



# ВЕСТИ КАМАЗА



## Как приручить «верблюда»?

Ноу-хау камазовских кузнецов

2

## Клад на полмиллиона:

Найти и обналичить!

3

## Главный праздник

С песней – к победам!

4

### ТВОИ ЛЮДИ, «КАМАЗ»

## La Sale'ный лад настройщика Гатина

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Николай БРИК

Профессия наладчика созвучна работе мастера по настройке музыкальных инструментов: в обоих случаях важен результат – безупречная работа инструмента. Аналог в музыкальном мире для автоматической линии, занимающей обширную площадь, найти не просто, зато происхождение не подкачало – приехала La Sale из Италии, законодательницы мелодической моды.

Рафаил Гатин новую профессию осваивал с листа. До приезда на «КАМАЗ» он работал судоводителем-механиком на сухогрузе в казанском порту. Возиться с техникой любил с детства, после школы часто бегал к отцу на работу в парк машинно-тракторной станции, радовался возможности быть на подхвате, внимательно следил за тем, как механики и слесари оживают после поломки моторы и механизмы.

На автомобильном заводе наладчиком работал брат, он-то и предложил Рафаилу Абдуловичу проложить курс в Набережные Челны. В 1981 году La Sale уже исправно выдавала продукцию – крестовину карданного вала среднего моста. Наставник Алексей Иванович Милов был немногословен: «Ходи за мной, смотри, что делаю, будут вопросы – задавай, не стесняйся».

Через месяц Рафаил Гатин остался один на один

с итальянским агрегатом, выполняющим множество операций.

– За месяц освоиться невозможно, – с высоты своего профессионального стажа рассуждает наладчик. – Для того чтобы обеспечить стабильную работу линии, надо знать кинематику, механику, электротехнику. За недостающими знаниями я ходил в библиотеку, практические советы давали опытные наладчики Владимир Лобанов и Асхат Усманов.

### Чтобы обеспечить стабильную работу автоматической линии, надо знать кинематику, механику, электротехнику.

В 90-е наладчик Гатин вместе с технологами и конструкторами участвовал в модернизации линии. Чтобы сложный агрегат выдавал вместо одного вида крестовин два, необходимо было вместе со специалистами подобрать новый инструмент,

правильно настроить его.

– Для подготовки хорошего наладчика необходимо не меньше четырёх лет, – рассуждает профессионал с 30-летним опытом. – А чтобы получился из ученика толк, он должен с уважением относиться к технике, стараться вникнуть в суть происходящих в ней процессов.

Рафаил Абдулович знает, о чём говорит, – он сам уже стал опытным наставником, обучающим секретам профессии молодых ребят.

обслуживания наладчики не один год используют предложения по улучшению.

– Раньше, чтобы помыть линию с двух сторон, необходимо было длинный шланг перетаскивать. Чтобы облегчить себе работу, я поставил краник. Мелочь, а обслуживать механизмы стало гораздо проще. Разве не для этого существуют кайдзёны? – задаёт риторический вопрос Рафаил Гатин.

Накануне Дня машиностроителя ветерану предприятия была присвоена главная награда компании – «Заслуженный работник КАМАЗа».

– Сомнений в выборе кандидатов не было, – раскрыл секрет начальник цеха карданных валов Рафаэль Исламов. – Рафаил Абдулович трудится в нашем цехе более 30 лет. Он опытный, добросовестный, преданный своему делу и очень отзывчивый человек. По-моему, именно такие камазовцы заслуживают самых высоких наград.



Такие камазовцы как Рафаил Гатин заслуживают самых высоких наград

### ТЕРРИТОРИЯ ЛИН

## Энергию – в системное русло

Ольга ЕРАШОВА

Очередной плановый обход «комсостава», посвящённый развитию одного из направлений PSK – ТРМ, на этой неделе сменил масштаб. После громадных заводских площадей менеджмент посетил небольшое предприятие – ООО «КАМАЗэнергоремонт», на котором всего полторы сотни работников. Но именно это дало возможность познакомиться с тем, как функционирует PSK не на каком-либо «одном, отдельно взятом» участке, а повсеместно. Энергоремонтники и не пытались направить гостей на показательные эталонные площадки: коллективу под руководством Ильгиза Вафина было что показать и о чём рассказать.

Уникальность «КАМАЗ-энергоремонта» в том, что на 156 сотрудников, работающих здесь, приходится 108 единиц оборудования. Неудивительно, что именно ТРМ (всеобщий ремонт оборудования) был избран при обходе в качестве главной темы. В подобных случаях, когда буквально всё на виду, шансы спрятаться за спины соседей равны нулю. И энергоремонтники избрали единственно возможный вариант: они навели порядок абсолютно везде, на всех рабочих местах, стандартизировав

опять-таки абсолютно все ремонтные операции.

Активность персонала гости видели во всём. Даже инструментальные тумбочки, которые снаружи все – на одно лицо, внутри «налажены» каждая под своего хозяина – так, как это удобно самим рабочим.

Как могли заметить руководители, народ в «КАМАЗ-энергоремонте» собрался трудолюбивый, профессиональный, творческий. Так, например, собственными силами и из подручных средств изготовили свою «АНДОН-систему».



Дмитрий Мязишев: «Захожу в цех, и сразу всё ясно: лампочка сигнализирует о состоянии работы оборудования»

Теперь сигналы «светофора» дают визуальную информацию о состоянии оборудования и о том, какая из систем (электрика, механика и проч.) требует к себе срочного внимания. Мигающая лампочка извещает о поломке, а постоянно горящая – о том, что специалисты уже принимают меры по ремонту.

Менеджерский «пул», волею графика оказавшийся на этой «территории Лин» в конце рабочего дня, отметил и такой факт. Ровно в 16 часов, закончив основную работу, энергоремонтники не кинулись опрометью в раздевалку, а преспокойно занялись всем тем, что прописано в стан-

дартх 5S. «Было видно: по такому распорядку они живут, это стало для них привычкой, образом жизни на производстве», – поделился с нами

изошли кадровые перемены. Владимир Курганов, до этого работавший главным инженером, теперь перешёл на литейный завод. Однако его

### Игорь Медведев: «На сегодня «КАМАЗэнергоремонт» – лучшее подразделение компании в области применения инструмента ТРМ».

впечатлением заместитель председателя КРПС Владимир Аржентцов.

Кстати, заняло это считанные минуты.

Надо заметить, что совсем недавно на предприятии про-

заместитель Дмитрий Мязишев действовал без каких-либо скидок на «объективные обстоятельства». Под стать ему выступал и начальник цеха ремонта энергооборудования Александр Нестеров.

### НОВОСТИ

## Итоги сентября

*Несмотря на некоторые опасения, связанные со вступлением России в ВТО, производство «КАМАЗа» достойно завершило сентябрь 2012 года, выполнив план по выпуску машинокомплектов автомобилей.*

Подразделения единого технологического цикла «КАМАЗа» в сентябре сдали более 4,1 тыс. машинокомплектов. Всего же с начала года их выпущено 39,4 тыс. единиц – на 19% больше, чем за тот же период прошлого года. Завод двигателей и СП «КАММИНЗ КАМА» выпустили и отгрузили своим потребителям в сентябре почти 4,6 тыс. двигателей и силовых агрегатов. За три квартала изготовлено этих видов продукции 41,8 тыс. единиц, на 15% больше, чем за девять месяцев прошлого года.

В сентябре выпущено продукции диверсификации на сумму более одного миллиарда рублей, а всего с начала года – почти на 8 млрд рублей. Дилеры, сервисные центры, корпоративные и другие потребители «КАМАЗа» получили с начала года запасных частей на сумму более 10,4 млрд рублей, в том числе в истекшем месяце – на 1,2 млрд рублей.

## Хиты нынешней осени

*По данным камазовских продавцов, по итогам прошлого месяца лидерами продаж стали рестайлинговые модели КАМАЗ-65116 и КАМАЗ-65117 с двигателями Cummins.*

Причины такой популярности кроются в технических характеристиках, которые существенно улучшили потребительские свойства автомобиля. Во многом благодаря нововведениям сегодня обновлённым и усовершенствованным моделям КАМАЗ-65116 и КАМАЗ-65117 нет равных среди аналогов, выпускаемых отечественными и зарубежными производителями.

Главный секрет успеха специалисты видят в применении на обеих моделях двигателя дизельного типа с турбонаддувом и промежуточным охлаждением наддувочного воздуха Cummins 6ISBe 300, который соответствует экологическому стандарту «Евро-3».

Благодаря улучшениям в двигателе специалистам компании удалось снизить расход топлива на 15-20% и увеличить на 37% периодичность технического обслуживания. Не стоит забывать и о том, что в конструкции автомобилей использованы комплектующие производства ведущих мировых производителей: узлы и агрегаты ZF, аппаратура BOSCH, WABCO и других мировых лидеров в производстве компонентов.

## «КАМАТЕЙНЕР» в Санкт-Петербурге

*Представители «КАМАЗа» стали участниками V Международной конференции «Санкт-Петербург – морская столица России. Транспортно-транзитный потенциал», целью которой был поиск решений для обеспечения эффективного функционирования транспортного комплекса России.*

Главной темой конференции было обновление и дальнейшее развитие транспортной системы на разных уровнях в рамках участия России в таких интеграционных процессах, как вступление в ВТО и образование Таможенного союза Единого экономического пространства.

Специалисты «КАМАЗа» представили вниманию присутствующих технологию, которая может помочь отечественному грузовику покорить зарубежные рынки. Речь идёт о масштабном камазовском проекте под названием «КАМАТЕЙНЕР», концепции перевозки грузов методом эстафетной доставки с помощью универсального съёмного кузова-контейнера. В результате появляется возможность перевозить стандартные морские контейнеры, что значительно сократит затраты и время на перевалку грузов. По словам руководителя аналитической службы ОАО «КАМАЗ» Бориса Морозова, «КАМАЗ» делает две технологии.

В рамках конференции был продемонстрирован стандартный грузовик с рессорной подвеской, оснащённый двумя пневматическими подушками для подъёма кузова. А на полигоне проходил испытания грузовик с полностью пневматической подвеской. Как подчеркивают разработчики машины, производительность такого транспортного средства в три раза выше, чем у стандартного грузовика, а рентабельность перевозки на нём повышается в два раза.

### АНОНС

## Читайте в следующем номере:

- Фабрика процессов: процесс пошёл
- В главной роли – мастер
- Всей семьёй во Дворец

### АНОНС

## Смотрите телепрограмму



В пятницу, в 19.45, и в субботу, в 12.45, на канале «Рен-ТВ Набережные Челны»



## НОВОСТИ

## Танкисты интересуются КАМАЗами

На «КАМАЗе» побывала делегация Министерства обороны РФ и Омского танкового инженерного института. Гости посетили Научно-технический центр «КАМАЗа» и Региональный институт передовых технологий и бизнеса.

Заместитель директора департамента образования Минобороны РФ Игорь Муравляников, начальник Омского танкового инженерного института Андрей Фёдоров и его заместитель Алексей Белоусов осмотрели модельный ряд военной автомобильной техники «КАМАЗ» и ознакомились с учебно-материальной базой корпоративного учебного центра. Им были продемонстрированы возможности лаборатории автомобилей семейства «Мустанг», ДВС и топливных систем, лаборатории агрегатов трансмиссии и тормозных систем, систем электроники и электрооборудования и другие. Делегаты также смогли испытать динамические авто-тренажёры КАМАЗ, созданные совместно с фирмой «Эйдос», на которых проходит обу-

чение уже пятая по счёту группа офицеров, начальников автомобильных служб.

Итогом визита оборонщиков на «КАМАЗ» стали переговоры с представителями автогиганта, в числе которых были директор Корпоративного университета Светлана Михеева, директор по инновационным продуктам ОАО «ТФК «КАМАЗ» Андрей Овчинников, а также и.о. ректора НОУ «РИПТиБ» Наталья Траутвейн. Обсуждались варианты взаимодействия автогиганта с инженерным институтом в плане организации повышения квалификации профессорско-преподавательского состава Омского танкового инженерного института и обучения его курсантов по автомобильному направлению (см. фото).



## ТЕХНОЛОГИИ

## Раскрой по «евролекалам»

Вера ХАРИСОВА

На Нефтекамском автозаводе активно используются преимущества лазерной, плазменной и газовой резки. Благодаря удобству и рациональности эти методы термической обработки отлично подходят для раскроя листового металлопроката за короткий срок. Для обеспечения выполнения объёма выпуска цистерн в бизнес-плане на 2012 год была предусмотрена программа по закупке современной портальной установки термической резки Multiterm 5000.



Оператор Филос Баляков производит резку металла

Несколько месяцев на заготовительном участке цеха сборки-сварки цистерн и тележек велись подготовительные и пусконаладочные работы по установке уникального оборудования, изготовленного по индивидуальному заказу. По завершении монтажных работ специалистами компании Messer Cutting Systems GmbH (Германия) установка была запущена в эксплуатацию. Общие габариты оборудования – 5х16 метров, рабочая зона реза – 3,3х13 метров, максимальная рабочая скорость – 12000 мм/мин.

Установка предназначена для выполнения плазменной резки деталей и других аналогичных работ в соответствии со стандартом EN ISO 9013 с использованием установленных компаний-изготовителей опциональных дополнительных устройств. На ней можно обрабатывать

плиты из конструкционной и специальной стали, разрезать листы толщиной от 0,5 до 80 мм, а также нержавеющей сталь и цветной металл.

В качестве режущего газа используются азот, кислород для конструкционных сталей, а также смеси газов (предусмотрена опция «резка воздуха»). Оборудование отличается точностью изготовления деталей и высвобождает фрезеровочные станки, площади, сокращает операционные, передаточные и транспортные расходы. Для резки нержавеющей, чёрного металла и алюминиевых материалов предусмотрена отдельная вытяжная фильтровочная установка.

В системе ЧПУ используется база данных для автоматического задания параметров резки, существует функция распознавания положения листа, в связи с чем отпадает необходимость в ручном выравнивании на резальном столе.

С помощью управляющей программы, написанной инженером-программистом, оператор производит резку металла. Сегодня установку термической резки обслуживают на «НЕФАЗе» два мастера и четыре оператора, работающие в две смены. Они прошли обучение непосредственно у специалистов компании Messer.

Раскрой листового металла на машинах термической резки, оснащённых современными системами с числовым программным управлением, – важная операция в металлообработке. Значение имеют не только точность реза, но и экономия материала, которая достигается в результате полной автоматизации процесса.

## ДОЧЕРНИЕ НОВОСТИ

## «ТЗА» в Саратове

Дочернее предприятие «КАМАЗа» – ОАО «Туймазинский завод автобетонозавозов» совместно с Саратовским автоцентром «КАМАЗ» принимает участие в специализированной выставке «СтимистройЭкспо-2012», которая проходит в Саратове с 3 по 5 октября.

Выставка проводится в выставочном центре «Софит-Экспо» и организована при поддержке Министерства строительства и ЖКХ Саратовской области. Ежегодно на выставке представляются последние технологии и разработки ведущих компаний, занятых в сфере капитального строительства, инженерных коммуникаций, отделки зданий и коммунального хозяйства.

На этой выставке потенциальным клиентам «ТЗА» представлена модель автобетононососа АБН-37 обновлённой серии TZA/Waitzinger на шасси КАМАЗ-6540. Главные составляющие российско-немецкого автомобиля – высокая производительность, немецкие надёжность и качество, высококлассный фирменный сервис.



## ТЕХНИЧЕСКОЕ ТВОРЧЕСТВО

## Как приручить «верблюда»?

Эльвира НАСИБУЛЛИНА

Трудно поверить, но на кузнечном заводе есть «верблюд». Он сделан из стали, имеет номер 43118-2304100 и именуется рычагом поворотного кулака. Репутация у этого героя, прямо скажем, не из лучших. Высокий уровень брака и низкая стойкость штамповой оснастки долгое время оставались его визитными карточками. Но специалисты кузнечного завода нашли способ решить проблему – творческий подход в сочетании с современными технологиями дал результаты, о которых раньше только мечтали.

Всё дело в том, что причудливая геометрия подарила поковке не только интересное прозвище, но и максимальную категорию сложности – С4. Для специалистов за этим шифром кроется несколько факторов – сложная изогнутая линия разрёма, тонкие и глубокие полости гравюры ручья, большие перепады между поперечными сечениями. Всё это говорит не в пользу технологии штамповки. Ведь

– Деталь, получаемая из этой поковки, является частью рулевого управления автомобиля, поэтому должна иметь большой запас прочности и выносливости. Обеспечить необходимый уровень возможно только при производстве методом горячей штамповки. Поэтому на протяжении почти трёх десятков лет специалисты кузнечного завода корпели над штамповой оснасткой

Чтобы найти верный вариант, конструкторам понадобилось не только провести подробный анализ предыдущего способа штамповки, но и привнести в процесс немного творчества. На помощь конструкторам пришли виртуальные технологии.

для того, чтобы получить сложную заготовку, всего за несколько переходов необходимо учесть и совместить множество факторов при проектировании штамповой оснастки, а также точно следовать технологическому процессу. Большую роль играет и профессионализм кузнеца, выполняющего штамповку. Но, как говорят специалисты, альтернативы производства рычага пока не существует.

Сергей Воронцов, начальник КОИиО кузнечного завода, посвящает нас в тонкости производства:

для «верблюда», стараясь улучшить качество и добиться стойкости. Однако достичь стабильности технологического процесса не удавалось. Если качество можно было получить путём длительных наладок с использованием большого количества заготовок, то стойкость штамповой оснастки постоянно подвела. Оснастка могла отработать положенную норму, а могла выйти из строя намного раньше. Поэтому приходилось держать ещё один штамп, как говорится, про запас.

Эта поковка и правда напоминает верблюда – глядя на её профиль, можно разглядеть голову и два горба. Поэтому совсем не сложно догадаться, откуда пошло всем известное прозвище. Но, в отличие от тетки из животного мира, известного своей неприхотливостью, поковку рычага поворотного кулака на кузнечном заводе знают как весьма капризную заготовку. Штампуются она уже больше 30 лет, и всё это время существуют сложности, связанные с технологией её производства.



## ТЕХНИЧЕСКОЕ ТВОРЧЕСТВО

## Кто лучший?

Ольга ЕРАШОВА

На днях вступило в силу новое Положение об организации конкурса за звание «Лучший менеджер по качеству». Творческое состязание среди работников службы после длительного перерыва было возобновлено в прошлом году. Совсем скоро авторитетное жюри, которое возглавляет первый заместитель генерального директора ОАО «КАМАЗ» – исполнительный директор Юрий Ключков, должно подвести итоги за прошедшие 12 месяцев.

Основная цель конкурса – активизация практической деятельности по менеджменту качества на основе международных стандартов ИСО серии 9000, концепции и принципов TQM. Организаторы рассчитывают привлечь широкий круг линейных менеджеров как функциональных, так и производственных подразделений, строящих свою работу на основе современных методов менеджмента, выявить наиболее деятельных, эффективных, распространить опыт эффективного руководства. Тем самым планируется повысить имидж профессии, а также сформировать общую базу

данных лучших менеджеров по качеству. Задачи конкурса, в принципе, остаются прежними, но в новой редакции Положение доработано с учётом ряда нюансов, сообщила нам начальник отдела разработки и совершенствования систем качества департамента качества ОАО «КАМАЗ» Инна Рябцун.

– Учреждая две равноценные номинации, в которых могут выступать претенденты, мы более конкретно определились с категориями участников и критериями, которые к ним предъявляются. В первой группе за звание лучшего менеджера будут соревноваться руководители высшего,



Над улучшением качества и стойкости штамповой оснастки для «верблюда» кузнецы корпели почти три десятка лет

Надо отметить, что все эти годы конфигурация самой поковки оставалась неизменной. И задуматься о том, что решение кроется в её видоизменении, заставили перемены в конструкции которого удовлетворяла бы всем требованиям заказчика и устраняла проблемы сборки. Вместе с этим специалисты «кузницы» поставили перед собой дополнительную задачу – разработать новую штамповую оснастку и решить проблему заполнения гравюры и стойкости.

– Сегодня инженеры-конструкторы завода имеют в своём распоряжении современные программы трёхмерного моделирования процессов штамповки. Можно сказать, что это наше стратегическое оружие, которое даёт возможность решать задачи повышенной сложности, – делится Сергей Александрович. – Ведь виртуальная проработка процессов штамповки позволяет выявить недочёты и устранить их ещё на стадии проектирования оснастки, а также убедиться в правильности выбранного решения. Применив это оружие в работе над рычагом поворотного кулака, мы разработали

с переходом на экологический стандарт «Евро-4». Таким образом, перед конструкторами кузнечного завода были поставлены задача спроектировать новую поковку рычага, конструкция которого удовлетворяла бы всем требованиям заказчика и устраняла проблемы сборки. Вместе с этим специалисты «кузницы» поставили перед собой дополнительную задачу – разработать новую штамповую оснастку и решить проблему заполнения гравюры и стойкости.

– Сегодня инженеры-конструкторы завода имеют в своём распоряжении современные программы трёхмерного моделирования процессов штамповки. Можно сказать, что это наше стратегическое оружие, которое даёт возможность решать задачи повышенной сложности, – делится Сергей Александрович. – Ведь виртуальная проработка процессов штамповки позволяет выявить недочёты и устранить их ещё на стадии проектирования оснастки, а также убедиться в правильности выбранного решения. Применив это оружие в работе над рычагом поворотного кулака, мы разработали

новую поковку, доработали штамповую оснастку и предложили метод штамповки, который позволил снизить трудоёмкость производства «верблюда».

Несмотря на то, что специалистам потребовались небольшие доработки, уже пятая поковка получилась годной, и штамп оказался готов к производству опытной партии новых поволоков. Не возникло сложностей и дальше. Штамповка опытной партии прошла гладко, а потребитель принял эту партию без замечаний. И после механической обработки все поковки были установлены на автомобили.

– Сейчас трудно сказать, насколько новая технология улучшит стойкость оснастки, это покажет время. Но можно смело утверждать, что все расчёты при проектировании оснастки были сделаны правильно, – говорит Сергей Воронцов. – В связи с этим надо отметить важный момент: этот рычаг – хороший пример практической отдачи от творческих идей и их воплощения при помощи современных специализированных средств компьютерного моделирования. С этим направлением связано будущее.

начальников цехов и их заместителей, начальников корпусов и начальников участков, старших мастеров, мастеров основных и вспомогательных цехов.

Как и прежде, победители определяются в результате суммарного подсчёта набранных баллов, начисление которых станет более корректным. Разрабатывая Положение, мы решили минимизировать стандартные показатели в отчётах конкурсантов, расширив,

есть и такие: «Чего вы планируете достичь? Что, по вашему мнению, необходимо сделать, чтобы организация работала стабильно?»

В этом году до пяти тысяч рублей увеличено материальное вознаграждение победителям, максимальное число которых – шесть человек (первые три места в обеих номинациях). Обговорённый момент: лауреаты смогут вновь участвовать в конкурсе на звание лучшего менеджера

Цель конкурса за звание «Лучший менеджер по качеству» – активизация практической деятельности по менеджменту качества на основе международных стандартов ИСО серии 9000, концепции и принципов TQM.

наряду с этим, так называемую свободную часть. Число претендентов не ограничивается. Более открытыми станут отчёты, в которых акцент делается на экспертные оценки. Появилась и «Форма представления участника конкурса», которой не было раньше. Сделано это для получения наиболее полной информации о претендентах, их деловых качествах и достижениях за последний год. В числе вопросов, на которые рекомендуется дать ответы,

не ранее чем через два года. Немаловажно и то, что лучшие менеджеры пользуются преимуществом при определении кандидатур, выдвигаемых руководством на награждение почётными грамотами отраслевого республиканского министерства.

Итоги конкурса обычно подводятся незадолго до профессионального праздника качественников – Всемирного дня качества. В этом году он приходится на 8 ноября.



## МОЛОДЁЖНЫЕ ПРОЕКТЫ

# Где найти заводской клад в полмиллиона?

Наталья ГАРИПОВА. Фото: Владимир ШУШАКОВ

Меньше недели осталось до окончания внедрения на автомобильном заводе молодёжного проекта, касающегося оптимизации применяемости режущего инструмента в цехе карданных валов. Его идейным вдохновителем и руководителем стал молодой наладчик автоматических линий Николай Ильюченко. Вместе с Николаем и мастером цеха Бахтияром Богдановым, который является ещё и ответственным за работу PSK в цехе карданных валов, мы прошлись по автоматической линии, на которой внедряется проект, где автомобилисты рассказали нам о выгодах этой оптимизации.



Наладчик автоматических линий Николай Ильюченко предложил способ избежать быстрого износа режущего инструмента

Дело в том, что на фрезерной, протяжной, токарной и сверлильной операциях линии до последнего времени нерационально использовался режущий инструмент при обработке крестовины карданного вала. Это приводило к тому, что инструмент достаточно быстро выходил из строя. Николай предложил способ, дающий возможность избежать его быстрого износа, а - значит, сэкономить деньги на закупку нового инструмента. Экономический эффект от внедрения проекта должен составить более полумиллиона рублей в год.

– Сегодня почти все этапы внедрения проекта пройдены. Мы произвели подналадку оборудования, провели испытания режущего инструмента, сделали анализ и проверили инструмент на надлежащее качество. Сейчас вводим изменения в техпроцесс, – рассказал нам Николай Ильюченко.

Он, кстати, не скрывает, что путь к внедрению проекта был тернист, поскольку трудно оказалось переломить устоявшиеся представления о работе линии и инструментов, было

некоторое недопонимание со стороны инструментальщиков, ведь происходит оптимизация их труда. Тем не менее, Николай считает, что нельзя быть равнодушным на работе, нужно изменять технологические процессы, стремиться к экономии.

– Сейчас, во время мирового кризиса, одной из основных тенденций является бережливость. Вот мы и задумались о том, что следует более рационально подходить к использованию инструмента. Взяли чертежи, изучили техпроцессы и поняли, что с изменением

технологической оснастки инструмента, припусков и допусков получается хорошая экономия, – продолжает Николай.

А мастер Бахтияр Богданов ставит в пример подходы молодого наладчика к труду другим работникам цеха:

– Если честно, когда Николай пришёл на эту линию, она работала в две смены с постоянными простоями из-за аварийных ремонтов. А сейчас благодаря его подходам, кайдзен-предложениям, да и просто качественному труду работаем в одну смену без простоев, и аварийные ремонты плавно превратились в текущие.

Тут наглядно проявляется действие системы ТРМ. Николай постоянно консультировался со мной как с человеком, прошедшим обучение бережливому производству, самостоятельно читал литературу. В итоге стал одним из лучших наладчиков в цехе, но на этом не остановился. Чем глубже он постигает нюансы производства, тем больше новых идей по улучшениям у него возникает. Теперь за ним тянутся и другие ребята, хотят открывать молодёжные проекты.

Николай рассказал, что сейчас вместе с другими рабочими цеха они разрабатывают новый молодёжный проект, но пока раскрывать все карты и говорить о том,

на что он направлен, не посчитал нужным. «Не хотим, чтобы проект сразу воспринимался в штыки старшим поколением, поэтому без предварительной подготовки и обсчёта нет смысла рассказывать. Проект должен пройти стадию консультаций со специалистами», – объяснил молодой наладчик.

Кстати, ребята не скрывают, что кроме профессионального интереса браться за разработку и внедрение улучшений подстёгивает и материальное стимули-

но реализовывать эти идеи в молодёжных проектах они не хотят – нет материальной заинтересованности. Было бы рационально увеличить возраст руководителей проектов для их открытия до 35 лет, считают молодые автомобилисты.

Есть тут и ещё один резон.

– К 30 годам я уже достиг своего карьерного потолка, являюсь наладчиком 6-го разряда, – объясняет Николай. – Получать высшее образование и расти дальше нет возможности:

**Бережливое производство подразумевает постоянные улучшения, а это значит, что труд становится разнообразным, творческим, а не монотонным ежедневным повторением одного и того же.**

рование, предусмотренное по молодёжным проектам. Но, к сожалению, не все они воплощаются в жизнь.

Дело в том, говорят они, что проекты считаются молодёжными, если их руководителю и большинству участников до 30 лет. Те, кто старше, не могут быть привлечены к молодёжному техническому творчеству, а ведь наладчик достигает своего профессионального пика только к 30 годам. У них в цехе есть очень толковые ребята от 30 до 35 лет, с интересными идеями,

у меня семья, дети, квартира в ипотеке, нужно зарабатывать, а не тратить на учёбу. Единственным интересным и полезным путём собственного развития, с профессиональной точки зрения, вижу участие в таких проектах. И я не один такой, молодые ребята заметно вырастают на молодёжных проектах. И тут дело не только в деньгах. Такая работа поднимает статус рабочего, особенно молодого. Хочется, чтобы все знали, что мы хорошо работаем и приносим пользу «КАМАЗу».

## ПРОБА СИЛ

## Мастера от логистики

В логистическом центре на прошлой неделе состоялся конкурс профмастерства. Лучших из лучших выбирали в трёх профессиях.

26 сентября прошёл конкурс среди операторов ЭВиВМ. Хотя эта профессия и не представлена на общекамазовском конкурсе профмастерства, она является основной для логистического центра. Конкурс по традиции состоял из двух частей. С теорией (вопросами по профессии, PSK и технике безопасности) девушки справились быстро. С практической частью также не было проблем. По итогам конкурса победителем оказалась сотрудница цеха отгрузки комплектующих для автосборочного производства Эльвира Гарипова.

В тот же день соревновались между собой водители погрузчиков. С теорией ребята справились блестяще, поэтому на определении победителей больше сказалась практическая часть конкурса. Лучшее вождение погрузчика продемонстрировал Павел Яковлев, представитель цеха отгрузки покупных комплектующих.



Над решением кейсов мастерам логистического центра пришлось поломать голову

27 сентября определился лучший молодой мастер логистического центра. Конкурсанты также ответили на вопросы по профессии, технике безопасности и системе PSK. Самым трудоёмким было решение кейсов, в которых ребятам необходимо было описать последовательность действий в определённой рабочей ситуации. Лучшие всех с заданиями справился мастер цеха отгрузки комплектующих для автосборочного производства Руслан Урмитов.

На данный момент Руслан Урмитов и Павел Яковлев готовятся к конкурсу профессионального мастерства общекамазовского уровня.

Эльза Абызова, логистический центр

## ВОПРОС – ОТВЕТ

## А что с жильём?

**«Стою в очереди на улучшение жилищных условий с 1985 года. На какую поддержку я могу сейчас рассчитывать?»**

Этот вопрос мы переадресовали в отдел реализации социальных программ. Вот какой ответ мы получили.

Очередникам, работникам или бывшим работникам (неработающим пенсионерам) подразделений и организаций ОАО «КАМАЗ», состоящим в списках на улучшение жилищных условий, принятых на учёт по 8 апреля 1993 года, может быть оказана материальная помощь. Её выплата осуществляется после самостоятельного улучшения жилищных условий. Размер помощи определяется по следующей таблице:

Из расчёта 4000 рублей за каждый год ожидания в очереди	работникам, проживающим в отдельных квартирах
	работникам, проживающим в малосемейных комнатах, где обеспеченность на одного члена семьи более 6 кв. м жилой площади
	неработающим пенсионерам
Из расчёта 5000 рублей за каждый год ожидания в очереди	бывшим работникам, уволенным по п. 5 ст. 77 ТК РФ в связи с передачей отдельных функций (работ, услуг)
	бывшим работникам, уволенным по сокращению численности или штата, обратившимся в течение трёх месяцев со дня увольнения
	работникам, проживающим в малосемейных комнатах, где обеспеченность на одного члена семьи менее 6 кв. м жилой площади
Из расчёта 5000 рублей за каждый год ожидания в очереди	работникам, проживающим в типовых общежитиях или по договору аренды (на условиях поднайма)
	работникам, проживающим в типовых общежитиях или по договору аренды (на условиях поднайма)
	работникам, проживающим в типовых общежитиях или по договору аренды (на условиях поднайма)

Материальная помощь выплачивается единовременно и при наличии фактических затрат. Учитываются также отсутствие у очередника нарушений трудовой и общественной дисциплины.

Период ожидания в очереди исчисляется до момента приобретения жилья и с учётом трудового стажа. Срок обращения не должен превышать одного года с момента приобретения жилья, а приобретённое жилое помещение должно быть оформлено в собственность очередника или в долевую собственность с его семьёй.

\*\*\*

**«Каким образом распределяется жильё по программе социальной ипотеки?»**

Комментарий начальника бюро реализации социальных программ Ильсура Сингалулина:

– Участвовать в конкурсах по выбору квартир в программе социальной ипотеки могут работники подразделений, организаций ОАО «КАМАЗ», принятые на учёт и заключившие договора социальной ипотеки.

Количество участников конкурса зависит от выделяемой «КАМАЗу» квоты, которая измеряется объёмом квадратных метров жилья. Размер квоты определяется средствами, которые ОАО «КАМАЗ» перечисляет в некоммерческую организацию «Государственный жилищный фонд при Президенте РТ» (далее по тексту – ГЖФ).

В соответствии с Постановлением Кабинета Министров РТ от 02.08.2007 № 366 определение участников конкурса осуществляется на основании рейтинга баллов от большего к меньшему и с учётом обязательного наличия на своём счёте в ГЖФ первоначального взноса не менее 20% от стоимости будущей квартиры. Другие условия выбора участников (например, профессиональная травма, проживание в малосемейке или общежитии, низкая обеспеченность жилой площадью, наличие инвалида в составе семьи, стаж работы на «КАМАЗе», статус очередника с датой учёта по 08.04.1993 г. и т.п.) не учитываются.

Рейтинг баллов рассчитывается ИТ-программой ГЖФ и определяется как числовое значение, равное сумме накопленных в тысячах рублей, умноженное на количество дней их нахождения на счёте, т.е. 1000 рублей х 1 день = 1 балл.

Следовательно, чем больше денежных средств и времени нахождения их на счёте в ГЖФ, тем выше рейтинг. Со своим рейтингом можно ознакомиться на официальном сайте ГЖФ [http://mail.gilfondrt.ru/private/people\\_ratings.php](http://mail.gilfondrt.ru/private/people_ratings.php) по учётному номеру семьи. Список участников конкурса по выбору квартир утверждается решением общественной жилищной комиссии ОАО «КАМАЗ».

Предоставление жилых помещений в конкурсе зависит от следующих нормативов:

- для одиноко проживающих – 33 кв. м общей площади;
- для семьи из двух человек – 42 кв. м общей площади;
- для семьи из трёх и более человек – по 18 кв. м общей площади на одного человека.

При определении норматива участника конкурса также учитывается и имеющееся у него жилье.

По всем возникшим вопросам следует обратиться к специалистам службы по работе с персоналом по месту работы.

Редакция газеты «Вести КАМАЗа» переадресует вопросы своих читателей руководителям города, ОАО «КАМАЗ», других предприятий, профсоюзным лидерам и другим ответственным лицам. О своих проблемах читатели могут рассказать корреспондентам «ВК» с понедельника по среду с 8 до 11 часов по телефонам: **6-88-99, 6-85-59, 45-23-30** и по адресу: **belonozhkina@kamaz.org**

## ХРОНИКА ПОТЕРЬ

## Упал, гипс...

В последнюю неделю сентября в ОАО «КАМАЗ» травму получил слесарь-ремонтник кузнечного завода.

При ремонте ворот № 10 ШИК он упал с приставной лестницы высотой около двух метров и сломал ногу. Причина происшествия – неудовлетворительная организация работ.

Всего в сентябре 2012 года в ОАО «КАМАЗ» зарегистрировано шесть несчастных случаев на производстве, с начала года – 66 несчастных случаев, из них семь – с тяжёлыми последствиями. В 2011 году за девять месяцев произошло 67 несчастных случаев, 10 из них были тяжёлыми.

## ЦЕЛЬСИЙ РАССУДИТ

## У финишной черты

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Николай БРИК

Совместное заседание администрации и профсоюзного комитета ОАО «КАМАЗ» по подготовке к зиме состоялось накануне первых заморозков. Главные инженеры вместе с председателями профсоюзных комитетов, анализируя ошибки прошлых лет, отчитывались о проделанной за пять месяцев работе. Судя по докладам, к финишной черте энергетики и строители пришли вовремя – фактическое выполнение на большинстве предприятий соответствует запланированному.

В этом году на подготовку к работе в осенне-зимний период на «КАМАЗе» было выделено 236 млн рублей, в том числе 92 млн рублей – на выполнение работ по ремонту энергетического оборудования и сетей, 144,3 млн рублей – на ремонт зданий и сооружений.

– Всего было запланировано 115 мероприятий, выполнено 102, – заявил директор департамента строительства Евгений Колесников. – На основном направлении – ремонте кровли – работы закончены на всех объектах, кроме литейного завода. В его титульный лист были включены дополнительные объёмы, капремонт на этих участках выполнен на 90%. Другие виды ремонта должны быть завершены к началу отопительного сезона.

– Судя по отчёту, на нашем предприятии сделан самый большой объём работ по ремонту кровли – 21000 кв. метров, а крыша продолжает течь! – пригласил строителей в гости председатель профкома пресово-рамного завода Александр Васильев.

Ремонтные работы не покрывают всю кровлю пресово-рамного завода, –

пояснил главный инженер ОАО «КАМАЗ» Александр Жданов. – Срок гарантии – пять лет, так что подрядчик обязан за счёт собственных средств ликвидировать все течи. Предъявляйте ваши замечания, заставим подрядчиков исправлять недоделки.

– Организуя ремонтные работы энергетического оборудования, мы постарались учесть все проблемы прошлого сезона. Это и низкие температуры воздуха внутри корпусов заводов в холодное время года, и отклонение температуры теплоносителя

главного энергетика ОАО «КАМАЗ» – руководитель службы главного энергетика Константин Чугунов. – Судя по представленным в конце сентября комиссией отчётам, объёмы работ по энергетической части выполнены на 96,91%. Медленнее всего идут работы в ООО «Автозапчасть КАМАЗ», строительные работы там выполнены на 80%, энергетические – на 70%.

Другая, техническая проверка – опрессовка тепловых сетей трубопровода, проведённая в сентябре, вскрыла 36 порывов. Отремонтирова-



Константин Чугунов отметил, что работы по энергетической части выполнены на 96,91%

в ответ пеняли на устаревшие сведения, меры для утепления приняты, а строительство раздевалок ожидается в 2013 году, уже запланировано финансирование этого проекта.

– В этом году мы переходим на работу по повышенному температурному графику от ТЭЦ. На площадку автопроизводства зимой при температуре наружного воздуха минус 34°C будет подаваться теплоноситель с максимальной температурой 115°C, – порадовал собравшихся Александр Жданов. – Регулирование теплопотребления этих объектов будет осуществляться в индивидуальных тепловых пунктах корпусов заводов ОАО «КАМАЗ» в пределах выделенных лимитов. Изменяется в этом году функция насосной станции ПНС-2 ООО «КАМАЗ-Энерго» – вместо подмешивания для снижения температуры там будет повышаться давление для качественной транспортировки тепловой энергии до конечного потребителя.

но 18 участков, на остальных работы продолжаются.

Уже подписаны паспорта готовности у ТЭЦ, «Челныводоканала» и ДАХО. Остальным пуск тепла будет разрешён после устранения замечаний и подготовки акта готовности теплового хозяйства к отопительному сезону. Всё должно быть сделано до 15 октября.

Тема казалась исчерпанной, но председателя профкома ОАО «КАМАЗ» Гумера Нуретдинова интересовали и другие вопросы: меры по повышению температуры в агрегатном производстве АвЗ и литейном отделении РИЗ, строительство раздевалок для работников логистического центра. Руководители





## ГЛАВНЫЙ ПРАЗДНИК



Более 20 лет отстаивает интересы «КАМАЗа» в федеральных структурах консультант по правовым вопросам представительства ОАО «ТФК «КАМАЗ» в Москве Эдуард Рапницкий

Вот лишь несколько пунктов из солидного перечня: 15 февраля с главного конвейера сошёл двухмиллионный автомобиль, в городе Покрове открылся новый дилерский центр, ОАО «КАМАЗ» стал победителем в республиканском конкурсе «Благотворитель года-2011», команда «КАМАЗ-мастер» стала победителем ралли «Шёлковый путь-2012».

Поздравить камазовцев с их профессиональным праздником пришли глава администрации Автозаводского района города Раушан Усманова, первый заместитель генерального директора ОАО «КАМАЗ» – исполнительный директор Юрий Клочков и председатель профкома Гумер Нуретдинов.

– Машиностроение определяет уровень развития страны,



«Наш хор поёт отлично!» – уверена артистка

# «Нам есть чем гордиться!»

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Владимир ШУШАКОВ

День машиностроителя, который работники компании отмечали на прошлой неделе в ДК «КАМАЗа», вновь объединил в одном зале камазовцев разных поколений. Молодые с интересом поглядывали на убеждённых седидами ветеранов, шумно радующихся встрече с коллегами. И те, и другие с удовольствием обменивались поздравлениями и аплодировали списку побед и достижений, в который каждый вложил свою толику труда.



Фото на память – неизменный атрибут профессионального праздника

– напомнил Юрий Клочков, – и потому работать в крупнейшей автомобилестроительной компании не только почётно, но и очень ответственно! КАМАЗ занимает лидирующее место на рынке грузовых автомобилей. 15% нашей продукции идёт на экспорт, за девять месяцев этого года произведено на 19% автомобилей больше, чем в прошлом году, – эти и другие достижения стали возможными благодаря вашему труду, – напомнил он.

Сейчас наши конструкторы занимаются проектированием нового семейства автомобилей, и я хочу пожелать, чтобы мы успешно провели подготовку производства и через пару лет вывели на рынок новый автомобиль, который позволит увеличить долю продаж на рынке России и других стран. С праздником!

За большой вклад в экономику города поблагодарила камазовцев Раушан

Усманова, а председатель профкома «КАМАЗа» Гумер Нуретдинов пожелал всем благополучия, процветания, здоровья, счастья.

Под дружные аплодисменты автомобилестроителей проходила и церемония награждения. Почётные грамоты Министерства промышленности и торговли России были вручены пяти камазовцам. Наград татарстанского министерства были удостоены три работ-

ника компании. Звание «Почётный гражданин города Набережные Челны» присвоено главному конструктору ОАО «КАМАЗ» – директору научно-технического центра Данису Валееву. Знак «За заслуги перед городом Набережные Челны» был вручен директору департамента промышленной безопасности и экологии – главному экологу ОАО «КАМАЗ» Разину Батыршину, генеральному директору ООО



Музыкальный подарок пришёлся по вкусу

«Промжелдортранс-Сервис» Юрию Бунчеву и электро-сварщику на автоматических машинах прессово-рамного завода Шамилю Гайфутдинову. С присвоением главной награды компании – звания «Заслуженный работник КАМАЗа» руководители поздравили девятерых лучших работников.

После традиционного фото на память камазовцам представили главный подарок

к празднику – концертную программу исполнительницы русских песен Марины Девятовой. Озорная голосистая девчонка, которую называют послом российской культуры, вышла на сцену в сопровождении шоу-балета «ЯР-dance» с «Калинкой-малинкой». А потом образовался хор камазовцев, который с каждой песней: «Ой, то не вечер» «Выйду на улицу», «Ой, маменька, зачем?» – ширился и креп. Отметили праздник душевно...



Марина Девятова зажгла камазовцев русскими песнями, а шоу-балет «ЯР-dance» – яркими костюмами и запоминающимися образами

## ЭХО ПРАЗДНИКА

## По труду и награда

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

На автомобильном заводе накануне Дня машиностроителя зал с трудом вместил всех желающих попасть на праздник. Заняв места, автосборщики шли к сцене, обрамлённой в этот день композициями из цветов, листьев и плодов щедрой осени. Оказалось, на финишном предприятии «КАМАЗа» много мастеров, которые не только хорошо трудятся на своих рабочих местах, но умеют превращать в предметы декора садовый урожай. На конкурс «Осенняя фантазия», объявленный профсоюзным комитетом предприятия, было подано 76 оригинальных работ.



Лучшим работникам автомобильного завода вручены почётные грамоты и благодарственные письма

– Пусть авторитет, успехи и достижения «КАМАЗа» отзовутся в ваших сердцах счастьем достигнутой цели, гордостью за наш завод, за наш автомобиль, который покорил все страны, все континенты, – приветствие

ведущих автосборщики, собравшиеся на чествование лучших работников предприятия, встретили дружными аплодисментами. Коллективу АвЗ есть чем гордиться: ежемесячно его работники успешно вы-

полняют производственное задание, сейчас идёт освоение сборки моделей КАМАЗов с двигателем «Евро-4». В Торгово-финансовую компанию «КАМАЗ» уже отправлено 24 автомобиля нового класса.

Поздравляя автосборщиков, директор автомобильного завода Ильдус Баянов и председатель профкома Владимир Юсипей поблагодарили их за труд, преданность своей профессии и пожелали всем здоровья, счастья и благополучия. Под аплодисменты автостроителей они вручали лучшим работникам завода заслуженные награды – почётные грамоты и благодарственные письма Министерств промышленности и торговли РФ и РТ, мэра города.



Песни Зуфара Билалова и Зайнап Фархетдиновой любимы зрителями

Приятной неожиданностью для многих стало выступление в неофициальной части праздника народных артистов Республики Татарстан Зуфара Билалова и Зайнап Фархетдиновой, а также певицы Светланы Минеевой. Зрители тепло приветствовали своих кумиров, одаривали их цветами, дружно аплодировали каждому выступлению.

Под занавес их ждал ещё один сюрприз: специально к Дню машиностроителя и 40-летию профсоюзной организации АвЗ для работников предприятия будет организован полномасштабный концерт в зале им. Сары Садыковой знаменитого татарстанского дуэта и ансамбля «Синяя птица». Праздник продолжается...

## СПАРТАКИАДА-2012

## Новые чемпионы «КАМАЗа»

Ежегодная камазовская Спартакиада сейчас в полном разгаре. Определились победители первенства по футболу среди организаций и подразделений «КАМАЗа», в котором приняли участие 16 команд.

Разделившись на четыре группы, команды отыграли два тура матчей, которые определили четвёрку сильнейших. За призовые места боролись спортсмены литейного, кузнечного заводов, завода двигателей и ЗАО «Челныводоканал».

В матче за третье место встретились два лидера: команда «Челныводоканала», неоднократно победитель первенства в группе малочисленных организаций, и команда литейного завода, чемпионы 2010 года. Игра завершилась со счётом 2:1 в пользу камазовских «водолеев», которые и завоевали бронзу. А член команды Равиль Саматов стал лучшим защитником первенства.

В финале действующие чемпионы движковцы встретились с командой кузнечного завода, настоящей «тёмной лошадкой» турнира. Несмотря на то, что представители «движков» чаще вели игру у ворот соперника и сделали несколько уверенных атак, им так и не удалось забить ни одного гола. Однако лучшим нападающим первенства был признан игрок команды завода двигателей Ильнар Муртазин. Победителем же футбольного состязания с уверенным счётом 2:0 стала команда кузнечного завода.

Подробный рассказ о чемпионах «КАМАЗа» читайте в следующем номере «ВК».



На пьедестале почёта – кузнецы, движковцы и «водолеи»

## Кросс...ивый забег

В минувшее воскресенье приглашение в парк Победы получили легкоатлеты «КАМАЗа». Организатор Спартакиады-2012 – профком ОАО «КАМАЗ» – организовал старт безунам. Мужчины преодолевали дистанцию по пересечённой местности в 1000 метров, женщины – 500 метров.

На этот раз в первенстве приняли участие 12 подразделений. Честь каждой команды защищали спортсмены четырёх возрастных категорий, не раз побеждавшие в отборочных заводских соревнованиях и активно участвующие в городских и республиканских состязаниях. Борьба была бескомпромиссной, каждый атлет старался показать лучший результат и подтвердить свой уровень подготовки.

В командном зачёте на этот раз чемпионский титул завоевали спортсмены с литейного завода, второе место – у автосборщиков, на третьем – охранники Филиала ФГУП «Татарстан».

## СОБОЛЕЗНОВАНИЕ

Коллектив ОАО «КАМАЗ» выражает глубокие и искренние соболезнования семье Елбея Идеятовича Шарифова, начальника цеха сборки оригинальных автомобилей автомобильного завода, по поводу скоростной кончины любимой дочери

ШАЛЬКОВОЙ Биллур Елбеевны.

Огромная трагедия, когда уходит молодые, талантливые, замечательные люди. Именно такой и была Биллур Шалькова.

Примите искренние слова поддержки и сочувствия в этот скорбный час.

**Первый заместитель генерального директора – исполнительный директор ОАО «КАМАЗ» Ю.П. Клочков, директор автомобильного завода И.И. Баянов, заместитель исполнительного директора по логистике М.А. Суранович, директор ДУП В.Л. Колпаков, председатель КРПС И.П. Медведев, работники автомобильного завода**