



ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ ГАЗЕТА ПАО «КАМАЗ»

№ 32 (3967)  
26 сентября 2019 г.

# ВЕСТИ КАМАЗА

С ПОМОЩЬЮ БОТА  
И RYTHON'A: ТОМСКИЕ  
ШКОЛЬНИКИ НАУЧИЛИСЬ  
РАЗЛИЧАТЬ ШЕСТЕРНИ

6

МАЛОИЗВЕСТНЫЙ ФАКТ:  
ТАК ОН НЕ ПЕРВЫЙ,  
НАШ «РАБОЧИЙ КАМАЗА»?

8



ДО ЮБИЛЕЯ ОСТАЛОСЬ

0 7 7 ДНЕЙ

## О ЗАВОДЕ В СТИХАХ И ПРОЗЕ



НАКАНУНЕ ПРАЗДНИКА РЕДАКЦИЯ «ВК» ОЗАДАЧИЛАСЬ: КАК  
И ЧЕМ ПОЗДРАВИТЬ КОЛЛЕГ С ДНЁМ МАШИНОСТРОИТЕЛЯ?  
КАК СОВМЕСТИТЬ СЕРЬЁЗНЫЙ НАСТРОЙ И ДУХ  
ТОРЖЕСТВА? ВОТ ЧТО ПОЛУЧИЛОСЬ...

4-5

НАМ ТАКИХ УРОКОВ В КЛАССЕ  
НЕ ДАВАЛИ



Вместо учителя — депутат

6

В ЦЕХЕ — КАПИТАЛЬНЫЙ,  
В ЗАЛЕ — КОСМЕТИЧЕСКИЙ



Теперь обед в своём АБК

7

По вопросам размещения рекламы

ЗВОНИТЕ: +7 (8552) 37-30-60  
ПИШИТЕ: ORLOVAEA@KAMAZ.RU

СМОТРИТЕ ТЕЛЕПРОГРАММУ

На телеканале  
«РЕН-ТВ Наб. Челны» —  
в пятницу в 19.15 (повтор в  
среду в 6.15)

На 5 канале (СТВ) —  
каждую пятницу в 19.20

На «Челны-ТВ» (Татарстан-24) —  
в понедельник и четверг  
в 18.00

ВЕСТИ  
КАМАЗА

5

РЕН

24

Самые популярные материалы недели:



- «Это точно КАМАЗ»? Автоблогер прогулялся по автодому команды «КАМАЗ-мастер»
- Набережная Тукая заняла третье место в списке самых крутых набережных России по версии Ильи Варламова
- Челнинская художница нарисовала песком здание гендирекции «КАМАЗа»

К ФИНИШУ НА 25-М ЭТАЖЕ — БЕГОМ



Травма + тренировки = успех

7

ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ РЕДАКЦИИ: 37-31-99



## ПОЗДРАВЛЕНИЯ

## Уважаемые камазовцы!

«КАМАЗ», которому в этом году исполняется 50, за полвека объединил людей десятков профессий. И в эти дни мы вместе отмечаем наш общий профессиональный праздник — День машиностроителя. Примите искренние поздравления!

Успехи нашего очередного года, который уже скоро будет вписан в историю, дадут нам повод встречать праздник в прекрасном настроении. Вместе с вами мы укрепляем имидж «КАМАЗа» как ведущего машиностроительного предприятия страны, что особенно ценно накануне золотого юбилея. Электробусы КАМАЗ, КАМАЗы поколения К5, КАМАЗ-Арктика, газодизельные КАМАЗы, беспилотники... Вы воплощаете в жизнь самые смелые мечты, которые, становясь реальностью, позволяют нам уверенно смотреть в будущее. Спасибо вам за труд!

Сегодня в нашей команде 32 тысячи человек. И каждый завод и подразделение компании вносит свой вклад, чтобы отвечать запросам времени и рынка, быть ведущим машиностроительным предприятием страны. За эти годы мы выпустили 2,3 млн автомобилей. Вместе создали КАМАЗ поколения К5 — оснастили его новым мотором и новой кабиной, сделали его мощнее, комфортнее и надёжнее предшественников.

Начиная выпуск автомобилей нового поколения, мы открываем новую страницу в истории камазовского производства. Для того, чтобы продолжить писать её главы, у нас есть всё: 50-летний опыт, передовое оборудование, лучшие технологии. И самое главное — есть вы, настоящие профессионалы, влюблённые в свою работу и преданные делу.

С праздником, дорогие коллеги! Крепкого здоровья вам и вашим близким, счастья, благополучия и новых успехов!

**Генеральный директор ПАО «КАМАЗ»**

**Сергей Козогин,**

**председатель профсоюзного комитета ПАО «КАМАЗ» Александр Васильев**

## ГОЛУБОЙ КОРИДОР-2019

## Газ — это для нас!

Ольга ЖИГУЛЬСКАЯ

Автомобиль КАМАЗ 5490 Neo на СПГ (сжиженном природном газе) в сцепке с новым полуприцепом НЕФАЗ-93341-08 участвует в российском этапе международного автопробега газомоторной техники «Голубой коридор — газ в моторы 2019».

Автопробеги «Голубой коридор», как известно, организуются под эгидой «Газпрома» с 2008 года, «КАМАЗ» на протяжении всех этих лет — неизменный участник акций, популяризирующих экономичные и экологичные машины. В этот раз наряду с задачей продемонстрировать новинки газомоторной техники наш экспонат сообщает миру о том, что ПАО «КАМАЗ» празднует 50-летие со дня начала строительства завода. Об этом факте говорит соответствующее брендрование автомобиля.

Участвуют в пробеге более двух десятков газомоторных транспортных средств — легковых,

грузовых, пассажирских, заправка природным газом в пути проходит на АГНКС. Протяжённость российского участка — 2760 километров. За рулём нашего КАМАЗа, сменяя друг друга, покоряют трассу водители-испытатели НТЦ Дамир Хоснуллин и Нургаян Мухамедов.

Торжественный старт был взят 20 сентября в Краснодарском крае, на компрессорной станции «Русская». Маршрут пролегает от Анапы до Санкт-Петербурга, где автопробег должен завершиться 3 октября, став одним из ключевых мероприятий IX Петербургского Международного газового



Камазовская техника на ГМТ вызывает большой интерес у представителей бизнеса, перевозчиков и всех тех неравнодушных людей, которые наблюдают за необычной красочной и яркой кавалькадой автомобилей

форума.

Программа маршрута предусматривает участие специалистов и техники в презентациях и «круглых столах», организуемых в крупных российских городах. Уже состоялся «круглый стол» в Ростове-на-Дону, а в день вёрстки нашего номера аналогичная встреча прохо-

дила в Белгороде.

Пока, судя по обратной связи с нашим экипажем, которую в режиме онлайн поддерживает подразделение директора по газомоторной технике, всё проходит по плану. Сервис и техподдержка гарантированы в ресурсных и сервисных центрах ТФК «КАМАЗ».

## ОФИЦИАЛЬНО

**За достижение высоких производственных показателей в работе и многолетний добросовестный труд звания «Заслуженный работник КАМАЗа» удостоиваются:**

- Гараев Асгат Задавич**, слесарь-ремонтник 6 разряда цеха ремонта транспортных систем АвЗ;
- Ульянов Юрий Фёдорович**, наладчик автоматических линий и агрегатных станков 6 разряда цеха картеров АвЗ;
- Апакوف Геннадий Николаевич**, слесарь МСР 4 разряда цеха сборки, окраски и сдачи силовых агрегатов завода двигателей;
- Сафиуллин Тагир Габдуллович**, главный специалист рационализации и изобретательства отдела анализа эффективности средств производства завода двигателей;
- Шамсвалиев Махмут Адипович**, наладчик автоматических линий и агрегатных станков 6 разряда цеха валов завода запасных частей и компонентов;
- Ильченко Росина Растямовна**, главный специалист по программному сопровождению конструкторского отдела инструмента и оснастки кузнечного завода;
- Белова Татьяна Васильевна**, старший мастер участка технического контроля ПЦЛ отдела технического контроля подразделения заместителя директора по качеству литейного завода;
- Григорьев Николай Александрович**, ведущий инженер-технолог отдела оборудования подразделения главного инженера по развитию литейного завода;
- Белкин Валентин Иванович**, слесарь-инструментальщик 6 разряда цеха мелких серий ПРЗ;
- Ханов Фарит Гильмханович**, начальник цеха ремонта и обслуживания сварочно-окрасочного оборудования ПРЗ;
- Хусаинов Рамиль Хамзович**, шлифовщик 6 разряда цеха режущего инструмента РИЗа;
- Зиннатов Зиннур Гиятович**, мастер участка по обеспечению материалами подразделения заместителя директора центра по техническим вопросам — главного инженера логистического центра;
- Рябов Николай Сергеевич**, водитель автомобиля 6 разряда цеха малотоннажной техники департамента транспортной логистики логистического центра;
- Коваленко Дмитрий Николаевич**, начальник специального конструкторского бюро — главный конструктор по серийным автомобилям службы заместителя главного конструктора по автомобилям НТЦ;
- Степаненко Игорь Юрьевич**, директор департамента промышленной безопасности и экологии;
- Соколова Ольга Александровна**, советник генерального директора по связям с иностранными партнёрами аппарата генерального директора;
- Смолин Владимир Александрович**, директор по планированию, приёмке и отгрузке техники НЕФАЗ в Нефтекамске подразделения заместителя генерального директора по сбытовой логистике ТФК;
- Фаваризов Миннахтям Исмаилович**, водитель автомобиля 1 класса управления автотранспорта и спецтехники ООО «Челныводоканал»;
- Салимгареев Зикаф Файзелханович**, слесарь МСР 6 разряда цеха сборки автобусов № 23 Нефтекамского автозавода.

## БУДЕМ ЗНАКОМЫ!

## Держи размер

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

Свой первый мастер-класс на РИЗе пришли взять третьекурсники Камского автомеханического техникума. У будущих механиков с факультета «Ремонт и обслуживание автомобильного транспорта» ещё есть время для выбора места работы, но где бы они ни трудились, им пригодятся знания об измерительных инструментах.

Контрольный мастер Ольга Максимова для начала предложила ребятам изучить чертёж втулки, а потом самим сделать замеры детали штангенциркулем, микрометром, рычажной скобой, угломером. Настраивали инструмент с помощью эталонных мер.

— В измерении важны аккуратность и внимательность, — наставляла учащихся Ольга Николаевна. — Играет роль даже температура измерительного инструмента и детали: она должна быть идентичной, иначе результат может получиться некорректным.

Познакомились ребята и с современными измерительными установками. В термokonстантном корпусе они следили за процессом исследования только что изготовленного сверла на установке Zoller, позволяющей снять все размеры быстро и точно. Молодёжь убедилась, что у опытных наладчиков под рукой те самые угломеры и микрометры, которыми они пробовали выполнить свои первые контрольные замеры. Кто-то, пользуясь случаем, снова взял в руки микрометр... Урок пошёл впрок.



Изучаем микрометр



На производстве инструмент всегда под рукой



## О ПРОФЕССИИ — С ЛЮБОВЬЮ

# Всё начиналось с мелких отливок

Ольга ЖИГУЛЬСКАЯ. Фото: Виталий ЗУДИН

Когда был дан старт строительству «КАМАЗа», ему было всего 10 лет. С юности его привлекали науки, в которых синтез доминировал над анализом, и занятия, удивительным образом изменявшие реальность. Поступив в Магнитогорский горно-металлургический институт, он узнал, что эти свойства, оказывается, характеризуют инженера, а само слово «инженерия» происходит от латинского «искусство». Значит, открыта нужная дверь?

Стать хорошим инженером, настоящим специалистом — с этой благородной мечтой (которую дополняла надежда на скорое получение жилья), с дипломом инженера-металлурга и с молодой женой-коллегой прибыл на «КАМАЗ» в 1981 году Владимир Гогун. А к юбилейному 2019-му трудная биография Владимира Ивановича — заместителя главного инженера по развитию — стала прекрасной иллюстрацией множества инженерных отраслей. Хотя и сложилась на одном месте — на литейном заводе.

## Производственная инженерия

— Первое впечатление — масштабы, объёмы, огромное количество единиц оборудования — забываемо, действительность превосходила институтские ожидания. Большое и сложное обладает свойством магнетизма, о красоте горячего металла не зря слагали песни, это завораживает и по сей день. Страха новичка не ощутил — может быть, потому, что первую литейную «прививку» в студенчестве уже получил на практике на ВАЗе. Несколько моих сокурсников сразу решили работать мастерами, но я, полагая, что управлять коллективом, даже небольшим, нужно уже обладая некими прикладными знаниями, свой «низкий старт» взял с технологий. В коллективе под руководством Владимира Ильича Карпенко постижение литейки началось для меня с мелких отливок, номенклатуры 4-й линии. Рядом с ним, с Алексеем Скрипкиным, да и потом постоянно убеждался: инженерная работа не делается в одиночку.

## Инженерия человеческих факторов

— Вскоре я всё-таки оказался в мастерах — на первой линии SPO-1 в формовочном цехе. Всё то, что до этого было в чертежах, предстало передо мной в натуральную величину: блок цилиндров, одна из самых сложных отливок. В тот период на литейном было уникальное в стране импортное оборудование — стержневые машины, плавильные печи. Здесь я как нигде ощутил ответственность за людей, за своих рабочих — ма-

стер ведь отвечает за всё. Превыше всего — техника безопасности. Технология — то есть, всё прописано, но корень зла в том, что многие люди просто не соблюдают. Выход — неустанно объяснять. Мне повезло, что у нас всё обошлось без ЧП, без серьёзных травм. Опыт на производстве получил колоссальный, а к технологиям вернулся уже начальником бюро. Сопровождение производства приобрело для меня более глубокое значение.



Формовочная линия ХВС-1 — один из участков, на котором делается акцент при модернизации ПЧЛ. Именно здесь изготавливаются наиболее сложные отливки, в частности, «блок цилиндров» для СП «КАММИНЗ КАМА». Реализуя проект по импортозамещению, литейщики продолжают работать над качеством отливки

## Социальная инженерия

— Проблемы с коммуникациями для инженера-технолога становятся достаточно серьёзным тормозом в карьере, потому что очень сложно без налаживания контактов с людьми осуществлять так называемый авторский надзор. Помню, отличные технологи именно по причине неумения выстраивать отношения вынуждены были поменять место работы. Не надо стесняться спрашивать, если чего-то не знаешь — это для меня по сей день закон.

На должность технического помощника меня пригласил Виктор Викторович Фабер. Вот это была «работа с людьми» во всей своей полноте! На рубеже нового века зарплату не платили, режим работы — рваный, затраты — два рубля к одному. Закрылись ПРЛ, ФОП — для людей, которые это строили, сложно ещё и эмоционально.

Напряжённо работал менеджмент над антикризисной программой. Со свойственным ему оптимизмом Виктор Викторович подбирал единомышленников. Спрашивал строго, жёстко, но не обидно. Каждый понимал, для чего он здесь, и зачем всё это нужно.

## Инженерия спасения

— Пожар на заводе двигателей в 1993 году для всех нас, камазовцев, был трагедией. Но именно в этот период мы смогли, отказавшись

## Инженерия знаний

— «Золотой век» литейки — конец 80-х годов, когда «КАМАЗ» практически вышел на проектные мощности. Стабильная работа позволила количеству перейти в качество, к тому же именно тогда мы перешли с ковкого на высокопрочный чугун — значительное для завода событие. В то время у меня было много рацпредложений, но новаторство технолога отличается от новаторства, например, конструктора.



Владимир Гогун: «Один из актуальных ныне проектов литейного завода — повышение эффективности работы производства цветного литья за счёт оптимизации бизнес-процессов. Пилотный для «КАМАЗа»

ственным началом. Кстати, Эдуард Владимирович — не единственный директор литейного завода, которого мне довелось, как говорят в театре, «вводить в спектакль». В своё время из моего родного МГМИ выпускался Ханафей Гарипов. В тот год я приезжал в альма-матер агитировать старшекурсников на «КАМАЗ». Видимо, рассказ произвёл на него впечатление — он сделал свой выбор и тоже оказался у нас на литейном. Позже я работал у него руководителем аппарата.

Вполне адекватно отношусь к тем случаям, когда «пирамида переворачивается». Со мной так происходило несколько раз, и никаких комплексов на сей счёт я не испытываю. У каждого — свой фронт работы, и делать его надо хорошо. Известный афоризм «Учитель, воспитай ученика, чтоб было у кого потом учиться» — очень точный. Не обидный. Ведь

когда наши дети вырастают и становятся лучше нас — мы же только радуемся.

## Системная инженерия

— Литейный — начало всей камазовской цепочки, и замечательно, что принятые на «КАМАЗе» решения по реинжинирингу открывают перед моим родным заводом горизонты развития, модернизации. Сейчас, будучи ЗГИ по развитию, ловлю себя на мысли, что хочется видеть его уже другим — с другими номенклатурой, оборудованием, отчасти — технологиями, с добротными обученными, умеющими выполнять задачи иного порядка, людьми. Очень хочу верить, что будет возвращён престиж инженерной профессии. Для меня было важно состояться в ней. Если расценивать каждую ступеньку как один из этапов познания, могу сказать: многое сбылось. И ещё, надеюсь, сбудется.

## НОВОСТИ

### Ставка на КАМАЗ

«КАМАЗ-ЛИЗИНГ» передал крупную партию автомобилей КАМАЗ нижегородскому партнёру ООО «ИТЕКО Россия».

Компания-лизингополучатель — корпоративный клиент автогиганта и первый крупный эксплуатант КАМАЗ-5490. На выгодных условиях в пользование «ИТЕКО Россия» перешли 240 газодизельных тягачей КАМАЗ-5490-893-DC и полуприцепы к ним. Вся автотехника передана по программе «Лизинг от производителя» со специальными условиями для представителей крупного бизнеса.

После этой сделки автопарк компании превысил 2000 единиц. За счёт приобретения большегрузов клиент планирует расширить сеть собственных автотранспортных предприятий.



240 камазовских тягачей — внушительное пополнение автопарка



# О заводе в стихах и прозе

Предстоящий День машиностроителя в этом году особый. Профессиональный для камазовцев праздник предваряет знаковую веку — 50-летие со дня строительства автогиганта. На страницах «ВК» основные производства делятся результатами, с которыми они подошли к юбилейной дате. Впрочем, завод — это не только цифры, но и люди. Наши герои — представители основных заводских профессий. Мы попросили их рассказать о своём труде и его важности для предприятия. «Вести КАМАЗа» поздравляют машиностроителей с праздником стихами, написанными камазовцами и посвящёнными родным заводам.

## Литейный завод: здесь начинается автомобиль

Современный облик литейного определяет путь его развития в последние 10-15 лет. Одним из важных проектов, реализованных за эти годы, стало внедрение ковшового модифицирования высокопрочного чугуна порошковой проволокой по технологии итальянской фирмы Progelta. Проект, стартовавший в 2006-м, позволил вывести производство чугунных отливок на новый уровень качества. Сегодня завод производит более 30 тыс. тонн отливок из высокопрочного чугуна в год.

2011 год ознаменовался началом активной фазы проектов по освоению номенклатуры для СП «КАММИНЗ КАМА». Оба проекта предполагали масштабную модернизацию автоматической формовочной линии HWS-1, действующей при производстве высокоточных заготовок. Изменения затронули все этапы технологической цепочки. «КАМАЗ» инвестировал в закупку нового оборудования для литейного завода свыше миллиарда рублей.

Новый этап в развитии литейного завода стартовал в январе 2019-го. В это время между «КАМАЗом» и голландской фирмой Gemco Engineers B.V. был подписан договор на оказание услуг инжиниринга литейного производства. Проект рассчитан на три года. Результатом работы станет современное литейное производство, соответствующее всем мировым требованиям эффективности и рентабельности.

Под контролем плавильщика **Альберта Ситтикова** вот уже 17 лет металл превращается в заготовки для будущих узлов и агрегатов.

— Основная обязанность старшего рабочего на заливочной линии — контролировать качество чугуна. Наши отливки используются в двигателях, ходовой части, рулевом управлении, мостах и т.д. Их надёжность и долговечность в составе автомобиля зависят от того, как сработает моя бригада. Мы следим, чтобы химсостав сплава чётко соответствовал регламенту, тестируем готовые отливки на механические свойства. Работу свою люблю, чувствую ответственность за вклад в большое дело. Ведь можно сказать, что КАМАЗ начинается на литейном производстве, — говорит Альберт.



## В литейном

*В литейном каждый день салют,  
В литейном сталь в опоки льют.  
Стоит здесь с самого утра  
Сверхафриканская жара.  
А сталь беснуется в ковше,  
Ей тесный плен не по душе:  
Разлиться б морем золотым,  
Огнекипящим и густым!  
В литейном каждый день салют —  
Металл для будущего льют!*

Автор неизвестен

## В кузнице

(в сокращении)

*Здесь норма то, что всё в жаре и гари.  
А нынче мы особенно в ударе.  
Понятна суть мне ковкого металла,  
Союз наш с ним особого накала.*

*Заправлен штамп, закончена наладка —  
И вот мы в деле высшего порядка:  
В том стройном ритме  
песенной штамповки  
Куплетами рождаются поковки.*

*Стою за прессом, словно за лафетом,  
Кую и счастье я своё при этом.  
Но только сам и не заметил как-то,  
Что мне металл легировал характер.*

*Из всех цветов земли моими стали —  
Цвета, как зори, раскалённой стали.  
А музыкой моей по жизни стала  
Симфония горячего металла.*

Халил Ахметчин

## Кузнечный завод: курсом модернизации

В первой половине нынешнего года в рамках подпроекта «Модернизация кузнечного завода — I этап» в штампово-инструментальном корпусе введены в эксплуатацию электроэрозионный станок и три вертикально обрабатывающих центра с ЧПУ. Новинки сконцентрированы на участке изготовления штампов, под современное оборудование организована новая площадка. Это позволяет обеспечить объёмы производства с соблюдением международных требований техпроцесса по действующему контракту со стороны «Фольксваген Груп Рус».

Продолжается реализация проекта по замене нагревательных комплексов на современные индукционные на базе тиристорного преобразователя частоты. В КПК-1 ведутся монтажные и пусконаладочные работы двух из пяти новых нагревательных комплексов для ковочных линий на базе прессов усилием 4000-6300 тонн. Реализация проекта позволит предотвратить остановки в работе прессового оборудования КПК-1 и на треть снизить затраты на электроэнергию при нагреве заготовок перед штамповкой.

Перспективный проект КЗ стал обретать очертания, когда в рамках подпроекта «Модернизация кузнечного завода — II этап» совместно с фирмой SMS group GmbH была разработана концепция глубокой модернизации уникальных линий коленчатого вала и балки передней оси на базе прессы EUMUCO KSP-1200 усилием 12 тыс. тонн. Предстоит большая работа, рассчитанная на два года. В конечном счёте проект позволит кузнецам повысить конкурентоспособность выпускаемой продукции, оптимизировать её себестоимость, улучшить качество и увеличить объёмы.

**Евгений Маслов** — кузнец-штамповщик 4 разряда кузнечно-прессового корпуса № 3. Живёт со своей семьёй в Мензелинске, на работу добирается вахтовым автобусом и предпочитает ночные смены — так ему удобнее:

— На кузнечный я устроился в ноябре 2005 года, профессии обучался прямо на рабочем месте. Поначалу было тяжело, но привык, понравилось. Постепенно на участке ГКМ освоил все машины и операции — нагрев, штамповку, обрезку, гибку. Самая сложная — штамповка. Для автомобиля КАМАЗ мы отправляем до 30 видов разных поковок весом от 0,5 до 50 кг. Красива и вызывает уважение горячая (до 1250 °С) поковка, из которой после механообработки получатся валы, шаровые опоры, разжимные кулаки, шестерни, многие детали, из которых собирается наш автомобиль КАМАЗ. Кузнец-штамповщик — самый первый для себя контролёр. Важно правильно расположить заготовку, визуально оценить точность размеров штамповки. Именно на нашем заводе закладывается основа качества продукции. По-моему, труд кузнеца — настоящая мужская профессия. Для сильных людей.



## Прессово-рамный: металл под рукой

В производственном корпусе ПРЗ активно идёт освоение новой продукции на высокотехнологичном оборудовании. В этом году в цехе шасси был реализован проект «Локализация алюминиевых топливных баков для автомобилей нового модельного ряда». Для производства алюминиевых баков наливной ёмкостью 300-700 литров и стальных баков ёмкостью 210-500 литров были закуплены полуавтоматическая роботизированная сварочная линия и логистическое оборудование.

На стадии завершения проект «Локализация деталей каркаса кабины К5 и поперечины панели приборов». Новые узлы и комплектующие будут изготавливаться в новом цехе, оборудованном сварочными аппаратами, роботизированными ячейками по сварке поперечины панели приборов. Модернизированы пять прессов, закуплен один новый, а также логистическое оборудование. Точность измерений обеспечит новая лаборатория ATOS с системой сканирования деталей. В следующем году планируется завершить проект «Модернизация ПРЗ». Он предусматривает внедрение перспективных технологий изготовления и окраски рамы и окраски деталей шасси.

Электрогазосварщик **Андрей Иванов** в цехе сборки-сварки кабин выполняет одну из самых ответственных операций — сварку крыла.

— Профессию выбрал, можно сказать, случайно, — улыбается опытный рабочий. — После окончания девятого класса пошёл с другом в профучилище № 57 (сейчас Набережночелнинский политехнический колледж), там как раз был открыт набор в группу газосварщиков. Прикинули — профессия востребованная, значит, труд должен оплачиваться неплохо. Родители выбор одобрили.

На ПРЗ я уже 15 лет. Работа нравится — под твоей рукой металл плавится, и ты делаешь с ним, всё что нужно. На каркасе кабины требуется, чтобы шов был крепким, аккуратным. В цехе за это время многое поменялось, появляются новые участки, становится другой технология. Здесь особенно важно ощущать поддержку как со стороны коллег, так и инженерных служб. На этом весь завод стоит.



## Поэзия труда

*Мне дорого здесь всё —  
Не потому, что надо  
Хвалебные слова приносить,  
А просто небом мне дана награда —  
Свою работу искренне любить.*

*Мне дорого здесь всё —  
Смех молодых и сильных,  
И седина героев прошлых лет,  
И то, как бережно всегда хранили  
Здесь память светлую о тех, кого уж нет.*

*Мне дорого здесь всё —  
Фойе большие окна  
И в коридорах эхо от шагов,  
В обед прогулка по аллее хвойной  
И в цехе шумном пение станков.*

*Мне дорого здесь всё —  
Уже почти полвека  
Не умолкают многотонные прессы,  
И на заводе в каждом человеке  
В сердцах и в памяти их голоса.*

Наталья Хабитова



## РИЗ

(в сокращении)

...Земля гудит под колёсами-траками,  
И, подпирая облачную высь,  
С зарёй на крыше, словно бы  
под флагами,  
Встаёт громада под названием «РИЗ».  
Пуск в цехах я не был больше часа,  
Где всё нам показали не тая,  
Я понял: этот первенец КамАЗа –  
Разумное, смыслёное дитя.  
В работе точность самой

высшей пробы,  
Деталь готова — глаз не оторвать!  
Недаром говорят, что и микроба  
Сумели бы на РИЗе подковать.  
Спасибо, РИЗ, тебе за эту встречу,  
И если снова будет разговор,  
Мол, что такое РИЗ, то я отвечу:  
РИЗ — это Разум плюс Исканья  
и Задор.

Юрий Паишков

Слесаря-инструментальщика **Юрия Казанцева** на РИЗе не зря называют асом, он может изготовить приспособление любой степени сложности.

— В Челны приехал в 1983 году. Жениться собрался, а здесь как раз квартиры давали, об этом вся страна знала, — вспоминает, поглядывая на засыпанное чертежами рабочее место, Юрий Афанасьевич. — С металлом начал работать сразу после армии, на РИЗе предложили попробовать работу слесаря в цехе приспособлений. Ребята рассказали и кое-что показали. Понял — профессия-то интересная.

Мы занимаемся подготовкой производства. Новый КАМАЗ ещё только в чертежах у конструкторов, а мы уже для изготовления деталей этой модели оснастку делаем. У нас не бывает серийных заказов, каждая задача новая, сложная, занятая. Приходится применять смекалку, опыт, а иногда и советовать с коллегами. От того, как мы её решим, зависит качество автомобилей. Ответственность большая, ведь я ещё и бригадир. Для меня РИЗ — родное предприятие, вся жизнь на нём прошла, и мой труд здесь ценят, не раз награждали, на парадном костюме есть даже орден Дружбы. Желаю «КАМАЗу» процветания! Чтобы работа была, хорошая зарплата и грузовики — на радость потребителю.



## РИЗ:

### качество начинается с инструмента

На ремонтно-инструментальном в центре внимания освоение выпуска свёрл, развёрток, фрез, не уступающих по качеству зарубежным аналогам. В рамках проекта директора завода Андрея Карпова «Сокращение зависимости от импортных поставщиков инструмента по процессу инструментообеспечения подразделений ПАО «КАМАЗ» планируется освоить производство 500 позиций импортного инструмента и запчастей к сборочному инструменту. В этом году спроектировано 375 позиций, изготовлено 55 видов осевого и 15 — сборочного инструмента. Внедряется новая оснастка для нанесения износостойких покрытий. В 2018 году началась реализация инвестиционного проекта «Освоение электрических сборочных систем с контролируемой затяжкой». Сейчас на заводе проводятся испытания одношпиндельного инструмента.

## Автомобильный завод: «Сработаемся!»

Юбилейный год на «КАМАЗе» начался с выпуска пробной партии 54901, и сейчас на АвЗ продолжается подстройка технологий и логистики под выпуск автомобиля премиум-класса. Межконвейерная зона освобождена от старых высотных механизированных складов, на ней размещены участки под сборки, с которых узлы сразу будут поставляться на конвейер. Пришлось переехать поближе к финишу сборки и ГСК-3. Здесь, как и прежде, будут проводиться пробные сборки новых моделей, доработка автомобилей.

В центре внимания монтаж оборудования и ввод в эксплуатацию линии End of Line. После схода с конвейера системы автомобиля ждёт проверка на стендах. Испытания, первичная приработка узлов и агрегатов должны обеспечить подтверждение качества сборки автомобилей. Одна линия будет обеспечивать обработку двух- и трёхосных автомобилей, вторая помимо них примет и четырёхосники. Начата тестовая эксплуатация обработки большегрузов семейств К4 и К5. С октября стартует монтаж второй линии EOL.

Изменения затронут и агрегатную сторону АвЗ. В цехе карданных валов появится технологическая линия подготовки поверхности, катафорезного грунтования и нанесения органорастворимых покрытий на детали балансирной подвески и рулевого управления. После запуска в эксплуатацию коррозионная стойкость лакокрасочного покрытия будет не менее 1000 часов в соляном тумане.

## На главном конвейере

Как её движения легки,  
Будто бы волшебница какая!  
А всего-то девушка болты  
Закрепляет хрупкими руками.  
Не кичитесь, что, мол, за дела:  
Лишь всего-то малая деталь!  
Но к КАМАЗу надо и её  
Прочно, от души уметь приладить!  
Надо здесь трудиться только так,  
Чтобы слава новых большегрузов,  
Делая вперёд за шагом шаг,  
Всем бросала свой задорный вызов!

Назип Мадьяр  
Перевод с татарского  
Мансура Сафина

### Слесарь МСР Валентина

**Кудрева** работает в цехе сборки автомобилей более 40 лет. В бригаде № 121 она — самый опытный работник.

— В 1976 году по радио и телевидению только и говорили, что о стройке на Каме. В институт решила не поступать, сразу из Казахстана, где родилась и закончила школу, махнула в Набережные Челны. Долго не могла устроиться на работу, мне ведь 17 лет было, а подросток для кадровика — дополнительные хлопоты. Потом всёладилось, направили меня в бригаду на закладку рамы, я там оказалась единственной девчонкой среди мужиков. Через месяц сбежала туда, где подружек побольше, с тех пор и работаю на установке тормозных жгутов.

На конвейере что главное? Быть шустрым, сметливым, работающим, чтобы бригада тебя приняла. Грузовик-то вон сколько людей собирает, тут слаженность в работе нужна! На линии работать непросто, особенно когда новые модели закладываются.

Время летит незаметно, кажется, только вчера училась управлять с инструментом, а попробуй посчитай, сколько сошло с конвейера разных КАМАЗов... Хочется, чтобы работал завод, чтобы машина наша радовала тех, кто сядет в кабину. Доброго пути тебе, «КАМАЗ»!



Конечная станция в производстве двигателей — цех 415, где моторы проходят испытания. За основными параметрами — количеством оборотов, мощностью, температурой, давлением масла — следит испытатель двигателей **Радик Валиев**:

— Цель моей работы — чтобы ни один двигатель с дефектом не ушёл на АвЗ. За 12 лет я уже научился сразу видеть проблемный узел, но иногда приходится потрудиться, чтобы найти причину отклонения. Разгадывать такие ребусы всегда интересно, это больше всего мне и нравится в работе. Пока я провожу испытания двигателей V8 классов Евро-3, 4 и 5, но в скором времени на станцию начнут массово поступать и Р6. Наши испытатели проходят обучение по работе с «шестёркой» в МЦПН. За этими двигателями будущее. Уверен, что и им суждено стать миллионниками.



## Завод двигателей: покоря «Тибет»

Один из главных проектов завода двигателей — «Тибет»: разработка и организация производства семейства перспективных шестицилиндровых рядных двигателей. По итогам первого этапа проекта смонтировано и сдано в эксплуатацию оборудование, позволяющее обеспечить выпуск 12 тыс. двигателей в год. В 2019 году собрано и отгружено потребителям 130 моторов, в том числе 90 силовых агрегатов — на АвЗ. В то же время продолжается производство V-образной «восьмёрки». В декабре, когда будет отмечаться юбилей «КАМАЗа», ожидается выпуск трёхмиллионного двигателя.

Преобразования на «движках» идут полным ходом. Создаётся новая зона логистики, строится станция испытания газовых двигателей Р6. Начинается подготовка фундамента для производства ступицы и кулака на перспективные автомобили КАМАЗ, а также изготовления картера маховика. В планах — реализация второго этапа проекта «Тибет», итогом которого станет возможность выпуска 30 тысяч моторов Р6 в год.

## Дизелисты

Рассыпаются искры веером  
И натужно режут станки,  
Вновь движки идут по конвейеру,  
Будто волны стальной реки.  
Дизелисты, сердца ваятели —  
Агрегат — это плод труда.  
Созидатели вы, созидатели.  
Вы заводу нужны всегда!

Гульнара Мифтахова

Ещё больше стихотворений —  
в готовящемся к печати сборнике  
«Дорогу осилит идущий».

Материалы подготовили Татьяна Иванова, Татьяна Белоножкина, Ольга Жигульская, Эльвира Насибуллина. Фото: Виталий Зудин, Ильдар Хуснутдинов



## С МЕСТА СОБЫТИЯ

# Урок с аплодисментами

Ольга ЖИГУЛЬСКАЯ. Фото: Виталий ЗУДИН

Российский политик, депутат Государственной Думы РФ Альфия Когогина в понедельник провела «Урок парламентаризма» в школе-лаборатории № 42, открывшейся в Набережных Челнах в новом учебном году.

Перед началом урока в разговоре с директором школы В.Н. Матюшиным она призналась, что идея

подобной встречи — чтобы депутаты-коллеги выступили с мастер-классами перед учащимися 5-9-х классов,

рассказав о политическом, гражданском устройстве в нашей стране — идёт, что называется от сердца.

«Дети очень быстро растут, интересуются экономикой, политикой, бизнесом, — пояснила она. — Мог бы получить очень интересный проект. А новая школа очень восприимчива к новому».

Первый урок Альфии Когогиной стал первым шагом в реализации проекта.

Необычный это был урок — оценок на нём никто

не ставил, хотя активность предполагалась и приветствовалась. Ученикам 6 «А» класса, у которых как раз по расписанию значился урок истории, Альфия Гумаровна на доступном для них языке рассказала о таких понятиях, как демократическое правовое государство, признаки государства, о разделении властей на законодательную, исполнительную и судебную, о выборной системе, о том, как «выпекаются» законы и о многом другом.

Своё общение гостя строила по принципу диалога, и ребята охотно отвечали: кто, по их мнению, может быть президентом страны, депутатом Госдумы, кто может выступить с законодательной идеей и т.п. Оказалось, кое-кто в будущем совсем не прочь примерить на себя костюм президента или премьер-ми-

нистра. Самое большое оживление началось, когда Альфия Когогина спросила мнение школьников: какими качествами, считают они, должен обладать президент? Политическая зрелость воспитанников преподавателя, кандидата исторических наук Н.С. Суходоева была достойна восхищения.

«Он должен любить Россию, любить людей и заботиться о гражданах», — заключили юные челнинцы. А затем, в свою очередь, интересовались, какую роль выполняет Альфия Гумаровна в Госдуме как депутат от Татарстана, сложно ли быть депутатом.

Вместе с депутатом Госдумы РФ на уроке присутствовали депутат Госсовета РТ Олег Коробченко и депутат горсовета МО г. Набережные Челны Олег Афанасьев.



Некоторые в будущем совсем не прочь примерить на себя костюм президента или премьер-министра



Урок завершился аплодисментами и общим фото на память

## БУДЕМ ЗНАКОМЫ!

## Бот подскажет

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

На «КАМАЗ» за главным призом приехали победители конкурса проектов «Уроки настоящего автомобилестроения» образовательного центра «Сириус». Для школьников студии «Планирование карьеры» из Томска была подготовлена специальная экскурсионная программа.

Для разработки технического зрения на камазовском участке старшеклассники с помощью программы Python написали алгоритм подбора параметров шестерён. Это значительно упростило настройку модели под конкретные условия производства. Томичи также произвели подбор элементной базы, сделали расчёт себестоимости — она не превысит 20 тысяч рублей.

А чтобы закрепить шансы на победу, разработали ещё и Telegram-бота, который может определить тип шестерни по фотографии. Это очень удобная функция для мастера участка: теперь, сделав снимок шестерни на телефон, он получит о ней

информацию от чат-бота. Систему, предложенную ребятами, проверили на деле, она успешно работает.

— Задачу из «Сириуса» можно было решать разными способами, томичи нашли оптимальный путь, — уверен член экспертной комиссии Игорь Фукин. — С первых строк создано ощущение, что проект разработали мои ученики. Приятно, что «Кванториум» на одной волне с центром «Планирование карьеры», который более 20 лет готовит кадры для предприятий Западной Сибири.

Оказалось, команда под руководством Дмитрия Репина почти год сотрудничает с образовательным центром «Сириус». Ребята участво-



Вместе с впечатлениями команда привезёт в Томск и памятные подарки

вали в разработке проектов для «Яндекса», «Роскосмоса», «РосАгро». С системами технического зрения школьники активно работают не один месяц, пишут аналогичные программы и для робофутбола.

Знакомство с «КАМАЗом» организаторы конкурса решили начать с истории компании, из музея ребята отправились на главный сборочный конвейер АвЗ, затем на завод каркасов кабин. В «Кванториуме» узнали, какие направления изучают челнинские школьники, увлечённые наукой и техникой,

в РИПТиБе покатались на динамическом тренажёре.

Впечатлениями делились на деловой обеде с директором департамента развития персонала «КАМАЗа» Светланой Михеевой, руководителем «Кванториума» Юлией Фукиной и заместителем директора Игорем Фукиным. Оказалось, ребята впервые попали на современное машиностроительное предприятие. Их удивили масштабы производства, его оснащение и автомобили, сходящие с конвейера.

— Кабина у K5 как у дорогой иномарки, — восхищался капитан команды-победителя Артём Баталов. А потом признался: — Хорошо бы ещё разок побывать на таком предприятии, как завод каркасов кабин — впечатляет его уровень автоматизации.

Вручая победителям памятные подарки, Светлана Михеева пожелала школьникам новых побед в проектной деятельности. Многие из них уже решили связать свою жизнь с наукой и разработкой новых программных продуктов. Может быть, и



Историю строительства и становления «КАМАЗа» ребята изучали по экспонатам музея



Завод каркасов кабин потряс высоким уровнем автоматизации

экскурсия по «КАМАЗу» перспективного проекта? вдохновит ребят на создание

## ПОЗДРАВЛЕНИЯ

## С днём профсоюзного работника!

Уважаемые коллеги, дорогие профсоюзные активисты! От имени Объединённой первичной профсоюзной организации ПАО «КАМАЗ» примите искренние поздравления с Днём профсоюзного работника.

Нет ничего сложнее и ответственнее, чем работа с людьми. Она требует не только терпения, силы воли, но и внутреннего стержня, доброты, милосердия. Быть профсоюзным активистом — значит всегда находиться в коллективе, всегда быть готовым прийти на помощь. И хочу с уверенностью сказать, что в нашей профсоюзной организации таких отзывчивых людей много!

Благодаря нашим совместным усилиям профорганизации «КАМАЗа» удалось стать одной из крупнейших и сильных профорганизаций Татарстана. И мы продолжаем развиваться.

В этот праздничный день примите искренние слова благодарности за ваш труд, самоотдачу и неравнодушие. Желаю вам безусловного достижения поставленных целей в деле защиты прав и интересов трудящихся, успехов в профсоюзной работе, здоровья и благополучия!

С уважением, председатель профсоюзного комитета работников ПАО «КАМАЗ» А.А. Васильев

## ПОЛЕЗНО ЗНАТЬ

## Вычет для многодетных

В этом году по России 616 тысяч многодетных граждан, имеющих трёх и более несовершеннолетних детей, получили новый налоговый вычет по земельному налогу. Им воспользовались и 472 челнинца.

ИФНС России по г. Набережные Челны информирует, что вычет, введенный с 2018 года, уменьшает налог по одному участку на величину кадастровой стоимости 600 кв. метров. Сведения о вычете отражаются в налоговом уведомлении. Если у физического лица только один участок площадью не более 6 соток и других объектов налогообложения нет (либо есть льготы, полностью освобождающие от уплаты налогов), налоговое уведомление не направляется.

Вычет применяется на основании сведений о многодетных семьях, полученных от местных органов соцзащиты населения, либо по заявлению физического лица о предоставлении налоговой льготы. Подать такое заявление можно в любое время. Многодетные семьи могут и сейчас обратиться в налоговые органы за предоставлением вычета при расчёте земельного налога за 2018 год. По результатам рассмотрения заявления налоговые платежи пересчитают и при необходимости направят новое налоговое уведомление.



## ПРИЯТНОГО АППЕТИТА

## Ура, столовая!

Эльвира НАСИБУЛЛИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

В АБК-10 литейного завода 23 сентября открылась обновлённая столовая. Торжественное событие наконец избавило сотрудников от походов на обед в соседний корпус. Учитывая капризы природы, которые мы наблюдаем в последнее время, всё случилось вовремя.

К слову, это уже третья столовая на литейном, открывшаяся после ремонта. Работы здесь начали около полугода назад и, конечно же, никто не планировал растягивать процесс на столь длительный срок. Но случились заминки по вине подрядчика, поэтому

завершить мероприятия удалось лишь к сентябрю. За это время был сделан капитальный ремонт в мясном цехе и помещениях для мойки кухонной и столовой посуды, переоборудована система вентиляции, а обеденный зал облагорожен космети-

ческим ремонтом. Вместе с этим установили и новое оборудование: промышленную мясорубку и одну из линий раздач.

— Я благодарю администрацию и техническую службу завода, которые поддерживали нас на протяжении этих месяцев. Только

благодаря совместным усилиям все работы были выполнены, — отметил на открытии столовой Руслан Хакимов, региональный менеджер ООО «Содекс» ЕвроАзия».

И это ещё не конец. Впереди замена кровли над столовой, а работники «Содекса» с нетерпением ждут вторую часть раздачи и новое моечное оборудование. Однако решение открыть столовую, не дожидаясь завершения всех работ, руководство завода принимало сознательно. «Мы сделали это исключительно для удобства сотрудников», — подчеркнул замдиректора литейного завода по персоналу Фёдор Ерофеев.

В свою очередь, председатель профкома литейного завода Юрий Ключин расценил открытие столовой как доказательство работы социальной программы на «КАМАЗе» и выполнения обязательств Колдоговора. Он пожелал заводчанам вкусных блюд и уютной обстановки.

Что же касается самих сотрудников АБК-10, то для них возможность пойти пообедать в своём же здании — безусловный плюс. Сетуют лишь, что очереди могли бы быть покороче. Но и тут осталось ждать недолго. С открытием второй раздачи работа войдёт в комфортный режим.



Пока действует одна линия раздачи, но второй осталось ждать недолго

## ИГРЫ ИНТЕЛЛЕКТУАЛОВ

## Бейся, если есть мозги

Евгений ИЗИБАЕВ. Фото Лариса МИРОНОВА

Нефазовцы сразились в интеллектуально-развлекательной битве «Мозгобойня». 18 сентября в ней встретились 18 команд из различных подразделений завода.

Игра состояла из семи раундов по семь вопросов в каждом, а её название вполне оправдало себя: например, нужно было определить загаданное по трём фактам о нём. Пришлось игрокам ступить и на «Минное поле» — так назывался один из раундов, в котором число заработанных командами баллов определялось до первого неправильного ответа.

В итоге по сумме набранных баллов третье место заняла команда «Инженеры» отдела проектирования технологической оснастки, второе — «Экстрим» отдела главного конструктора, а победителем игры стала команда «Метла Протагора» сборной центральной лаборатории метрологии и участка термогальваники цеха № 7. Среди всех команд были разыграны сертификаты на домашнюю версию «Мозгобойни», а также специальные призы от профкома: абонементы на посещение бассейна и кинотеатра.



«Мозгобойня» — занятие для азартных

## ФОТОФАКТ

## Вместо четырёх колёс — два

Сотрудники Центра обслуживания бизнеса присоединились ко Всероссийской акции «На работу на велосипеде». 20 сентября они прикатали в ИТ-парк на двухколёсном транспорте. Цель акции — показать, что на велосипеде легко и удобно ездить по повседневным делам.

Так, у ведущего специалиста отдела разработки ПО 1С Ильдара Кафеева ушло на дорогу от дома до места работы 15 минут. Ровно столько же он добирался от 65-го комплекса до ИТ-парка на автомобиле. Путь по Московскому и Автозаводскому проспектам оказался, по его словам, вполне комфортным. Благо и погода в один из последних дней бабьего лета способствовала велопрогулке.



## БЛАГОДАРНОСТЬ

Родственники и семья работника литейного завода **Евгения Александровича Ерышканова** выражают благодарность Фонду благотворительной и социальной помощи «КАМАЗа» за оказанную поддержку в трудной ситуации, связанной с необходимостью дорогостоящего лечения.



Юрий Ключин, Фёдор Ерофеев и Руслан Хакимов дают старт работе обновлённой столовой

## ПОСТФАКТУМ

## Вперёд и вверх

Ольга ЖИГУЛЬСКАЯ

Соревнования «Бег по вертикали», ставшие в Автограде традиционными, собрали 15 сентября более 70 участников. После двухлетнего антракта по состоянию здоровья вновь вышел на «серпантин» бизнес-центра 2.18 горный бегун, камазовец Ирек Мубаракшин, который уже почти 10 лет профессионально занимается лёгкой атлетикой и трижды становился абсолютным лидером в покорении «Тюбетейки».

На этот раз Ирек, по его признанию, не ставил перед собой задачи непременно победить — скорее, это была проверка себя после тайм-аута. Сверить свои внутренние часы с судейскими электронными. Именно беспристрастные электронные чипы, выверяя до миллисекунд результаты лидеров, выдали вердикт: камазовец, пробежав 218 метров вертикальной беговой дорожки за 2 минуты 7 секунд, улучшил свой рекорд 2016 года. Но, уступив сопернику всего 0,025 секунды, стал вторым.

Ведущий инженер-технолог ТЦ давно для себя определился: любой результат, независимо от кубков и

подарков, надо как следует анализировать. Будь это профессия или хобби. «Бег по вертикали-2019» не стал исключением.

— Действительно, — поделился Ирек с «ВК», — дал себе установку не напрягаться сильно, побережь ногу (в июле порвал связки на стопе), но всё-таки протестировать себя перед началом бегового сезона. Тем более, дистанция стала длиннее, чем в прошлые годы: не 23 этажа, а 25 с выходом в офисные помещения бизнес-центра, и соперники подобрался серьёзные. Стартовал я почти в конце, взяв очень быстрый темп, за мной с



Вот она, тройка лидеров: Ирек Мубаракшин — в центре, Юрий Лазарев — слева, Игорь Головин — справа

интервалом в 15 секунд — мои главные соперники, что в итоге обернулось для них плюсом. Первые этажей 10 летел, даже не сбив дыхания, попутно обгоняя впереди стартовавших. На 19-м этаже организаторы сделали переход с пожарной лестницы в пролёт с техническим этажом через коридор бизнес-центра с очень скользким полом и острыми углами поворота, что создало проблему. А потом, ещё и попав в пробку на финише, потерял драгоценные секунды.

Наградили нас сертификатами в магазин «Декатлон», школу спорта.

Были, конечно же, медаль, грамота и диплом — всё как полагается. В итоге я рад, что не потерял форму, но ещё и тому, что у нас на «КАМАЗе», в частности, в нашей блоке развития, популярность спорта растёт. Вот и кандидат в мастера спорта Юра Лазарев, тоже камазовец, сотрудник группы расчётов, который пришёл в НТЦ только в нынешнем году, показал отличное время 2 минуты 18 секунд, в итоге стал третьим. Нагрузки, конечно, приличные. Но как иначе доказать в нашем мире конкуренции, что ты можешь быть лучшим?



СВОЙ ДЕНЬ

Мечты сбываются

Завтра, 27 сентября, камазовцы отметят свой профессиональный праздник — День машиностроителя.

По традиции, все приглашённые смогут увидеть результаты своего труда: модели КАМАЗов, сошедшие с главного сборочного конвейера, будут встречать их у входа в Органный зал.

Начнётся вечер с театральной постановки работников ПРЗ «Рассвет новой жизни». Вместе с её героями ветераны вспомнят, как «Метеоры» причаливали к челнинской пристани, как знакомились они с попутчиками, мечтали о том, как будут строить завод, какого ещё не видела страна... О том, как изменилось производство, гости вечера узнают из фильма «КАМАЗ» — новое время.

Другая традиция праздника — чествование лучших работников. К празднику награды федерального, ведомственного, городского и корпоративного значения будут вручены 396 камазовцам.

Творческие подарки для работников компании подготовили стипендиат фонда «Новые имена» София Балаева, которая только ещё начинает свою творческую карьеру, и победитель телешоу «Голос» Сергей Волчков.

ДЕЛА ПРОФСОЮЗНЫЕ

Итоги пяти лет

XIV отчётно-выборная профсоюзная конференция объединённой первичной профсоюзной организации ПАО «КАМАЗ» состоялась 25 сентября.

Делегаты от профсоюзных организаций всех заводов и подразделений собрались в ДК «КАМАЗа». Одним из основных вопросов повестки дня стал отчёт о работе профкома автогиганта за период с 28 ноября 2014-го по 25 сентября 2019 года.

Также были избраны делегаты на съезд Профсоюза автосельхозмашин РФ и кандидаты в составы Совета Федерации профсоюзов Татарстана, координационного молодёжного комитета и контрольно-ревизионной комиссии Федерации профсоюзов Татарстана.

Подробности — в следующем номере

К 50-ЛЕТИЮ «КАМАЗА»

Маленькая, да удаленькая

Ольга ЖИГУЛЬСКАЯ

К Дню машиностроителя 29 сентября 1973 года, как известно, был приурочен первый номер камазовской газеты — «Рабочий КАМАЗа», главным редактором которой стал Валерий Аракчеев. Однако мало кто из нынешнего поколения камазовцев знает, что у родного издания была предшественница, газета с непривычно длинным названием: «Социалистическая индустрия на строительстве Камского автозавода». Первый номер вышел 7 октября 1971 года.

Решение о её создании было принято учредителем — ЦК КПСС. Но и сама редакция центрального издания, деловой газеты «Социалистическая индустрия», выходявшей с 1969 года, была заинтересована в детальном освещении главной стройки пятилетки и получении новых тиражей, новых читателей — будущих заводчан. Посчитав, что только собора для этого недостаточно, решили запустить в Набережных Челнах самостоятельную газету. Теперь такой корпункт могли бы назвать филиалом, а тогда, в Москве, внезапную «доч-

ку» столичные журналисты именуют «многотиражной», иногда — «выездной редакцией».

На «КАМАЗе» же газету, выходявшую один раз в неделю, стали называть «Маленькой социиндустрией», отчего официальное издание приобретало некую семейную теплоту.

После того, как было принято решение выпустить на «КАМАЗе» свою корпоративную газету «Рабочий КАМАЗа», на три года между местным и столичным изданиями установился паритет и период мирного сосуществования. Конкуренции как таковой



не было, однако разве это исключало необходимость держать марку?

Проект «Социалистической индустрии на стро-

ительстве Камского автозавода» завершился со сдачей в эксплуатацию первой очереди «КАМАЗа» в декабре 1976 года.

В рамках актуализации состава кадрового резерва высшего и среднего звена управления

СТАРТ этапа самовыдвижения

ЭТО ТВОЙ ШАНС

От резервистов ожидается: проактивность и руководство проектами изменений

Для тех, кто

- имеет высшее образование
- имеет управленческий опыт более 1,5 лет
- хочет строить карьеру на КАМАЗе
- готов к амбициозным целям и задачам уровня «вызов»

Первый этап отбора на соответствие критериям

Каждый участник получит обратную связь до 19.10.2019

Второй этап отбора

Кадровые комитеты – рассматривают и принимают решение о зачислении

В состав Кадровых комитетов входят руководители ВЗУ

Приоритет при рассмотрении на управленческие вакансии

Участие в стратегических и бизнес-сессиях

Участие в развивающих мероприятиях («Школа менеджмента», «Встреча с лидером», внешнее обучение)

В 2018 году каждую третью вакансию уровня начальника отдела/цеха и выше заняли резервисты, 88 из 229 вакансий

Заявки принимаются до 05.10.2019

Звони или пиши

Воеводина Евгения  
VoevodinaEY@kamaz.ru  
8 (8552) 45-23-44

РАСТИ ПРОСТО

Развивайся сам и развивай других

Департамент развития персонала

ТУРИСТСКИМИ ТРОПАМИ

Стремимся к вершинам

Работники «НЕФАЗа» покорили вершины национального парка «Таганай». 53 сотрудника совершили восхождение на Двуглавую сопку высотой 1041 метр и 1155-метровый Откликной гребень.

— Однодневной поездки оказалось вполне достаточно, чтобы ознакомиться с окрестностями и природой Таганая, — рассказывает председатель Совета молодёжи автозавода Лариса Загитова.

В башкирском нацпарке есть чем полюбоваться туристу: высокие горные хребты, причудливые каменные останцы, живописный курумник, удивительная каменная река, вытянувшаяся на несколько километров, реликтовые леса и горная тундра. Есть тут и старинные минеральные копи.

— Мы поставили перед собой задачу пройти до Двуглавой сопки. Это самый южный пик хребта Большой Таганай и первый на туристическом маршруте. Но часть туристов больше манила следующая вершина — Откликной гребень. В итоге группа разделилась: одна часть, рассчитав свои силы, отправилась к ближайшей горе, а другая проследовала дальше. Но ни те, ни другие не пожалели о своём выборе, все получили сильные впечатления от захватывающих видов, открывающихся с высоты.

На самом вершине Откликного гребня нефазовцы установили флаг «Роспрофпром-Башкортостан»

Таганай — раздолье для туристов

16+

ВЕСТИ КАМАЗА

Реклама, присланная в редакцию, не рецензируется и не возвращается. Мнения авторов газетных публикаций могут не совпадать с мнением редакции. За достоверность предоставляемой информации несут ответственность авторы материалов. За содержание рекламных объявлений редакция ответственности не несёт. Все скидки, акции, спецпредложения действуют на момент выхода газеты.

Газета зарегистрирована в Управлении федеральной службы по надзору в сфере связи, информационных технологий и массовых коммуникаций по Республике Татарстан (Татарстан). Рег. ПИ №18-00525 от 10.03.2011 г.

Выходит с 1973 года, до 1992 года под названием «Рабочий КАМАЗа».

Главный редактор: П. Г. МИХНО  
e-mail: Mihno@kamaz.ru

Зам. главного редактора: Е. Н. ШЕРЯНОВА  
e-mail: SheyalovaEN@kamaz.ru

При вёрстке использованы шрифтовые гарнитуры ООО НПП «ПараТайп», предоставленные по лицензии ООО «Издательский центр «Редакция». Периодичность выпуска — один номер в неделю.

Учредитель и издатель: публичное акционерное общество «КАМАЗ».

Адрес: 423827, РТ, г. Набережные Челны, пр. Автозаводский, 2.

Редакция «ВК»: 45-21-14, 45-21-95, 6-87-06, 37-31-99, 6-87-16.

Пресс-служба «КАМАЗа»: 45-21-95.

Факс: 45-29-36.

Распространяется бесплатно.

Газета отпечатана офсетным способом с готового оригинал-макета редакции «ВК» в типографии ООО «Лого» по адресу: 423800, РТ, г. Набережные Челны, Альтиевский тракт, д. 10, помещение 3.

Время подписания в печать — 20 часов.

Подписано в печать — в 20 часов.

Тираж 25 000 экз.

При перепечатке ссылка на «Вести КАМАЗа» обязательна.

Адрес редакции: 423827, РТ, г. Набережные Челны, пр. Автозаводский, 2, этаж 1.

Заказ 2319