 1983 году приняли решение вернуться на малую родины Анны Филипповны – в город Сасово. На работу устроилась на наш завод, куда чуть позже пришла трудиться в литейный цех и ее дочь Елена.

Так случилось, что в 2003 году скончалась единственная дочь Елена, а через 4 месяца скоропостижно скончался внук. А вскоре после этих событий ушел из жизни и супруг. Анна Филипповна осталась совсем одна, но и здесь она не пала духом, выдержала достойно все удары судьбы.

Сегодня ее опекает Елена Слепова – близкая подруга ее дочери, для которых Анна Филипповна давно уже стала членом их семьи.

В преддверии праздника администрацией завода было принято решение в качестве подарка в квартире Анны Филипповны установить красивую входную дверь. Конечно же, мы заранее согласовали с хозяйкой все нюансы. Прежняя дверь была ненадежной – старая, неплотная, из легких материалов – ей была нужна замена.

Силами работников строительно-монтажной бригады – Александра Любимова и Вячеслава Мордовина эта работа была проведена, установлена входная дверь с двойным контуром уплотнения, позволяющая изолировать шумы и сохранять тепло в квартире. И это, то немногое, что мы смогли сделать хотя бы для одного ветерана.

Любая помощь, оказанная ветеранам войны, любой знак внимания со стороны представителей молодого поколения очень важны для них. Наш долг – помочь ветеранам Великой Отечественной войны, оказать им всемерную поддержку в благодарность за то, что все мы сейчас живем под мирным небом и знаем об ужасах войны только из рассказов ветеранов.

Низкий Вам поклон и глубочайшие слова благодарности, дорогие фронтовики и труженики тыла, участники и свидетели тех огненных лет, за ваш героизм, благодаря которому живем мы – сыновья и дочери тех, кто воевал, живут наши дети, наши внуки и правнуки, живет наша Россия!

НОВОСТИ САСОВО

О рабочей поездке Губернатора Рязанской области Николая Любимова в Сасовский район

4 июня Губернатор Николай Любимов побывал с рабочей поездкой в Сасовском муниципальном образовании, где посетил ряд социальных и производственных объектов, а также провел выездное заседание регионального правительства в Сасовском районе.

Накануне рабочей поездки в Сасово в своих аккаунтах в соцсетях Губернатор призвал жителей города и района поделиться вопросами, которые их волнуют. Наибольшее число обращений касалось строительства нового здания школы № 1, которое находится в непригодном для обучения детей состоянии, и их приходится распределять по другим школам, чтобы продолжить учебу. *«Считаю, что школу однозначно нужно строить. И мы над этим уже работаем. Проект уже есть,* – сказал Губернатор. – *В настоящее время мы просим поддержки у Правительства РФ. Наши депутаты Госдумы и члены Совета Федерации от Рязанской области активно помогают. Думаю, мы общими силами этот вопрос решим. Уверен, что новое здание школы будет построено».*

Проинспектировал ход строительства дорожного обхода г. Сасово. Губернатор отметил, что строительство обхода очень важно для региона: объездная дорога разгрузит городские улицы от большого потока машин, проходящих вдоль объектов социальной сферы, снизит нагрузку на дорожное полотно и благоприятно повлияет на экологическую обстановку. *«Очень важный проект, хорошо, что удалось это сделать. Нам очень помогло Правительство РФ и Министерство транспорта РФ. Надеюсь, что жители будут довольны. Мы рассчитываем на опережающие сроки окончания работ и дальнейшую реализацию дорожных программ»,* – подчеркнул Николай Любимов.

Посетил среднюю общеобразовательную школу №106, которая несколько лет назад отметила 100 лет со дня основания. В ней учились заслуженный конструктор-оружейник, Герой Социалистического труда Н.Ф. Макаров, Герои Советского Союза, совершившие подвиги в годы Великой Отечественной войны – Ю.П. Азовкин, И.М. Киселев, А.С. Мишин, В.А. Молодцов, В.С. Савин. В память о них у центрального входа в школу установлены мемориальные доски, к которым Губернатор возложил цветы.

Встретился с жительницей г. Сасово Валерией Шилкиной, ставшей полуфиналисткой музыкального проекта НТВ «Ты супер!». Николай Любимов поздравил Валерию Шилкину с успешным выступлением на конкурсе. *«Здорово, когда о Рязанской области узнают благодаря культурным достижениям, когда видят, что в регионе есть замечательные молодые талантливые ребята»,* – подчеркнул Губернатор.

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

О ПРЕКРАЩЕНИИ ПОДАЧИ ГОРЯЧЕГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ

В связи с проведением ремонтных работ по подготовке к отопительному сезону 2019/2022 гг. ресурсоснабжающей организацией МКП «Сасовскик тепловые сети» с 15 июля по 29 июля 2019 года будет прекращена подача горячего водоснабжения потребителям от котельной №1 (микрорайон «Южный», «Северный», ул. Строителей и ул. Киевская).

«ТЕЧЕТ МОЯ ВОЛГА...»

Людмила Андреевна Дианова,
старший научный сотрудник музея русской песни им. А. П. Аверкина

10 июня выдающейся певице Людмиле Георгиевне Зыкиной исполнилось бы 90 лет. В фондах музея русской песни им. А. П. Аверкина хранятся: книга Людмилы Зыкиной «Течет моя Волга...», концертное платье и диски с записями исполняемых ею песен, которые Людмила Георгиевна подарила на открытие музея русской песни в 2000 году. Людмила Георгиевна была и остается настоящей легендой российской эстрады. Ее голос называли лучшим в России, а ее песни – народным достоянием большой страны.

Прожив долгую и яркую жизнь, Людмила Георгиевна успела сделать на своем веку удивительно много. Она пела на лучших концертных площадках страны, сотрудничала с лучшими композиторами и оркестрами России и бывшего Советского Союза. Ей рукоплескали простые люди и высокопоставленные чиновники. *«Мне еще и повезло. На родине и за ее пределами жизнь сталкивала меня с интересными талантливыми людьми, часть, которых, можно сказать, – явление, целая эпоха в мировом искусстве»,* – говорила Людмила Георгиевна.

Таким талантливым человеком на жизненном пути Людмилы Георгиевны Зыкиной стал композитор Александр Петрович Аверкин, про творчество которого сказал Борис Андреевич Мокроусов: *«В его мелодиях разговаривают березы, бегут дороги, солнце плывет по Волге, оставляя в сердце след... А главное – люди России. От них берет свое начало творчество Александра Аверкина».*

С 1953 года творческая судьба молодого композитора оказалась в течение многих лет связанной с Людмилой Зыкиной, начинавшей свой путь в качестве певицы хора Всесоюзного радиокомитета.

«Людмилу Зыкину я впервые услышал в 1953 году, – рассказывал Аверкин, – *во время выступления хора Всесоюзного комитета радио и телевидения. Меня покорил голос этой певицы, его теплота, мягкость, какая-то проникновенность, бархатный тембр, которого я больше не встречал. Свыше пятидесяти песен я написал для этого голоса, учитывая его качества: задушевность, какую-то размашистость, задумчивость, затаенную мечту».*

В те далекие пятидесятые Людмила Георгиевна спела первую песню Александра Петровича «На побывку едет молодой моряк», которая стала визитной карточкой Аверкина. Затем Людмила Зыкина исполнила песню «Мама, милая мама» по радио, «Вы куда летите, голуби?», «Зачем меня ты беспокоишь?» и др.

Людмила Георгиевна поддержала идею проведения ежегодного фестиваля народного творчества им. А. П. Аверкина. Неоднократно приезжала на фестиваль в город Сасово с сольными концертами, а в музее русской песни бережно хранится отзыв о музее: *«Дорогие рязанцы! Милые сасовцы! Спасибо вам за любовь к А. Аверкину. Пусть музей русской песни приносит людям радость. Ваша Л. Зыкина 5.06.2000г.».*

Когда по состоянию здоровья Людмила Георгиевна не смогла приезжать на фестиваль, то не забывала ежегодно поздравлять сасовцев с этим праздником песни, желая успехов и процветания фестивалю на долгие годы. Ее имя и песни навсегда вошли в историю нашего города.

В честь певицы была названа улица в городе Сасово, а сасовский поэт Владимир Хомяков сказал:

«Сверкнет слеза сквозь грустную улыбку,
Промчится миг, прокатятся века...
Моряк домой все едет на побывку,
А Волга все течет издалека».

Выдающаяся певица своей статью напоминала величавую реку Волгу, воспетую в народе и являющуюся символом свободы, простора, широты и величия духа русского человека.

Скоро зазвучит музыка на Аверкинском фестивале и съедутся гости в Сасово со всех уголков России, чтобы отдать дань красоте и завораживающему очарованию русской песни. Музей русской песни им. А.П. Аверкина дружелюбно распахнет для гостей свои двери, и все желающие смогут соприкоснуться с песенным миром, историей Аверкинского фестиваля, узнать о творческой дружбе знаменитого композитора и выдающейся певицы Людмилы Георгиевны Зыкиной и прослушать песни Аверкина в исполнении Людмилы Георгиевны.

САСТА
СТАНКОЗАВОД САСТА

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

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

«Горячая линия» по вопросам эксплуатации станков:
+7 (49133) 9-39-64
Приемная:
+7 (49133) 2-00-77
Тираж – 500 экземпляров

www.sasta.ru
info@sasta.ru