



ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ КОРПОРАТИВНАЯ ГАЗЕТА ОАО «КАМАЗ»

№ 11 (3697)
29 марта 2013 г.

ВЕСТИ КАМАЗА



16+



**Уникальная
площадка
для уникальных машин**

2

**Руководителями
не рождаются**

3

**Лебединая
песня
развитого социализма**

4

ТЕХНОЛОГИИ

Стандарты обновления

Гузель ГАТИНА. Фото: Владимир ШУШАКОВ

Благодаря модернизации производства по программе «Евро-4» продолжается обновление устаревшего оборудования на автогиганте. На днях мы побывали в цехе коленчатых валов завода двигателей, где успешно трудятся два новых европейских агрегата.

Первый — немецкий станок Nagel. Он предназначен для финишной полировки шеек коленвала. Деталь, прошедшая шлифовку, по загрузочному порталу поступает на Nagel, дальше по автоматической линии отправляется к моечным машинам, а затем на контроль качества.

Новое оборудование, по словам заместителя начальника цеха по технической части Дмитрия Курочкина, обеспечивает высокое качество полировки, что позволяет увеличить ресурс как самой детали, так и двигателя в целом.

Функция полировки, раньше выполняла два станка, располагавшийся на месте



Новый Nagel, заменивший два старых станка, способен полировать до 200 коленвалов за смену



Каким бы ни был современный станок, без человеческого контроля не обойтись. Сразу после Marposs'a коленвал осматривают контролёры ОТК

окончательного контроля, тоже заменён. Его потеснило новое оборудование от итальянской фирмы Marposs. Эта установка проверяет время и энергозатраты на изготовление детали, а старое оборудование, меж тем, оставлено в резерве.

Громоздкий и несовременный измерительный агрегат,

раньше выполнял два станка, расположившийся на месте

об отклонениях от эталона на тысячи доли миллиметра. Предыдущий агрегат заменил чуть больше 30 параметров (остальные контролёрами ОТК приходилось проверять вручную) и работал только с одним видом серийного вала. Новый Marposs, как его «коллега» Nagel, работает со всеми видами коленчатых

валов. И всё же он не исключает труд человека. У станка работают два контролёра ОТК, которые визуально осматривают скрытые от датчиков Marposs'a каналы и отверстия вала.

Это не последние новинки в цепочке обработки коленчатых валов. На завод уже

поступило моечное оборудо-

вание фирмы BvL, установка которого запланирована на майские праздники. Замена произойдёт и на такой технологически сложной операции, как закалка шеек коленвала токами высокой частоты.

Оборудование, которое сей-час производится в Германии фирмой ALFING, ждёт здесь

к концу года.

НОВОСТИ

Создан Совет по качеству

На «КАМАЗе» создан коллегиальный орган — Совет по качеству. Его возглавил лично генеральный директор ОАО «КАМАЗ» Сергей Когогин. В состав Совета из 12 человек вошли большинство его заместителей и другие топ-менеджеры компании. Информация об этом была озвучена вчера на совещании по качеству. Определены цели, задачи и функции нового органа.

Причин для появления Совета по качеству несколько. Во-первых, это предусматривается требованиями нового Государственного военного стандарта, который вступил в силу с начала нынешнего года. Во-вторых, продиктовано необходимостью создания эффективного механизма, который при участии «первых лиц» позволит бы принимать решения по назревшим коренным изменениям для повышения удовлетворённости потребителя. В-третьих, подобный коллегиальный орган уже действует в компании «Даймлер», где подтверждил свою эффективность.

В числе задач Совета по качеству — разработка стратегического плана, основанного на видении перспектив развития организации; рассмотрение политики в области качества и подготовка предложений по установлению конкретных целей и задач в области качества на текущий период по процессам СМК организации; продвижение процессного подхода при менеджменте качества во всей организации, а также использование современных способов и методов менеджмента качества и ряд других.

Проводить заседания планируется по мере необходимости, но не реже одного раза в квартал.

Бережливым — респект и уважение

Финальным мажорным аккордом прошедшей 23 марта VII Международной Лин-конференции стало награждение самых активных и эффективных проводников методики бережливого производства. Имена камазовцев зучали во всех номинациях.

Благодарность Президента Республики Татарстан за плодотворную работу и активное участие в мероприятиях по внедрению методики «Бережливое производство» объявлена первому заместителю генерального директора ОАО «КАМАЗ» — исполнительному директору Юрию Ключкову.

Свои награды учредил и неизменный партнёр «КАМАЗа» в организации конференций и продвижении Лин-технологий — Торгово-промышленная палата города Набережные Челны региона Закамье. Медалью ТПП за вклад в развитие инновационных технологий и методов бережливого производства награждены главный инженер литейного завода Владимир Курганов и консультант исполнительного директора Артём Жиленков. Обладателями памятного почётного знака ТПП за большой вклад в продвижение методов бережливого производства стали генеральный директор ЗАО «Челнинводоканал» Ульяна Хусаинова и заместитель главного бухгалтера ОАО «КАМАЗ» Татьяна Болотова.

Первенцу «КАМАЗа» — 40

Ремонтно-инструментальный завод ОАО «КАМАЗ» отпраздновал на этой неделе сорокалетие.

Поздравления с юбилеем заводчане принимали вчера в Органном зале, где собирались почётные гости праздника и работники завода. Со сцены звучали поздравления от руководителей автогиганта и профсоюзной организации. В честь знаменательной даты, а также за высокие производственные показатели рабочие получили почётные грамоты и благодарственные письма Министерства промышленности и торговли Республики Татарстан, ОАО «КАМАЗ», а также почётные грамоты мэра автограда.

Подробный материал о празднике читайте в следующем номере «Вестей КАМАЗа».



Более 300 участников из 32 регионов России прибыли на VII Лин-конференцию «Эффективные процессы — высокая производительность» познакомиться с опытом бережливости

В холле ИТ-парка первый заместитель генерального директора ГК «Ростех» Алексей Алёшин (в центре) и министр промышленности и торговли РТ Раиль Зарипов (справа) с интересом знакомились с электронной презентацией «КАМАЗа», которую провёл Юрий Ключков (слева)

ио и прогресс, поэтому обороночики решили действовать комплексно, включив данное направление в стратегию развития.

При всей стандартности методик Лин, самые разные названия дают на российских (и не только) предприятиях своим производственным системам. На Челябинском трубопрокатном заводе, например, принципиально решили отказаться от иноязычной лексики и называют свою ПС «Системой непрерывных улучшений». Кстати, как сообщил технический директор Валентин Газетдинов с инициативой мелких улучшений обвязал выступать каждый сотрудник, не получая никакого материального вознаграждения: считается, «адекватная зарплата» всё покрывает. Другое дело — крупные проекты по превращению чёрной металлургии в «белую».

Только в Татарстане «вирусом бережливости» заразились более 130 предприятий.

Челябинцы объявили борьбу бюрократизму. Если рабочий предлагает что-то улучшить, решение о внедрении принимает мастер, если сам мастер — утверждает начальник

Конгрэнтным «КАМАЗу» по численности работающих (45 тысяч человек) можно считать российский дивизион ОАО «Северсталь». Представляя свою «Бизнес-

систему», директор по её развитию Алексей Солдатенков полностью подтвердил эффект, который достигнут в совместном с «КАМАЗом» и РЖД кайдэн-проекте (о чём ранее в своём выступлении рассказал первый заместитель генерального директора ОАО «КАМАЗ» — исполнительный директор Юрий Ключков, лично занимающийся проектом «Создание эталонной системы поставок»). Результаты, и впрямь, впечатляющие: в четыре раза увеличился объём поставок на «КАМАЗ», разработано пять новых марок стали, три — в стадии разработки, в два раза (с 16 до восьми дней) скратились сроки поставки продукции на «КАМАЗ».

Система, директор по её развитию Алексей Солдатенков полностью подтвердил эффект, который достигнут в совместном производстве сельхозмашин. Итальянец Вентури рассказал, что на предприятиях его корпорации действует WCM — процесс изменений, направленный на устранение потерь в производственных процессах. Прогресс измеряется в баллах, по аудитам прошлого года семь фирм добились «бронзовового» уровня, в этом году планируется аудит на челябинской площадке совместного производства сельхозмашин. Итальянец Вентури отлично справился с русским фонетикой и синтаксисом. В лучших традициях Лин было — стало! Он поделился своими впечатлениями: «Пройдя вчера по заводу, я был крайне удивлён: «КАМАЗ» далеко продвинулся за шесть лет внедрения инструментов бережливого производства. Мы увидели много того, что нас поразило. Философия Лин — это постоянные улучшения, и, поскольку предела совершенствованию нет, я ду-

маю, что у «КАМАЗа» хорошее будущее».

Кстати, сам бережливый «КАМАЗ» тоже кое-чему удивляется. Юрий Ключков во время визита на WABCO в Китае узнал, что каждый работник здесь подаёт по одному кайдэн-предложению каждую рабочую неделю, то есть по 52 в год!

Посланец Страны восходящего солнца великолушно отказался от «монополии на Лин», заявив, что она — всемирное достояние. И, соответственно, как Систему наименования, главное — лишь бы она отвечала задаче. Автор этих строк в контексте позволил себе внести давно созревший «кайдэн»: если русская аббревиатура «ПСК» — то есть «Производственная система «КАМАЗ» — звучит вполне адекватно, то не будет ли логичным при переводе на общедовной английский поменять «КАМАЗ» далеко продвинулся за шесть лет внедрения инструментов бережливого производства. Мы увидели много того, что нас поразило. Философия Лин — это постоянные улучшения, и, поскольку предела совершенствованию нет, я ду-

маю, что у «КАМАЗа» хорошее будущее».

Кстати, сам бережливый «КАМАЗ» тоже кое-чему удивляется. Юрий Ключков во время визита на WABCO в Китае узнал, что каждый работник здесь подаёт по одному кайдэн-предложению каждую рабочую неделю, то есть по 52 в год!

Посланец Страны восходящего солнца великолушно отказался от «монополии на Лин», заявив, что она — всемирное достояние. И, соответственно, как Систему наименования, главное — лишь бы она отвечала задаче. Автор этих строк в контексте позволил себе внести давно созревший «кайдэн»: если русская аббревиатура «ПСК» — то есть «Производственная система «КАМАЗ» — звучит вполне адекватно, то не будет ли логичным при переводе на общедовной английский поменять «КАМАЗ» далеко продвинулся за шесть лет внедрения инструментов бережливого производства. Мы увидели много того, что нас поразило. Философия Лин — это постоянные улучшения, и, поскольку предела совершенствованию нет, я ду-

маю, что у «КАМАЗа» хорошее будущее».

Посланец Страны восходящего солнца великолушно отказался от «монополии на Лин», заявив, что она — всемирное достояние. И, соответственно, как Систему наименования, главное — лишь бы она отвечала задаче. Автор этих строк в контексте позволил себе внести давно созревший «кайдэн»: если русская аббревиатура «ПСК» — то есть «Производственная система «КАМАЗ» — звучит вполне адекватно, то не будет ли логичным при переводе на общедовной английский поменять «КАМАЗ» далеко продвинулся за шесть лет внедрения инструментов бережливого производства. Мы увидели много того, что нас поразило. Философия Лин — это постоянные улучшения, и, поскольку предела совершенствованию нет, я ду-

маю, что у «КАМАЗа» хорошее будущее».

Посланец Страны восходящего солнца великолушно отказался от «монополии на Лин», заявив, что она — всемирное достояние. И, соответственно, как Систему наименования, главное — лишь бы она отвечала задаче. Автор этих строк в контексте позволил себе внести давно созревший «кайдэн»: если русская аббревиатура «ПСК» — то есть «Производственная система «КАМАЗ» — звучит вполне адекватно, то не будет ли логичным при переводе на общедовной английский поменять «КАМАЗ» далеко продвинулся за шесть лет внедрения инструментов бережливого производства. Мы увидели много того, что нас поразило. Философия Лин — это постоянные улучшения, и, поскольку предела совершенствованию нет, я ду-

маю, что у «КАМАЗа» хорошее будущее».

Посланец Страны восходящего солнца великолушно отказался от «монополии на Лин», заявив, что она — всемирное достояние. И, соответственно, как Систему наименования, главное — лишь бы она отвечала задаче. Автор этих строк в контексте позволил себе внести давно созревший «кайдэн»: если русская аббревиатура «ПСК» — то есть «Производственная система «КАМАЗ» — звучит вполне адекватно, то не будет ли логичным при переводе на общедовной английский поменять «КАМАЗ» далеко продвинулся за шесть лет внедрения инструментов бережливого производства. Мы увидели много того, что нас поразило. Философия Лин — это постоянные улучшения, и, поскольку предела совершенствованию нет, я ду-

маю, что у «КАМАЗа» хорошее будущее».

Посланец Страны восходящего солнца великолушно отказался от «монополии на Лин», заявив, что она — всемирное достояние. И, соответственно, как Систему наименования, главное — лишь бы она отвечала задаче. Автор этих строк в контексте позволил себе внести давно созревший «кайдэн»: если русская аббревиатура «ПСК» — то есть «Производственная система «КАМАЗ» — звучит вполне адекватно, то не будет ли логичным при переводе на общедовной английский поменять «КАМАЗ» далеко продвинулся за шесть лет внедрения инструментов бережливого производства. Мы увидели много того, что нас поразило. Философия Лин — это постоянные улучшения, и, поскольку предела совершенствованию нет, я ду-

маю, что у «КАМАЗа» хорошее будущее».

Посланец Страны восходящего солнца великолушно отказался от «монополии на Лин», заявив, что она — всемирное достояние. И, соответственно, как Систему наименования, главное — лишь бы она отвечала задаче. Автор этих строк в контексте позволил себе внести давно созревший «кайдэн»: если русская аббревиатура «ПСК» — то есть «Производственная система «КАМАЗ» — звучит вполне адекватно, то не будет ли логичным при переводе на общедовной английский поменять «КАМАЗ» далеко продвинулся за шесть лет внедрения инструментов бережливого производства. Мы увидели много того, что нас поразило. Философия Лин — это постоянные улучшения, и, поскольку предела совершенствованию нет, я ду-

маю, что у «КАМАЗа» хорошее будущее».

Посланец Страны восходящего солнца великолушно отказался от «монополии на Лин», заявив, что она — всемирное достояние. И, соответственно, как Систему наименования, главное — лишь бы она отвечала задаче. Автор этих строк в контексте позволил себе внести давно созревший «кайдэн»: если русская аббревиатура «ПСК» — то есть «Производственная система «КАМАЗ» — звучит вполне адекватно, то не будет ли логичным при переводе на общедовной английский поменять «КАМАЗ» далеко продвинулся за шесть лет внедрения инструментов бережливого производства. Мы увидели много того, что нас поразило. Философия Лин — это постоянные улучшения, и, поскольку предела совершенствованию нет, я ду-

маю, что у «КАМАЗа» хорошее будущее».

Посланец Страны восходящего солнца великолушно отказался от «монополии на Лин», заявив, что она — всемирное достояние. И, соответственно, как С

ПАРТНЁРСТВО

Единым фронтом

Сегодня на «КАМАЗе» проходит семинар «Развитие Производственной системы «КАМАЗ» на заводах-изготовителях спецтехники». Его участники — представители порядка 30 предприятий из городов России и стран СНГ, использующих шасси КАМАЗ для производства различных функциональных надстроек. В программе значится посещение производства автобусных шасси и надстроек на территории автомобильного завода.

Действовать по единым правилам, в том числе и в плане развития производственных систем, — такова сегодня задача, объединяющая партнёров по бизнесу. В этой связи программа семинара представляет собой учёбу по основным направлениям деятельности SQDCM: безопасность, управление качеством, управление затратами, исполнение заказа с использованием методов SFM — шоп-фло менеджмента. Корпоративная культура рассматривается как база для развития производственной системы предприятий. Центральное место занимает тема безопасности труда: методике выявления травмоопасных ситуаций посвящено выступление директора департамента промышленной безопасности и экологии ОАО «КАМАЗ» Игоря Степаненко.

Своим опытом по внедрению производственных систем делятся генеральный директор ОАО «НЕФАЗ» Раиф Маликов и генеральный директор ОАО «Автоприцеп-КАМАЗ» Валерий Ерёмин.

Базовой площадкой для проведения семинара стал завод двигателей, однако участник пяти мастер-классов принимают также автомобильный и кузнецкий заводы.

ОХРАНА ТРУДА

Отследить и устраниТЬ!

В апреле в организациях и подразделениях ОАО «КАМАЗ» начнётся обучение уполномоченных по охране труда и бригадиров выявлению и устранению травмоопасных ситуаций. Это один из инструментов для решения главной задачи — вовлечения каждого камазовца в предотвращение несчастных случаев. Обнаружение и устранение проблем на стадии травмоопасной ситуации позволяет значительно снизить уровень производственного травматизма.

Руководители и сотрудники департамента промышленной безопасности и экологии в прошлом году уже провели мастер-классы для специалистов служб охраны труда, руководителей структурных подразделений мастеров.

Во время обучения лектор знакомит не только с методикой выявления и устранения ТОС, но и вместе со слушателями анализирует результаты еженедельных аудитов, проводимых ДПБиЭ на заводах, фотографии потенциально опасных мест и небезопасных действий камазовцев.

В мае, июне и августе руководство ДПБиЭ планирует организовать мастер-классы для работников ОАО «Автоприцеп-КАМАЗ», ОАО «ТЗА», ОАО «НЕФАЗ».

ТЕХНОЛОГИИ

Первая пятилетка

Линара ФАРРАХОВА. Фото: Вячеслав ПЕТРОВ, Анна НОВИКОВА

Пять лет назад, в марте 2008 года, состоялось торжественное открытие участка изготовления порошковой проволоки в производстве чугунного литья литейного завода «КАМАЗа». А чуть раньше, 22 февраля 2008 года, здесь была выпущена первая бобина проволочного модификатора, который используется в производстве высокопрочного чугуна по технологии ковшового модифицирования.

Потребность в порошковой проволоке возникла с внедрением на литейном заводе технологии получения высокопрочного чугуна методом ковшового модифицирования. Она начала внедряться взамен внутриформенного модифицирования еще в 2006 году. Благодаря тому, что лигатура в виде проволоки аккуратно подается в ковш с жидким металлом, новая технология обеспечила отличное качество каждой отливки и точное со-блодение заданных свойств. Первое время в производстве использовалась проволока японского производства. Но стремление скономить на закупке импортной порошковой проволоки побудило специалистов завода начать собственное производство этого модификатора. В 2008 году процесс освоения был запущен — построена отдельная лаборатория.

— Примерно полгода понадобилось, чтобы найти помещение для нового участка, сделать ремонт и закупить оборудование. Сама автоматическая установка из Италии, а бункеры, рамы и другие элементы инфраструктуры изготовили в ремонтно-механическом цехе литейного завода, — делится Валерий Биканов, начальник участка. — В выпуск первой бобины порошковой проволоки



принимали участие итальянцы Массимо Фабрис и Пьер Антонио Григоретто — представители поставщика оборудования. Мы тогда всё делали осторожно, опыта абсолютно не было. Сегодня же коллектив участка (восемь человек с оборудованием на «ты»). Двое рабочих — Шамиль Рамазанов и Василий Овчинников — работают здесь с основания.

К своему первому юбилею небольшой участок изготовления порошковой проволоки выпустил около трёх тысяч тонн продукции. Другими мерками, это свыше 7000 километров проволоки.

известства, когда возникла необходимость.

— Вот это моя мечта, — говорит Валерий Биканов, указывая на запас бобин проволоки на складе. — Было время, когда работы было невыполнимо, почти навсегда здесь. Самым интересным и насыщенным периодом я считаю 2011 год, когда потребности производства в проволоке были самыми большими.

Сегодня же работа на участке ведется в две смены по 12 часов, изготавливается по три бобины в сутки, 90 тонн проволочного модификатора в месяц. Понаехал же объемы производства достигали лишь 10 тонн проволоки ежемесячно. Большая разница объяснима: сейчас в производстве чугунного литья на технологии ковшового модифицирования чугуна переведено пять формовочных линий, где работают восемь установок модифицирования.

Технология ковшового модифицирования, которую еще недавно считали настоящим технологическим прорывом, свершённым на литейном заводе «КАМАЗа», за пять лет стала для камазовцев нормой. Однако до сих пор наше производство отливок из высокопрочного чугуна таким методом остаётся единственным в России.

«КАМАЗ» заботится о ветеранах

На прошедшей неделе во Фридрихсафене генеральный директор АО «КАМАЗ» Сергей Когогин и председатель правления PALFINGER AG Герберт Ортнер подписали соглашение о сотрудничестве в сфере производства грузоподъёмной техники. Одно из главных направлений взаимодействия — дальнейшее совместное развитие производства спецтехники.

Союзу долю сервисной и консультативной помощи от австрийских партнёров в рамках программы соглашения наверняка получит и производство спецнадстроек, размещенное на автомобильном заводе.

Приволжским управлением Ростехнадзора в феврале дано разрешение ОАО «КАМАЗ» на «применение кранов-манипуляторов автомобильных», то есть разрешено серийное производство по сборке спецавтомобилей с краноманипуляторными установками, позволяющими не только перевозить грузы, но и производить погрузку и разгрузку.

При условии получения соответствующей

аттестации функции оператора по управлению краном может взять на себя водитель КАМАЗа. Ещё одно преимущество — возможность применения КАМАЗов с КМУ на опасных производственных объектах. По техническим условиям краноманипуляторные установки могут монтироваться на шасси КАМАЗ-65117, 43118, 44108, 4308. Во избежание потерь новое производство с момента рождения выстраивалось в соответствии с принципами Лин и подразумевало применение всего инструментария, предлагающегося ПСК.

Началась работа с подготовки площадки.

В сдаточном корпусе, где ранее располагались

только цех сборки автобусных шасси, была вы-

полнена санация производственных площадей. На новом производстве залили полы, покрасили колонны, стены, трубопроводы, сделали разметку сборочных постов, обустроили зону ворот качества. При определении типа сборочного процесса руководство остановилось на методе поточно-постовой сборки автомобилей с краноманипуляторной установкой.

Руководитель производства шасси и надстроек Игорь Стрельчик терпеливо перечисляет её плюсы:

— Самое главное — при поточно-постовой сборке можно управлять тактом сборки продукции. Сейчас в соответствии с планом выпуска — 70 автомобилей в месяц (до конца года должно быть собрано 700 КАМАЗов с КМУ) — он составляет 90 минут, при необходимости может быть увеличен до 100 спецавтомобилей в месяц. Поток сборки КМА состоит из девяти сборочных постов, загрузку персонала на них выравнивали по диаграмме Ямазуми. Этот тип сборочного процесса позволяет при минимальных потерях обеспечить максимальную производительность, другое преимущество — прозрачность процесса, необходимая для обеспечения качества продукции.

Оставалось при помощи инструментов Лин выстроить систему производства, нацеленную на создание качественного продукта. Начали с внедрения инструмента 5S — сортировки и размещения необходимых предметов на рабочих местах, визуализации мест хранения, внедрения стеллажей и спецтележек.

Философия Лин близка по духу Игорю Стрельчику



лись, жёлтый — сигнал тревоги, запчасти на исходе, зелёный — запас соответствует нормативу.

Руководитель Игорь Стрельчик признался: на заводе двигателей, где он и получил опыт использования инструментов PSK, его зоной ответственности было внедрение системы встроенного качества. На производстве автобусных шасси и надстроек — 100%-ный самоконтроль, внедрена и вторая петля качества — проверка продукции на воротах качества.

Приёмосдаточные испытания КМА, по правилам безопасности и в соответствии с регламентирующими документами Ростехнадзора, проводятся на специальной испытательной площадке, которая находится на территории производства. В процессе испытаний контролируется качество установки КМУ на шасси, состояние сварных узлов в процессе испытания, надёжность работы гидроцилиндров стрел и других узлов крана.

Уже сейчас эффективность проекта «Приложение принципов Лин в производстве спецнадстроек» оценивается в 15 млн 829 тыс. рублей. И это только начало, ведь PSK даёт неисчерпаемый резерв для развития любому производству. А уж если философия Лин близка по духу руководителю (именно так обстоит дело в производстве шасси и надстроек), результат не заставит себя ждать.

Производство спецнадстроек с первого дня организации выстраивали в соответствии с принципами философии Лин. Это позволило значительно сократить потери.

Следующий шаг — адресное расположение комплектующих. Обеспечение ими выстраивали в соответствии с 14-ю принципами логистики.

Планирование производственного участка также ориентировано на логистические потоки; выполнена визуализация зон хранения тар с комплектующими изделиями на складе и на сборочных позициях. Для уменьшения

уровня запасов для надрамника и уменьшения простое производством определены КПИ соответствующих логистических процессов, разработана система склада и производства по обеспечению комплектующими на основе принципа Канбан.

Управление процессами обеспечения комплектующими сборочных позиций конвейера КМУ регулирует принцип Андон. На производстве автобусных шасси и надстроек не стали тратить средства на дорогостоящее оборудование — система оповещения представляет собой треугольную «лодочку», каждая сторона которой окрашена в сигнальный цвет: красный — комплектующие закончились.

ЗАМЕТКИ С ЛИН-КОНФЕРЕНЦИИ

Такой интересный форум

Окончание.
Начало на стр. 1

Что до «кайдзен», то, похоже, наконец-то услышана инициатива, которую уже не первый год высказывает «КАМАЗ»: государство на развитие должны направляться только тем предприятиям, которые оптимизировали свои производственные системы.

Предложения по улучшениям рождаются и прямо по ходу конференции у самых разных участников. На камазовском мастер-классе у Игоря Медведева и Андрея Зырянова, например, директор бизнес-единицы Оргпрома «Управление активами» Асхат Ягофаров, «засенцов» афоризм Конфуция «Слыши и забываю. Вижу и запоминаю. Делаю и понимаю», искренне удивился: «А где же — Повторяю и превращаю в привычку? Под одобрительный смех аудитории кайдзен «дополнил» Конфу-

ция» Медведев «рекомендовал к внедрению».

Завершая форум, министр Зарипов заявил, что в Челнах (в городе в этот раз прошло семь мастер-классов, три из них — в периметре «КАМАЗа») уже вообще подходит

Перед началом мастер-класса начальник отдела развития Производственной системы «КАМАЗ» автомобильного завода Ринат Кадыров принимал гостей в гембе

столичного взором и вовсе прошелась эволюционная спираль. Были Челны бережные, стали — Набережные (усту-



Момент подписания Соглашения о сотрудничестве между ГК «Ростех» и Минпромторгом РТ

пившие на время имя города Брежневу — но корень-то чувствует?), так ведь и уйдёт «кайдзен» в топонимическую комиссию по переименованию в Бережливые Челны! Успеть бы застолбить за собою авторство. А плацдармом навсегда в истории останется «КАМАЗ».

Конечно, это шутка в материале с серьёзного мероприятия. Но, как сказал один из моих собеседников, Марат Нагуманов — директор ООО НПФ «Пакер» из города Октябрьский Башкортостана, бережливое производство тем и хорошо, что заставляет человека думать.

В ПРЕДДВЕРИИ ПРАЗДНИКА

«КАМАЗ» заботится о ветеранах

На «КАМАЗе» готовится комплекс мероприятий, посвящённых празднованию Дня Победы в Великой Отечественной войне.

«КАМАЗ» не остаётся в стороне от жизни ветеранов Великой Отечественной войны, когда-то работавших в компании. Сегодня на учёте в ОАО «КАМАЗ» состоят 720 ветеранов-камазовцев, из них 88 участников войны и 632 труженика тыла. Сотрудники различных подразделений компании и члены Советов ветеранов навещают героев, помогают им в решении жилищно-бытовых проблем, оказывают поддержку в решении других вопросов.

В соответствии с камазовской программой «Забота», ветеранам оказывается ежегодная материальная помощь, общий размер которой на 2013 год составит около 4,7 млн рублей. Как и в прошлом году, к празднику 9 Мая каждому ветерану будет выплачено 2000 рублей, предприятия выделят средства

на проведение праздничных мероприятий. К Дню Победы традиционно будет организован целевой заезд в клиники-санаторий «Набережные Челны». В текущем году комплекс лечебно-оздоровительных мероприятий получает 125 ветеранов, на эти цели компания выделила более 2,8 млн рублей.

В праздничной программе, организованной для ветеранов, запланирован целый ряд мероприятий: здесь и выставка экспозиции «И сердцем, и мыслями», и поэтический вечер «Жди меня», и песенный конкурс «Песни — боёц на фронте и в тылу», а для детей камазовцев организован конкурс рисунков, посвящённых 9 Мая. Завершится празднование торжественным вечером, который пройдёт в ДК «КАМАЗ» 9 мая, и вечерней праздничной программой на площадке перед ДК.

УЧЕНЬЕ – СВЕТ

Руководителями не рождаются...

Гузель ГАТИНА

Легко ли стать руководителем? Как хорошему специалисту, девиз которого «я сделаю всё сам», стать хорошим менеджером, который сможет мотивировать подчинённых эффективно выполнять поставленные задачи? Справиться с кругом обязанностей и вжиться в роль помогает проект Корпоративного университета «КАМАЗа» «Школа менеджмента». Участники обучения — начальники бюро, руководители групп, специалисты резерва — в общем, те, кого принято называть начальным звеном управления.

— «Школа менеджмента» включает в себя более 20 модулей, которые призваны развить управленческие и организаторские навыки, лидерские качества в участниках обучения, — говорит один из разработчиков программы, заместитель директора Корпоративного университета «КАМАЗа» Татьяна Голубицкая. — При этом не важно, сколько человек в подчинении, два или десять. В любом случае, это команда, которой можно и нужно управлять, а значит вовлекать, мотивировать, помочь адаптироваться и развивать.

«Планирование», «Организация», «Контроль», «Методы анализа и решения проблем», «Обратная связь», «Коучинг», «Управление конфликтами» — вот лишь часть занятий, которые включены в учебный план программы. Помимо обязательных тем, участникам обучения предлагаются также модули на получение смежных профессиональных навыков и повышение личной эффективности: «Тайм-менеджмент», «Презентация», «Переговоры», «Публичное выступление». Для закрепления и усвоения знаний тренеры «Школы менеджмента» дают участникам обучения промежуточные задания.



На занятиях участники обучения не получают готовых решений своих проблем. Они самостоятельно находят ответы или учатся на опыте коллег

— Несмотря на то, что «Школа менеджмента» — это комплексная программа, не исключено обучение по отдельным модулям, — поясняет Татьяна Голубицкая. — Допустим, для тех, кому это необходимо, мы можем провести занятие по темам «Планирование», «Организация» и т.д. Человек, который по отдельности пройдёт все

модули и выполнит контрольные задания, получает сертификат о прохождении обучения в «Школе менеджмента».

Обучение новой программе потребует напряжённой работы в течение 8–16 часов в неделю на протяжении полугода. В декабре прошлого года стартовали занятия первой пилотной группы.

Все участники обучения предварительно прошли собеседование, по результатам которого из 35 желающих в группу попали только 18 камазовцев из разных подразделений автогиганта. Кстати, среди них не все руководители, есть и главные и ведущие специалисты различных отделов. Их «билетом» в «Школу менеджмента»

и выполнит контрольные задания, получает сертификат о прохождении обучения в «Школе менеджмента». Они хотели бы видеть в качестве преподавателей опытных руководителей, которые могли бы поделиться жизненными примерами, иметь возможность повышать квалификацию за рубежом, а также делать виде- или аудиозаписи занятий, чтобы отсутствующие могли восполнить пробел.



могут получать некоторые специальности заочно.

В колледже также предлагаются обучение по программам профессиональной подготовки и повышения квалификации по следующим профессиям: водитель трамвая, наладчик станков и манипуляторов с программным управлением, слесарь-инструментальщик, слесарь по ремонту автомобилей, токарь, электрогазосварщик, повар, портной, электромонтер, маляр, стропальщик.

ОБРАЗОВАНИЕ

Для будущих камазовцев

Гузель ГАТИНА

Готовь сани летом, а телегу — зимой. Почему бы, согласно народной пословице, выпускникам средних школ и их родителям не подготовиться к 1 сентябрю уже сейчас? Ведь именно весной учебные заведения начинают принимать предварительные заявления о приёме.

Кузница трудовых кадров «КАМАЗа», Камский политехнический колледж им. Л. Б. Васильева, где сейчас получает образование более тысячи студентов, готовят специалистов машиностроительного профиля и ждёт тех, кто решил освоить техническую специальность и будущем видит себя работником автогиганта. Ребята, окончившие 9 и 11 классов общеобразовательной школы, могут бесплатно получить специальности начального профориентации: столяр, электрогазосварщик, электромонтер по ремонту

«БЛАГОТВОРИТЕЛЬ ГОДА-2012»

Да не оскудеет рука!

ОАО «КАМАЗ» признано победителем в республиканском конкурсе «Благотворитель года-2012» в номинации «Крупные и средние предприятия». Торжественная церемония чествования лауреатов с участием Президента РТ Рустама Минниханова, Государственного Советника РТ Минтимера Шаймиева, председателя Госсовета РТ Фарида Мухаметшина состоялась 25 марта в Казани в Татарском академическом театре оперы и балета им. М. Джалиля. Конкурс проходил в Татарстане уже в шестой раз.

Оказание адресной помощи тем, кто нуждается в ней в данный момент острее всего, давно стало для «КАМАЗа» и камазовцев узнаваемым стилем поведения. Так, в прошлом году, участвуя в акции «Помоги собраться в школу», только на приобретение портфелей для чебанских первоклассников главное предприятие города направило более 2,6 млн рублей. Свыше двух миллионов рублей собрали работники автогиганта, отзывааясь на беду кубанцев — пострадавших от наводнения в Крымске.

В лучших традициях — участие в организации городских праздников Сабантуй и Новый год не раз высказывал «КАМАЗ» признательность за меценатство и камерный оркестр «Провинция».

Другие акции добра и милосердия республиканского и российского масштаба также не проходят незамеченными. Социальная, культурная, спортивная — самые разные сферы жизни так или иначе сигнализируют о необходимости участия сильного и надёжного партнёра. И «КАМАЗ» как социально ответственная компания подставляет плечо, а добро, говорится в народе, возвращается сторицей.

В общей сложности на благотворительные цели в минувшем году было направлено более 15 млн рублей.

Смотрите телепрограмму



В пятницу в 19.45

и в субботу в 12.45

На канале «Рен-ТВ Наб. Челны»

Поднесите камеру смартфона к QR-коду — и вы сможете увидеть телепрограмму «Вести КАМАЗа» на экране своего телефона.



ВПЕЧАТЛЕНИЯ

Рустем Абдулхаликов, и.о. руководителя группового оборудования — главный специалист лаборатории металлургии ЦЭЛ литейного завода:



— Обучение достаточно качественное. Радует, что преподаватели быстро реагируют на наши замечания и пожелания. Могу сказать, что 80–90% информации, которую мы получаем на занятиях, применимо на практике. «Школа менеджмента» — это хороший опыт, который нужно получать всем молодым руководителям.

Ольга Исаева, ведущий инженер по подготовке кадров завода двигателей:



— Темы семинаров актуальны для нас, руководителей начального звена управления, вызывают дискуссии и приводят к обмену мнениями и идеями.

На занятиях всегда заходит речь о главной задаче современного руководителя — повышении производительности труда и эффективности исполнения работы. Аудиторные занятия построены так, что мотивируют на самостоятельное дальнейшее изучение заявленных тематик.

Александр Маркелов, начальник бюро ОАОСОА автомобильного завода:



— Создание пилотной группы говорит о том, что компания на-прямую заинтересовалась в подготовке квалифицированных специалистов в управленческой деятельности, которые должны обладать лидерскими качествами. Период обучения показался длительным, но после трёх занятий я изменил свою точку зрения. Основная причина в том, что подкрепление теории практикой требует активной самостоятельной и групповой работы как с участниками «Школы менеджмента», так и внутри своего подразделения.

ХРОНИКА НАРУШЕНИЙ

Польстились на чужое

Департамент экономической безопасности ОАО «КАМАЗ» продолжает информировать о фактах нарушений, выявленных на территории предприятия.

Чем рискуют несуны?

Для воплощения своих «наполеоновских» планов несуны располагают весьма ограниченным набором «технических средств». И рискуют, пронося краденое под одежду, в обувь, в пищевые контейнеры — вот, собственно, и весь арсенал. Зато служба охраны намётанным глазом сразу определяет, почему подозрительно захромал один заводчанин, почему внезапно изменилась стать у другого. И знает эти «коррективы» в протокол...

В свою ботинку слесарь-инструментальщик М., работающий в штамповочно-инструментальном корпусе КПК-5 кузнецкого завода, умудрился впихнуть 56 штук абразивов разного диаметра, но в конце янвarya был задержан на проходной АБК-211. На пластмассовые хомуты польстились электромонтер ООО «Хитон-Пласт2», выполнивший заявку на автомобильном заводе. За поясом брюк на КПП-561 у него насчитали их 80 штук. Достижения двух этих «новаторов» объединил и добавил к ним кое-что своё по части методов транспортировки, слесарь-инструментальщик, слесарь по ремонту автомобилей, токарь, электрогазосварщик, повар, портной, электромонтер, маляр, стропальщик.

В свою ботинку слесарь-инструментальщик М., работающий в штамповочно-инструментальном корпусе КПК-5 кузнецкого завода, умудрился впихнуть 56 штук абразивов разного диаметра, но в конце янвarya был задержан на проходной АБК-211. На пластмассовые хомуты польстились электромонтер ООО «Хитон-Пласт2», выполнивший заявку на автомобильном заводе. За поясом брюк на КПП-561 у него насчитали их 80 штук. Достижения двух этих «новаторов» объединил и добавил к ним кое-что своё по части методов транспортировки, слесарь-инструментальщик, слесарь по ремонту автомобилей, токарь, электрогазосварщик, повар, портной, электромонтер, маляр, стропальщик.

При выезде с литейного завода на КПП-112 А в 11.15 водитель логистического центра С. не сумел дать взразумительного ответа, почему у кабине его КАМАЗа за водительским сиденьем находятся пульверизатор и звуковой сигнал без документов. Но акт о нарушении в таких случаях, естественно, составляется на водителя — на кого же ещé?

По заявке ООО «Федерал-Могул» работал накануне женского праздника водитель ООО «УниверсалФорЛифт» Л. И, видимо, намеревался преподнести оригиналный сюрприз своим близким дамам. В кузове автомобиля в коробке между деталями во время осмотра на КПП-3 завода двигателей были обнаружены замёрнутые в тряпку четыре втулки на рулевые тяги, два подшипника, больше 300 медных шайб различного диаметра, радиаторный хомут и фильтр тонкой очистки. Сюр-

чности. И обнаружили ещé лом металла красного цвета.

Металлом с территории завода двигателей попытались вынести слесарь-ремонтник цеха № 534 завода двигателей, прихватив пластины в весьма деликатном месте. Но у работников ФГУП, помимо металлогидретектора, есть ещé и чутче. В АБК-308-1 несуну задержали.

Чтобы не приносить домой порожнюю банку из-под еды, взятой на ночную смену, слесарь механосборочных работ цеха мостов № 205 автомобильного завода П. заполнил её десятью датчиками и положил в сумку; рассчитывая, что в шесть утра охранники на проходной АБК-407-2 ещé не стоят бдительны. И просчиталась.

Тракторист цеха ТСР прессово-рамного завода Г. за поясом брюк разместил металлы красного цвета, а металлы жёлтого притомл изолентой ногам в области голени. Надеялся, что под верхней одеждой всё это останется незамеченным. Но в конце смены все его присосбление на проходной в АБК-107 были обнаружены.

Чтобы не приносить домой порожнюю банку из-под еды, взятой на ночную смену, слесарь механосборочных работ цеха мостов № 205 автомобильного завода П. заполнил её десятью датчиками и положил в сумку; рассчитывая, что в шесть утра охранники на проходной АБК-407-2 ещé не стоят бдительны. И просчиталась.

Наряду с нарушениями внутрибиекового режима на территории ОАО «КАМАЗ», хищением материальных ценностей, выявлены и факты прохода на территорию ОАО «КАМАЗ» в нетрезвом состоянии. Причём не только самих камазовцев, но и работников других организаций, которые выполняют на заводах различные заявки. Последние как раз и являются «лидерами»: 23 акта составлено на них работниками службы охраны филиала по Приволжскому федеральному округу. Лицерство со знаком минус среди камазовцев — улитейщики: 13 актов. Всего же в период с 1 января по 25 марта 2013 года было составлено 67 протоколов по факту прохода на территорию ОАО «КАМАЗ» в нетрезвом состоянии и проноса спиртного.

(Продолжение — в следующем номере).

Информация предоставлена департаментом экономической безопасности ОАО «КАМАЗ»



приз и впервые получился — только неприятный.

Пил, пью... А может, не надо? Героем «под двумя стягами» стал обрубщик ООО «ЦУП» Б. С. литейного завода он забрал с собой всё, что смог спрятать: металлическую заготовку, медную трубку, подшипник, кепку и рабочие рукавицы. ВАБК-9 при задержании явился, что он, к тому же, ещé и «под градусом».

Наряду с нарушениями внутрибиекового режима на территории ОАО «КАМАЗ», хищением материальных ценностей, выявлены и факты прохода на территорию ОАО «КАМАЗ» в нетрезвом состоянии. Причём не только самих камазовцев, но и работников других организаций, которые выполняют на заводах различные заявки. Последние как раз и являются «лидерами»: 23 акта составлено на них работниками службы охраны филиала по Приволжскому федеральному округу. Лицерство со знаком минус среди камазовцев — улитейщики: 13 актов. Всего же в период с 1 января по 25 марта 2013 года было составлено 67 протоколов по факту прохода на территорию ОАО «КАМАЗ» в нетрезвом состоянии и проноса спиртного.

(Продолжение — в следующем номере).

Информация предоставлена департаментом экономической безопасности ОАО «КАМАЗ»

ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ СЛУЖБЫ КОМПЛАЕНСА: 37-18-37

E-mail: compliance@kamaz.org

