



ВЕСТИ КАМАЗА

ЗАМЕНИТЬ ЗАСЛУЖЕННЫХ:
НОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ —
ПЕРСПЕКТИВА
КУЗНЕЧНОГО

2

ЛУЧШЕЕ ИЗОБРЕТЕНИЕ
ГОДА И МИССИЯ
ВИКТОРА ГОРЕЛОВА

3

ГЕНДИРЕКТОР «КАМАЗА»
ОТКРЫТО ЗАЯВИЛ ГЛАВЕ
ГОСУДАРСТВА О ДЕФИЦИТЕ
РАБОЧЕЙ СИЛЫ. КАК
ВОСПОЛНИТЬ НЕХВАТКУ?

2

ПОЛУЧИТЕ ИНСТРУМЕНТ!



**45 ЛЕТ РЕМОНТНО-ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
ОБЕСПЕЧИВАЕТ «КАМАЗ» ВСЕМ
НЕОБХОДИМЫМ. ДЕРЖИТ МАРКУ!**

4-5

ДЛЯ ОСУШКИ СТРУЖКИ

3



Умельцы «движков» внедрили
четыре отличные идеи

ГАЛИМОВЫ: ЦЕХОВАЯ СЕМЬЯ

6



И с ремонтом справятся,
и друг друга не подведут

Самые популярные материалы недели:

VESTIKAMAZA.RU
Новостной портал



• Фото водителя погрузчика логистического центра Светланы Валиевой в проекте «ZAVODчанки»

- Официальные данные ЦИК: Владимир Путин получил в Татарстане 82,18% голосов
- Навигация-2018: штрафы для судовладельцев выросли вдвое
- Челнинцам не нравятся ларьки на улицах города
- Работники службы сервиса театра «Мастеровые» получили униформу

**ИНТЕРЕСУЕТ РЕКЛАМА
В «ВЕСТЯХ КАМАЗА»?**

**ЗВОНИТЕ!
+7 (8552) 37-31-08**

**ПИШИТЕ!
ORLOVAEA@KAMAZ.RU**

**ПОДРОБНОСТИ
НА VESTIKAMAZA.RU**

МОНЕТЫ СО ВСЕГО СВЕТА

8



Уникальная коллекция
Леонида Хольшина

ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ РЕДАКЦИИ: 37-31-99

НОВОСТИ

У РИЗа будет торжество

Юбилей РИЗа отметят 28 марта в ДК «КАМАЗа». Приглашение на торжество вместе с работниками завода получили руководители всех заводов компании и, конечно, ветераны.

Инструмент — это продукт, требующий особой точности, мастерства, творческого подхода, и ризовцы ценят и любят свою работу. В торжественный вечер на сцене будут вручаться награды самым достойным мастерам своего дела. Заслуженные аплодисменты будут адресованы трудовым династиям. А ещё праздник станет вечером воспоминаний. За 45 лет история заводаместила множество событий. И она продолжается!

Слово сына

В Корпоративном университете ждут творения юных сочинителей. В литературном конкурсе «Мои родители работают в ПАО «КАМАЗ», посвящённом 50-летию с начала строительства автогиганта, организаторы приглашают принять участие детей работников компании.

Эксперты уже анализируют первые творения. Приниматься сочинения будут до 12 апреля.

Сочинение может быть посвящено одной из шести тем: «Мой папа (моя мама) работает в ПАО «КАМАЗ»; «О профессиях машиностроения. Говорят дети»; «Кто на заводе всех нужней? Профессия моего папы/моей мамы»; «Я — камазовец!»; «Работа в ПАО «КАМАЗ» — призвание»; «Ценность — в мастерстве рабочего».

Подведение итогов и награждение участников будет приурочено к 1 июня, Дню защиты детей. В возрастных группах с 7 до 11 лет и с 11 до 14 лет будет установлено по три призовых места, но при этом каждому сочинителю будет вручён диплом участника конкурса.

Лучшие работы включают в детскую книгу о «КАМАЗе». Планируется, что она передаст дух строительства «КАМАЗа», связь поколений, порадует эрудитов интересными фактами, расскажет о перспективах компании.

ОТ ПЕРВОГО ЛИЦА

Сергей Когогин:
«Дальше — только «цифра»

Президент России Владимир Путин, набравший по итогам выборов более 76% голосов избирателей, провёл 19 марта в Кремле встречу со своими доверенными лицами — сопредседателями избирательного штаба Сергеем Когогиным, Александром Румянцевым и Еленой Шмелёвой.

Поблагодарив их за совместную работу во время прошедшей избирательной кампании, Президент РФ заявил: основное, чем предстоит заниматься, — обеспечение темпов роста экономики России, придание ей инновационного характера. «Вести КАМАЗа» в изложении публикуют тезисы, которые обозначил перед главой государства генеральный директор ПАО «КАМАЗ» Сергей Когогин:

— Время сверхинтересное. Вы уже обозначили в Послании: действительно, нужен технологический рывок, это не делается просто так. В направлении подготовки и интегрировании в промышленность выпускников вузов мы уже работаем пять-шесть лет, очень много делаем, потому что по части задач, которые стоят сегодня перед «КАМАЗом», нам только в НТЦ надо не полторы тысячи, а пять минимум, лучше 10 тысяч. Это невозможно.

Поэтому я стал ориентироваться на вузы: политех в Санкт-Петербурге, Бауманка, татарстанские вузы, уральские, сибирские. И научный потенциал вузов поднимается, и мы лишним своих издержек не берём, и студенты сразу попадают в труд.

Основной вопрос сегодня, с моей

точки зрения, — нужно готовить менеджмент, который должен быть готов к технологической революции и работать в этих условиях. Здесь ещё у нас не пахано. Я весь прошлый год сам лично учился, в январе закончил обучение всех своих топов. То есть что такое цифровой переход — у нас методически это готово, последуют правильные шаги.

Вопрос номер один, который я увидел

со своей кафедры промышленника, — это сегодня дефицит рабочей силы — везде, повсеместно. Набережным Челнам необходимо увеличение численности на 100 тысяч человек (это же город среднего размера), в противном случае та интенсивность развития, которая идёт на территории города, просто будет не обеспечена рабочей силой. Цифровая экономика — единственный способ выйти на новый уровень повышения производительности труда: с традиционными способами мы уже упёрлись в потолок. Всё, дальше только «цифра». Совершенно новые специалисты, математики, программисты.

Вопросы, затронутые генеральным директором «КАМАЗа», Владимир Путин назвал ключевыми: «Будем вместе с вами двигаться по этой повестке дня».



Гендиректор «КАМАЗа» рассказал Президенту РФ о необходимости привлечь в Челны рабочие кадры

ПРОБА СИЛ

Сделать краше

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

В МЦПК историческое событие: здесь вручили награды первым победителям конкурса профмастерства среди маляров.

Приглашение на церемонию и памятные подарки получили все участники соревнования, ведь каждый из них был делегирован коллективом, а такую ответственную миссию поручают только самым лучшим. «От качества работы маляра зависит и внешний вид автомобиля, и срок эксплуатации узлов и деталей», — подчеркнул, приветствуя участников

конкурса, директор ПРЗ Александр Рыбаков.

А заместитель директора АвЗ по персоналу Виктор Поляков заметил: «Маляр — это человек, который делает краше машины, а значит, и нашу жизнь».

Руководители и эксперты единодушны: эта профессия ещё долго будет востребованной. Слова благодарности были высказаны также

в адрес Корпоративного университета и МЦПК — благодаря конкурсу у работников «КАМАЗа» появилась возможность познакомиться с новыми технологиями.

В номинации «Лучший маляр по приготовлению эмали» больше всего баллов набрал Игорь Путилин с ПРЗ, в подготовке изделий к окрашиванию отличилась представительница того же коллектива Ильсаяр Ибязтова, а лучшим маляром по окраске изделия стал Сергей Бехтин с АвЗ.

Победители получили денежную премию в 15 тыс. рублей и дипломы. Знания, полученные в МЦПК, им тоже пригодятся.



Фото победителей первого конкурса маляров с руководителями «КАМАЗа» займёт почётное место в галерее МЦПК

ПРОЕКТЫ ГОДА

Планов громадье

Ирина НИЗАМИЕВА. Фото: Ильдар ХУСНУТДИНОВ

Глобальные задачи ставит руководство кузнечного завода перед коллективом в рамках реализации сразу нескольких проектов 2018 года.

Продолжается поэтапная реализация проекта по замене выработавших свой срок автоматизированных комплексов электромашиных преобразователей частоты (ЭМПЧ) на современные индукционные на базе тиристорного преобразователя частоты (ТПЧ). В дополнение к двум уже действующим на заводе в августе-сентябре в КПК-1 поступят ещё два, которые будут установлены на прессах усилием 6300 тонн. Таким образом, в КПК-1 полностью планируется заменить все «заслуженные» нагреватели. Экономический эффект от внедрения проекта оценивается более чем в 12 млн рублей в год, а затраты на электроэнергию по нагреву заготовок перед штамповкой будут снижены на 30%.

Другой важный проект, в котором будут задействованы 21-я и 31-я автоматические линии КПК-3, — изготовление новой балки передней оси для грузовиков большой грузоподъёмности КАМАЗ-6580. Вес поковки на 20% превысит вес серийных балок и составит более 130 кг. Руководством «КАМАЗа» поставлена напряжённая задача. В июле этого года должны быть сделаны опытные партии и совершена отгрузка попок для испытаний.

При этом предстоит и модернизация самой линии изготовления коленвала. После прохождения утверждающей про-



Такие комплексы заменяют предшественников и в КПК-1

цедуры управляющим советом компании в июле-августе планируется заключение контракта, а сама модернизация должна вступить в активную фазу уже в 2019 году: будут заменены все манипуляторы, нагрев, системы управления, многое поменяется по механической части пресов. Производительность линии в итоге должна повыситься в 3-3,5 раза. «КАМАЗ» инвестирует в этот проект порядка трёх миллиардов рублей. Половина из них — на санацию КПК-3, также будет закуплено новое оборудование для инструментального производства и для контроля операций.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

29 марта в 14 часов состоится конференция трудового коллектива по вопросу итогов выполнения Коллективного договора ПАО «КАМАЗ» за 2017 год.

Место проведения: АБК № 407-1 автомобильного завода (3-й этаж, актовый зал).

НОВОЕ СЛОВО

«Простенький, как три копейки!»

Ольга ЖИГУЛЬСКАЯ. Фото: Виталий ЗУДИН, Эльвира НАСИБУЛЛИНА

Так говорит о своём станке, признанном «Лучшим изобретением года» на «КАМАЗе», его автор, слесарь ЦКР литейного завода Виктор Горелов. Как в большинстве случаев, стартовал он «от проблемы».

С собственного производства и с других заводов «КАМАЗа» принимает литейка отходы кабельной продукции. Если не задумываться, путь один — в металлолом, и тема закрывается. Но... Лом меди и алюминия вообще-то можно (да и нужно) использовать в производстве. Правда, драгоценные материалы накрепко спрятаны в изоляционной оплётке, так что вручную плотный кабель разрезать невозможно. И вот этой темой Виктор Васильевич со товарищи занимается уже несколько лет.

— Придумали устройство для извлечения токоведущих жил, — рассказывает он. — Две пары колёс-роликов, один блок приводной, другой прижимной, через них пропускаем обрубленные заранее на прессе до метра с небольшим куски кабеля. После роликов устанавливается режущий инструмент, который делает разрез вдоль кабеля — вот и всё, в одну сторону — медь или алюминий, в другую — изоляционная оплётка. Но если закупать что-то подобное на стороне — думаю, не меньше полумиллиона рублей пришлось бы отдать.

Новизна нынешнего изобретения Горелова в том, что в процессе эксплуатации он продолжал размышлять, как бы свой же ранее собранный станок ещё и улучшить. И придумал: установить второй режущий диск, чтобы разрез оболочки был сразу с двух сторон.

— Решение не такое сложное, но оно значительно облегчает извлечение токоведущих жил и увеличивает производительность труда, — поясняет автор. —



В руках Виктора Горелова — патент № 143148 «Станок для разделки кабеля и снятия изоляции с токоведущих жил»

Высвобождаемая в этом случае чистая медь — ценный материал. Как один из элементов она используется для производства высокопрочного чугуна, рыночная её стоимость — порядка 250 тыс. рублей за тонну. Теперь медь вовлекается в производство, идёт экономия на закупках, положительный эффект и в плане культуры производства — ликвидируются неиспользуемые запасы, освобождаются от залежей площади в цехе.

Позиция руководства литейного завода в этом направлении за последние годы Виктора Васильевича особенно радует: ушли в прошлое завалы с землёй на нулевой



А это и есть тот самый станок

отметке в ПЧЛ (проблема из проблем была!), груды стержней, бесхозных материалов. Планомерная работа ведётся по расчистке от неиспользуемого оборудования, внедряются новые технологии — к примеру, по такой сложной отливке, как блок цилиндров для проекта «Тибет».

Цех капитального ремонта, где работает Виктор Васильевич, для него как изобретателя — настоящий кладезь. Ревизуя списанное оборудование, опытным глазом замечает, что из механизмов после некоторого «врачебного вмешательства» может обрести вторую жизнь. Вот и для нынешнего станка-лауреата из 22 его «частей тела» наряду с «товарными» запчастями многое пригодилось из того, что вообще-то могло превратиться в гору металлолома. Например, такой серьёзный узел, как прижимной ролик, снятый со списанного токарного станка.

43 года назад, с отличием окончив МВТУ им. Баумана,

НОВОСТИ

Больше, меньше или равно?

Заработная плата на кузнечном заводе выросла в 2017 году почти на три тысячи рублей. В среднем она составила 32713 руб. против 29807 руб. в 2016-м.

Пока, отметил на встрече с трудовым коллективом директор завода Александр Калашников, ниже планового — показатель производительности труда, над чем заводчанам предстоит интенсивнее работать в нынешнем году. За последние четыре года кузнечному удалось добиться успехов в плане качества и снижения дефектов. Сегодня показатель по браку составляет 1,6% к объёму выпущенной товарной продукции, и это не предел. Во многом успех дела зависит от личной заинтересованности каждого. Уверенный тренд на снижение — по уровню общей заболеваемости на заводе, в целом за последние четыре года — на 80%. Остаются в приоритете вопросы безопасности и охраны труда, ситуация по несчастным случаям на производстве с 2014 года стабилизировалась (до пяти). Однако, комментируя факты травм, руководитель в очередной раз подчеркнул: как минимум, двух тяжёлых можно было избежать, если бы пострадавшие во время ЧП были в защитных очках.

Значительно, до трёх случаев в 2017 году, снизился на кузнечном уровень хищений (с 13 в 2016 году). Поднажать персоналу предстоит на свои досадные «слабые звенья» в виде прогулов и нарушений пропускного режима.

приехал на «КАМАЗ» Виктор Горелов. Сделав свой выбор, все эти четыре с лишним десятка лет он, по сути, выполняет одну миссию: автоматизирует трудоёмкие процессы при обработке отливок, механизмирует тяжёлый ручной труд, улучшает условия труда рабочих литейки. Если задаться целью и собрать вместе всё за эти годы придуманное, разработанное, изготовленное, усовершенствованное им оборудование, получился бы небольшой

станкоинструментальный завод. Новый «станочек» — из пятого десятка.

...По-разному воспринимают камазовцы команду «К директору!» У Виктора Васильевича Горелова тоже ёкает сердце. Счастливого ёкает: значит, будет новое поручение. Значит, предстоит искать новые технические решения. Может быть, не каждое попадёт в разряд изобретений. Но что он постарается придумать ещё что-то новое и полезное — это точно.

Экономический эффект за первый год использования новинки — чуть более 350 тыс. рублей. Будет больше. С этого года и алюминий тоже пойдёт в работу и будет использоваться в производстве.

ПРОБЛЕМА/РЕШЕНИЕ

Для осушки стружки

Кирилл СВИРИДОВ. Фото: Виталий ЗУДИН

В цехе общезаводских систем завода двигателей проводятся работы по восстановлению центрифуг.

Решение отремонтировать центрифуги было принято после получения письма от литейного завода о нарушении требований ГОСТа по сдаваемой алюминиевой стружке: она приходила с повышенным

более чем на 10% содержанием влаги. Этот вопрос не оставили без внимания: под руководством заместителя главного инженера по ремонту Александра Бубенина была создана специальная группа.



За десятилетия работы в барабанах образовались глубокие канавки

После проверки установок выявили несколько причин проблемы — износ барабанов центрифуг непрерывного действия типа Permolex-Polar, низкая температура обдуваемого воздуха, большой объём стружки в барабане.

Группа начальника цеха общезаводских систем Валерия Чеснокова установила дополнительную дробилку для слежавшейся стружки, модернизировала привод шнека для уменьшения подачи стружки, поставила дополнительные тэны для лучшего отделения влаги.

Чтобы отремонтировать барабан, требовался токарный станок, однако на «КАМАЗе» такого оборудования не оказалось. Тогда начальник бюро технической помощи Жаудя Сабитов предложил рассверлить отверстия

и вставить в них втулки, а для обработки поверхности барабана использовать радиально-сверлильный станок и абразивный инструмент. По его просьбе конструктор Расил Галиев разработал чертежи приспособления под барабан и оснастку для крепления инструмента. Группа начальника ЦЛТТО Владимира Борисова взялась за выполнение этих работ. Детали приспособления и оснастки изготовил токарь Сергей Юзаев, в то же время наладчик Роберт Хусаинов рассверлил 840 отверстий и установил в них втулки — кропотливая работа! А отшлифовал барабан слесарь-ремонтник Инсаф Дусуев.

К слову, получившееся приспособление уникально, его нет ни в одном подразделении предприятия. Оно позволило

Конструкция центрифуги представляет собой барабан из высокопрочной износостойкой стали в виде тюльпана диаметром 1200 мм, высотой 600 мм и массой в 500 кг.

облегчить работу, сэкономить время и повысить качество обрабатываемой поверхности. Его применяют во время ремонта остальных восьми барабанов центрифуг. Да, для восстановления одной центрифуги требуется около 10 дней.



Число оборотов шнека в минуту уменьшили с 18 до 12 с помощью изготовления цепной передачи (ранее привод на шнеке был прямой с мотор-редуктора)

28 марта исполняется 45 лет с момента присвоения РИЗу статуса завода. Именно на нём лежат ключевые функции по снабжению «КАМАЗа» инструментом и изготовлению запасных частей. Основное производство расположено в главном корпусе АвЗ, но для оперативного обеспечения потребителей в каждом камазовском подразделении есть инструментальные кладовые и участки заточки инструмента. РИЗ — рядом!

ЦИФРЫ

Детали развития

В 2017 году на РИЗе было изготовлено товарной продукции на сумму 1345254 тыс. рублей, в том числе специнструмента на 344590 тыс. рублей, инструмента и оснастки по технологической подготовке производства на 148750 тыс. рублей, запчастей для технологического оборудования на сумму 132175 тыс. рублей.

* * *

Второй год на заводе изготавливается инструмент и оснастка для реализации проекта «Тибет». В 2017 году завод двигателей по указанной теме получил изделия 338 наименований на 21,4 млн рублей, в этом году перед РИЗом стоит задача увеличить объём продукции по ТПП более чем на 100 млн рублей.

В феврале и марте 2018-го инструментальщикам пришлось поломать голову над вьетнамским заказом. Умельцами РИЗа в аварийном порядке было изготовлено 25 позиций технологической оснастки для изготовления сателлитов дифференциала на шесть моделей большегрузов. Вся продукция отправлена на АвЗ в требуемый срок.

* * *

Активно ведётся на предприятии работа по внедрению инструментов ПСК. В 2017 году на РИЗе был реализован 101 кейд-зен-проект. Особенно эффективными стали два из них:

- «Импортозамещение», в рамках которого было освоено производство 311 единиц инструмента, что позволило сэкономить 7397 тыс. рублей;
- «Изменение системы учёта затрат по заводу двигателей», сэкономивший в 2017 году 27 млн рублей.

КАЧЕСТВО

Точны измерения

На РИЗе пристальное внимание уделяется контролю качества продукции. На самой большой трёхкоординатной измерительной машине Global Performance (на фото) специалисты проверяют не только точность размеров деталей, но и допуски формы и взаимного расположения поверхностей на самых сложных приспособлениях. Не случайно техника располагается в комнате точных измерений, где поддерживается постоянная температура. Сюда приспособления приносят заранее: чтобы нивелировать металлические детали от температурных деформаций, их здесь нужно выдержать не менее четырёх часов.

Видеоизмерительная машина Mitutoyo, поставленная на завод в рамках проекта «Тибет», используется для контроля качества продукции меньшего размера. Ещё один шаг на пути дефектной продукции — специальное оборудование для измерения осевого инструмента Zoller.



СЛОВО — ДИРЕКТОРУ

Инструмент успеха

45 лет назад ремонтно-инструментальный завод стал уникальной промышленной площадкой, где отрабатывались первые конструкторские и технологические решения, создавался оригинальный инструмент. Сегодня директор РИЗа Андрей Карпов уверен — коллективу необходимо сохранить традиции и наработки.

— Андрей Викторович, чем сегодня может гордиться ремонтно-инструментальный?

— На компактном участке удалось организовать эффективное производство. Коллектив выполняет все ключевые функции — инструментаобеспечение, выпуск запасных частей, ремонт оборудования. «КАМАЗ» нацелен на освоение выпуска нового модельного ряда, увеличение темпов производства, и РИЗ идёт в ногу.

— Стратегия развития РИЗа поможет набрать скорость?

— Самое важное — развитие и модернизация производственных и технологических мощностей, проведение реинжиниринга производства.

РИЗ подтвердил: изготавливать инструмент и оснастку на нашем заводе гораздо дешевле, чем приобретать её у партнёров. А по качественным характеристикам наш продукт не хуже покупного инструмента, в том числе импортного, по некоторым позициям и лучше.

На первом этапе планируется закупить шесть станков. По проекту «Тибет» первый многофункциональный обрабатывающий центр должен прибыть на завод в сентябре. Общая программа развития подразумевает полную модернизацию производства и приобретение 46 единиц оборудования.

— У вас личный проект по импортозамещению инструмента. Есть результаты?

— Появились новые компетенции в проектировании прогрессивного инструмента, отработка технологии изготовления, выбор оптимального материала и типа износостойкого покрытия. Программа включает в себя 550 единиц, уже освоено 350. Но в целом доля замещённого инструмента пока невелика. У завода не хватает технологических мощностей для его выпуска. Станки, на которых осуществляется освоение нового продукта, а также переточка про-

грессивного инструмента работают круглосуточно, 20 смен в неделю.

Актуальность программы импортозамещения в свете санкционных мер лишь растёт. И если в случае форс-мажора у нас сейчас не будет возможности обеспечить более эффективную замену, всегда найдётся альтернативный вариант.

— Что можно назвать визитной карточкой РИЗа?

— Уникальный режущий инструмент — протяжки, обеспечивающие за один проход высокое качество обработки поверхностей. Они пользуются большим спросом не только на «КАМАЗе». Другая важная компетенция — производство оригинальных приспособлений, необходимых для технологической подготовки производства новой продукции.

Их изготовление поручается высококвалифицированным специалистам с большим опытом работы. Кстати, на РИЗе средний квалификационный разряд — 5,6, есть 7 разряд. Для подготовки рабочего-станочника нужно не менее пяти лет, а ещё желание, аналитический склад ума. Ведь инструмент — это одно из самых наукоёмких направлений. Именно поэтому стратегия развития РИЗа тесно связана с программой обновления персонала, и она тоже поддерживается руководством компании. В частности, если опытный рабочий пенсионного возраста решает выйти на заслуженный отдых, на вакантное место принимает молодого рабочий, у которого есть возможность перенять опыт и сказать своё слово в изготовлении инструмента или приспособлений.

— «КАМАЗ» стоит на пороге цифровизации. На РИЗе есть проекты в этом направлении?

— Да, есть, и необходимы они, в первую очередь, для оптимизации функции управления обеспечения инструментом. В инструментальном отделе № 5 в рамках проекта



Андрей Карпов: «Модернизация завода позволит улучшить качество, уменьшить сроки изготовления заказов и позволит снизить затраты «КАМАЗа»

«Реинжиниринг автопроизводства» ведутся работы по автоматизации складов. Площади будут сокращены почти в два раза за счёт внедрения лифтовой системы хранения, также повысится операционная эффективность учёта складских запасов.

Начата работа по переводу устаревшей программы управления производством РИЗа «АСУ УЗ» на платформу автоматизированной системы 1С. Завершить её планируется в июне. Внедрение этого проекта послужит базой для дальнейших улучшений и автоматизации производственных процессов. Ведётся работа по реинжи-

рингу процесса списания материалов и расчёта цены.

— Получается, ризовское счастье совсем близко?

— Все проекты в работе. Служба персонала привлекает на завод молодых рабочих и специалистов — беседует на собраниях в колледжах и институтах, приглашает на экскурсии и практики. В марте на завод прибыли на производственную практику 10 третьекурсников КФУ, в апреле ждём восьмерых студентов-целевиков колледжа им. Л. Б. Васильева. У нас есть чем гордиться, и впереди очень много работы!

ФОТОФАКТ

На фотографии гордость РИЗа — шестисековой шлифовальный обрабатывающий центр BM3000 компании SMF, который был закуплен в рамках проекта освоения сборки автомобилей класса «Евро-4».

На этом оборудовании могут обрабатываться круглые и плоские протяжки длиной до трёх метров и диаметром до 500 мм. Здесь же осваивается выпуск нового инструмента, в том числе по программе импортозамещения и НИОКР — зуборезные долбяки, шлиценкатные ролики, шлицевые калибры, дисковые фрезы и специальные калибры, которые изготовить на универсальном оборудовании практически невозможно. Трудится агрегат 20 смен в неделю.



О ПРОФЕССИИ — С ЛЮБОВЬЮ

«Я вырос здесь»

Начальника кузнечно-заготовительного участка Евгения Потапова на РИЗе знают и рабочие, и руководители. Знают и уважают. Из шептунского пацана на их глазах вырос толковый менеджер.

О своих первых шагах на предприятии Евгений Александрович вспоминает с улыбкой:

— Я пришёл на завод после восьмого класса, в 1992 году. Время тогда было такое, что мало кто из ребят готовился к поступлению в институт. Мне хотелось попробовать себя, освоить токарное дело, которым гордился отец. А учиться можно и в вечерней школе. Взяли меня в отцовскую бригаду цеха режущего инструмента. Встал рядом за его станок, посмотрел на вращающийся металлический стержень, ровный ход резца, кудри стружки. Красота!

Учёба шла по-разному, бывало, и попадало от отца-наставника. Старики до сих пор помнят, как отец с криком: «Иди работай, шалопай!» гнал меня по цеховому пролёту. В то время молодёжи на заводе было много, а я любил поговорить.

Работа токаря сродни работе художника, особенно при изготовлении такого сложного режущего инстру-



мента как протяжка. Тут точность нужна, расчёт, твёрдая рука. К армии дорос до 5 разряда. Отслужил, вернулся на РИЗ и вскоре сам начал обучать молодых парней токарному делу. Получалось не у всех. Были случаи, когда опытные рабочие с 6 разрядом долго разглядывали чертёж протяжки, а потом пожимали плечами: «Да разве ж можно это сделать?»

К своим 24 годам успешно освоил пять станков, в том числе два с ЧПУ, и понял, что хочу учиться дальше. Стал посматривать в сторону



Отец и сын. Старший, Александр Яковлевич, трудится на РИЗе с 1973 года. Значит, 45-летие для него двойное — завода и трудового стажа

Евгений Потапов не жалеет, что местом приложения сил выбрал завод

руководителей. Особенно нравилось, как работает Валерий Иванович Алексеев (сейчас он замдиректора РИЗа по производству). Он всегда делился опытом с молодыми рабочими и специалистами.

Решил поступать в КНИТУ им. А.Н. Туполева на факультет «Экономика и управление предприятием машиностроения». Опыт работы на заводе помог мне в учёбе. Я часто выступал на семинарах, потому что знал, как организовано реальное производство. Помню, как обсуждали изготовление той же протяжки, ведь этот ин-

струмент поставляется и на авиационные заводы.

В 2016 году мне предложили возглавить кузнечно-заготовительный участок. В этом коллективе трудятся уникальные специалисты — кузнецы свободнойковки, резчики на пилах. Услуга по свободнойковке очень востребована.

Сейчас на кузнечно-заготовительном участке устраивается новый участок — термический. Условия труда улучшились, в корпусе открыли буфет, зарплата выросла. А главное — есть к чему стремиться и над чем работать.

Отец мною гордится, он никогда не думал, что я стану начальником. А главное — я работаю на РИЗе!

СТРАНИЦЫ ИСТОРИИ

Юбилейная хроника

1970 год — вынут первый ковш земли на строительной площадке РИЗа. Первым директором завода назначен Георгий Михайлович Чернов.

1971 год — вступил в строй цех нестандартного оборудования. Через год здесь прошёл первый заводской конкурс молодых токарей.

1972 год — создано самое крупное заводское подразделение — энергоремонтный цех.

1973 год — токарем М. Иванкевичем на заводе запущен первый станок. Изготовлена первая деталь — опора задней рессоры для автомобиля КАМАЗ.

1974 год — госкомиссией подписан акт приёмки в эксплуатацию первой очереди РИЗа — 120 тыс. кв. метров площадей, 2500 единиц технологического оборудования. На заводе действует более 10 цехов, изготавливающих инструменты и оснастку для КАМАЗа.

1975 год — создана своя учебная база.

23 мая 1980 года — на РИЗе впервые проведён День ремонтника.

1986 год — РИЗ разделён на два завода: инструментальный и станкостроительный.

1990 год — налажен выпуск пожарных машин в ЦНО.

1995 год — приступили к производству гидросилителей руля и водяных насосов.

1996 год — инструментальный и станкостроительный заводы объединены в единое предприятие «КАМАЗинструментспецмаш».

1997 год — предприятию вручены диплом и почётный знак «За достижения в технологии и качестве».

1998 год — налажено производство специализированной автотехники: пожарных автомобилей, коммунальной техники, бензовозов на базе шасси КАМАЗ.

2000 год — КИСМ первым среди заводов «КАМАЗа» сертифицировал свою систему качества на соответствие международным стандартам ИСО 9001 и 9002.

2003 год — в состав завода вошёл цех производства электронных средств.

2003 и 2004 год — завод стал дипломантом премии «КАМАЗа» в области качества.

2005 год — внедряются методы управления 5S, TPM, SMED, благодаря которым производительность возросла на 21%.

2011 год — в результате структурных изменений завод входит в состав «КАМАЗа» и снова называется ремонтно-инструментальным.

28 марта 2018 года — РИЗу исполняется 45 лет.

НАША С ТОБОЙ БИОГРАФИЯ

До всего есть дело

Начальник технического бюро РИЗа Александр Хатунцев на несколько месяцев «опоздал» на митинг, посвящённый сборке первого автомобиля, зато успел поучаствовать в других славных проектах завода.

Летом 1976 года молодого слесаря-инструментальщика 4-го разряда его первый руководитель, начальник цеха мерительного инструмента Алексей Васильевич Мырнин встретил сиротичной улыбкой: «Если ты специалист по универсально-сборочным приспособлениям, значит, напильник в руках не держал». Разочаровано вздохнул и отправил в технический отдел к Борису Бекчеву.

Молодой рабочий освоил все необходимые навыки по сборке приспособлений и штампов, стал инженером-конструктором, а главное — научился не пасовать даже перед самыми сложными задачами.

Инструментальщиков часто отправляли на заводы для отладки изготовленных приспособлений. На «движках» в 1977 году посреди цеха можно было наткнуться на котлован, в котором работал экскаватор; на литейке, наблюдая за процессом плавки алюминия, попасть под удар потока пара с каплями расплавленного металла.

А на РИЗе в начале 80-х

уже изготавливали продукцию по программе импортозамещения.

— Тогда из-за сложной политической обстановки одна американская фирма отказалась поставлять на литейку виброрешётки. На РИЗе их выпуск освоили за несколько месяцев и изготавливают до сих пор, — улыбается ветеран.

В цехе осевого инструмента также была разработана и собрана первая роботизированная линия по изготовлению осевого режущего инструмента, а в ремонтно-кузнечном цехе изготовлена линия по обработке давлением прутков «серебрянки», снижавшая диаметр прутка без снятия стружки — безотходное про-



Виброрешётки для производства чугуна и стального литья на РИЗе делают до сих пор



У Александра Хатунцева прекрасные память и чувство юмора

изводство.

— Надо было бы «Буран» сделать — мы бы сделали, не вопрос, — уверен Александр Леонидович.

Коллективу технического бюро, которое он возглавляет, тоже приходится решать нестандартные задачи. Для повышения эффективности производства на заводе нужно постоянно искать оптимальные варианты размещения оборудования. Уже есть планы и по установке новых станков. Их на РИЗе очень ждут.

По знакомству...

Мастер производственно-диспетчерского отдела Анатолий Коновалов уверен — каждая встреча не случайна!

Мог ли он, студент, во время практики зачарованно смотреть на начальника цеха Алтайского тракторного завода Устина Гессера, зная, что судьба сведёт их вновь уже на камской земле? У кадрового офицера была за плечами служба на Байконуре, и вот на «КАМАЗе» в цехе осевого инструмента, куда он поступил работать мастером, он вновь видит блестящего инженера и острого на язык руководителя.

— Не удержался я, напомнил, что мы земляки, — вспоминает ветеран завода. — Устин Иосифович широко улыбнулся и взял мою фамилию на карандаш.

В 1981 году в цехе осевого инструмента активно шло освоение выпуска новой

продукции. Инжекторные свёрла применялись для обработки валов, они входили в металл, как нож в масло. Но чтобы добиться такого эффекта, пришлось потрудиться. Всё дело было в твердосплавных пластинах, они не были рассчитаны на колоссальную нагрузку, вот и пришлось конструктору Елизавете Башировой и технологу Александру Хадалину экспериментировать с углами заточки почти целый год.

— Устин Иосифович почти три раза в день к нам на участок заходил, стоял, наблюдал за работой заточника Петра Дёрова, ну и мне над чертежами пришлось попотеть, до сих пор модели этих свёрл помню, — улыба-



При разработке прогрессивного инструмента Анатолию Коновалову пришлось не одну ночь провести за чертежами

ется Анатолий Петрович. — Потом началось освоение ружейных свёрл для обработки блока цилиндра на заводе двигателей. И опять мне Гессер спуска не давал. Когда искали кандидатуру начальника транспортного цеха, выбор опять пал на меня. Как сейчас вижу лучистые глаза Устина Иосифовича и помню его напутствие: «Ты справишься!»

ПОЭТИЧЕСКАЯ СТРОКА

Родной завод, ты наша сила,
Ты наша честь, ты наш оплот.
Куда б судьба ни заносила,
Мы все вернёмся под крыло.

А ты мужай, крепись и славься,
Люби рабочий свой народ,
Кормильцем нашим оставайся,
Хоть жизнь шагает всё вперёд!

Идёшь по цеху — шум и грохот:
На переточку инструмент
Везут. И по сердцу нам рокот —
Рабочей жизни аргумент.

Все строго заняты делами,
Здесь множество умелых рук.
Мы праздник наш создали сами —
Спасибо, ризовцы, за труд!

Александр Казаков, наладчик цеха режущего инструмента

Материалы подготовила Татьяна Белоножкина. Фото Виталия Зудина

ФАМИЛЬНЫЕ ЦЕННОСТИ

...А отцу не откажет

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

Семью Галимовых в цехе ремонтнообслуживания оборудования и специальных установок АвЗ знает каждый. Ривгат Тухбатшевич — заместитель начальника цеха по производству, супруга Тугаряк Камильевна — кладовщик, сын Алмаз — электрик. Общий трудовой стаж — 62 года, семейный — 42.

Милое ушко

Ривгат Галимов старше своей супруги Тугаряк всего на два дня. Они появились на свет в одной больнице села Новое Усманово Камышлинского района Самарской области. Мугалима, родившая второго сына, невольно залюбовалась на дочку соседки по палате Фирии. Новорождённая была крепкой, как наливное яблочко, и спокойной.

— Какая красавица! — улыбнулась она. — Нам бы невестку такую! Дай-ка укушу за ушко. Если примета сбудется, породнимся.

Жизнь в селе шла своим чередом. Дети ходили в одну школу, а приглядываться друг к другу начали в старших классах. Сначала Ривгат начал провожать девушку домой после вечерних дискотек, а потом в гости заходить стал, помогать по хозяйству. Знал, что женщинам трудно, отец у Тугаряк погиб, когда ей

было всего четыре года. Сразу после окончания школы парень поехал учиться в Куйбышевский машиностроительный техникум. Два года, пока он служил в армии, молодые вели активную переписку, а по возвращении сыграли свадьбу.

Своя стихия

В Набережные Челны Галимовы приехали не с пустыми руками: Ривгат с дипломом техника-механика по автоматическим линиям и по станкам с ЧПУ и направлением на работу на «КАМАЗ», Тугаряк — с месячным малышом в руках.

— А чего бояться? — улыбается она. — Мы ж деревенские!

Крышу над головой — комнату в общежитии 1/16 — Галимовым дали сразу. Первенец Алмаз спал в коляске, а родители на матрасе на полу. С работой тоже получилось удачно. На АвЗ как раз готовились к запуску второй очереди, в

полупустые цеха завозили станки и автоматические линии для выпуска комплектов нового полноприводного КАМАЗа-4310.

Директор агрегатного завода Юрий Горожанинов предложил молодому специалисту поработать мастером в штамповом производстве, но Ривгат настоял на своём: уж лучше работать рядовым ремонтником, но с автоматическими линиями.

Обслуживание оборудования молодой человек считал своим призванием. С детства помогал отцу чинить его «КраЗ», затаив дыхание, прислушивался к рёву мотора. А тут такое раздолье — уверенно и чётко выполнявшие десятки операций зарубежные автоматические линии «Фишер», «Морандо», «Либхерр», «Маузер» и новенькие агрегаты случших предприятий СССР.

Через восемь месяцев в одном из заводских пролётов молодой механик вновь



Старший сын Алмаз — один из лучших электриков цеха встретился с директором. Тот хитро прищурился: «Ну что, осмотрелся? Пора мастером потрудиться».

Умеем всё!

В Челнах Тугаряк пришлось осваивать профессию: мам с колясками здесь было очень много, а мест в детских садах не было совсем. Чтобы получить заветную путёвку, многие устраивались нянечками и воспитателями. Через пять лет у Алмаза появился братишка Айназ, а потом и сестрёнка Альбина.

С выбором профессии старший сын определился быстро: на АвЗ в то время был один из филиалов ПТУ № 64, туда и пошёл учиться на электрика. На практику папа направил его в одну из лучших бригад цеха, к Валерию Ревякину. Так Алмаз на заводе и остался. Средний тоже рабочую



В семье Галимовых друг друга любят и берегут

специальность освоил — стал сварщиком. Дочка закончила Елабужский педагогический университет.

Родители очень хотели, чтобы дети выросли трудолюбивыми, мастеровитыми. Так и получилось. Сыновьям любая работа по плечу — могут и крышу дома покрыть, и забор поставить.

В цехе ремонтнообслуживания оборудования и специальных установок Алмаз — один из лучших электриков.

— Когда семья трудится вместе, многие вопросы удаётся решать быстрее, — рассуждает Ривгат Галимов. — Зачастую сына прошу остаться после работы оборудование в порядок привести. Мне он отказать не может.

На АвЗ перебралась и Тугаряк Камильевна. Сейчас



У Тугаряк Камильевны порядок и на складе, и в отчётах

она трудится кладовщиком в одном цехе с мужем и сыном. Но на работе Галимовы почти не видятся, некогда. За цехом ремонтнообслуживания оборудования и спецустановок закреплено несколько тысяч единиц оборудования. Попробуй уследи!

АЗБУКА БЕЗОПАСНОСТИ

Почти детективная история

Любой сигнал о нарушениях, поступающий в блок безопасности «КАМАЗа», — это повод для детального анализа не только отдельного факта, но и положения дел, обстановки, причин его появления. Порой из-за запутанности истории напоминают детективы, но бывает, что, «дойдя до руды», эксперты констатируют банальный итог: неисполнение работниками своих должностных обязанностей, несоблюдение требований нормативных документов Общества. Об одной из недавних таких проверок «ВК» рассказали в департаменте защиты ресурсов.

Со склада логистического центра в цех завода двигателей недопоставили 120 аккумуляторов — по 60 правых и левых. «Недопоставка» оказалась хищением. Сотрудники ДЗР пошагово проанализировали весь «криминаль-

ный алгоритм». Факторов, приведших к хищению, в результате проверки оказалось несколько.

Аккумуляторы — агрегаты покупные. Выяснилось, что при приёмке от поставщика коробки вскрываются

выборочно, и это уже, за метили проверяющие, само по себе может привести к рискам недопоставки, а впоследствии — к невозможности предъявить претензии поставщику. Материально-производственные запасы и накладные на них работники склада передают водителю погрузчика, работнику завода двигателей. При этом он, как лицо, ответственное за пере-

мещение деталей, никаких автографов в документах не оставляет. Дальше в лес — больше дров. Не факт, что ответработники цеха после разгрузки МПЗ на заводе сразу же проведут их приёмку. Как можно понять, фактор времени в этом случае влияет на сохранность отнюдь не как гарант — скорее наоборот. Также несвоевременно возвращаются на склад и требования-накладные, подписанные, со своей стороны, цеховиками.

Получается, пришла к выводу комиссия, что с момента передачи МПЗ водителю погрузчика до момента подписания требования-накладной представителем цеха фактически никто материальной ответственности за сохран-

ность МПЗ не несёт! Стоило ли удивляться, что цепочка привела к хищению?

Выявленный факт недопоставки аккумуляторов обязывал немедленно организовать на складе ЛЦ внеплановую инвентаризацию. Однако сделано это было лишь спустя три месяца. Недостача — без малого на миллион рублей. Частично, как свидетельствует протокол ЦИК, она погашена.

По результатам проверки ЛЦ совместно с ЗД составлен план устранения выявленных нарушений, сейчас он на контроле в ДЗР. Руководители начального и среднего звена управления получили свои «бонусы» — от замечания

до выговора. Кроме того, с виновных лиц ЛЦ взяты обязательства о погашении недостачи по графику.

— Внимание к вопросам сохранности собственности не должно ослабевать, — считает директор департамента защиты ресурсов Альберт Валиуллин. — Практически каждый камазовец является материально ответственным лицом, и немаловажное значение имеет наличие индивидуальных и коллективных договоров материальной ответственности. Работники должны понимать: любое незаконное действие будет обязательно выявлено, виновные привлечены к ответственности.

Материал подготовила к публикации
Ольга Жигульская



В таком идеальном состоянии аккумуляторы и должны оставаться до самого прибытия к месту назначения на заводе двигателей



ОБЪЯВЛЕНИЕ

Уважаемые камазовцы!

Получить информацию о суммах на своих пенсионных счетах в НПФ «Первый промышленный альянс» вы можете в личном кабинете на сайте фонда по адресу www.prafond.ru.

Для доступа в личный кабинет необходимо пройти процедуру регистрации. Обращайтесь к представителю Фонда в вашем подразделении (организации) или в Набережночелнинский филиал (1/07, п. 4, эт. 3,5, тел. **37-45-95**). Форма заявления находится в КИС «Комета» в разделе «Пенсионная программа/Нашим клиентам» блока «Социальные программы».

Примечание:

С 1 января 2013 года в связи с изменением пенсионного законодательства негосударственные пенсионные фонды так же, как ПФР РФ, направляют клиентам выписки о состоянии пенсионных счетов только по их личному заявлению.

С уважением,

АО «НПФ «Первый промышленный альянс»

СПАРТАКИАДА-2018

Хороша гонка

На городском Майдане состоялось первенство по биатлону, организованное профкомом «КАМАЗа».

Для участников были подготовлены лыжная трасса и огневой рубеж для положений лёжа и стоя. Старт проводился раздельно, а дистанция отличалась: мужчины бежали 3,5 км, женщины — 2,5 км.

По результатам соревнований первое место среди мужчин занял Ильназ Газизов (завод двигателей),

второе — Михаил Хурин («Роствардия»), третье — Ирек Мубаракшин (БЗГД — ДР). А у женщин первой к финишу пришла Оксана Тюрикова (ПРЗ), второй — Файруза Цураки (ЗД), третьей — Наталья Абдрахманова (ИЦ). Победителям были вручены кубки, дипломы и денежные вознаграждения.



Только бы винтовка не подвела...

СОБОЛЕЗНОВАНИЯ

Прощание с корифеем

Печально, но не сможет отпраздновать вместе с родным заводом славную дату человек, которого называли живой легендой РИЗа, «КАМАЗа». В ночь на 22 марта не стало Устина Иосифовича Гессера.

18 января ему исполнилось 90 лет, и лишь в последние три года он позволил себе «заслуженный отдых», оставив пост консультанта директора завода. С его именем неразрывно связаны история становления и лучшие события в жизни первенца «КАМАЗа».

Так сложилось, что трудиться Гессеру пришлось с 13 лет, он освоил самые разные ремёсла и практически не переставая отлично учился — сначала в техникуме, потом в вузе, и далее в течение жизни. В 1950-м судьба привела его на Алтайский тракторный завод, которому он отдал 22 трудовых года: вырос с помощника мастера до начальника инструментально-производственного цеха.

В 1972-м Устин Иосифович круто повернул свою жизнь и приехал на «КАМАЗ» уже сложившимся специалистом и руководителем. Он стал заместителем главного инженера по инструментальному производству, а с 1979 года на 12 лет — главным инженером РИЗа. Разработка планировки завода, выбор и монтаж оборудования, вся техническая подготовка, впоследствии освоение импортных аналогов специального инструмента — всё проходило при его непосредственном участии и под его началом. В период «КАМАЗинструментспецмаша» был правой рукой директора по вопросам качества. Требова­тель­ный к себе, он и от других требовал неукоснительного соблюдения технологий, порядка, универсальных технических знаний.

Заслуги Устина Иосифовича оценены высокими правительственными наградами: орденами Трудового Красного Знамени, «Знак Почёта», «Дружбы народов». В 1985 году он стал лауреатом премии Совета Министров СССР в области науки и техники, дважды удостоивался медали ВДНХ. Ему были присвоены звания «Ударник строительства «КАМАЗа», «Заслуженный инструментальщик «КАМАЗа». С 2001 года — Почётный гражданин города Набережные Челны.

Он обладал великолепной памятью, знал несколько иностранных языков, и даже в свои 85 признавался «ВК», что совершенствует свой английский. Любил ходить пешком и вообще вёл здоровый образ жизни. Всегда был в курсе заводских и камазовских событий, душой болея за производство и заводчан.

Его единственный сын — известный в городе врач. По медицинской части пошло и следующее поколение Гессеров. Глубокие соболезнования всем родным.

Устин Иосифович был убеждён: человек должен угадать своё призвание, выбрать работу по душе и делать её так, чтобы было хорошо самому и окружающим. Этому кредо он оставался верен до своего последнего часа. Утрата невосполнима — ушёл один из корифеев «КАМАЗа». Память об Устине Иосифовиче Гессере навсегда сохранится в сердцах камазовцев, челнинцев.

Проводить ветерана в последний путь близкие и коллеги смогут в субботу, 24 марта, в 10 утра в зале прощания БСМП (ул. Комарова, 34/2).

Ход конём

На заводе двигателей прошло командное первенство по шахматам среди производств предприятия.

По итогам соревнований победила команда службы главного инженера, второе место заняли работники термогальванического производства, третье — производ­ства «Мотор». Главный

инженер завода двигателей Владимир Денисов и председатель профкома Хаким Мингалимов поздравили победителей и вручили им почётные грамоты и денежные премии.



Не разучились играть, команды?



ГЕССЕР Устин Иосифович (18.01.1928 — 22.03.2018)

На 78-м году ушёл из жизни бывший главный механик «КАМАЗа»

БАБЕНКО Эдуард Фёдорович.

Эдуард Бабенко — один из первопроходцев автогиганта. Свой трудовой путь на «КАМАЗе» он начал осенью 1974 года в должности заместителя начальника механомонтажного цеха управления ремонта и обслуживания технологического оборудования, а в 1980 году стал начальником управления монтажно-наладочных работ, которое в январе 1992 года было преобразовано в ООО «КАМАЗмонтаж». При его участии был сформирован коллектив ремонтников, создана ремонтно-техническая база, позволяющая успешно производить монтаж, пусконаладку и обслуживание всего технологического оборудования «КАМАЗа». Он неоднократно направлялся Минавтопромом на аварийно-восстановительные работы и монтаж технологического оборудования, успешно справлялся с задачами.

В январе 1996 года Эдуард Фёдорович Бабенко был назначен главным механиком АО «КАМАЗ» — директором Центра главного механика. На этом ответственном посту он и трудился до ухода на заслуженный отдых в 2002 году.

За трудовые заслуги Эдуард Фёдорович был награждён орденом Трудового Красного Знамени, орденом Почёта и орденом Дружбы. В 1981 году ему присвоено звание «Почётный гражданин города».

Ушёл из жизни настоящий камазовец. Выражаем глубокие соболезнования его родным и близким по поводу невосполнимой утраты. Память об Эдуарде Фёдоровиче навсегда сохранится в наших сердцах.

Администрация и профком ПАО «КАМАЗ»



ОБЪЯВЛЕНИЯ

ПАО «КАМАЗ» требуются:

Пресс-служба

• Корреспондент в редакцию «Вести КАМАЗа»
Тел. 906-333-17-86, почта: SheyanovaEN@kamaz.ru

Автомобильный завод

• Слесарь МСР • Термист • Маляр • Контролёр станочных и слесарных работ • Наладчик автоматических линий, станков и установок • Слесарь по ремонту автомобилей
Тел. 55-02-34, почта: semenihinar@kamaz.ru

Ремонтно-инструментальный завод

• Слесарь-ремонтник • Слесарь-инструментальщик • Станочники широкого профиля (токарь, шлифовщик, фрезеровщик) • Стропальщик • Наладчик ЧПУ • Мастер производственного участка
Тел. 8-960-070-83-36, почта: ShadrinaOI@kamaz.ru

Завод двигателей

• Наладчик автоматических линий и агрегатных станков • Слесарь-ремонтник • Оператор котельной • Токарь • Фрезеровщик • Электроэрозионист
Тел.: 37-42-40, 37-40-07, почта: KhalfinaAF@kamaz.ru

Литейный завод

• Земледел • Слесарь ВК • Слесарь-ремонтник • Электромонтёр • Инженер-технолог • Мастер участка
Тел. 37-35-14, почта: GaraevaEV@kamaz.ru

Прессово-рамный завод

• Наладчик станков с ПУ • Слесарь-инструментальщик • Токарь • Слесарь-ремонтник • Фрезеровщик на станках с ПУ • Электромонтёр по ремонту и обслуживанию электрооборудования
Тел. 33-95-16, почта: ok10@kamaz.org

Кузнечный завод

• Кузнец-штамповщик • Контролёр ОТК • Электромонтёр • Слесарь-ремонтник • Токарь • Эксперт по ПСК и СМК
Тел. 37-49-92, почта: TrusovaLV@kamaz.ru

Завод запасных частей и компонентов

• Наладчик станков и манипуляторов с ПУ • Шлифовщик • Мастер
Тел. 33-90-52, почта: Natalia@kamaz.ru

Научно-технический центр

• Инженер-технолог • Инженер по элек­трике/электронике • Инженер-конструктор • Водитель-испытатель кат. С, Е • Наладчик станков и манипуляторов с ПУ
Тел. 33-82-85, почта: MatveevaEG@kamaz.ru

ООО «ПЖДТ-Сервис»

• Слесарь по ремонту подвижного состава • Машинист компрессорных установок • Слесарь-сантехник • Машинист мотовоза • Кухонный работник
Тел.: 33-92-99, 8-987-279-69-14

ООО «ИнтерТранс-КАМАЗ»

• Водитель автомобиля • Уборщик служебных помещений
Тел. 37-38-43, почта: Khalfina.AF@kamaz.ru

Телефон единого call-центра — +7 (8552) 55-05-55 (звонить пн-пт, с 8 до 17 часов, обед с 12 до 13 часов). Резюме высылайте на почту Ok@kamaz.org

Условия работы в ПАО «КАМАЗ»:

- Своевременная выплата заработной платы.
- Соблюдение норм Трудового законодательства.

Полный список вакансий — на официальном сайте ПАО «КАМАЗ» в разделе «Карьера», а также на корпоративном портале «Комета» в разделе «Вакансии».

ХРОНИКА ПОТЕРЬ

Замедлить шаг

С начала марта на «КАМАЗе» зафиксировано три несчастных случая.

Электромонтёр по обслуживанию подстанций «Челныводоканала» 2 марта переходила через теплотрассу по переходному мостику, оступилась и упала на левую руку. Диагноз — закрытый перелом пальца левой кисти. Причиной несчастного случая стала неосторожность пострадавшей.

По предварительным данным, по аналогичной причине 19 марта на этом же предприятии получила перелом левого плечевого сустава лаборант химанализа, которая упала на пе-

шеходной дорожке по пути к аэротенку № 3.

На рабочем месте 4 марта получила травму и термист термического цеха завода двигателей. При выгрузке деталей из печи на транспортную тележку поддон с деталями заклинило. Термист пыталась поддеть его и затянуть на тележку при помощи крюка. Приспособление застряло между поддоном и направляющей тележки, во время движения поддона по тележке отскочило и ударило пострадавшую в височную часть головы.

МИР УВЛЕЧЕНИЙ

Раз монетка, два монетка

Кирилл СВИРИДОВ. Фото: Виталий ЗУДИН

Коллекционирование — увлекательное дело: одни собирают марки, значки, другие — наклейки, открытки, а герой нашего материала уже много лет коллекционирует монеты.

Начальник отдела оперативного управления производством завода двигателей Леонид Хольшин с удовольствием показывает свою большую коллекцию, в которую вошли альбомы с советскими и российскими монетами, посвящёнными Олимпиаде в Сочи, присоединению Крыма, войне 1812 года — и это далеко не полный список.

«Первые монеты у меня появились, когда ещё учился в Томске в институте. Тогда в Москве проходила Олимпиада-80. В честь этого события выпустили шесть монет. Они мне понравились, и я решил собрать их все, — рассказывает Леонид Александрович. — В то время коллекционированием я не увлекался. Потом, после приезда на «КАМАЗ», потихоньку стал собирать и другие монеты, а активно занимался коллекционированием уже в начале 2000-х».

В то время стали распространяться монеты серии «Города воинской славы». Позже появлялись другие, посвящённые знаменательным событиям, вспоминает Хольшин. К примеру, в 2013 году выпустили монеты в честь 20-летия Конституции РФ. В том же году состоялась Универсиада в Казани — в отдельном альбоме появились талисман и логотип. Кстати, они вышли тиражом порядка 10 млн каждый. Входит в коллекцию и весьма оригинальный мультипликационный набор. Сейчас у нумизмата пока две монеты — с изображением Винни-Пуха и трёх богатырей. В этом году должна выйти монетка с Буратино.

Леонид Хольшин собирает и зарубежные монеты — евро, весь номинал

болгарских левов, доллары (в том числе с изображением американских президентов). Интересно, что по закону США они выпускаются спустя два года со дня кончины главы Белого дома. На сегодняшний день выпущено 39 монет, а всего в альбоме около 50 штук. К ним присоединились монеты с индейцами. В другом американском альбоме разместились 25-центовки из каждого штата.

В семье к увлечению Леонида Хольшина относятся спокойно, а вот его внук проявляет интерес.

«Деда, дай мне вот такую лупу! И мне бы монеток», — говорит он мне. Я ему вторые-третьи экземпляры дал. Он уже приготовил пару альбомчиков для них. Пусть тренируется!» — смеётся Леонид Александрович.



Ежегодно Леонид Хольшин пополняет свою коллекцию всё новыми экземплярами, а собирает он их в специальных альбомах

Леонид Хольшин мечтает получить в свою коллекцию редкие экземпляры монет, выпущенные малым тиражом, с изображением Чечни, Пермского края и Ямало-Ненецкого автономного округа. Пока у него только их копии.



Олимпиада в Барселоне 1992 года представлена в коллекции четырьмя монетами, не хватает только копия и велосипеда



Сочинские монеты выполнены в виде медалей всех достоинств

НОВОСТИ

Прицел на будущее

В горнолыжном спортивно-оздоровительном комплексе «Свияжские холмы» состоялся Республиканский стратегический конгресс трудящейся молодёжи «Будущее Татарстана строим вместе!».

В ходе конгресса молодые специалисты организаций и учреждений приняли участие в дискуссиях, где обсуждалась стратегия развития государственной молодёжной политики в республике до 2030 года.

Кроме этого, презентовали свои проекты, посвящённые темам образования, здравоохранения, культуры и искусства, экологии, СМИ, социальной сферы. Так, к примеру, живой интерес вызвал вопрос о состоянии больниц и поликлиник в маленьких городах Татарстана.

Всего в конгрессе приняли участие 350 человек со всего Татарстана. Делегацию «КАМАЗа» представляли сотрудники АвЗ, завода двигателей, НТЦ и гендирекции.

ИГРЫ ИНТЕЛЛЕКТУАЛОВ

Думай, думай, вспоминай!

Кирилл СВИРИДОВ

19 марта стартовал весенний сезон интеллектуальных игр, организованный профкомом. Первую из них посвятили теме «Преодоление».

Всего в игре приняло участие 15 команд. Им предстояло ответить на вопросы из области спорта, искусства, науки, а также по персонам, чьи открытия и поступки изменили мир и человечество. К примеру, Стивен Хокинг написал бестселлер «Краткая история времени», где изложил устройство Вселенной для «чайников». Издатель предупредил его, что каждая формула сокращает тираж книги в два раза, поэтому Хокинг оставил лишь одно знаменитое уравнение. Какое? ¹

Ещё одна загадка: австрийский горнолыжник Херманн Майер на Олимпиаде-98 в Нагано вылетел

с трассы на скорости 100 км/ч, ударился головой о землю и пролетел через все ограждения, но после этого вернулся и взял два «золота». Какое прозвище дали ему болельщики? ²

По результатам игры победу одержала команда «Запчасти» завода запасных частей и компонентов. Вторые — «Опытная партия» ВТК «КАМАЗ», третье место у команды «51-я параллель» литейного завода. Победителям вручены дипломы.

2. Херманн Майер.
1. Знаменитое уравнение Эйнштейна E=mc².

ПРИМИТЕ К СВЕДЕНИЮ

Как получить вычет по земельному налогу?

С 2017 года для физических лиц установлен налоговый вычет, уменьшающий земельный налог на величину кадастровой стоимости 600 кв. м по одному земельному участку, находящемуся в собственности, постоянном (бессрочном) пользовании или пожизненном наследуемом владении налогоплательщиков, относящихся к одной из категорий, указанных в п. 5 ст. 391 Налогового кодекса РФ.

Вычет применяется для владельцев участков из числа льготных категорий (пенсионеры, Герои Советского Союза, РФ, инвалиды I и II групп, инвалиды с детства, ветераны ВОВ и боевых действий и т.д.).

Налогоплательщики — физические лица, имеющие право на льготу по земельному налогу в виде налогового вычета, подают заявление о предоставлении льготы, а также документы, подтверждающие право на льготу.

Также гражданин может выбрать земельный участок, на который он хочет получить вычет, и уведомить об этом налоговый орган. Для этого льготнику до 1 июля 2018 года можно обратиться в любую налоговую инспекцию с уведомлением о выбранном участке, по которому применяется вычет (форма по КНД 1150038). Уведомление также можно оформить по форме, размещённой на сайте ФНС РФ (<https://www.nalog.ru/rn77/>

[about_nalog/7194841](https://www.nalog.ru/rn77/about_nalog/7194841)).

Представить данное уведомление можно через личный кабинет, почтой или принести лично в любую налоговую инспекцию.

При непредставлении уведомления вычет предоставляется в отношении одного земельного участка с максимально исчисленной суммой земельного налога.

Информация о налоговых льготах, применяемых в том или ином регионе России, размещена на официальном сайте ФНС www.nalog.ru в разделе «Электронные сервисы» — «Имущественные налоги: ставки и льготы». Задать вопросы о льготах можно и по телефону 8-800-222-22-22.

СДЕЛАЕМ САМИ

Пожарить? Не вопрос. Сварить? Пожалуйста!

Текст и фото: Эльвира НАСИБУЛЛИНА

Затяжной март многих заставил усомниться в том, что весна в этом году наступит. Но она непременно случится. А вместе с ней солнце, тепло, дачный сезон и шашлыки.

Литейный завод начал готовиться к этому ещё с прошлой осени и к марту освоил в рамках диверсификации производство литых мангалов. Пока сей продукт существует в единственном

экземпляре, но предприятие полностью готово к производству под заказ.

Мангал целиком дёшево литейки. Заводским специалистам принадлежит идея, дизайн и воплощение.



Изготавливается он из чугуна в цехе точного сталеного литья. Возможности именно этого подразделения позволили сделать мангал таким красивым. Первый экземпляр украшен татарским орнаментом, но на заводе есть разработка производства боковых стенок с русским или узбекским узором.

В ближайшее время на заводе планируют выпустить партию из десяти мангалов.

Этот красавец не только приятен глазу, но и удобен. Шампуры можно установить как вдоль, так и поперек, в зависимости от длины. Кроме того, к мангалу прилагается подставка, на одну половину которой можно поставить чайник или решётку-барбекю, а в другой имеется отверстие для котелка

16+

ВЕСТИ КАМАЗА

Рукописи, присланные в редакцию, не рецензируются и не возвращаются. Мнения авторов газетных публикаций могут не совпадать с мнением редакции. За достоверность предлагаемой 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 1993 года под названием «Рабочий КАМАЗ».

Главный редактор: П. Г. МИХНО e-mail: Mihno@kamaz.ru Зам. главного редактора: Е. Н. ШЕЯНОВА e-mail: SheyanovaEN@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»: 37-31-99, 45-21-95, 6-87-90, 37-18-53. 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 «Логол» 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.