



ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ КОРПОРАТИВНАЯ ГАЗЕТА ОАО «КАМАЗ»

№ 39 (3677)
12 октября 2012 г.

ВЕСТИ КАМАЗА



Очень важная роль:

Стандарт для мастера

2

Модные тенденции:

Рабочий гардероб

3

Кузнецы своей победы

Чемпионы трудностей не боятся

4

ПРОБЛЕМА/РЕШЕНИЕ

Сиреневый туман – под хобот «Комсомольцу»

Ольга ЕРАШОВА. Фото: Николай БРИК

Если вы услышите, что на заводе двигателей работает около двух десятков комсомольцев, не удивляйтесь. Правда, возраст их уже значительно превышает предельно допустимую планку – в молодёжном союзе можно было находиться до 28 лет. По основной работе к ним, можно сказать, претензий нет, вот только вредность от их деятельности невооружённым глазом видна. «Комсомольцами» их называли по имени давшего путёвку в большую производственную жизнь... завода в Московской области. Речь, как вы уже догадались, идёт о станках, на которых происходит механообработка деталей.



Год назад в корпусе проплыла «сиреневый туман»...

Сколько раз, бывая на заводе двигателей, особенно в ясный солнечный день, сама убеждалась: лучи, проникая в корпус, издалека подсвечивают «сиреневый туман», который, как пел Владимир Маркин, «над нами проплывает». Но тут совсем не до песен. Потому что туман – это смог, взвесь, по каплям оседающая масляным слоем на оборудование, дышать им, мягко говоря, отнюдь не полезно, вся одежда пропитывается специфическим запахом.

инске увеличилось), вполне понятно. Справедливости ради стоит отметить, что свою лепту в «дымовую завесу» вносят не только эти станки. Год назад руководство завода предприняло ряд проблемой загазованности в корпусе. И туман понемногу стал рассеиваться...

Прежде чем попасть в 201-й цех шестёрён, где нас ждут три «Комсомольца», заглядываем в 120-й. Здесь разместились обрабатывающие центры Emag. У современного импортного промышленного оборудования подобные проблемы исключены в принципе: вытяжка, вентиляция – всё запрограммировано.

шлось было тяжело. А сейчас нормально, хорошо стало!

Но узнать «Комсомольцев», прежний облик которых сохранили фотографии. Установка «СовПлим» обеспечила каждый станок «хоботом» и «контом».

– Апробируем два способа очистки отработанного воздуха, – уточняет Шакиров. – Первый – механический, с помощью фильтров, второй – электростатический, когда воздух пропу-

скается через электромагнитное поле. Пока больше склоняемся к механической аспирации. Она более простая. Включается станок – включается установка.

Мимо нас,

попыхивая,

катит дизельный погрузчик.

Дамир Гумарович перехватывает мой вопросительный взгляд:

– Источники загазованности ещё остаются. И оборудование, подобное «Комсомольцам», в других цехах, ещё требует внимания. Работаем по разным направлениям, задача – минимизировать «вредные факторы».

По конфигурации установки разные, рассчитанные на разную производительность очистки загрязнённого воздуха, есть не только стационарные, но и мобильные, которые на заводе решили установить на сварочных постах – для локализации сварочных аэрозолей.

И обработка

воздуха – в трубу?

– Плохо же вы о нас думаете. А эффект энергосбережения? Двух зайцев удалось поймать: ведь обработанный воздух – не только чистый, но и тёплый.

Поэтому мы возвращаем его обратно в рабочую зону, экономим тепло.

По конфигурации уста-

новки разные, рассчитанные

на разную производительность очистки загрязнённого

воздуха, есть не только ста-

ционарные, но и мобильные, которые на заводе решили установить на сварочных постах – для локализации сварочных аэрозолей.

И обработка

воздуха – в трубу?

– Плохо же вы о нас думаете. А эффект энергосбережения? Двух зайцев удалось поймать: ведь обработанный воздух – не только чистый, но и тёплый.

Поэтому мы возвращаем

его обратно в рабочую зону, экономим тепло.

По конфигурации уста-

новки разные, рассчитанные

на разную производительность очистки загрязнённого

воздуха, есть не только ста-

ционарные, но и мобильные, которые на заводе решили установить на сварочных постах – для локализации сварочных аэрозолей.

И обработка

воздуха – в трубу?

– Плохо же вы о нас думаете. А эффект энергосбережения? Двух зайцев удалось поймать: ведь обработанный воздух – не только чистый, но и тёплый.

Поэтому мы возвращаем

его обратно в рабочую зону, экономим тепло.

По конфигурации уста-

новки разные, рассчитанные

на разную производительность очистки загрязнённого

воздуха, есть не только ста-

ционарные, но и мобильные, которые на заводе решили установить на сварочных постах – для локализации сварочных аэрозолей.

И обработка

воздуха – в трубу?

– Плохо же вы о нас думаете. А эффект энергосбережения? Двух зайцев удалось поймать: ведь обработанный воздух – не только чистый, но и тёплый.

Поэтому мы возвращаем

его обратно в рабочую зону, экономим тепло.

По конфигурации уста-

новки разные, рассчитанные

на разную производительность очистки загрязнённого

воздуха, есть не только ста-

ционарные, но и мобильные, которые на заводе решили установить на сварочных постах – для локализации сварочных аэрозолей.

И обработка

воздуха – в трубу?

– Плохо же вы о нас думаете. А эффект энергосбережения? Двух зайцев удалось поймать: ведь обработанный воздух – не только чистый, но и тёплый.

Поэтому мы возвращаем

его обратно в рабочую зону, экономим тепло.

По конфигурации уста-

новки разные, рассчитанные

на разную производительность очистки загрязнённого

воздуха, есть не только ста-

ционарные, но и мобильные, которые на заводе решили установить на сварочных постах – для локализации сварочных аэрозолей.

И обработка

воздуха – в трубу?

– Плохо же вы о нас думаете. А эффект энергосбережения? Двух зайцев удалось поймать: ведь обработанный воздух – не только чистый, но и тёплый.

Поэтому мы возвращаем

его обратно в рабочую зону, экономим тепло.

По конфигурации уста-

новки разные, рассчитанные

на разную производительность очистки загрязнённого

воздуха, есть не только ста-

ционарные, но и мобильные, которые на заводе решили установить на сварочных постах – для локализации сварочных аэрозолей.

И обработка

воздуха – в трубу?

– Плохо же вы о нас думаете. А эффект энергосбережения? Двух зайцев удалось поймать: ведь обработанный воздух – не только чистый, но и тёплый.

Поэтому мы возвращаем

его обратно в рабочую зону, экономим тепло.

По конфигурации уста-

новки разные, рассчитанные

на разную производительность очистки загрязнённого

воздуха, есть не только ста-

ционарные, но и мобильные, которые на заводе решили установить на сварочных постах – для локализации сварочных аэрозолей.

И обработка

воздуха – в трубу?

– Плохо же вы о нас думаете. А эффект энергосбережения? Двух зайцев удалось поймать: ведь обработанный воздух – не только чистый, но и тёплый.

Поэтому мы возвращаем

его обратно в рабочую зону, экономим тепло.

По конфигурации уста-

новки разные, рассчитанные

на разную производительность очистки загрязнённого

воздуха, есть не только ста-

ционарные, но и мобильные, которые на заводе решили установить на сварочных постах – для локализации сварочных аэрозолей.

И обработка

воздуха – в трубу?

– Плохо же вы о нас думаете. А эффект энергосбережения? Двух зайцев удалось поймать: ведь обработанный воздух – не только чистый, но и тёплый.

Поэтому мы возвращаем

его обратно в рабочую зону, экономим тепло.

По конфигурации уста-

новки разные, рассчитанные

на разную производительность очистки загрязнённого

воздуха, есть не только ста-

ционарные, но и мобильные, которые на заводе решили установить на сварочных постах – для локализации сварочных аэрозолей.

И обработка

воздуха – в трубу?

– Плохо же вы о нас думаете. А эффект энергосбережения? Двух зайцев удалось поймать: ведь обработанный воздух – не только чистый, но и тёплый.

Поэтому мы возвращаем

его обратно в рабочую зону, экономим тепло.

По конфигурации уста-

новки разные, рассчитанные

на разную производительность очистки загрязнённого

воздуха, есть не только ста-

ционарные, но и мобильные, которые на заводе решили установить на сварочных постах – для локализации сварочных аэрозолей.

И обработка

воздуха – в трубу?

– Плохо же вы о нас думаете. А эффект энергосбережения? Двух зайцев удалось поймать: ведь обработанный воздух – не только чистый, но и тёплый.

Поэтому мы возвращаем

его обратно в рабочую зону, экономим тепло.

По конфигурации уста-

новки разные, рассчитанные

на разную производительность очистки загрязнённого

воздуха, есть не только ста-

ционарные, но и мобильные, которые на заводе решили установить на сварочных постах – для локализации сварочных аэрозолей.

И обработка

воздуха – в трубу?

– Плохо же вы о нас думаете. А эффект энергосбережения? Двух зайцев удалось поймать: ведь обработанный воздух – не только чистый, но и тёплый

ЗНАЙ НАШИХ!

Крепкий сплав

Ольга ЕРАШОВА. Фото: Анна МЕЛЬНИКОВА

Знатному литейщику, плавильщику металла и сплавов, бригадику комплексной бригады плавильного участка цеха точного стального литья ПЦиСВЛ Александру Ивановичу Абрамову на днях Указом Президента Российской Федерации присвоено почётное звание «Заслуженный металлург РФ».



Идея создания комплексной бригады родилась у Абрамова ещё в начале 80-х и успешно прошла, как говорится, проверку временем. Более 70 человек сейчас в его легендарном коллективе (численность доброго департамента!), который на заводе производит самое большое количество сплавов, справляется с заданиями практически любой категории сложности. На этом плавильном участке освоен выпуск отливков методом центробежного литья. В 2008 году Александр Иванович стал активным участником внедрения прогрессивной технологии выпуска литья методом вакуумно-плёночной формовки, чуть позже – технологии литья по термоактивным смесям (литые штампы). Накопленными знаниями он делится, проводя с бригадирами и старшими рабочими мастер-классы по эффективной организации работы бригады. Более сотни молодых рабочих освоили азы профессии заливища и плавильщика под его руководством. По его мнению, бригадная работа – более ответственная, поэтому в основе всего железа – дисциплина. Только так получается крепкий сплав коллектива.

На счету Александра Ивановича немало рационализаторских предложений, среди последних – «Изменение конструкции камеры душивания агрегата модели 675A», «Изменение конструкции жароупорной оправки на заливочных агрегатах». Направлены они на улучшение труда рабочих, качества выпускаемой продукцией, на экономию материалов и на усовершенствование конструкции оборудования.

Александр Иванович постоянно занимается самообразованием. И убеждён: плавильщик – это призвание. Иначе в такой «горячей точке» быть не может.

НАЗНАЧЕНИЯ

Крупноблочные перестановки

Ольга ЕРАШОВА

Целый ряд кадровых изменений произошёл в эти дни в «комсоставе» ОАО «КАМАЗ». Большинство из них были ожидаемы и предсказуемы, так как сразу несколько руководителей избавились от приставки «и.о.».

Изменения произошли в блоке первого заместителя генерального директора ОАО «КАМАЗ» – исполнительного директора.

С 1 октября директором литейного завода назначен Эдуард Панфилов. В этом году Эдуарду Владимировичу, уроженцу Челнов, исполнилось 40 лет. В 1996 году по окончании Камского политехнического института он начал работать на «КАМАЗе» инженером-технологом и за сравнительно короткий срок дослужился до должности главного инженера литейного завода. Эдуард Панфилов – кандидат технических наук, после аспирантуры при КамПИ окончил докторантуру при Московском автомобехимическом институте. В его кабинет главного инженера теперь переместился институтский однокашник, 35-летний Владимир Курганов, с ноября 2009 года занимавший аналогичную должность в ООО «КАМАЗ-энергомонтаж».

Директором кузнецкого завода с этого же дня на постоянной основе назначен 53-летний Александр Калашников, выпускник Челябинского политехнического института, с дипломом которого в 1983 году приехал на «КАМАЗ» и стал работать мастером на ПРЗ. До недавнего времени Александр Алексеевич был главным инженером «кузницы». Сейчас на этом посту его сменил 47-летний Гамир Мухаметзянов, окончивший КамПИ как инженер-механик. До нового назначения он работал заместителем директора по качеству.

Директором прессово-рамного завода официально с 4 октября назначен Александр Рыбаков, длительное время совмещавший свой пост главного инженера с исполнением обязанностей первого руководителя ПРЗ ввиду болезни Зарипова.

Александр Васильевич Рыбаков родом из Ульяновской области, он выпускник Куйбышевского политехнического института, по окончании которого молодым специалистом прибыл в 1976 году на «КАМАЗ». Начал работать мастером на автомобильном заводе, но менее чем через год перешёл на ПРЗ, и с того момента его карьерный рост связан только с этим заводом «КАМАЗа». Весной прошлого года повысил свою квалификацию как менеджер.

Гамиль Шарипович Зарипов переведён консультантом заместителя генерального директора ОАО «КАМАЗ» по спецтехнике.

ДОЧЕРНИЕ НОВОСТИ



«Законный» электробус

Успешно прошёл сертификацию первый в России электробус – электрический автобус НЕФАЗ-52992. Его автономный электрический ход рассчитан более чем на 200 км.

Новинка разработана и создана специалистами НИИ Комбинированных энергоустановок совместно с ОАО «НЕФАЗ» по заказу ООО «Лютех» для нужд Росатома.

На крыше, в салоне и в заднем свесе электробуса размещена литий-железо-фосфатная аккумуляторная батарея энергоёмкостью 313,6 кВт·ч. Электробус оборудован зарядным

устройством мощностью 48 кВт, при этом процесс полной зарядки машины занимает восемь часов. Для быстрой зарядки (20-30 минут) от сети до 500 кВт на НЕФАЗ-52992 установлены специальные силовые разъёмы.

Электробус оснащён системой телеметрии, которая по ГЛОНАСС или GSM-каналам передаёт информацию на удалённый компьютер сервисной службы для контроля параметров состояния батареи и основных агрегатов.

Конструкция, комплектующие и качество сборки отвечают всем требованиям, которые сегодня предъявляются к средствам перевозки пассажиров на городском транспорте.

ЕСТЬ ПОВОД

Вверх по лестнице крутой

**Продолжение.
Начало на стр. 1**

Ступень вторая. Начальник отдела

Сергей Дружинин – начальник планово-экономического отдела кузнецкого завода:

– Первый опыт руководителя Юрий Петрович получил на «кузнице», куда вернулся после армейской службы, поработав рядовым технологом, начальником бюро и начальником планово-производственного отдела. Постижение производства во всех его тонкостях начинал от конструкции штампов, технологии их изготовления, планирования производственных заданий для штамповочно-инструментального цеха, контроля их исполнения – всё это успешно совмещая заочной учёбой в Пермском политехническом институте.

Юрий Петрович настойчиво добивался от руководителей цеха отставки от руководителей цеха ритмичных поставок штамповой оснастки в кузнецкий корпус завода, что в те годы было большой проблемой по ряду технических и организационных причин. Мы были коллегами по работе, но в нём уже тогда чувствовались задатки руководителя, он выделялся среди нас своей энергичностью, целеустремлённостью, напористостью, при этом обладал хорошей памятью. Грамотно распределяя организационные и технические силы, по-моему, научился, работая именно на этом посту, вокруг него начал формироваться костяк людей, на которых он мог опираться, чьи возможности хорошо знал. И сегодня, приезжая на завод, всегда интересуется, как работает его бывший отдел.

Ступень третья. Начальник цеха (корпуса)

Александр Пешков – начальник штамповочно-инструментального цеха кузнецкого завода:

– Всегда Юрий Петрович работал и работает командой. В начале 90-х он возглавил наш цех, впоследствии ставший корпусом, на его

долю пришлось сложное послепожарное время. Нестандартный его ход – организация хозбригад, благоустройство корпуса. Всё валилось, но надо было выживать, каким-то образом сохранить коллектив. Он действовал сообразно обстановке, и люди получали за это живые деньги. Позже, возглавив цех в 2006-м, я с удивлением увидел, что костяк, в общем-то, остался!

Если Клочкин за что-то «зацепился», – никогда не остановится на полдороге. Компетентные единомышленники, которых он знает, которым доверяет, которые за его реалиями умеют слышать и понимать, что необходимо сделать в данный момент – вот, пожалуй, главные условия. Но так давно идёт по цеху, Юрий Петрович словно мельком в сторону: «Что-то заготовок много, не развернуться». Понятно – надо что-то думать. Через полгода уже с обходом к нам – и мне: «Пешков, куда НЗП дел?» Запомнил и оценил, что решили вопрос, не дожидался нагоняя! Приехать на завод он может в любое время без предупреждения, весь состав оборудования знает, всех ветеранов в лицо помнит.

Ступень четвёртая. Директор завода

Юрий Герасимов – директор завода двигателей:

– Самые главные качества Юрия Петровича – неравнодушие и основательный, системный подход, поэтому, я думаю, у него всё и получается. Так формировалась команда, с которой он возглавил

Приветствуя участников недавней Лин-конференции, Юрий Клочкин привычно перечислял, что входит в сферу его деятельности: организация и планирование выпуска продукции – автомобилей КАМАЗ, автобусов, запасных частей к автомобилям, вся логистика – внешняя и внутренняя, закупки металлов и комплектующих изделий. Он также отвечает за организацию и функционирование системы качества, за производственную систему «КАМАЗ», а с недавних пор в его ведение перешли и функции блока технического директора – всё, что связано с жизнеобеспечением производства.

– Широкий круг, интересная работа, – предельно лаконично прокомментировал Юрий Петрович свой «шорт-лист».



Мне довелось выступать в этих двух ипостасях всего месяц, до увольнения с должности гендиректора «КАМАЗэнерго». Это было невероятно сложно! Структуры, входящие в зону ответственности главного инженера, весьма разнопрофильные, и координация их деятельности сравнима, наверное, с управлением штабом. Руководить им успело Юрию Петровичу позволило то, что он – человек системный.

Зная его ещё по металлургическому блоку, могу сказать: очень многое предопределило его энергия. Он всегда был и остаётся генератором идей, эта способность с годами получила мощное развитие. Давая массу указаний, умудряется ничего не забывать и всё контролировать. На мой взгляд, работа на различных высоких постах развивала в нём гибкость и профессиональное чутьё. Увлекает других, его похвалу ценят и рабочие, и руководители. Техническая эрудиция, знание людей, последовательность – не будь этого, невозможно было бы одолеть тот объём работы, который сейчас выполняет Юрий Петрович. Выражу общее, наверное, пожелание: здоровья ему и – новых высот!

КАК ЭТО РАБОТАЕТ?

Минимальная рабочая роль большого стандарта

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Николай БРИК

На автомобильном заводе продолжается регламентация работы младших командиров производства. Успешно преодолеть ступени профессионального роста им помогает «Карта развития производственного мастера», введенная в обиход в прошлом году. Ещё одна новация – алгоритм MJR – минимальная рабочая роль, представляющая собой чек-лист с перечнем обязанностей и графический отчёт о выполненной за день работе.



и ПСК, обратная связь помогла скорректировать этот документ. Сейчас этот инструмент осваивают уже в десяти коллективах.

– Без личного и личностного развития, подразумевающего в первую очередь обучение, с ролью мастера, значение которой со временем только растёт, справиться будет очень сложно. Этот час личного развития у нас чётко прописан – с 14:00 до 15:00, именно в этом интервале мы проводим обучение мастеров.

– Теперь работу мастера начальник цеха будет ежесуточно контролировать по распорядку,

Матрица успеха

Корреспондент «ВК» попросил мастеров автомобильного завода поделиться своим опытом работы по нововведённому регламенту.

Наиль Конников, мастер цеха сборки кабин:

– Я сам вместе с другими мастерами завода участвовал в создании этого документа. У нас проводилось анкетирование, в ходе которого нас просили указать все виды деятельности мастера. Его итоги и легли в основу этого документа.

Я называю его матрица, ведь по сути этот документ отражает всю систему нашей работы. Для молодого мастера он незаменим, ведь в нём перечислены все обязанности, которые он должен выполнять.

Рустам Минхаев, мастер цеха подсборки узлов:

– Много времени для заполнения бланка не надо. Я работаю на производстве около шести лет, и все пункты рабочего распорядка знаю наизусть, ничего лишнего в этом документе нет. Если раньше выводами из полученной картины дня я делился с руководителем на планёрке, то теперь они ещё и отражаются в распорядке.

АНОНС

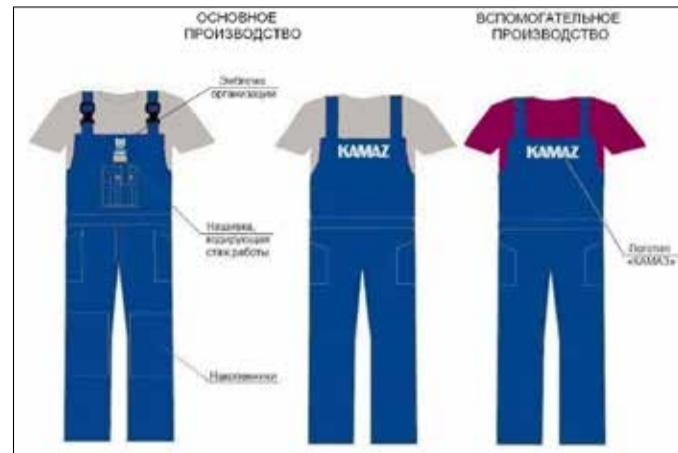
Читайте в следующем номере:

- «Евро-4» – пульс нормальный
- Всей семьёй на заводе: история одной династии
- «КАМАЗ – ЛИЗИНГ»: время творчества

Модные тенденции камазовского гардероба

Наталия ГАРИПОВА

«Скажи мне, во что ты одет, и я скажу, кто ты», – так можно перефразировать известную крылатую фразу. Или даже иначе: скажи мне, во что ты одет на производстве, и я скажу, успешен ли твой завод. Вы, конечно, догадались, что речь пойдёт о спецодежде. В последнее время на «КАМАЗе» она стала меняться, причём не в худшую сторону.



Эскиз костюма рабочего ОАО «КАМАЗ-Металлургия»

Около двух лет назад курировать вопросы, связанные с соблюдением корпоративного стиля в спецодежде, качеством её пошивка, стирки и глажки, стал Комитет по развитию Производственной системы «КАМАЗ». Поэтому не удивительно, что подходы к формированию гардероба заводов изменились, теперь в их основе лежат принципы бережливого производства. Что это даёт в практическом плане?

Качество

В Комитете по развитию РСК не скрывают, что сознательно решили повысить требования к качеству материала, при этом осознавая, что закупать спецодежду придётся подороже. Теперь халаты и брюки сшиты из тканей более высокого качества: спецодежда легче отстиривается, меньше линяет и практически не садится после стирки. В ней

Поставщики

Идёт скрупулёзная работа с поставщиками. Два года назад среди них был организован конкурс, причём не формальный, в котором приняли участие только «свои», а вполне демократичный. В ходе отбора всем претендентам было предложено прислать на испытания образцы спецодежды. Её отдали в носку рабочим,

чтобы выяснить, насколько комфортны спецовки. Кроме того, одежду специально пачкали смазывающе-охлаждающими жидкостями, которые используются на заводах «КАМАЗа», а потом стирали, проверяя качество тканей и их окраски.

В ходе этого жёсткого отбора осталось только три фабрики, которые и стали изготовителями спецодежды для автогиганта. Теперь камазовцы носят халаты, куртки и брюки, изготовленные в ООО «Люста» (г. Набережные Челны), ООО «Антер» (г. Кохма Ивановской области), ЗАО «Мерида» (г. Нижний Новгород). А работа над улучшением качества тканей продолжается, только уже в лабораториях фабрик-поставщиков и совместно с камазовскими представителями.

Кстати, если выданная спецодежда оказалась некачественной или неудобной, не нужно молчать. С жалобами нужно обращаться в комиссию при отделе материально-технического обеспечения своего завода по проверке качества спецодежды. Если вопрос и там не будет решён, нужно связаться с КРПС. В комиссии должны рассмотреть все предложения камазовцев.

Цвет

Сегодня на основных заводах «КАМАЗа» не редкость увидеть рабочих в малярных или зелёных куртках и халатах. Но жить этой

пестроте осталось недолго, а ещё на униформе будут располагаться нашивки, соответствующие сроку работы на «КАМАЗе», например, у тех, кто работает менее года, на рукаве будет одна тонкая жёлтая полоска, а у тех, кто более 10 лет, – три.

Кстати, этот «альбом камазовских мод» – не священная книга. В фасоны и цвета спецодежды можно вносить изменения. Если нужны дополнительные карманы, какие-то другие детали или особого цвета кокетка для определённых служб завода, можно обращаться в КРПС, чтобы эти пожелания были

Хорошая спецодежда – это одна из основ безопасного труда.

руководители выбрали различные оттенки синего: самый светлый, почти голубой, теперь закреплён за автомобилльным заводом, а самый тёмный – за кузнецким и литейным заводами.

Новая спецовка позволяет не только с первого взгляда узнат, на каком заводе работает человек, но и кем работает и даже сколько лет. Дело в том, что на спинах халатов и курток расположаются разноцветные кокетки, причём у каждой службы своя. Допустим, у литецов, занятых на основном производстве, кокетка должна быть серой, а у тех, кто работает на вспомогательных производствах,

стандартизированы и внесены в альбом. Ведь эти журналы высланы поставщикам спецодежды и являются для них одновременно документом и эскизом, по которым одежду шьют.

Спецодежда для ИТР

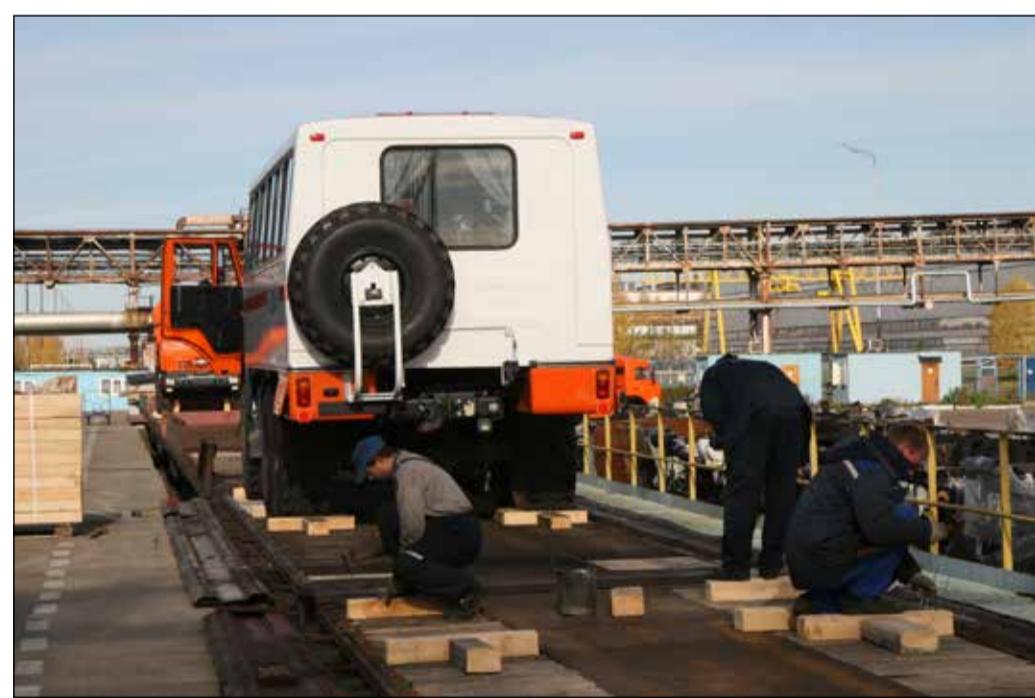
Да-да. Есть планы переделать в униформу и служащих заводов и офисов компании. Для этого на «КАМАЗе» ведутся переговоры с дизайнерами, которые бы разработали комплекты одежды и для ИТР. Так что, возможно, борьба за соблюдение корпоративного стиля сойдёт на нет. Ведь декольте и джинсы уйдут в небытие.

С МЕСТА СОБЫТИЙ

Дорога на Дальний Восток

Гузель ГАТИНА. Фото: Николай БРИК

«В прошлом и позапрошлом году ситуация с обеспечением железнодорожными платформами на отгрузку КАМАЗов была очень сложной. План по подаче ЖД-платформ выполнялся на 50%, не больше, их катастрофически не хватало. Тогда и возникла идея о том, чтобы для отправки грузовиков использовать платформы «ПЖДТ», самим организовать операторскую кампанию», – рассказывает заместитель генерального директора ЗАО «ВТК «КАМАЗ» по таможенному оформлению и отгрузке Мубариз Польхаметов.



Погрузка трёх машин длится почти полтора часа. За смену же работники успевают загрузить около 20 платформ

Хузигали Галиевы, замначальника цеха по отгрузке автомобилей железнодорожным транспортом ОАО «ТФК», дополняют картину:

– Отправка КАМАЗов происходит на платформах, которые принадлежат разным грузовым компаниям, что усложняет нашу работу, так как каждый собственник ищет свои интересы. Некоторые компании, например, отказываются возить КАМАЗы в Благовещенск или Якутию, потому что оттуда тяжело найти груз в обратную дорогу. А за покрайней мере платформы придётся платить. Вот и приходится с каждой грузовой компанией договариваться отдельно. В последнее время

количество отгрузок стало меньше, а их трудоёмкость – больше, по сравнению с теми временами, когда все российские платформы имели одного владельца.

С Мубаризом Польхаметовым, Хузигали Галиевым и представителем третьей стороны, «ПЖДТ-Сервис», Виктором Бутоном мы находимся на отгрузочной площадке ТФК, откуда наши грузовики по железной дороге отправляются в самые отдалённые уголки страны. В понедельник, 8 октября, мы присутствуем на первой по-грузке КАМАЗов. На рельсах стоит с десяток платформ, две из которых принадлежат «Промжелдортранс-Сервису». На них грузят два «Гороса»



Участники проекта (слева направо): Мубариз Польхаметов, Хузигали Галиев и Виктор Бутон

«ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ»

«Фабрика процессов»: процесс пошёл

Ольга ЕРАШОВА. Фото: Николай БРИК

На прошлой неделе к нам в редакцию позвонил один из читателей.

«В 308-м АБК завода двигателей, – сообщил он, – начались работы по оборудованию «Фабрики процессов». Идёт перепланировка, которая обещает быть делом весьма затратным: придётся заново проводить все коммуникации. Между тем, в соседнем, 307-м АБК, есть, на мой взгляд, отличное помещение, которое можно было бы приспособить под этот проект. Это неиспользуемое помещение столовой».

зоны будущей «Фабрики», предстоит завести фундамент под пресс, который станет учебным станком.

– В АБК-307, где находится помещение столовой, как раз множество проблем, – пояснил заместитель директора завода двигателей Иван Быков. (Строительную часть выполняют «двиговцы», – *ред.*) – После пожара ей никто не запускал. Там, чтобы привести в функциональное состояние кровлю, отошли, освещение, мы посчитали, затраты потребуются в полтора-два раза больше, чем на реконструкцию в АБК-308, то есть это будет дороже. Здесь – хотя и не действующее, но отапливаемое помещение, ремонт требуется, по сути, косметический. Кроме

этого, процесс развития завода практически определён, в ближайшие годы запланировано развитие финишной части производственного корпуса, и в перспективе путь этого АБК из корпуса будет более коротким.

– Что касается столовой в АБК-307, то у неё «светлое будущее», – сообщил нам директор завода двигателей Юрий Герасимов. – Мы планируем в перспективе её реанимировать и использовать по назначению: там будут питаться наши работники.

Что такое «Фабрика процессов» и для чего она необходима «КАМАЗу», мы расскажем в одном из ближайших номеров.

СТУПЕНИ РОСТА

Понять и сравнивать

Наталия ГАРИПОВА

Камазовские молодые инженеры на прошлой неделе вернулись с V Всероссийской конференции молодых учёных и специалистов «Будущее машиностроения России», проходившей в Москве в МГТУ им. Баумана. Мы поговорили с ребятами о том, как проходила конференция, насколько участие в ней помогает им в текущей работе в своих подразделениях. На вопросы «ВК» ответили инженеры-конструкторы НТЦ Денис Адылев и Айрат Фасхутдинов, инженер-конструктор автомобильного завода Андрей Александров.



Причина, по которой ребята решили принять участие в конференции, оказалась общей. Камазовские инженеры поехали на форум, чтобы понять общий вектор развития машиностроительной отрасли России и осмыслить, в каком направлении следует двигаться в своей непосредственной работе.

Денис Адылев и Айрат Фасхутдинов готовят научные работы и планируют выступить на конференции «Будущее машиностроения России» в 2013 году. Участие в форуме этого года позволило им доработать свои проекты, обсудив их с коллегами и со столичными научными работниками. Кстати, Денис Адылев является аспирантом ИНЭКА и пишет работу для защиты кандидатского минимума, а Айрат Фасхутдинов уже является кандидатом технических наук и членом Союза машиностроителей России.

А вот Андрея Александрову удалось привезти на конкурс свой молодёжный проект, касающийся организации на «КАМАЗе» профессионального конкурса, подобного московскому форуму «Инженеры будущего».

– Пока его реализация на автогиганте идёт туговато, – делится Андрей. – Основная причина – нехватка времени у его идейных вдохновителей и организаторов.

Кстати, отвечая на вопрос о цели своей поездки на конференцию, он признался, что одной из причин стало желание стать внешним экспертом при Союзе машиностроителей России – есть там такая общественная должность, которая даёт возможность в онлайн режиме и в свободное от основной работы время лоббировать интересы «КАМАЗа» в Союзе машиностроителей.

Одним из самых интересных пунктов программы конференции камазовские инженеры единодушно признали выступление заместителя председателя Правительства России Дмитрия Рогозина.

– Дело в том, что он является председателем военно-промышленной комиссии при Правительстве РФ, поэтому курирует вопросы, связанные с военной техникой, то есть его работа напрямую касается машиностроительной отрасли страны. Нам было интересно понять его взгляды, а значит, и взгляды правительства в целом на эту сферу экономики. Слушая его, мы смогли увидеть общее направление развития нашей отрасли, её будущее, а значит, и будущее нашего предприятия, – рассказал Айрат Фасхутдинов.

Не секрет, что такие общероссийские форумы часто страдают формализмом, поэтому нам было интересно узнать мнение ребят о полезности участия в подобных мероприятиях.

– Однозначно эта конференция была полезна для меня. Это возможность получить опыт выступления на большую аудиторию, участия в дискуссиях, оттачивание мастерства по защите собственной точки зрения в присутствии научных деятелей. Я аспирант, мне ещё предстоит защищать кандидатскую диссертацию, поэтому полученные на конференции знания мне обязательно пригодятся. Я могу посмотреть со стороны на типичные ошибки ораторов и избежать их в своих выступлениях, – считает Денис Адылев.

– Кроме того, этот форум многим участникам даёт надежду на будущее, – дополняет Андрей Александров. – При мне студент Бауманки имел возможность задать вопрос ректору этого учебного заведения по поводу того, что молодёжи тяжело добиться участия в реальных научных разработках вузов. Вопрос был решён прямо на конференции, студента направили туда, куда он хотел.

Камазовские инженеры отметили, что форум помог им сделать выводы о собственном месте в профессии, понять, что уровень молодых конструкторов и технологов автогиганта ничуть не ниже уровня других участников, а зачастую даже выше, помочь завязать профessionальные знакомства, пообщаться с коллегами.

ВЫПУСКИ «ВЕСТИ КАМАЗА»

радио «Маяк» 106,9 FM в 11.30, 13.30, 17.30
«Авторадио» 101,5 FM в 10.15, 15.15, 20.15

ТРАДИЦИИ

В серебряном вальсе закружат года

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Николай БРИК

Рабочий полдень пятницы на автомобильном заводе начался под аккомпанемент «Прощания славянки». Растроганные ветераны, откликнувшись на приглашение администрации и профсоюза отметить Международный день пожилых людей, перешагнув порог родного завода, замирали, любуясь на старательно выводивших мелодию юных трубачей из духового оркестра кадетов школы № 82.

А за вертшкой их ждали предцехомы подразделений, где они в своё время работали. За разговорами и расспросами каждый гость сопровождался в празднично убранный зал. А там их закружили в мелодии «Серебряного вальса» Максим Сальников и Альбина Давлетова.

Поприветствовать ветеранов пришли директор и председатель профсоюзного комитета автомобильного завода.