



ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ ГАЗЕТА ПАО «КАМАЗ»

№ 31 (4010)
25 сентября 2020 г.

ВЕСТИ КАМАЗА

МЕЧТАЛ О БАМЕ,
НО СЕРДЦЕМ ЗАВЛАДЕЛА
ДРУГАЯ СТРОЙКА ВЕКА

2

EQUSERVICE — СЕДЬМОЙ
СТАРТАП В ПОРТФЕЛЕ ЦЦТ

6

ПРЕДСТАВЛЯЕМ
СКУЛЬПТУРНЫЙ ПОРТРЕТ
«50 ЛЕТ НА КАМАЗЕ». ЧЕМ
ОЗАДАЧЕН ЗАВОДЧАНИН?

7

ЗАГЛЯНУТЬ В БУДУЩЕЕ



В БОЛЬШОМ РЕДАКЦИОННОМ СПЕЦПРОЕКТЕ К ДНЮ
МАШИНОСТРОИТЕЛЯ О БУДУЩЕМ, КОТОРОЕ УЖЕ
НА ПОРОГЕ, ВЫСКАЗЫВАЮТСЯ И ПРОСТЫЕ РАБОТНИКИ,
И МУДРЫЕ АНАЛИТИКИ

4-5

В ПЫЛЬ БЕЗ ШУМА И УСИЛИЙ



Новая мельница литейщиков

3

«Гнездо» — источник потерь



10 часов на ликвидацию

3

ВОЗВРАТ СТРАХОВКИ

по кредиту
ПОЧТА БАНКтел./whatsapp
8 (904) 660-69-99

- ✓ по кредитам 2017, 2018г
- ✓ без предоплаты
- ✓ без вреда для истории
- ✓ квалифицированные юристы

Реклама ООО «ТЭМ-Инвест»

БАС ТС № RU Д-РУ.А/32.В.02236 ОГРН 1091650006546 Реклама ООО «ТЭМ-Инвест»

УФ ОБЛУЧАТЕЛЬ-РЕЦИРКУЛЯТОР
для бактерицидной очистки воздуха

GELIOMASTER

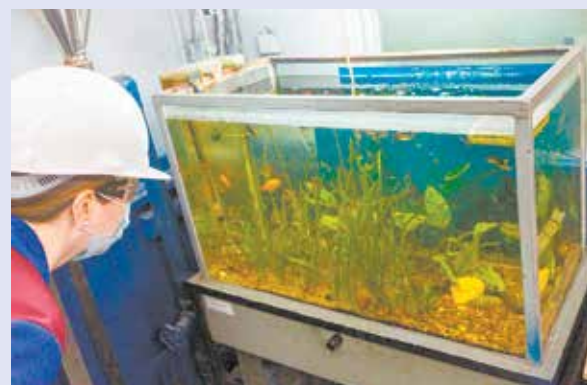
geliomaster.com
8 (8552) 54-45-75

По вопросам
размещения рекламы

ЗВОНИТЕ:
+7 (8552) 37-30-60

ПИШИТЕ:
ORLOVAEA@KAMAZ.RU

ЖИВАЯ БРИГАДНАЯ ФИШКА



Меняются молодью,
на корм скидываются

7

ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ РЕДАКЦИИ: 37-31-99



ПОЗДРАВЛЕНИЯ

Уважаемые коллеги!
Дорогие камазовцы!

Наш общий профессиональный праздник, который объединяет все заводские профессии, — отличный повод подвести итоги и оценить достигнутое. Неординарные, непростые условия 2020 года не помешали нам достойно встретить этот День машиностроителя. И сегодня мы с гордостью можем дать коллективу высокую оценку за труд, отметить заслуги камазовских инженеров, рабочих, специалистов, руководителей.

Несмотря на сложности, нам удалось сохранить и увеличить долю рынка. Мы перевыполнили показатели бизнес-плана по реализации продукции, вывели на рынок первую модель грузовиков поколения К5. На каждом заводе компании продолжается модернизация производства. Год за годом меняется облик автогиганта: внедряется новое оборудование, наращиваются показатели эффективности, улучшаются условия труда. Спасибо вам за самодисциплину, выдержку, стремление к достижению целей даже в неординарных условиях. В наших общих результатах есть вклад каждого из вас! Камазовцы — это особая когорта машиностроителей, которая всегда отличалась высочайшим уровнем профессионализма, преданностью своему делу, умением внедрять в производство передовые технологии и новейшее оборудование, производить качественный конкурентоспособный продукт. В этот праздничный день примите слова искренней признательности за ваш созидательный труд, благодаря которому имя «КАМАЗ» известно далеко за пределами страны.

С праздником, дорогие коллеги! Крепкого здоровья, счастья, благополучия вам, новых производственных и личных успехов!

**Генеральный директор ПАО «КАМАЗ»
Сергей Козогин,
председатель профсоюзного комитета
ПАО «КАМАЗ» Александр Васильев**

ЗОЛОТОЙ ФОНД

Сердцем
к «сердцу»

Татьяна ИВАНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

41 год он проработал на заводе двигателей, участвовал во внедрении кайдзен-проектов с серьёзным экономическим эффектом, а число обученных им молодых специалистов перевалило за сотню. В честь самого главного для «КАМАЗа» праздника слесарь механосборочных работ Юрий Леонов удостоен звания «Почётный машиностроитель» Минпромторга РФ.

На «движках» он с 1979 года. Устроился сразу после армии, до этого год проработав комбайнёром в башкирском селе Семёно-Макарово. Мечтал поехать на БАМ, но сердцем завладели другая стройка века и растущий возле неё белокаменный город — Набережные Челны. Благо и к малой родине поближе, где у молодого человека оставались мать и сёстры. Позже все три сестры перебрались в Автоград вслед за братом, пополнив тем самым заводскую династию. Сейчас общий стаж родственников Леонова на «КАМАЗе» насчитывает около 280 лет. На заводе Юрий Васильевич познакомился с супругой Ольгой. Они и сейчас работают рядом: муж в цехе сборки двигателей № 417, жена — распределителем

работ в 419-м цехе.

Начинал Юрий Леонов со сборки масляного насоса, освоившись, перешёл на конвейер, где трудится и по сей день. Постепенно менялись двигатели, проходившие через его руки. Пока он рос как специалист, росла и мощь моторов: если вначале он собирал небольшие, по 280 л.с., то теперь имеет дело с 400-сильными. Благодаря большому опыту и всеобъемлющему знанию устройства камазовского «сердца» Юрий Васильевич несколько лет проработал на «поляне». «Здесь происходит съём двигателей, которые не всегда приходят комплектными. Такие специалисты, как Юрий Леонов, на своих участках дорабатывают эти двигатели, устраняют дефекты и сдают контролёрам



Это признание людей, искренне любящих своё дело



«Опытный, работающий, надёжный», — так отзываются коллеги о Юрии Леонове

ОТК. Это самые опытные спецы, которые хорошо разбираются в моторах», — пояснили коллеги-дизелисты. Также он выступал одним из разработчиков проекта по переносу операции установки турбокомпрессора S300 на двигатель «Евро-4» с ремзоны непосредственно на конвейер. В результате преобразований были внедрены поворотные столы, позволившие создать более комфортные условия сборки. А весь фронт работы, что один человек выполнял за 20 минут, распределили на троих, справлявшихся за полторы-две минуты, сохранив тем самым время такта. Это позволило повысить качество продукции и сэкономить заводу значительные средства только на сверху-

рочных.

Супруги Леоновы вырастили двоих детей, которые по примеру родителей устроились на «КАМАЗ», правда, в разные подразделения: дочь Олеся — на ПРЗ, сын Александр — на литейный. Подрастает новая смена: трое внуков и внучка.

Как дети для Юрия Васильевича и многочисленные молодые специалисты, пришедшие за эти годы на «движки». «Скольких я обучил, не сосчитать. Можно лишь прикинуть: в год примерно по пять человек, значит, всего около сотни. Хотя у меня иногда такое чувство, что это едва ли не полгорода, — смеётся собеседник. — Частенько на улице бывшие ученики подходят, здороваются, спрашивают, как дела».

ОФИЦИАЛЬНО

За достижение высоких производственных показателей
в работе и многолетний добросовестный труд звания
«Заслуженный работник КАМАЗа» удостоиваются:

1. **Капитонова Таисья Михайловна**, оператор окрасочно-сушильных линий и агрегатов 4 разряда цеха оригинальных деталей АвЗ;
2. **Савельев Вениамин Фёдорович**, начальник отдела организации труда и заработной платы АвЗ;
3. **Магбутов Рустам Магфурянович**, ведущий инженер отдела анализа, планирования и обеспечения ремонта оборудования завода двигателей;
4. **Марданов Зиннур Локманович**, начальник гальванического цеха № 2 завода двигателей;
5. **Чесноков Александр Михайлович**, наладчик автоматических линий и агрегатных станков 6 разряда цеха синхронизаторов, втулок, муфт завода запасных частей и компонентов;
6. **Гареева Марина Умудовна**, главный специалист (по социальному обслуживанию) отдела по работе с персоналом кузнечного завода;
7. **Барыкин Олег Валентинович**, начальник цеха ремонта литейной оснастки производства литейной оснастки литейного завода;
8. **Саргсян Амбарцум Матевосович**, плавильщик 5 разряда литейного цеха № 1 производства чугуна и литейного завода;
9. **Каримов Растям Касимович**, клепальщик 4 разряда цеха сборки рам ПРЗ;
10. **Мухамедзянов Асхат Расимович**, мастер цеха сборки-сварки кабин ПРЗ;

11. **Филимонов Сергей Михайлович**, заместитель главного инженера по техническому контролю РИЗа;
12. **Мухаметзянова Гулгена Ахметгалиевна**, ведущий инженер отдела планирования департамента логистики производства автокомпонентов логистического центра;
13. **Низамова Гульфия Габделхаковна**, распределитель работ 4 разряда производственно-диспетчерского отдела департамента производственной логистики логистического центра;
14. **Одинцов Константин Анатольевич**, токарь-расточник 6 разряда механического участка экспериментального цеха опытной продукции опытно-промышленного производства НТЦ;
15. **Фаваризова Лилия Ахметовна**, заместитель директора департамента — начальник отдела активно-пассивных и валютных операций департамента финансов;
16. **Мелехин Александр Павлович**, главный инженер департамента специализированной техники и содержания автомобильных дорог;
17. **Абрашитов Шамиль Калимуллович**, директор представительства АО «Внешнеторговая компания «КАМАЗ» в Москве;
18. **Зонова Татьяна Евгеньевна**, начальник бюро по комплектации и отгрузке запасных частей производственно-диспетчерского отдела подразделения заместителя генерального директора по логистике ОАО «АвтоЗапчасть КАМАЗ»;
19. **Белесенкова Марьям Шаматовна**, лаборант химического анализа 5 разряда центральной лаборатории ООО «Челныводоканал»;
20. **Зиялtdинов Илфат Робертович**, начальник цеха ремонта технологического оборудования № 36 ПАО «НЕФАЗ».

ДЛЯ ПОЛЬЗЫ ДЕЛА

И пробы взяты, и руки целы



Растирать песок до необходимой фракции лаборантам приходилось по полсмены

В лаборатории исследуются на соответствие параметрам ГОСТа все материалы, которые поступают на литейный завод и участвуют в производстве чугуна, стали и другого литья (чугуны, ферросплавы, огнеупоры, мертели, песок). Лаборанты измельчают материал, чтобы потом определить его химический состав. «Раньше в лаборатории использовались ручные ступки и пестики, а также установка, произведённая ещё в СССР. С помощью этих нехитрых приборов специалист мог подготовить пробу примерно за полсмены», — рассказывает начальник лаборатории Маргарита Мухина.

Теперь же в разы быстрее и качественнее аналогичную работу

Татьяна ИВАНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Песок превратит в пыль за считанные минуты, а нежные дамские ручки уберечь от мозолей. Полезное приобретение появилось в химической лаборатории производства чугунного литья. Новая электрическая мельница-ступка заменила старую ручную.

выполняет электрическая мельница-ступка RM 200 немецкой фирмы Retsch. Установка представляет собой те же ступку и пестик, только скорость её работы — 100 оборотов в минуту. Необходимая степень измельчения материала (от 0,0063 до 0,25 мм) достигается благодаря тому, что в мельнице-ступке можно задать степень

давления песта и время обработки. Более того, возможность регулировать параметры работы позволяет получать заданный результат из раза в раз. Условия труда лаборантов улучшились не только благодаря исключению физических усилий, но и сокращению шумовой нагрузки — новая мельница работает очень тихо.



Электрическая мельница справляется с заданием быстрее и качественнее

ТЕХНОЛОГИИ КАЧЕСТВА

Зри в корень!

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

Команды прессово-рамного, кузнечного заводов и завода запасных частей и компонентов изучали в Международном институте техники, технологий и управления методы улучшения качества продукции. Оценивали успехи бригадиров, мастеров, технологов и начальников цехов руководители предприятий.

На обучении, инициированном департаментом качества, межфункциональная группа за один день должна была изучить метод решения проблем 8D, а затем применить его при исследовании проблем, имеющихся на собственном участке работы. Кузнецы из КПК-3 попытались за 10 часов определить причины возникновения дефектов поковки под названием «гнездо».

Сначала всё шло гладко. Бизнес-тренер Алёна Говядик, разбирая вместе с камазовцами алгоритм решения групповых задач, методику восьми шагов и другие инструменты решения проблем, поняла, они уже знакомы с ними. «Однако при применении этих средств есть одна особенность — фокус ответственности часто смещается с себя на кого-то другого, — заметила она. — Например, мастер вместо того, чтобы подумать, как улучшить

процесс в имеющейся ситуации, перекладывает ответственность на вышестоящее руководство, которое не может выделить средства на новую оснастку».

Работа в команде всегда более продуктивна — все участники обмениваются опытом. К тому же бывает, что дефект связывает несколько операций, и такой группе проще отследить причину и место его появления, а значит, и устранить его.

Группа с кузнечного завода, в которую были включены заместитель начальника цеха, старший мастер участка, инженеры-технологи, инженер-конструктор и наладчики, с проблемой поковки «гнездо» сталкивались не раз. Последние три года время от времени при штамповке этой поковки появлялся дефект «зажим», который мог привести к разрушению детали в эксплуатации. После двух часов работы группа пришла к выводу, что складка на поков-

ке образуется из-за того, что кузнец не всегда производит смазку инструмента перед штамповкой. Поскольку эта операция ведётся в ручном режиме, её лучше перевести в автомат. Ещё одной упреждающей мерой может стать аудит оснастки, приходящей в корпус после ремонта из штампово-инструментального корпуса.

Заместитель директора кузнечного завода по качеству Александр Чех заметил: установление корневой причины — это серьёзная исследовательская работа. Группа пока в начале пути. И чтобы продвинуться вперёд, ей надо ответить на несколько вопросов: какие данные используются для анализа причин? Брак встречается равномерно в течение года или отмечаются всплески? Совпадают ли цикл износа оснастки и всплески брака? Износ какого элемента оснастки приводит к появлению брака?

Корректировка плана действий группы продолжалась при содействии Александра Чеха и бизнес-тренера Алексея Фомина. Появились версии, учитывающие квалификацию кузнецов, предложение отследить состояние оснастки при поступлении на склад — возможно, она уже была в работе. Срок исполнения плана 18 октября, ответственный — заместитель начальника цеха Максим Чезганов.

Разговор единомышленников продолжили примеры успешной работы над дефектами, их на кузнечном заводе немало. Руководитель уверен: проблемное «гнездо» команда разберёт до каркаса и непременно найдёт причину брака. Позитивный опыт придаст уверенности рабочим и специалистам, и в перспективе у каждого из них есть возможность дорасти до тренера по качеству.

Следующая встреча межфункциональной группы состоится уже на заводе сегодня, 25 сентября. Работы много.



«Важно начать исследование со сложной, запутанной проблемы. Её решение придаст команде уверенности», — считает Александр Чех



Кузнецы настроены на победу. Найти корневую причину поможет опыт и анализ статистики

НОВОСТИ

Сборная на старте

На этой неделе сборная Ростеха начала подготовку к чемпионату WorldSkills Hi-Tech-2020. «КАМАЗ» будет представлять главный специалист по подбору персонала блока развития Екатерина Матвеева, победившая в компетенции «Рекрутинг».

Екатерина, как и другие участники чемпионата, на своём рабочем месте онлайн прошла интенсивное обучение по пяти темам soft skills (гибких навыков), решала в командах логические задачи, построила свой индивидуальный трек по совершенствованию навыков, пообщалась с победителями чемпионатов прошлых лет.

VII Национальный чемпионат сквозных рабочих профессий высокотехнологичных отраслей промышленности в этом году пройдёт в режиме онлайн с 26 по 29 октября.

В путь с флагманом

Партия из десяти автомобилей КАМАЗ-54901 передана в лизинг от производителя в адрес нижегородской транспортной компании ООО «Компания Ирины Барминской».

Это первая поставка автомобилей КАМАЗ в адрес нового клиента, специализирующегося на перевозке грузов. Новейшая на российском рынке модель автотехники приобретена в связи с расширением бизнеса партнёра и открытием направления, связанного с дальними магистральными перевозками.

Техника передана в рамках нового специального продукта «КАМАЗ-ЛИЗИНГ» для приобретения тягачей КАМАЗ-54901. Ключи от автомобилей были вручены на территории ресурсного центра в Нижнем Новгороде при участии дилерского центра «КАМАЗ» и нижегородского филиала АО «Лизинговая компания «КАМАЗ».



10 новеньких 54901 нашли хозяина, точнее хозяйку

Заглянуть в будущее

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА, Татьяна ИВАНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

О будущем, которое уже на пороге, сейчас не говорит только ленивый. Новые технологии стремительно меняют наше сегодня, и «КАМАЗ» успешно встроился в это движение. Реализуется концепция цифровой трансформации компании, у каждого работника есть шанс воплотить в жизнь свой проект, который ускорит рабочие процессы, сделает их проще и удобнее.

Накануне Дня машиностроителя корреспонденты «ВК» заглянули в подразделения компании, чтобы узнать, каким видят своё будущее работники «КАМАЗа», а затем попросили прокомментировать их предложения руководителей и специалистов аналитической службы.

Чертёж под рукой



Сергей Полозов, бригадир 321-й бригады цеха изготовления оснастки РИЗа:

— На РИЗе я больше года работал мастером, но решил освоить рабочие специальности, мне интересна работа с металлом, его мехобработка. Чтобы изготавливать оснастку, надо понимать, как она «работает», а без соответствующего опыта этого не сделать. Но и организация труда коллектива по-прежнему занимает большую часть времени — надо ознакомиться со всеми чертежами, планами работы, заранее позаботиться о расшивке узких мест. Невольно думаешь над тем, как можно сэкономить время.

Взять те же чертежи с технологическими картами: было бы хорошо их оцифровать и иметь возможность просматривать и на специальном мониторе. Тут же можно разместить сервис связи с ремонтной службой, чтобы рабочий мог сам отправить заявку на восстановление оборудования, а она тут же трансформировалась в соответствующий наряд.

Ну а если говорить об отдалённом будущем... Представляются светлые стены производственного корпуса, новые высокоточные станки, молодые конструкторы и технологи, разрабатывающие новый инструмент и оснастку, и рабочие, реализующие их задумки. А чтобы выпускники институтов и колледжей оставались на «КАМАЗе», было бы хорошо заключать с ними договора, гарантирующие, с одной стороны, достойную зарплату, а с другой — обязательство отработать здесь определённое время.

Комментарий аналитиков:

— Работать с цифровым чертежом и цифровой технологией начали ещё в 90-х годах в производстве оснастки на литейном заводе, чуть позже примкнул к «цифре» кузнечный. Основное производство с цифровыми техпроцессами подзадержалось, но мы вместе с руководством и технологами завода двигателей смогли разработать полностью цифровой техпроцесс и повышающие скорость резания в разы ЧПУ-программы. Камазовские цифровики работают над проблемой доступа к актуальной технологической информации. Мечта вот-вот осуществится.

Многим, думаю, сделать выбор в пользу «КАМАЗа» помог... коронавирус. В компании были приняты серьёзные меры по профилактике, и люди смогли выйти на работу, в то время когда большинство работников частных организаций сидели дома несколько месяцев.

День машиностроителя для меня — большой важный праздник, ведь в этой отрасли трудится много талантливых и дальновидных людей. Важно, чтобы она стабильно развивалась, чтобы была искра созидания. И здоровья всем!

Литейщики в белых халатах

Андрей Зубарев, бригадир участка № 2 ЛЦ-2 производства чугунного литья литейного завода:

— В будущем литейное производство станет настолько чистым, что рабочим в качестве спецодежды будут выдавать белые халаты. Воплотить мечту помогут усовершенствованная система вентиляции, а также передача практически всей физической работы роботам. Человеку останутся интеллектуальные и творческие задачи: управление производственными процессами, обслуживание и программирование роботов и прочее.

В чугунном производстве я с 2002 года. Думал, устраиваюсь только на полгода, чтобы накопить на свадьбу, но, похоже, уже на золотую зарабатываю (улыбается). За 18 лет работы на заводе на моих глазах поменялось многое. Улучшения коснулись и формовочной линии, где трудится наша бригада. Так, на системе выбивки отливок на линиях ХВС-1 и ХВС-2 появились манипуляторы. Если раньше выбивальщик загружал литьё вручную, то теперь тяжёлую работу здесь выполняет автомат, которым управляет специалист. Обновилась и система смесеприготовления на ХВС-1. Прежде консистенцию формовочной смеси оценивал земледель, а сейчас точные показатели состава выдаёт компьютер. Специалиста переобучили, нашли ему другую работу. Так что массового прихода роботизированной техники не боимся: работы на заводе хватит на всех.

В перспективе на 5-10 лет на формовочной линии может появиться автоматический простановщик стержней. Некоторые из стержней, например, комплект к двигателю Р6, весят более 200 кг, рабочие их поднимают и устанавливают на линию с помощью кран-балки. А есть стержни к водилу планетарной передачи, которые проставляются вручную. Автоматический простановщик — своеобразная рука-робот — существенно облегчил бы труд формовщиков. Робот — тот же механизм, который нужно обслуживать, настраивать. Да, с операции уйдёт низкоквалифицированный персонал, занятый тяжёлым физическим трудом, но людей можно переобучить, помочь им стать специалистами более высокой квалификации. Их работа станет интереснее, а труд — легче.

Комментарий аналитиков:

— Чистота и вентиляция крайне важны повседневно. Простановщики стержней — тоже большое подспорье: на «Алнасе», например, иначе стержни и не ставят. Роботы-уборщики на складах и в цехах прогрессируют, надо поискать подобные для литейки. Как подавлять пыль электростатикой, душированием, направленным сдувом, известно. Электростатические фильтры, например, российский «Ятаган», чистят воздух от любого дыма, не выбрасывая тепло на улицу.



Всё под контролем



Ленар Закиров, электросварщик цеха шасси ПРЗ:

— На заводе я работаю больше 12 лет. Профессию помог выбрать отец, он в своё время трудился в нашей 221-й бригаде. Сейчас на полуавтомате я вместе с напарниками варю глушители для КАМАЗов. Работа, на первый взгляд, несложная, для фиксации заготовки есть все необходимые приспособления, а дальше дело за намётанным глазом и твёрдой рукой. На одном глушителе надо сделать 10 швов. Аппараты у нас удобные, маски с хорошим уровнем защиты, но каждое из изделий надо ещё и повесить на приспособление, которое идёт по подвесному толкающему конвейеру на покраску. Весит глушитель немало, а за смену получается около сотни штук. Конечно, физические нагрузки полезны, но было бы здорово, чтобы появились приспособления, которые сами крутят заготовку, да и для завески хорошо бы установить манипулятор.

А уж если мечтать об отдалённом будущем, можно снабдить приспособление специальными датчиками, которые сразу могли бы определять качество шва, отклонения в геометрии. Может, со временем эту работу поручат роботам? В таком случае было бы интересно изучить весь процесс, следить за ним...

У профессии сварщика хорошие перспективы — у нас на заводе уже есть роботы, которые делают точную и тонкую работу для большегрузов нового модельного ряда. «КАМАЗу» нужно идти вперёд, чтобы оставаться в первых строчках рейтинга мировых производителей по продажам. Тогда и наши мечты быстрее в жизнь воплотятся.

Комментарий аналитиков:

— Предложение сделать приспособления для удобной сварки глушителей реальное и практичное. Оно может быть реализовано самим Закировым, если заинтересовать людей, создать группу, изучить ТРИЗ. В результате для удобства сварки может появиться, например, вращающаяся подвеска конвейера. А если робот с лазером, то 100 глушителей будут готовы за час.

Экзоскелет для ремонтника



Газинур Ляпин, мастер участка ремонта напольного транспорта кузнечного завода:

— Я пришёл на «КАМАЗ» в 2001 году сразу после школы, где на УПК изучал психологию. Успел поработать на РИЗе и АвЗ, получить высшее образование по специальности «Автомобили и автомобильное хозяйство», и теперь работаю мастером. На моём участке проходят техобслуживание и ремонт около 60 дизельных и электропогрузчиков, разъезжающих по кузне. В работе помогают не только профессиональные знания, но и навыки психолога, ведь мастер должен много общаться, уметь находить подходы к самым разным людям.

Бывает, что мои подопечные жалуются на усталость — физический труд у ремонтников занимает почти 90% времени. Руководство старается нам облегчить работу, закупает электрические гайковёрты и прочее. Но будет здорово, если в каждом цехе появится комната психологической разгрузки с массажными креслами, где слесарь за свои 10-15 минут перерыва сможет снять усталость, восстановить силы.

Думаю, что в отдалённом будущем проблему физической усталости на производстве удастся решить, например, с помощью экзоскелетов. Ведь чтобы добраться до вышедшего из строя механизма, надо разобрать чуть ли не половину погрузчика. Представляете вес этих деталей? Сейчас всё разбирается вручную. Если слесарь будет облачён в экзоскелет, работа пойдёт легче. При этом и сам экзоскелет можно оснастить сменным инструментом, а человек мысленно или голосом будет давать команду: «Головку на 14. Головку на 15». Как в фантастическом фильме!

Комментарий аналитиков:

— На этом участке нужно подумать об усовершенствовании организации работ. Если применить инструменты бережливого производства, то достаточно будет одного экзоскелета на коллектив. Есть специальные образцы для промышленных работ, которые помогают выдерживать большие физические нагрузки. Такой экзоскелет можно даже взять на испытания у Ростеха.

Дизелистам — «умные» часы

Комментарий аналитиков:

— Мечты о заводских браслетах и электрогайковёртах вполне реальны. Браслеты кое-где используют на заводах, по ним можно передавать краткую информацию. Но удобнее смартфоны, они сейчас есть у всех. Азат прав, что смена деятельности важна для здоровья. На «Тойоте», к примеру, это происходит каждые два часа. Идея вполне достойна быть представленной на Корпоративном акселераторе проектов цифровой трансформации.

Слесарь МСР завода двигателей Азат Чинаев:

— У меня хореографическое образование. Заводскую профессию выбрал по примеру родителей: отец трудится на АвЗ, мама работала на кузнечном. Я пришёл на завод в 2013-м. Не хватало работы руками, которую полюбил ещё в школьном УПК, где получил специальность автослесаря 2 разряда. Не забываю и танцы: выступаю наставником коллектива Vegas Dance Family, участвую в подготовке творческих номеров заводского ансамбля. Бывает, и сам выхожу на сцену, но чаще в качестве игрока команды КВН.

Хореографические навыки, такие как быстрая реакция и чувство такта, помогают и на конвейере. Главный враг слесаря МСР — монотонность. Мы с этим боремся, переставляя людей с одной операции на другую. А в будущем отследить состояние человека, например, сонливость, высокие давление или температуру,



могли бы корпоративные «умные» часы. Сегодня пресловутый человеческий фактор ещё влияет на качество продукции, а в будущем такой проблемы не будет.

Сейчас много разговоров о чипах, вживляемых под кожу. Думаю, они будут полезны и на производстве. Например, на каждом рабочем месте есть СОКи — стандартизированные операционные карты. Можно загрузить эти данные в такой чип, чтобы у работника они всегда были перед глазами: что и как собирать.

Что касается перемен на ближайшую пятилетку, то за примером далеко ходить не надо. Думаю, что конвейер усовершенствуют по типу нынешней сборки новых двигателей Р6. Например, пневмоинструмент заменят электрическим — те же самые гайковёрты. Это сэкономит время, повысит качество сборки. А уже совсем скоро автоматизированной станет доставка комплектующих со склада на производство. Недавно вдоль нашего конвейера установили «маячки» для беспилотного тягача. Это снизит риск простоев, избавит от выхлопов дизельного двигателя автопогрузчиков.

«Рутинa — это не про нас»



Надежда Шулаева, мастер цеха отгрузки комплектующих логистического центра:

— Знакомство с логистическими процессами у меня началось с работы оператора ЭВМ в 2011 году, оно совпало с внедрением SAP. Следующим шагом стало изучение системы управления складом, изменились и задачи, мне предложили попробовать себя в качестве главного комплектовщика, бригадира склада № 58933. И опять нововведение — запуск системы канбан при поставках на конвейер ГСК АвЗ продукции термогальванического производства. Очередной рубеж — склад комплектующих для большегрузов К4 и К5. Столько интересного здесь узнаёшь каждый день, рутинa — это не про нас!

Автоматизация процессов, применение новой техники, оснащённой видеокамерами, специальных товарных корзин позволяет сократить время комплектации, улучшить качество продукции. А ещё привлекает в логистический центр много молодых работников! Они трудятся с большой отдачей, адекватно реагируют на постановку задач — участвуют в разработке новых процессов. Желание учиться, осваивать новые технологии охватило весь коллектив.

Технологии, применяемые в крупнейших логистических компаниях мира, используются и у нас, и это значительно облегчило труд операторов логистических работ. Благодаря той же системе управления складом не нужно тратить время на поиск адреса комплектующих, а терминалы сбора данных позволяют значительно сократить перемещения по складу — как только сотрудник отсканировал штрих-код на отгружаемой таре, накладная автоматически передаётся на печать.

Картина в логистике стремительно меняется. Возможно, уже через пять лет большая часть работы будет передана автоматизированным системам, способным осуществлять подборку, уйдут в прошлое тягачи, сну-монитора всем процессом работы.

Я бы хотела, чтобы на «КАМАЗе» увеличивались масштабы производства, чтобы было больше современных высокотехнологичных рабочих мест. Пусть к нам чаще приезжают перенимать передовой опыт. Нам наверняка будет что рассказать своим коллегам!

Комментарий аналитиков:

— Снижение трудоёмкости комплектации на складах реально. Сейчас проблема связана с избыточными запасами и многоярусными стеллажами. Можно оптимизировать раскладку в один-два низких, доступных яруса, осуществлять поиск и подбор деталей с наушником, «по голосу», не отвлекаясь на экран и кнопки. Плюс подсветка «целей» компьютерной системой. Да и стоит ли оператору вообще ходить по складу? В этом направлении можно мечтать смелее.

Мечты сбываются

Валентин Исхаков, мастер цеха сборки автомобилей АвЗ:

— День машиностроителя для меня совпал с повышением в должности, до этого 12 лет я трудился слесарем МСР. В 2008 году предложение поработать на участке под сборки тормозной аппаратуры воспринял как вызов. Позже перешёл на конвейер, здесь работать сложнее и интереснее, изучаешь новые модели, знакомишься с разными людьми. Четыре года назад стал бригадиром. Народ на ГСК работает умелый и трудолюбивый, другие не задерживаются.

На конвейере важно сразу определить модель, которая пришла на сборку. Конечно, в комплекте с каждой машиной идёт контрольно-сопровождающая карта, но на её изучение, как правило, очень мало времени. Ещё недавно мы мечтали о системе, которая позволит сразу определить марку будущего большегруза, а возможно, и виды комплектующих, которые надо применять. И сейчас внедряется MES-система, которая уже при закладке считывает все эти данные и даёт видеоподсказки на мониторах. Ещё одно полезное новшество — система андон, с помощью которой рабочий может вызвать бригадира или мастера, дать знать логистам, что заканчиваются комплектующие.

По себе знаю, что на конвейере мечтают об удобных, лёгких, мощных электрогайковёртах, специальных насадках для инструмента, необходимых для качественного затягивания гаек. А ещё было бы здорово сделать более широкую конвейерную ленту, чтобы рабочему не бежать за машиной, а двигаться вместе с ней, спокойно выполняя свою операцию. И, конечно, на высоте должно быть логистическое обеспечение. Если все комплектующие будут под рукой, проволоки в сборке не будет.

Комментарий аналитиков:

— Аналоги электрифицированного и подвижного рабочего места есть в других странах на конвейерах нашего типа. Чтобы и нам дойти до этого, надо создать группу, наша служба может помочь с прототипами, потом изготовить и испытать образцы. Всё в наших руках!

Я уверен, завод со временем будет меняться к лучшему, условия труда станут более безопасными и комфортными.

«КАМАЗ» всегда вызывает интерес. Сужу об этом по реакции моего десятилетнего сына. Он давно уже мечтает побывать на производстве, посмотреть, как собираются красивые и мощные большегрузы. Думаю, когда такая возможность у него появится, он будет приятно удивлён!



ЕСТЬ РЕЗЕРВ!

Ремонт сквозь агрегатор

Ксения АНТОНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Агрегатор Equiservice — новый стартап Корпоративного акселератора проектов цифровой трансформации — 11 сентября успешно прошёл защиту.

Завершилась третья волна Корпоративного акселератора. Центр цифровой трансформации подводит итоги программы. Новый выпускник акселератора, проект Equiservice, успешно прошёл финальный этап — защиту перед советом директоров цифровой платформы «КАМАЗ». Напомним, в состав совета входят заместитель генерального директора «КАМАЗа»: директор по развитию Ирек Гумеров, финансовый директор Андрей Максимов и корпоративный директор Жанна Халиуллина. Дополнительно на защиту был приглашён заместитель генерального директора по управлению персоналом и оргразвитию Александр Ушенин.

Equiservice — седьмой стартап в портфеле цифровой платформы. Под своим началом агрегатор планирует собрать тех, кому необходим ремонт или модернизация оборудования, и тех, кто этот ремонт может

качественно и точно в срок оказать.

Сервис планирует работать по принципу агрегатора такси. Таким образом, у клиентов появится доступ к информации о рейтинге исполнителя или заказчика, а также возможность получить гарантию оплаты. Клиентами сервиса могут стать юридические и физические лица. Предполагается, что ремонтники будут работать по единым прозрачным тарифам. Ответственность за качество выполнения работ и своевременность оплаты сервис берёт на себя. Регистрация на сервисе будет бесплатной для всех пользователей. Бизнес-модель стартапа подразумевает, что с каждого заказа будет взиматься комиссия.

Автор идеи — Ильгиз Сиразутдинов, главный специалист по гидропневмосистемам Технического центра блока развития. Он руководит группой по проектированию новых производств. К Ильгизу часто обращаются за консультацией частные предприятия, которые выпускают продукцию для автомобилей КАМАЗ. Сначала он выезжал на объекты сам и консультировал, помогал в вопросе модернизации и обслуживания оборудования. Позже понял, что собственными силами не справляется, начал привлекать знакомых специалистов. Тогда и возникла

гипотеза, что на предприятиях существует проблема нехватки кадров по ремонту оборудования.

«Идея попробовать себя в бизнесе, создать нужный и интересный проект давно была моей большой мечтой, — делится Ильгиз. — Когда в марте на рабочую почту пришло сообщение от Корпоративного акселератора о запуске программы «Биржа идей», решил не упускать такую возможность. Это было что-то новое, непонятное, но безумно интересное. Начались лекции экспертов Центра цифровой трансформации. Нас учили фокусироваться на боли клиента, исследовать его потребность, оценивать рынки и конкурентов, распределять роли в команде, рассчитывать экономику бизнеса и правильно презентовать идею».

Ильгиз создал свой проект в рамках акселератора совместно с командой коллег, куда вошли главный специалист по трёхмерному проектированию Андрей Никитов и ведущий инженер-конструктор Николай Игнатъев. За пять месяцев команде удалось развить свою идею до действующего пилота и проработать первый заказ.

Совет директоров одобрил создание цифровой платформы и инвестиции в



За пять месяцев Ильгизу Сиразутдинову удалось развить свою идею до действующего пилота

проект в размере трёх миллионов рублей, а также рекомендовал проработать вопрос использования агрегатора для привлечения специалистов по ремонту оборудования как для самого «КАМАЗа», так и для его дочерних и зависимых обществ. Теперь Ильгизу и его команде предстоит запустить свой бизнес в жизнь.

ВОЗЬМИТЕ НА ЗАМЕТКУ

10 хаков продажи идеи

Анастасия РУТКОВСКАЯ

Практика Центра цифровой трансформации показывает, что придумать идею — лишь малая часть дела. Главное — суметь её продать. Если никто не поддержит, то и смысла в замысле нет. Столько раз мы видели, как отличные идеи разбивались о банальные ошибки неподготовленности авторов.

Каждого из нас ежедневно посещают разные идеи — как на работе, так и в личной жизни. И мы их отстаиваем — перед коллегами, руководителем, семьёй, друзьями или знакомыми. Только не всегда ситуация складывается в нашу пользу. А почему? Да просто потому, что не убедили...

Как же завоевать внимание и одобрение?

#СОВЕТ

Помните, первые три минуты — самые важные.

В большинстве ситуаций к идее в голове идеально подойдёт хорошая презентация. При её подготовке вам нужно сделать как минимум следующее:

- изучите тех, кого планируете посвятить в свою идею;
- изучите, если это возможно, какие идеи они уже поддержали, в какие проинвестировали своё время или ресурсы.

А чтобы презентация была эффективной и всё прошло гладко, напомним основные правила:

Определите цель презентации

Перед подготовкой задайте себе вопрос: «Чего в итоге я хочу добиться?» Ответом мо-

жет быть получение инвестиций, ресурсов, помощи в организации или что-то иное. От этого зависят те аргументы, которые необходимо найти для убеждения слушателя.

Выберите формат

Вашу презентацию будут читать, получив по почте, или вы будете её сопровождать голосом? Это важно понять в начале подготовки. Планируете рассылать — уделите больше внимания контексту, раскрывающему ваши мысли. Будете презентовать — используйте больше элементов визуализации: картинок, диаграмм.

Один слайд — одна мысль

Не старайтесь вместить в слайд все ваши мысли. Делите их и структурируйте.

Минимум текста — больше визуализации. Мысль — максимум шесть строк 30-м кеглем в одном слайде.

Меньше слов, больше цифр, графиков, фото и картинок в тему.

Не читайте со слайда, помните: слушатели могут это сделать сами.

Расскажите трёхлетке

Будьте проще в высказываниях, помните: слушатели не обязаны быть экспертами в



Три минуты презентации могут вывести на совершенно иной уровень. Если тщательно подготовиться

вашей области. Всё малопонятное принимается сложно, а это уже напрямую влияет на ваш успех. Упрощайте мысли, приводите простые примеры, не используйте привычные камазовцам аббревиатуры. Если вашу презентацию поймёт даже ребёнок, она имеет все шансы на успех.

Вдохните жизнь

Даже если тема серьёзная, это не мешает сделать правильные акценты, внести позитива. Необъяснимо, но факт: грустные презентации на 30% менее успешны. Стильные элементы, яркие примеры, уместный юмор, эмоции добавят баллов в вашу копилку.

Поделитесь личной историей

Расскажите слушателям, как идея пришла вам в голову, почему она важна для вас, почему именно ваше решение нужно реализовать. Объясните, чем вы лично можете быть в этом полезны.

Погрузитесь в идею с головой

Здорово, если вы разбираетесь не только в самой сути идеи, но и в том, что с ней связано. Изучите смежные темы. Подумайте,

какие вопросы могут задать вам слушатели. Подготовьте заранее на них ответы.

Держите темп

Идите по ключевым мыслям, не зависайте. Хорошая презентация длится максимум три-четыре минуты. Идеально за две минуты рассказать о своей идее во всех красках.

Говорите по теме

Не углубляйтесь излишне в детали. Если слушателям будет интересно, они сами попросят разъяснить подробности.

А для того, чтобы вы могли учесть всё необходимое в подготовке презентации, Центр цифровой трансформации подготовил чек-лист «Структура презентации». QR-код с ссылкой на чек-лист:



СМОТРИТЕ ТЕЛЕПРОГРАММУ



ВЕСТИ
КАМАЗА



На «Челны-ТВ»
(Татарстан-24) —
в понедельник
и четверг в 18.00



в кабельных сетях
Летай, Дом.ру, МТС

НАКАНУНЕ

На свидание с осенью



«КАМАЗ» найдёт чем удивить и через 50 лет!

Жюри, представленное группой технической эстетики, профкомом, руководством завода, было в замешательстве. Букеты и композиции радовали глаз, дразнили ароматом, аппетитностью форм... Осенних композиций, сделанных с завидным мастерством, любовью и лёгкой иронией, много, а выбрать нужно только семь. Здесь тебе и многоцветный «Осенний

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

На АвЗ по традиции уходящему сентябрю решили подарить пышный осенний букет, а заодно создать антураж к Дню машиностроителя. Конкурс «Праздник цветов» получил горячий отклик, на него было представлено 65 композиций! Видно, автосборщики соскучились по креативу, очень им хотелось удивить коллег и друзей своими шедеврами!

карнавал», и «Волшебная поляна», и жеманное солнце из тыквы, и сама осень в образе прекрасной дамы в платье из поздних ромашек, и мистическая сова с ярким опереньем из листьев.

Победителем конкурса стало «Осеннее настроение», воссозданное мастерицами из отдела организации труда и заработной платы. В композиции ёжик в шубке из репейника наводит порядок в своём уютном доме.

В специальной номинации «К Дню машиностроителя» победил скульптурный портрет от работников участка

ремонта зданий и сооружений «50 лет на КАМАЗе». Судя по выражению лица, заводчанин, даже с таким солидным стажем, озадачен очередной проблемой. Но решение он обязательно найдёт, в этом сомневаться не приходится!

В номинации «Лучшая композиция из овощей» симпатии жюри заслужила «Осенняя палитра» цеха сборки оригинальных автомобилей. В корзинке, увитой кленовыми листьями, нашлось место для тыквы, перца, лука, гроздьев рябины... Приз зрительских симпатий



На этой волшебной поляне можно обнаружить много чудесных творений

завоевал изящный карвинг «Кружева осени». Людмила Хрипункова из цеха пучков и проводов превратила кабачок в настоящий шедевр! А её коллеги стали авторами лучшего букета «Осенний сад».

Важная дата 100-летия ТАССР тоже навеяла интересные идеи. Одни пред-

ставили паровоз, нагруженный богатым урожаем, другие — изысканный букет. Победителем признан герб города, выполненный в формате скульптурной композиции «Вперёд, Челны! Во славу Татарстана». Поработали над ним в цехе средств механизации.

Ещё два ёжика стали фаворитами номинации «Самая оригинальная композиция». Появились они благодаря мастерству Рашиды Ходжакулыевой из цеха шестерён. Её герои уже подготовили подарки к главному празднику всех камазовцев. Подходи, не стесняйся!



А слабо сплести кружева на кабачке?



Домовитый ёжик стал победителем конкурса



Такая осенняя палитра любому по вкусу

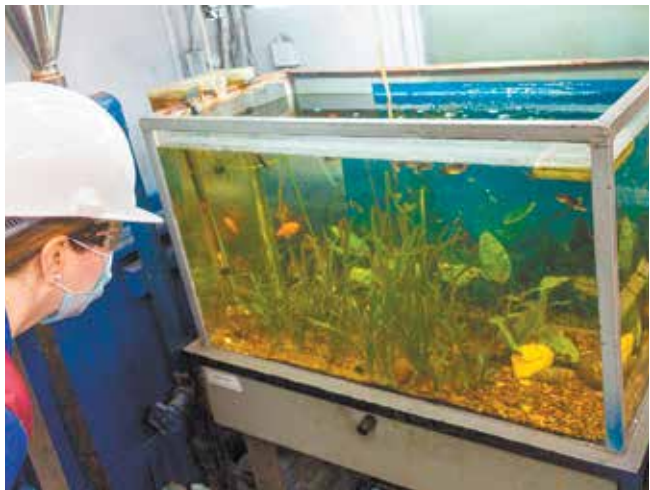
ЖИВОЙ УГОЛОК

Спокойствие в царстве железа

Татьяна ИВАНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

«Фишка» 314-й бригады электромонтёров производства цветного литья литейного завода — аквариум. Хозяева в шутку называют это место уголком психологической разгрузки.

Аквариум сделан своими руками, металлическую раму сварили здесь же, в цеху. Швы обработаны герметиком — дом для рыбок получился надёжный, без



протечек. Рыбаки принесли с Камы и озёр водорослей и красивых камушков, любители-аквариумисты поделились частью своих питомцев. Полосатые барбусы, яркохвостые гуппи и золотые рыбки сейчас чувствуют себя в ЦРО-3 как дома. Работники скидываются на корм для них,

иногда докупают в сложившийся подводный коллектив новых обитателей. Впрочем, рыбки в центре литейного производства и сами хорошо размножаются, а молодняком ремонтники обмениваются с работниками 304-й бригады, у которых тоже есть аквариум.



НОВОСТИ

Имей гордость!

Накануне Дня машиностроителя прессоворамщики на страничке «ВКонтакте» начинают публикацию зарисовок о работниках предприятия «Гордость завода».

В первую очередь появятся истории людей, чей труд отмечен российскими, республиканскими и корпоративными наградами. В этом году в честь главного праздника будут поощрены 23 работника ПРЗ и три династии: Муратовы из цеха изготовления шасси, Габдрахмановы из цеха сборки-сварки кабин и Зариповы из цеха шасси.

Уже готовы рассказы и о людях, внесших большой вклад в развитие завода. Это специалисты технологического отдела сварки и отдела анализа эффективности средств производства. Все они активно подают и реализуют рацпредложения и проекты по бережливому производству.

Служба по персоналу уверена — новая рубрика позволит сохранить преемственность поколений и традиции коллектива.

СОБОЛЕЗНОВАНИЯ

Коллектив ООО «Челныводоканал» выражает глубокие соболезнования генеральному директору предприятия Кириллу Юрьевичу Пузырькову по поводу смерти его мамы **ПУЗЫРЬКОВОЙ Нины Сергеевны**.

Искренне разделяем боль утраты и передаём слова сочувствия всем родным и близким.

КОНКУРС ПРОФМАСТЕРСТВА

«Серебро» только раззадорило

Татьяна ИВАНОВА

Ежегодный конкурс водителей-испытателей состоялся в ТФК «КАМАЗ» 21 сентября. 10 участников состязались в уровне знаний и мастерстве управления грузовым автомобилем.



Правильность заезда в бокс укажет сбитая контрольная вешка. И это единственный случай, когда её можно задеть

На блоки вопросов по правилам дорожного движения и охране труда давалось по 10 минут. Не все смогли ответить без ошибок, до практической части дошла лишь половина конкурсантов.

На площадке пятерых оставшихся соперников поджидал неизменный участник конкурсов профмастерства — самосвал КАМАЗ-45143. Водители соревновались в умении маневрировать автомобилем: кто точнее всех «нарисует» фигуру «змейка» ходом вперёд и назад, при этом не сбив ни одной стойки, кто аккуратнее заедет в гараж и выполнит параллельную парковку. Последнее задание оказалось самым сложным, говорят участники, ведь



Слева направо в центре: обладатели третьего, первого и второго мест

ориентироваться им приходилось только по зеркалам.

Лучше других прошёл все испытания водитель 5 разряда Галинур Хусниязов. В прошлом году он был вторым, а на этот раз ему удалось взять реванш. Второе место завоевал

Марат Латыпов, третье — Руслан Прокопьев. Все участники получили денежные премии, а обладателям трёх призовых мест достались дипломы соответствующей степени, денежное вознаграждение от проф-О главного кома и организации.

ОПРОС



Каждые 2 года нас просят пройти опрос по вовлечённости. Что это такое?

У нас в компании есть внутренний индикатор — вовлечённость. Мы регулярно делаем опросы, чтобы замерить настрой сотрудников и «самочувствие» компании. Это помогает улучшить совместную работу. Анкета включает наиболее важные критерии нашей рабочей жизни. Необходимо оценить, насколько сегодня они вас устраивают.



Зачем мне отвлекаться от работы и тратить время на опрос?

Вы очень поможете своим коллегам, руководителям и всей компании, **ведь лучшие предложения исходят от работников. На рабочих местах виднее, что следует улучшить.** Ответы мы предоставим в обобщённом виде руководству, чтобы совместно определить направления для улучшения жизни в компании. Поэтому важны честные мнения и ваше участие.



Зачем высказываться, если всё равно ничего не изменится?

Наоборот! Каждый день в компании происходят изменения: делается ремонт, обновляется оборудование. **При этом есть много вещей, которые изменились именно благодаря просьбам работников.**



Получается, что я могу рассказать обо всём, что меня волнует?

Да! Мы гарантируем полную конфиденциальность ваших ответов. Результаты обрабатываются в общем виде без указаний, кто конкретно ответил. Мы ценим ваше доверие. И чем полнее и честнее вы будете отвечать, тем правильнее будут действия руководства. Это как на приеме у врача — если вы скажете, что у вас болит не там, где на самом деле, то врач будет лечить не то, что нужно, и в итоге вы оба потратите впустую время и деньги.



Когда и где я смогу увидеть результаты опроса?

Результаты опроса будут опубликованы в «Вестях КАМАЗа» и разосланы по почте **в декабре 2020 года.**



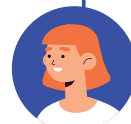
Что нужно сделать, чтобы поучаствовать в опросе?

Ответить на вопросы анкеты одним из способов:

1. Пройдите опрос в разделе «Опросы» в KAMAZ Mobile.
2. Перейдите в опрос из корпоративной рассылки по электронной почте.
3. Пройдите опрос в бумажном виде через специалиста по персоналу вашего подразделения или организации.
4. Отсканируйте QR-код.



Опрос занимает 10-15 минут



ОТ ИЗУЧЕНИЯ ВОВЛЕЧЁННОСТИ К УЛУЧШЕНИЯМ

KAMAZ

Ваша служба по персоналу

16+

ВЕСТИ КАМАЗА

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

Газета зарегистрирована в Управлении федеральной службы по надзору в сфере связи, информационных технологий и массовых коммуникаций по Республике Татарстан (Татарстан). Рег. ПИ №18-00525 от 10.03.2011 г. Выходит с 1973 года, до 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 «ПараТайп», предоставленные по лицензии ООО «Издательский центр «Редакция». Периодичность выпуска — один номер в неделю.

Учредитель и издатель: публичное акционерное общество «КАМАЗ». Адрес: 423827, РТ, г. Набережные Челны, пр. Автозаводский, 2. Редакция «ВК»: 45-21-14, 45-21-95, 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.