



ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ ГАЗЕТА ПАО «КАМАЗ»

№ 29 (4008)
11 сентября 2020 г.

ВЕСТИ КАМАЗА

СЕРГЕЙ СНАРСКИЙ: «СЕРДЦЕ КАМАЗА — В НАШИХ РУКАХ»

3

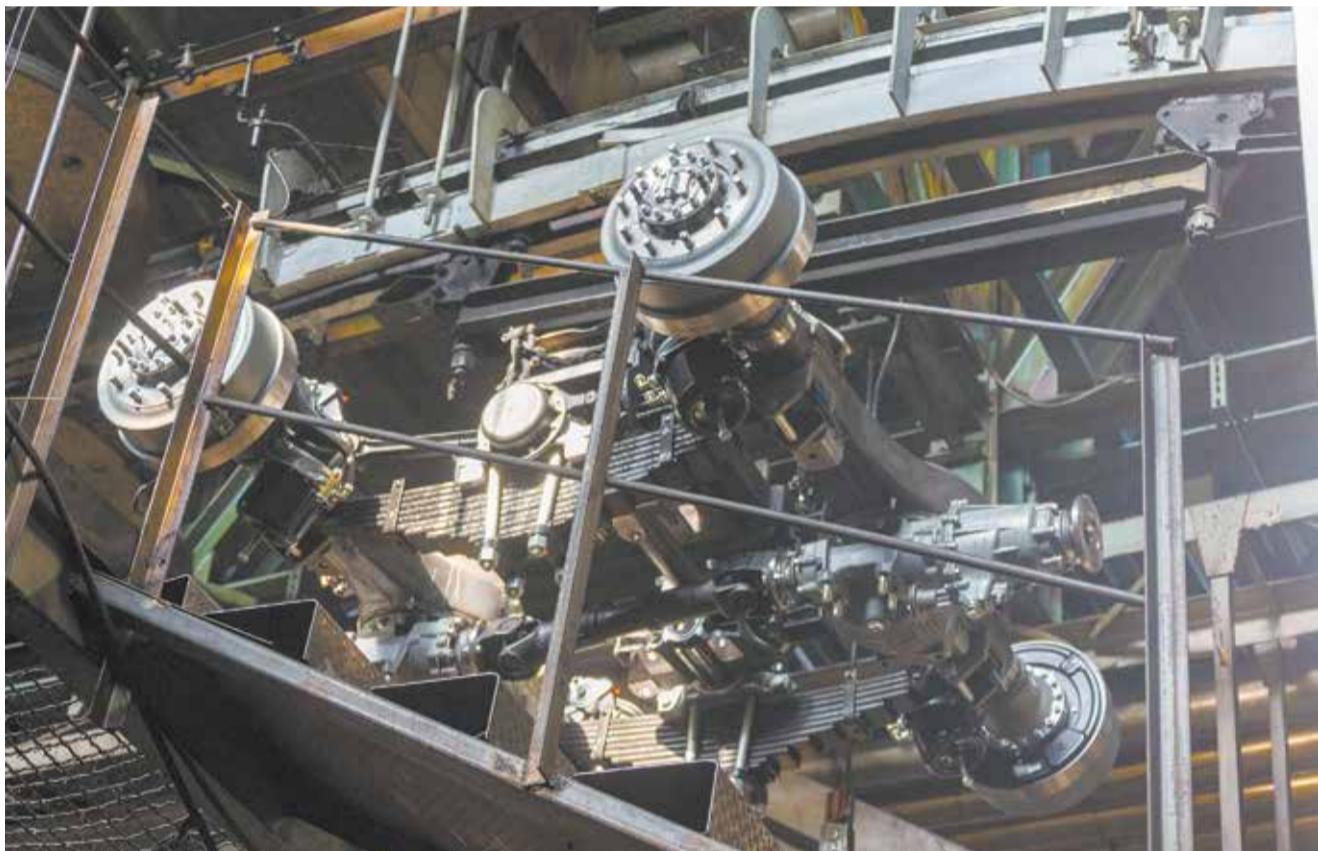
ВИКТОР ПОЛЯКОВ:
КАК ЗАБОТА СТАЛА РАБОТОЙ

4

САМЫЙ МОЛОДОЙ ПРОСПЕКТ
ГОРОДА УКРАСИЛА СОТНЯ
МОЛОДЕНЬКИХ СОСЕН

8

КРЕПКИЙ МОСТ



**МОСТ АВТОМОБИЛЯ ДОЛЖЕН ВЫГЛЯДЕТЬ БЕЗУКОРИЗНЕННО,
ТОГДА И СЛУЖИТЬ ОН БУДЕТ ДОЛГО. НА АВЗ ЧАСТЬ ЭТОЙ
ОТВЕТСТВЕННОЙ МИССИИ ВЗЯЛ НА СЕБЯ НОВЫЙ АГРЕГАТ
ХИМИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ**

2

ОСОБО ВАЖНЫЕ НАЛАДКИ

Чем готовы похвалиться
ремонтники и энергетики

5

ХУЖЕ КОРОНАВИРУСА ТОЛЬКО МИКСТ-ИНФЕКЦИЯ

Почему не стоит игнорировать
прививку от гриппа

7

По вопросам размещения рекламы

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

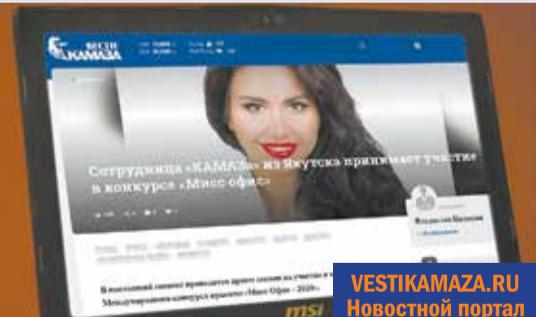
EAC TC № RU Д-RU.АЛ32.В.02236. ОГРН 1091650006546 Реклама ООО «ТЭМ-Инвест»

УФ ОБЛУЧАТЕЛЬ-РЕЦИРКУЛЯТОР
для бактерицидной очистки воздуха

geliomaster.com
8 (8552) 54-45-75

GELIOMASTER

Самые популярные материалы недели:



- «Думал, в России не умеют снимать кино»: членник сыграл друга главного героя в сериале о команде «КАМАЗ-мастер»
- Власти Челнов рассказали, когда дадут отопление

VESTIKAMAZA.RU
Новостной портал

В ЭТИ ВЫХОДНЫЕ ПЕЧЁМ ПИРОГИ

Нестандартный рецепт
к Дню шарлотки

8

ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ РЕДАКЦИИ: 37-31-99

НАЗНАЧЕНИЕ

Новый главный инженер

8 сентября на посту главного инженера «КАМАЗа» 62-летнего Александра Жданова сменил 34-летний Алексей Титов.

Алексей Викторович членник по рождению, в 2005 году окончил Камский автомеханический техникум по специальности «Монтаж, наладка и эксплуатация электрооборудования предприятия», в 2009-м — Камскую государственную инженерно-экономическую академию по специальности «Машины и технологии литьяного производства».

Трудовую деятельность начал в 2004 году электромонтёром по ремонту и обслуживанию электрооборудования ЦРТО ПЦЛ «КАМАЗ-Металлургия», к 2014 году стал начальником производства ООО «КАМАЗэнергомонт». Затем в разные годы возглавлял ООО «Производственная организация «Строй-Изделия», ООО «Технопарк ЖБИ», был заместителем гендиректора по развитию, консультантом гендиректора «КАМАЗа». С 2018 года работал генеральным директором «КАМАЗэнергомонта» и по совместительству заместителем главного инженера «КАМАЗа» по строительству.

Женат, воспитывает троих детей.

Александр Жданов, прослужив главным инженером с 2012 года, сейчас перешёл на должность консультанта аппарата при руководстве главного инженера блока первого заместителя генерального директора — исполнительного директора «КАМАЗа». Имеет звания «Заслуженный энергетик РТ» и «Заслуженный работник «КАМАЗа».



НОВОСТИ

Автобусы на газе — в Казань

В столице Татарстана 9 сентября состоялась торжественная церемония передачи автобусов производства ПАО «НЕФАЗ» в адрес мэрии Казани.

Первая партия из 23 городских рестайлинговых низкопольных автобусов НЕФАЗ-5299-40-57, работающих на компримированном природном газе, поставлена в рамках реализации нацпроекта «Безопасные и качественные автомобильные дороги». Участие в мероприятии приняли Президент РТ Рустам Минниханов, генеральный директор ПАО «КАМАЗ» Сергей Когогин и мэр Казани Ильсур Метшин. В общей сложности в течение сентября-октября 2020 года двум перевозчикам Казани — МУП «ПАТП-2» и МУП «ПАТП-4» — будет поставлено 53 экологичных автобуса НЕФАЗ. С учётом индивидуальных требований ПАТП Казани поставленные автобусы будут окрашены в красный цвет.

СОБЫТИЕ НЕДЕЛИ

Вердикт — хорошо идёт

9 сентября в рамках рабочей поездки в Набережные Челны Президент Татарстана Рустам Минниханов протестировал новейшую камазовскую модель — магистральный тягач КАМАЗ-54901 и пообщался с работниками прессово-рамного завода.

Глава Татарстана за рулём нового магистрального тягача пятого поколения К5 проехался до транспортной развязки на 1014 и 1017 км автодороги М7 «Волга». Управляя новым автомобилем, Рустам Минниханов интересовался его техническими характеристиками. «Тестируем

КАМАЗ-54901 пятого поколения. Хорошо идёт», — прокомментировал он позже.

Также Рустаму Минниханову презентовали новый магистральный тягач Mercedes-Benz Actros с двигателем экокласса «Евро-6». Кабину грузовика с применением различных

локальных автокомпонентов произвели на СП «ДАЙМЛЕР КАМАЗ РУС». Серийное производство Mercedes-Benz Actros начнётся в ноябре.

А перед этим Президент РТ посетил ПРЗ, где увидел, как реализуется масштабный проект модернизации производства, поговорил с рабочими. Он подчеркнул, что у «КАМАЗа» очень хорошие перспективы развития, а задача республики — создать для жителей Автограда необходимые условия для комфортной жизни.

ПРОЕКТЫ И РЕШЕНИЯ

Крепкий мост

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото Виталий Зудин

В цехе мостов АвЗ на линии окраски ввели в эксплуатацию агрегат химической подготовки поверхности. Монтаж установки для мостов и балансирных подвесок автомобилей тяжёлого ряда был завершён за три месяца, а год назад на окрасочной линии был запущен агрегат для нанесения покрытия на узлы всех остальных моделей большегрузов.

— Работы велись в рамках проекта «Организация производства перспективных моделей КАМАЗ», — поясняет мастер цеха мостов Ильгиз Багиров. — От окраски зависит устойчивость к коррозии, она должна составлять 1000 часов в соляном тумане. Обеспечить её качество должна соответствующая подготовка поверхности к окраске и современные коррозионностойкие лакокрасочные материалы.

Старые линии агрегатов химической подготовки поверхности отработали более 40 лет, и на АвЗ решили установить более эффективное современное оборудование.

— Если раньше в состав линий были включены четыре ванны — в двух шёл процесс обезжиривания, потом промывка и пассивация (процесс образования оксидной плёнки, препятствующей коррозии), то теперь введена дополнительная операция аморфного фосфатирования. После прохождения всех этапов ведётся промывка деминерализованной водой, — пояснила ведущий инженер-технолог отдела специальных технологий и нормативов Валида Трофимова.

Новый агрегат подготовки поверхности оснащён системой управления, очистки обезжиривающего раствора от грязи и масел, а также приготовления и подачи деминерализованной воды — эта установка полностью очищает проточную воду от всех солей и только после этого направляет её в последнюю ванну.



За работой линии оператор следит по монитору на шкафе управления



Уровень раствора на автоматической линии можно проверить и по старинке, вручную



Только что собранный мост идёт на мойку, а потом и на покраску

нологических параметров система подаст световой сигнал. Каждый поступающий на линию окраски мост должен вовремя пройти все этапы подготовки поверхности, окрашивания и далее по ПТК отправиться на главный сборочный конвейер. Чтобы обеспечить качество окраски в новых усло-

виях, предстоит ещё выбрать материалы для подготовки поверхности, а также лакокрасочные материалы с высокими техническими характеристиками. Следующий этап — окончательная отработка технологии окрашивания. Мост должен выглядеть безукоризненно, тогда и служить он будет долго.



Вторую линию агрегата подготовки поверхности включили сразу после корпоративного отпуска



Рустам Минниханов: «Камазовские грузовики имеют авторитет во всём мире, и вам, молодым специалистам, нужно подкреплять его»

СЛОВО – ДИРЕКТОРУ

Сергей Снарский: «Сердце КАМАЗа — в наших руках»

Татьяна ПАРАМОНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Нынешний год для завода двигателей юбилейный — 4 декабря будет отмечен 45-й день рождения камазовского движка V8. За это время собрано свыше трёх миллионов силовых агрегатов. С какими успехами дизелисты приближаются к знаменательной дате, рассказал директор завода Сергей Снарский.

«Двигок» 45 лет спустя

Три миллиона двигателей — результат внушительный

К этому празднику мы идём достойно. 15 мая был собран трёхмиллионный двигатель V8. Благодаря доработкам и изменениям в соответствии с современными требованиями автомобильного рынка V-образные восьмицилиндровые дизельные и газовые двигатели по-прежнему востребованы.

Кроме этого, в рамках внедрения проекта по развитию модельного ряда автомобилей КАМАЗ на заводе двигателей подготовлен и запущен в серийное производство рядный шестицилиндровый двигатель Р6 мощностью от 400 до 700 л.с. экологического класса «Евро-5». Он предусмотрен для установки на перспективные модели автомобилей поколения K5 и другой спецтехники.

В будущем мы смотрим с уверенностью, потому что двигатель Р6 востребован, он экономичен, показывает хорошие характеристики в испытаниях: межсервисный пробег составляет 150 тыс. км, ресурс — 1,5 млн км.

Переложить ответственность на машины

Новейшие линии сборки Р6 — гордость завода

Под выпуск двигателей Р6 полностью модернизировали производство. Установили три новейшие линии — по обработке блока цилиндров, головки, коленчатого вала, а также оборудование для изготовления шестерён к двигателю Р6.

Провели модернизацию имеющихся станков и встроили их в линии сборки и стыковки. Линия уникальная, она позволяет стыковать все типы двигателей и коробок передач, которые используются на автомобилях КАМАЗ и спецтехнике.

При сборке двигателя благодаря ИТ-технологиям минимизируется роль персонала, ответственность за качество ложится на машину, исключается человеческий фактор. На всех операциях поставлены компьютеры, которые подсказы-

вают, какие детали с какими номерами нужно взять и куда установить. Также на линии сборки стоят «умные» пневмо-гайковёрты для заворачивания головок блока цилиндров.

Все операции, которые были произведены при сборке Р6, попадают в электронный паспорт двигателя и хранятся там. Мы в любой момент можем посмотреть, где какие работы проводились.

В приоритете — рабочий

По оснащению организации производства и рабочих мест завод двигателей — передовой на «КАМАЗе». Это даёт нам возможность успешно конкурировать на рынке труда. Коллектив молодеет, и мы стараемся сочетать молодость с опытом, закрепив передовиков производства за новичками. Для нас это один из приоритетов.

Чтобы собрать современный двигатель, требуются грамотные и квалифицированные специалисты, которые знают ИТ-технологии, потому что сегодня станок — это суперсовременный центр, и им нужно уметь управлять. Он хоть и называется суперумным, но параметры действий задаёт человек. Поэтому на линию допускаются только обученные люди.

Обучение вновь принятого персонала состоит из трёх ступеней. Первая — изучение теоретических основ по профессии на базе корпоративного учебного центра МЦПК. Вторая ступень — освоение базовых навыков выполнения операций сборки двигателя и силового агрегата, изучение правил эксплуатации сборочного инструмента в Учебно-техническом комплексе на территории завода двигателей. Третья ступень — производственное обучение непосредственно на рабочем месте. После успешного прохождения курса новичок допускается к самостоятельной работе.

* * *

Двигатель не зря называют сердцем автомобиля — без него не будет движения. Сейчас сердце КАМАЗа в надёжных руках дизелистов.



Любым суперумным станком управляет человек. Но человек обученный, грамотный



Директор завода в курсе всех дел на производстве

Блиц-опрос

Начинал на литейном заводе, в 1997 году пришёл мастером в электроцех в производство чугунного литья. Затем работал начальником смены в энергомонтажном цехе, мастером участка ремонтообслуживания высоковольтного и низковольтного оборудования и КИПиА, был заместителем начальника цеха № 4, начальником цеха № 1, начальником производства цветного литья, начальником автосборочного производства, начальником производства сборки кабин, заместителем директора автосборочного завода по производству. С 2014 года — директор завода двигателей.

Чувствую себя на своём месте. Мне по душе постоянно быть на острие сборки, на передовой. Это мой характер, я привык работать в напряжённых условиях. Я нахожусь в своём любимом коллективе. Все коллеги — высококлассные профессионалы, отзывчивые и понимающие люди.

Горжусь участием в реализации проекта по новому двигателю Р6. Очень рад, что попал в него, что мы выполнили задачу в установленные сроки. За два года завод преобразился.

Залог успеха — слаженная команда, которая тебя поддерживает. Частично она досталась мне от прежнего директора Юрия Герасимова, а частично я пригласил новых сотрудников. Коллектив адаптировался под меня, а я под них, мы смогли найти понимание.

Спорт для меня всегда был приоритетом, помог сформировать характер, потому что я профессионально занимался лыжными гонками 25 лет. Мы и с супругой познакомились в спортивной школе, в этом году отметили 21-летие совместной жизни.

У меня дружная семья. Старшая дочь Мария поступала на бюджетное место физфака МГУ, это моя настоящая гордость! 14-летняя Катерина учится в гимназии № 26, четырёхлетняя Александра ходит в садик. Дети относятся к моей работе с уважением, «КАМАЗ» для них — очень значимое предприятие. В школе часто проводят экскурсии на производство, старшая дочь на всех заводах побывала. Она готова вернуться в Челны после вуза, во всяком случае, своё будущее видит пока так. Для меня очень важно проводить отпуск в кругу семьи. Любим путешествовать, открывать для себя новые места.

Не терплю лжи, предательства. Порядочность — одно из самых важных качеств человека. Может, это звучит пафосно, но для меня это очень значимо. Ещё упорство — если ставишь задачу, добивайся результата.

Я — часть «КАМАЗа». Хочу развиваться и ощущать себя в единой команде «КАМАЗа», хочу реализовывать свой потенциал здесь. По-другому себя в будущем не вижу.

Блиц-опрос



Родился в ГДР в семье военного в 1972 году, мой отец служил в танковой дивизии. Когда мне было три года, переехали в посёлок Томичи Амурской области. Привычка к дисциплине у меня из семьи, но военным я быть не хотел. В 2000 году окончил Самарский государственный университет по специальности «Менеджмент».

Был вазовцем — стал камазовцем. Начинал оператором автоматических линий на АвтоВАЗе. Окончив девятимесячную школу инженеров-организаторов труда, работал в отделе организации труда и заработной платы. В 2001-м, когда производство четвёртой и шестой моделей «Жигулей» перевели из Тольятти в Ижевск, я переехал туда, стал заместителем, а потом и начальником ООТИЗ. В 2009 году производство на Ижевском автозаводе встало, я начал работать в Челнах, устроился в «Ростар». Через год меня пригласили на «КАМАЗ» в департамент трудовых отношений, а потом в рамках ротации руководителей направили на АвЗ возглавлять ООТИЗ. С 2013 года я заместитель директора по персоналу.

Ощущаю себя на своём месте. Мне совсем не скучно на заводе. Я люблю людей, привык к ним, а с железами или ИТ-технологиями мне будет намного сложнее работать.

Табу для руководителя — срываться на подчинённых. Чтобы этого не произошло, нужно выдохнуть, досчитать про себя до трёх и продолжать работать. Когда ты спокоен, и люди спокойны.

Я молод душой, по-прежнему хочу учиться. Много читаю, например, одна из последних книг — «Эффективный менеджмент». А из художественной литературы — «Честь имею» Пикуля и «Белая гвардия» Булгакова.

Рад, что у меня есть сын и дочь. Когда дети были маленькие, чтобы не обижались, я всегда после работы, даже когда приходил в восемь вечера, вёл их гулять. Соседи думали, что папа воспитывает детей в одиночку. Сейчас они подросли и в шутку называют меня воскресным папой. Мечтаю, чтобы они были здоровы, чтобы у них сложилась жизнь.

Люблю рыбалку со страшной силой. Летом со спиннингом выбираюсь на Каму, на озёра, в Актауский район. Жена со мной не ездит, но в стороне не остаётся — чистит улов.

Я депутат горсовета, член комиссии по здравоохранению и социальным вопросам. Это общественная работа: обращения граждан, законотворчество. Моя цель — сделать жизнь горожан лучше.

Виктор Поляков: как забота стала работой

Татьяна ПАРАМОНОВА. Фото: Виталий Зудин

В 6.45 он уже в кабинете, знакомится с отчётом за минувшие сутки: сколько человек принято на работу, переведено, сколько на медосмотре, были ли нарушения трудовой дисциплины... Так начинается рабочий день Виктора Полякова — заместителя директора автомобильного завода по персоналу. Но главным пунктом в своём графике он называет приём людей, происходящий, как правило, трижды в день.

— Самое важное для меня, самое сложное — приём по личным вопросам. За несколько лет работники АвЗ привыкли, что с 8.15 до 9 часов утра я жду их в своём кабинете. Вторую волну посетителей я принимаю в обеденный перерыв. Ещё один приём происходит в 16 часов, когда на трудовую вахту заступает вторая смена. Всем вновь поступающим на работу я сразу говорю, что у нас есть группа в соцсети, которую я веду лично, а если нет технической возможности, то отвечу на все вопросы при встрече.

— С какими вопросами обращаются?

— С совершенно разными. Порой человеку не объяснили порядок работы или начисления зарплаты — мастеру некогда было. Зачастую обращаются с просьбой предоставить длительный административный отпуск, например, для ухода за бабушкой, кому-то нужна материальная помощь и т.д. Из сложно выполнимых просьб — срочная необходимость средств на лечение ребёнка. Такие вопросы решаются совместно с профкомом и дирекцией, требуют времени. Но помочь даже одному человеку — уже хорошо, день прожит не зря.

— Есть выражение: «Работа — второй дом», а дома должно быть уютно. Что делается для комфорта на рабочих местах?

— Над этим вопросом мы работаем постоянно. Поменяли окна в кабинетах АБК-3, производственный корпус со всех сторон закрыли пластиковым остеклением, а в период корпоративного отпуска установили новые окна во втором зале столовой № 16. В планах закончить работы по кровле. Если со стороны автосборочного производства крыша в основном перекрыта, то в агрегатной части пока лишь на половину.

На АвЗ есть своя прачечная, где стираем спецовки — это тоже очень важно. Совместно с профкомом следим за оборудованием, качеством порошка — не каждый отстирывает масляные пятна и прочие производ-



В течение рабочего дня Поляков обсуждает с персоналом насущные вопросы



Рабочий день Виктора Полякова начинается со знакомства с отчётом за минувшие сутки и планов на предстоящие

стевые загрязнения.

— **Забота о здоровье работников — прямая обязанность руководства. Какие успехи в этом направлении?**

— На АвЗ два здравпункта, один из них — с физиотерапевтическим отделением, где автосборщики могут получить широкий спектр оздоровительных процедур. Кроме того, в зоне конвейеров в этом году мы открыли комнату релаксации — это мера профилактики профзаболеваний. На конвейерах люди работают с виброЭинструментом, уровень шума там составляет в среднем 84 дБ, поэтому отдых в обеденный перерыв пойдёт на пользу. В комнате делается аппаратный массаж кистей рук и стоп, звучит расслабляющая музыка. Процедура длится 5-6 минут, потом можно отдохнуть на диванчике. Шести- и десятидневные курсы проводятся для всех желающих, работающих на конвейерах, по предварительной записи.

В разгар коронавируса мы организовали свой пошивочный цех и обеспечиваем работников защитными масками. Регулярно проводим надзор

за состоянием питьевых фонтанчиков, своевременно меняем фильтры. Есть фонтанчики с охлаждением, следим и за их работой.

— **Как человек, что называется, с улицы вливается в производственный процесс?**

— На производство необученных людей не поступает. Все вновь устраивающиеся на работу и студенты-практиканты проходят обучение в УТК, МЦПК, чтобы понять, какие процессы происходят на производстве. Кроме того, ведём работу с городскими ссузами и вузами, где готовят работников для «КАМАЗа», поэтому обучение там адаптировано под современное производство.

— **АвЗ — родоначальник промышленного туризма на «КАМАЗе»...**

— Промтуризм — это республиканская программа. Были определены интересные маршруты, основной из них — главный сборочный конвейер АвЗ. К нам приезжают не только из других городов и регионов, но даже из-за границы. Люди интересуются, что такое «КАМАЗ», а мы работаем на бренд компании. Я тоже провожу экскурсии, в том числе профориентационные, для школьников и студентов. К сожалению, из-за пандемии эта часть деятельности пока приостановлена.

— **Вы открытый руководитель, ведёте группу «ВКонтакте». Как она помогает в работе?**

— Страница АвЗ появилась задолго до камазовской. В эру смартфонов люди стали мобильнее, появилась возможность принимать информацию оперативно и в любое время. Я как администратор лично отвечаю на все вопросы. Если они касаются не конкретно нашей службы, я их генерирую и отправляю компетентному лицу, потом выкладываю в соцсеть. Страница востребована: в течение двух-трёх часов бывает 600-700 просмотров. Также появился наш аккаунт в Инстаграме.

ЧЕЛОВЕК ДЕЛА

Владислав Гаврилов: когда нужен хозяйствский подход

Татьяна ПАРАМОНОВА.
Фото: Виталий ЗУДИН

Сентябрь — пора подготовки объектов «КАМАЗа» к отопительному сезону. Генеральный директор «КАМАЗ-Энерго» Владислав Гаврилов лично инспектирует этот ответственный процесс. На этот пост он был назначен три года назад. Как всегда, взялся за дело по-хозяйски — по-другому не может.

— Первое, что я сделал, — ступив на эту должность, — привёл в порядок входную группу АБК. Мы отремонтировали обветшавшие ступеньки, застелили антискользящей крошкой и сделали современную вывеску — старую ветром снесло, — встречает нас Владислав Анатольевич. А в целом, говоря о деятельности предприятия, отмечает, что основная задача — обеспечить бесперебойную подачу в подразделения компании электроэнергии, тепла, газа, углекислоты, аммиака, кислорода, азота, деминерализованной воды и пара.

Проводя экскурсию по объектам «КАМАЗ-Энерго», он отмечает, что всё оборудование было установлено полвека назад и отслужило



Генеральный директор «КАМАЗ-Энерго» по натуре своей хозяйственник

по два эксплуатационных срока. Уже нет предприятий, производивших его, но оборудование по-прежнему работает. Вот масштаб: 14 главных понижающих подстанций снабжают автопроизводство и литейный завод, там по два питающих трансформатора — один от ТЭЦ, второй — от Нижнекамской ГЭС. Все они имеют вторую категорию надёжности. Это говорит о том, что ни одно

предприятие на «КАМАЗе» не будет остановлено по причине отключения энергии — если прекратится подача по одной ветке, произойдёт переход на другую линию.

— Наша задача — поддерживать оборудование в рабочем состоянии. Поэтому периодически проводим планово-предупредительные и капитальные ремонты в соответствии с совре-

Будет тепло

«КАМАЗ-Энерго» провёл подготовку к предстоящему отопительному сезону.

Для поддержания эксплуатационных качеств отремонтировали изоляцию тепловых сетей на участках общей протяжённостью 2000 метров. Заменили 74 единицы запорно-регулирующей арматуры. Ревизия и приведение тепловых сетей к изначальным эксплуатационным свойствам продолжается.

На центральном тепловом пункте литьевого завода заменили насос. Провели тендер по закупке насосов на станцию № 2, обеспечивающую бесперебойную подачу теплоносителей на площадку РИЗа и АвЗ.

Провели капитальный ремонт 100 метров трубопроводов, устранив порывы, выявленные при проведении весенних гидравлических испытаний.

Отремонтировали три площадки обслуживания оборудования.

менными требованиями Ростехнадзора, — рассказывает Владислав Гаврилов.

Каждый год ремонтируется по четыре-пять больших трансформаторов. Несмотря на то, что они крупногабаритные и весят, в зависимости от мощности, от 40 до 125 тонн, их доставляют в ремонтные мастерские «КАМАЗ-Энерго». Так же для продления службы производится замена масла без демонтажа трансформаторов. Оно сливаются и проходит процедуру регенерации на специальной установке. После подтверждения в лаборатории ключевых параметров качества очищенное масло заливается обратно в трансформаторы.

Другой стратегически важный объект, обслуживанием которого занимается «КАМАЗ-Энерго», — теплотрасса. Она также построена в начале 70-х годов и имеет определённую степень изношенности. Замена труб на современные проблематична — они имеют значительно меньший диаметр. Поэтому помимо сезонного ремонта труб и задвижек рассматриваются варианты по модернизации

потерь тепла, поступающего на «КАМАЗ» с ТЭЦ.

«КАМАЗ-Энерго» идёт по пути цифровизации. Владислав Гаврилов поделился ближайшими планами в этом направлении:

— В первую очередь собираемся внедрить автоматизированные системы управления по электротехнике на главных понижающих подстанциях, где размещены трансформаторы. Суть проекта в том, чтобы параметры из каждой точки поступали в главное диспетчерское бюро с помощью видеокамеры. В случае аварийной ситуации дежурная бригада сможет

оперативно прибыть на место и устранить причины неполадок.

По его словам, инвестиционная программа уже есть, планируется внедрить её в ближайшие два-три года, а потом создать аналогичные автоматизированные системы управления по теплу и газу.

В качестве перспективного направления деятельности «КАМАЗ-Энерго» Гаврилов обозначил централизацию функции обеспечения подразделений автогиганта сжатым воздухом. Проект уже есть, приказ о передаче функций проходит согласование.



Владислав Гаврилов лично инспектирует подготовку к новому отопительному сезону оборудования подкачивающей насосной станции цеха теплоснабжения

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДИРЕКТОРИЯ

Особо важный ремонт

Во время корпоративного отпуска во всех подразделениях «КАМАЗа» трудились ремонтники — длительная пауза даёт возможность привести в порядок механизмы и системы станков и автоматических линий.

За 14 дней было выполнено 623 работы по восстановлению технологического оборудования (19 из них относятся к особо важным) и 220 по ремонту энергетического оборудования, в том числе 17 особо важных.

На литейном заводе ремонтникам пришлось основательно потрудиться, приводя в порядок автоматическую формуочную линию «ХВС-1». Рабочие заменили виброрешётку, рельсы на участке заливки, ходовые колеса заливочной машины. На кокильной машине нужно было заменить редуктор вращения карусели, отремонтировать механизм запирания, опрокидывателя, обрубную машину, механизм фиксации, систему охлаждения кокилей.

В кузнечно-прессовом корпусе № 3 кузнецкого завода приведена

в порядок автоматическая линия штамповки коленчатого вала. На прессе KSP-12000 сделан ремонт муфты.

Прессоварамщики сосредоточили своё внимание на автоматической линии штамповки лонжеронов — в прессе Komatsu восстановлена регулировка ползуна и гидростанция. В цехе картеров АвЗ привели в порядок оборудование автоматических линий.

Каждый день на участки ремонта технологического оборудования выходило по 1878 человек, энергетического — 493 человека.

Запуск оборудования начался 28 августа и прошёл успешно. Следующий этап восстановления техники и энергетических систем и сетей намечен на январь.

Хорошая закалка

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

На заводе двигателей отремонтировали уникальное оборудование — агрегат закалки торсионного вала Holcroft.

Установка трудится в термогальваническом корпусе не один десяток лет. Дублёра у неё нет, поэтому как только появилась пауза для основательной ревизии всех механизмов, ремонтники взялись за работу.

— Были и серьёзные основания для тревоги — случалось, что при закалке торсионный вал сходил со шnekового транспортера, что вело к остановке оборудования, — пояснил мастер ремонтно-механического цеха Олег Кузьмин. — После того как часть оборудования была разобрана, оказалось, что износились лотки, важная часть транспортного механизма. Вмешательства наладчиков потребовали и другие части агрегата.

После закалки торсионный вал идёт в рихтовочную машину, потом в мойку и на отпуск (для повышения пластичности и снижения хрупкости при сохранении уровня прочности). При ревизии теплообменников выяснилось, что их трубы проходили, пришлось заменить. В закалочной печи провели футеровочные работы — частично заменили кирпичи, укрепили кладку. Кроме этого, в рихтовочной машине сделали протяжку роликов, ревизию электродвигателей, шка-

фов управления. Ремонт длился пять дней — важно было поэтапно отладить все механизмы, обеспечивающие выпуск качественной продукции.

После окончания восстановительных работ ремонтники во время проверки четырёх раза прогнали агрегат через весь цикл обработки. Установка работает как часы.

— По регламенту следующая ревизия агрегата через полгода — важно оценить состояние газового хозяйства, функционирование механики, — пояснил заместитель ремонтно-механического цеха Виктор Сидорин. — Надеемся, что теперь наша установка будет работать без помех ещё один год.



Вместе с бригадиром наладчиков Фёдором Кузьминым (справа) состояние агрегата закалки оценивает его сын Олег Кузьмин — мастер ремонтно-механического цеха

ПАО «КАМАЗ» В СОЦИАЛЬНЫХ СЕТЯХ:



Компания КАМАЗ 1969



kamaz_official



kamaz



Компания КАМАЗ 1969

НОВОСТИ

Дольше века

На прессово-рамном заводе началась подготовка к Дню машиностроителя. Потрадиции здесь определили династии с самым солидным стажем. Их фамилии будут внесены в солидный фолиант — Книгу трудовых династий, которая хранится в музее.

Сейчас на предприятии трудится 33 семьи, общий стаж каждой из них составляет более сотни лет. В этом году в тройку самых стажированных включены династии Муратовых из цеха изготовления штампов — 106 лет 11 месяцев, Габдрахмановых из цеха сборки, сварки кабин — 109 лет 5 месяцев и Закировых из цеха шасси — 113 лет 10 месяцев. Всем им накануне праздника директор ПРЗ Сергей Птичкин вручит специальные дипломы и ценные подарки.

ОБЪЯВЛЕНИЯ

ПАО «КАМАЗ» требуются:

- Контролёр ОТК (с обучением)

Тел. **45-24-79**.

Автомобильный завод

- Токарь • Шлифовщик • Маляр • Наладчик станков с ПУ
- Электромонтер • Слесарь-ремонтник

Тел.: **55-02-34, 37-10-35, 960-070-51-17**,

почта: semenihinar@kamaz.ru

Кузнецкий завод

- Главный эксперт по СМК • Кузнец-штамповщик
- Слесарь-ремонтник • Электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования • Токарь

Тел. **37-49-92**, почта: pp_ok_kz@kamaz.ru

Ремонтно-инструментальный завод

- Наладчик станков с ЧПУ • Газорезчик • Фрезеровщик
- Слесарь-ремонтник-гидравлик • Шлифовщик

Тел. **960-070-83-36**, почта: RyankoME@kamaz.ru

Литейный завод

- Земледел • Стерженщик р/ф и м/ф • Формовщик м/ф
- Обрубщик • Литейщик

Тел.: **37-35-14, 37-35-07**,

почта: MelnikovaLA@kamaz.ru, GaripovaRD@kamaz.ru

Завод двигателей

- Слесарь MCP • Маляр • Наладчик станков с ПУ
- Наладчик автоматических линий • Водитель погрузчика

Тел.: **37-40-07, 37-41-85**, почта: Kuznetsovav@kamaz.ru

Прессово-рамный завод

- Водитель погрузчика • Оператор станков с ПУ
- Распределитель работ • Автомаляр
- Сварщик на машинах контактной сварки

Тел.: **33-95-16, 37-41-52, 965-624-80-99**,

почта: ok10@kamaz.org

Завод запасных частей и компонентов

- Наладчик автоматических линий и агрегатных станков
- Наладчик станков и манипуляторов с ПУ • Шлифовщик
- Слесарь MCP • Кладовщик

Тел. **33-90-52**, почта: natalia@kamaz.ru

ООО «ПЖДТ-Сервис»

- Монтер пути • Слесарь-сантехник • Водитель автобуса
- Слесарь по ремонту подвижного состава

Тел. **33-92-99**, почта: Poletaeva.LD@kamaz.ru

ООО «КАМАЗ-Энерго»

- Водитель автомобиля (кат. В, С) • Слесарь-ремонтник
- Инженер-метролог • Электромонтер по ремонту аппаратуры релейной защиты и автоматики
- Электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования

Тел.: **33-98-06, 33-94-00**, почта: Krotkova.EV@kamaz.ru

Логистический центр

- Комплектовщик изделий и инструментов
- Водитель погрузчика • Водитель автомобиля
- Оператор логистических работ • Аккумуляторщик

Тел.: **37-13-35, 960-070-27-31**,

почта: ArbuzovaAR@kamaz.ru

Телефон единого call-центра — **+7 (8552) 55-05-55**
(звонить пн-пт, с 8 до 17 часов, обед с 12 до 13 часов).

Резюме высылайте на почту Ok@kamaz.org

Условия работы в ПАО «КАМАЗ»:

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

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

ЕСТЬ РЕЗЕРВ!

Мультимодальные решения — новый уровень перевозок

Ксения АНТОНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Мультимодальная перевозка — это транспортировка груза разными видами транспорта: по воде, земле или воздуху. Пилотный проект сейчас тестирует камазовец Кирилл Чернильцев. В рамках работы над проектом под названием «Каргооператор» в ближайшее время он планирует отправить свой первый груз.

Этот стартап — ещё один успешный выходец Корпоративного акселератора проектов 2019 года, организованного Центром цифровой трансформации совместно с департаментом развития персонала. Кирилл Чернильцев стал выпускником второй волны. Обучение и работа в команде участников акселератора подтолкнули его развивать идею в своей профессиональной сфере. На предприятии Кирилл занимает должность директора региона Африка АО «ВТК «КАМАЗ», занимается экспортом продукции «КАМАЗа» в африканские страны.

В рамках акселератора он при-

думал сервис «Каргооператор» (www.cargooperator.com), который объединяет заказчиков и перевозчиков. В рамках агрегатора собственники груза могут найти для себя ответственных экспедиторов и построить удобный маршрут, а у перевозчиков появляется возможность предложить свои услуги без сопутствующих рисков. Удобство и уникальность этого проекта заключается в том, что один груз может транспортироваться различными видами транспорта, но всю ответственность и мониторинг пути берёт на себя «Каргооператор».

Этим летом проект начал работать в pilotном режиме. После тестирования



Кирилл Чернильцев создал сервис «Каргооператор»

будет объявлен старт полноценной работы платформы. «Каргооператор» будет действовать по всему миру.

«Открытый микрофон»: мы ждём тебя

Центр цифровой трансформации продолжает принимать идеи на «Открытый микрофон»: это шанс для тех, кто не может прожить и дня без придумок и готов пробовать новое.

Сотрудники уже оценили удобство такого формата: на сайте kamazdigital.ru можно подать заявку на участие. В режиме онлайн-встречи в назначенное время собираются инициаторы, рассказывают о своей идее, отвечают на вопросы экспертов, обсуждают возможности реализации. От участника требуется лишь краткий рассказ о себе и небольшой визуальный ряд для понимания предложения.

За прошедшее лето работники подали семь идей:

- создание и развитие аккаунта Корпоративного акселератора про-

- ектов в социальных сетях;
- создание сервиса совместных поездок;
- организация удалённого доступа к процессу создания накладных для перемещения деталей;
- автоматизация процесса охраны заводской кровли;
- создание сервиса знакомств «КАМАЗа»;
- изготовление установки для перелива растворителя;
- совершенствование электромобиля КАМАЗ.

Если у вас есть идеи использования цифровых технологий, приходите и

расскажите о них на «Открытом микрофоне». Он проходит каждый третий четверг месяца. Ближайший состоится **17 сентября в 18 часов**. Заявку можно подать на сайте kamazdigital.ru.

* * *

Напомним, «Открытый микрофон» ждёт идеи по следующим направлениям:

- 1) «Бизнес» — новые виды деятельности «КАМАЗа», способные приносить доход;
- 2) «Экосистема» — улучшение жизни и работы сотрудников;
- 3) «Проверка гипотезы» — модернизация процессов компании.

Даже если вы не знаете, к какому типу относится ваша идея, не страшно: присылайте заявку, мы поможем определиться.

До встречи на «Открытом микрофоне»!

ТЁПЛАЯ СТРОКА

Знающий, отзывчивый, незаменимый

«Он знает практически каждый винтик на производстве», — так отзываются коллеги о слесаре-ремонтнике, бригадире цеха ремонта оборудования № 1 литейного завода Ильгизаре Нуруллине.

Если на автоматической формовочной линии произошла поломка, значит, Ильгизар Абулкасимович уже где-то рядом, выясняет причины произошедшего. И будьте уверены, всё снова заработает в кратчайшие сроки! Ведь от качественно и быстро выполненных ремонтных работ зависит темп производства, а всего часостояния грозит значительными убытками.

Слесарю-ремонтнику работает на заводе с 1983 года. Почти за четыре десятка лет изучил оборудование в производственных цехах стального и чугунного литья от и до. Помимо огромного опыта, Ильгизар Нуруллин высоко ценится в коллективе за отзывчивость и неизменно позитивный настрой. Все 11 человек в его бригаде уверены, что не существует проблем, с которой он не сумел бы справиться. При этом бригадир обладает непрекращающимся авторитетом, на его участке царят порядок и дисциплина. Несмотря на погружённость в жизнь литейного завода, Ильгизар Абулкасимович успевает уделять время семье — у Нуруллина двое внуков, обожающих деда. Есть у него и хобби — рыбалка: посидеть с удочкой на берегу Камы любит он и летом, и зимой.

5 сентября Ильгизар Нуруллин отметил своё 60-летие. По традиции литейщиков, именинника поздравляли на производственной планёрке у начальника ЦРО-1. Руководитель цеха Максим Минеев произнёс речь, поблагодарив виновника торжества за добросовестный труд и профессионализм, председком Лидия Абросимова вручила подарок. Желаем юбиляру сохранить энергию и оптимизм в работе, а плюсом к ним крепкого здоровья, большого человеческого счастья и дальнейших успехов в работе.



Коллектив ЦРО-1 литейного завода

БУДЬТЕ ЗДОРОВЫ!

Защитись от микст-инфекции

Татьяна ИВАНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Вакцинация против гриппа на автогиганте в этом году стартовала 3 сентября. По данным на 9-е число, то есть всего за пять рабочих дней, получить прививку успели более 10% работников предприятия — 3027 человек.

Для вакцинации используются препараты «Совигрипп» и «Флю-М». В здравпункты заводов и подразделений поступило 6900 доз препарата. Всего ожидается поступление 30 тысяч доз.

Как на конвейере трудаются в эти дни медсёстры завода двигателей, где с начала вакцинации привили более 750 человек (25% от численности персонала). Ну а по доле привитых лидирует самый малочисленный завод — ЗЗЧиК, где вакцину



Прививка от гриппа — это необходимый этап защиты от коронавируса

коронавирус окончательно не исчез, и мы не знаем, чего ожидать с наступлением холода. Поэтому необходимо максимально защититься от возможных осложнений и укрепить иммунитет». Она добавила, что привиться

лучше до конца сентября, чтобы к началу пика сезона заболеваемости организм получил эффективную защиту. Пройти вакцинацию можно во всех здравпунктах заводов и подразделений на местах.

Кстати

Глава Минздрава России Михаил Мурашко сообщил, что масовые поставки вакцины от коронавируса в регионы начнутся в ноябре-декабре 2020 года. Он также обратил внимание, что в первую очередь нужно привиться от гриппа.

Замминистра здравоохранения Татарстана Владимир Жаворонков подтвердил, что вакцина от коронавируса поступит в Татарстан в ноябре. По его словам, получат её группы риска: в первую очередь, медики. Ранее Жаворонков отмечал, что в этом году особенно важно ответственно подойти к вакцинации от гриппа из-за риска микст-инфекции. При ней человек заражается одновременно несколькими вирусными заболеваниями, например, гриппом и коронавирусом.

Вакцина от COVID-19 «Спутник V», разработанная Центром Гамалеи совместно с Российским фондом прямых инвестиций, была зарегистрирована в августе.

Среди противопоказаний вакцины против гриппа: беременность, аллергия на куриный белок, острые лихорадочные состояния, обострение хронического заболевания. Иммунитет вырабатывается в течение двух недель после прививки и сохраняется от семи

до девяти месяцев.

Отметим, что в подразделениях «КАМАЗа» продолжают вести профилактические меры для недопущения распространения коронавируса. Необходимо носить маски, держать дистанцию, проводить дезинфекцию.

ЗНАЙ НАШИХ!

Встретимся на концерте

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

В школах и вузах страны учебный год начался по расписанию. К занятиям приступил и второкурсник Российской академии музыки им. Гнесиных Григорий Кондрашин, один из первых стипендиатов Межрегионального общественного фонда «Новые имена».



Мечта сбылась: Григорий — студент Российской академии музыки им. Гнесиных!

В 2018 году всемирно известный пианист-виртуоз Денис Мацуев впервые приехал в Набережные Челны вместе с преподавателями РАМ им. Гнесиных и Московского художественного института им. В.И. Сурикова. Педагоги провели в школах города ряд мастер-классов, а четыре ученика, в том числе и Григорий Кондрашин, при личной поддержке генерального директора «КАМАЗа» Сергея Когогина получили путёвки в летнюю творческую школу фонда «Новые имена» в Суздале.

— Это было время напряжённой работы и новых

открытий, — вспоминает Григорий Кондрашин. — В лагере под Суздалем преподают первоклассные педагоги со всей России. Я старался не пропускать концерты скрипачей, пианистов — это важно для восприятия музыки, расширения кругозора.

На занятиях творческой школы познакомился с народным артистом России, профессором Российской академии музыки им. Гнесиных Вячеславом Анатольевичем Семёновым. Он рассказывал о своих новых произведениях, интересных способах звуко-

извлечения, методах рационального расходования сил при игре на баяне. Мы и сейчас поддерживаем теплые отношения. Смена в лагере укрепила моё желание продолжить обучение на факультете народных инструментов.

В прошлом году молодой человек успешно прошёл собеседование, а также сдал экзамены по русскому языку, литературе, сольфеджио, специальности и был зачислен в РАМ им. Гнесиных. Сейчас он обучается на курсе у заслуженного артиста РФ Юрия Александровича Сидорова.

— Из-за пандемии сорвалось немало концертов и конкурсов, — вздыхает баянист. — Надеюсь, этот год будет более результативным, в том числе для моей музыкальной карьеры. А ещё очень хочется порадовать родной город своими концертами и успехами!



Музыка сводит разных исполнителей. Произведения композитора Анастасии Турку (в центре) пришлились по душе и баянисту Григорию Кондрашину, и гобоисту Беке Мырзаголову

ВНИМАНИЕ, КОНКУРС!

О профессии — цветными красками

Дети камазовцев представляют своё видение заводских профессий в рисунках. Профком автогиганта предложил ребятам принять участие в творческом конкурсе «Я в рабочие пошёл».

Конкурс посвящён 115-летию профсоюзного движения России и Татарстана и 100-летию образования Татарской АССР. Рисунки принимаются до 21 сентября в профкомах на местах. Участие могут принять дети членов профсоюза «КАМАЗа» в возрасте от 3 до 17 лет.

Рисунки могут быть выполнены на любом материале (ватман, картон, холст и т.д.) в любой технике (масло, акварель, тушь, цветные карандаши, мелки и др.) и оформлены в паспарту. В правом нижнем углу на лицевой стороне необходимо разместить информацию об авторе рисунка: класс, возраст, учреждение, город, фамилия, имя, название работы.

Победители будут объявлены в пяти возрастных группах: 3-5 лет, 6-8 лет, 9-11 лет, 12-17 лет. Отдельно будут оценены работы учащихся художественных школ.



ПОЭТИЧЕСКАЯ ПРИСТАНЬ

Мой «Белый город»

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

Камазовцы Роза Губайдуллина и Лидия Тимофеева стали призёрами онлайн-конкурса авторских стихотворений «Белый город».

Организаторы — управление культуры исполнительного комитета города и ДК «КАМАЗа» — посвятили его 100-летию Татарской АССР и 90-летию Набережных Челнов. Свои творения представили десятки поэтов. Победители были определены путём голосования подписчиков группы ДК «КАМАЗа», где и публиковались произведения.

«Мой город — он живой и гордый!
Есть у него своя душа.
Стоит уверенно и твёрдо,
Живёт степенно, не спеша»
— это строчки из стихотворения недавно вышедшего на заслуженный отдых работ-

ницы ПРЗ Розы Губайдуллиной «Тебе, мой любимый город», которое стало серебряным призёром конкурса.

Ветеран «КАМАЗа» Лидия Тимофеева представила произведение «День города, Праздник цветов», которое заняло третье место. Завершается оно наказом будущим поколениям:

«А нынче город наш сияет,
Над Камой праздничный салют.
И дружба наций процветает,
И розы яркие цветут!»

И с нами наших дедов слава
И подвиг строивших «КАМАЗ».
И нет у нас другого права,
Как славу их нести сейчас...»
Победители награждены дипломами, а строки из их стихов наверняка ещё не раз будут цитироваться на городских праздниках.

ВЫПУСКИ «ВЕСТИ КАМАЗА»

«Авторадио» 101,5 FM: в 10.15, 15.15, 20.15. «Радио 7-Закамье» 104,2 МГц: в 10.20, 15.20, 20.20.

СТРАНИЦЫ ИСТОРИИ

Бесценный сувенир: первой камазовской горячей поковке — 45

Ирина НИЗАМИЕВА. Фото: Ильдар ХУСНУТДИНОВ, архив

10 сентября 1975 года на особом счету в истории кузнецкого завода: на 18 дней раньше срока в производственном корпусе № 1 в этот день была изготовлена первая горячая поковка — крестовина карданного вала камского грузовика.

В 1975-м этого события ждали особо. Коллективы производственных корпусов кузнецкого завода боролись за право изготовить первую поковку. В истории предприятия навсегда останутся имена наладчиков и кузнецов, которые отштамповали ту самую «крестовину»: Александр Иванов, Владимир Букатин, Владимир Дунаев, Григорий Гультиев, Виктор Малафеев, Герман Гладких, Алексей Цыпин. А ещё было много специалистов и рабочих, кто в тот год ежедневно на своём рабочем месте

приближал день выпуска первой поковки. Например, слесарь-инструментальщик Владимир Иванов. На кузнецкий он пришёл 24-летним пареньком в 1973 году. Профессиональные навыки обрёл в штамповом-механическом цехе (ШМЦ), ныне — ШИК. Владимир Николаевич принимал непосредственное участие в сборке штампа оснастки камазовской крестовины карданного вала. Признался, что в эти сентябрьские дни с особым волнением вспоминает далёкий 1975-й:

— Первый начальник



Владимир Иванов: «Первая поковка для меня бесцenna»

ШМЦ Игорь Аркадьевич Аркадьев тогда поставил перед нами задачу — к 10 сентября собрать штамп. Я изготавливал непосредственно саму фигуру крестовины, она была готова к 9 сентября. В этот день

в производственный корпус № 5, где располагался наш цех, привезли пресс. Методом холодной штамповки мы запрессовали четыре вставки крестовины в корпус штампа и до обеда 10 сентября отправили его в производственный корпус № 1, где наладчики и кузнецы-штамповщики уже начали подготовительную работу. Во второй половине дня была получена первая поковка методом горячей штамповки. Радости было! Ещё стройка вовсю шла, а тут уже первая поковка... Провели торжественный митинг, а всю партию крестовин тогда раздали присутствующим как сувениры.

Владимир Иванов трудится в ШИКе уже 47-й год. Он активный рационализатор, прекрасный наставник молодых рабочих. В свободное время с удовольствием рассматривает чёрно-белые фотографии издалёких 70-х и 80-х. И особое место в его душе занимает та самая крестовина, которую он бережно хранит.

ПРИЯТНОГО АППЕТИТА!

Шарлотка с секретом

Татьяна ПАРАМОНОВА

Начало осени — время сбора урожая яблок. Чтобы продлить наслаждение ароматом и вкусом этого райского плода, мы делаем заготовки в виде варенья, пюре, пасты... Ну и, конечно, печём пироги. Как ни странно, даже есть такой праздник — День шарлотки и осенних пирогов, который отмечается 13 сентября. По нашей просьбе шеф-повар ООО «Содексо ЕвроАзия» Антон Ермолин поделился с читателями «ВК» любимым рецептом.



Этот рецепт интересен тем, что пирог готовится из двух видов теста: песочного и бисквитного.

Ингредиенты для песочного теста:

- 400 г муки
- 200 г сахара
- 180 г маргарина или сливочного масла
- 1 яйцо
- 1 г разрыхлителя
- 1 г соли

Приготовление:

Размягчённый маргарин взбиваем с сахаром и солью до однородной пышной массы, добавляем яйцо. В готовую массу закладываем муку, перемешанную с разрыхлителем. Тесто нужно замесить быстро, в течение нескольких секунд. Затем охлаждаем его в холодильнике 30 минут.

Тем временем у яблок (взять около килограмма) удаляем сердцевину, снимаем кожуцу, если она грубая. Яблоки режем пластинками и сбрызгиваем лимонным соком, чтобы не потемнели.

Приступаем к замешиванию бисквитного теста.

Ингредиенты для бисквитного теста:

- 5 яиц
- 180 г сахара
- 200 г муки
- 5 г лимонной кислоты

Приготовление:

Охлажденные яйца взбиваем с сахаром, подсыпая лимонную кислоту, чтобы получилась однородная пышная масса. Затем в яичную массу постепенно добавляем муку и перемешиваем аккуратными движениями сверху вниз, чтобы тесто не осело.

Собираем шарлотку

Берём форму, выкладываем на дно и по бортам раскатанное толщиной 0,6-0,7 см песочное тесто. Сверху укладываем нарезанные яблоки (часть яблок оставляем для оформления), выравниваем поверхность. Слой яблок должен быть ниже бортов песочного теста. Далее поверх яблок наливаем бисквитное тесто, оформляем оставшимися яблоками. Ставим шарлотку выпекаться при температуре 180-200 °C на 40-45 минут.

Готовую шарлотку охлаждаем, вынимаем из формы и посыпаем сахарной пудрой.

ЗАБОТЛИВОЕ СЕРДЦЕ

Сотня сосен — и краше проспект

Анжелика АКУЕВА. Фото: Виталий ЗУДИН

В Набережных Челнах на проспекте «КАМАЗа» высадили сотню сосен.

Представители автогиганта, команды «КАМАЗ-мастер», администрации города, Совета ветеранов и Совета молодёжи «КАМАЗа» утром 5 сентября занимались посадкой сосен на разделительной полосе дороги напротив здания НТИ. Напомним, в конце 2019 года улицу Техническую переименовали в проспект «КАМАЗа». Высадку 100 хвойных деревьев приурочили к 100-летию ТАССР.

Ветераны и «молодёжка» автогиганта тепло приветствовали друг друга. «Когда-то мы были такими, как вы», — улыбались бывшие сотрудники «КАМАЗа». Председатель Совета ветеранов Александр Коган поделился: «Опыт посадки деревьев у нас большой. Я на «КАМАЗе» с 1974 года, и во времена строительства города осенью мы сажали деревья каждую субботу. Все ветераны с удовольствием пришли в этот солнечный день на посадку, чтобы наш город стал ещё лучше».

Консультант по работе с молодёжью заместите-



Маленький Гриша Киров пришёл с дедушкой, бывшим камазовцем

ле проспекта планируется поставить копию первого автомобиля КАМАЗ, выпущенного в 1976 году, чтобы въезжающие в город видели, что попали на родину КАМАЗа. Идея с установкой копии грузовика находится на проработке.



Принимайте работу!

16+

**ВЕСТИ
КАМАЗА**

Рукописи, присланые в редакцию, не рецензируются и не возвращаются. Минения авторов газетных публикаций могут не совпадать с мнением редакции. За достоверность предлагаемой информации несут ответственность авторы материалов. За содержание рекламных объявлений редакция ответственности не несёт. Все сноски, акции, специальные предложения действуют на момент выхода газеты.

Газета зарегистрирована в Управлении федеральной службы по надзору в сфере связи, информационных технологий и массовых коммуникаций по Республике Татарстан (Татарстан). Рег. ПИ №16-00525 от 10.03.2011 г. Выходит с 1973 года, до 1992 года под названием «Рабочий КАМАЗ».

Главный редактор: П. Г. МИХНО
e-mail: Mihno@kamaz.ru
Зам. главного редактора: Е. Н. ШЕЯНОВА
e-mail: SheyanovaEN@kamaz.ru
При вёрстке использованы шрифтовые гарнитуры ООО НПП «Графтайн», предоставленные по лицензии ООО «Издательский центр «Редакция». Периодичность выпуска — один номер в неделю.

Учредитель и издатель: публичное акционерное общество «КАМАЗ». Адрес: 423827, РТ, г. Набережные Челны, пр. Автозаводский, 2. Редакция «ВК»: 45-21-14, 45-21-85, 37-19-54, 37-31-99, 6-87-16. Пресс-служба «КАМАЗа»: 45-21-95. Факс: 45-29-36. Распространяется бесплатно.

Газета отпечатана офсетным способом с готового оригинал-макета редакции «ВК» в типографии ООО «Глагол» по адресу: 423800, РТ, г. Набережные Челны, Альметьевский тракт, д. 10, помещение 3. Время подписания в печать — 20 часов. Подписано в печать — в 20 часов. Тираж 25 000 экз. При перепечатке ссылка на «Вести КАМАЗа» обязательна.