



№ 12 (4034)
9 апреля 2021 г.

ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ ГАЗЕТА

ВЕСТИ КАМАЗА

ОНИ И ЕСТЬ
НАШИ ЦЕННОСТИ

2

А ГОВОРИЛИ,
ЧТО ДЕФЕКТ
НЕПОБЕДИМЫЙ...

3

КАМЕРА, ТВОРИВШАЯ
ИСТОРИЮ. ЧЬЯ ОНА?

6

ПОПРОБУЙ СООБЩА!



**ИНИЦИАТИВУ ВНУТРИКОРПОРАТИВНЫХ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ
СООБЩЕСТВ РЕШЕНО ПОДДЕРЖАТЬ. ЖЕЛАЮЩИМ СОЗДАТЬ СВОЮ
«ЯЧЕЙКУ» ВНУТРИ КОМПАНИИ ПРЕДСТАВЛЯЕМ НАГЛЯДНЫЙ
ПРИМЕР И ОБЩУЮ ФОРМУЛУ СТАРТА**

6



VESTIKAMAZA.RU
Новостной портал

Самые популярные материалы недели:

- Новая транспортная реформа в Челнах: в планах переход на брутто-контракты и трамвайная сеть за 8 млрд рублей
- Хлеб-соль, чак-чак и хороводы: как Ассамблея народов РТ отрабатывает Год родных языков
- Паводок в городе: челнинцы делятся видеороликами с затопленными дорогами

ЭТА ПАРОЧКА ЖДЁТ СВОЕГО ЧАСА



А пока — в режиме консервации

2

БЕЗ ИНТЕРНЕТА И МОБИЛЬНОГО



ворочал всем производством

5

РАКЕТЫ И ПЛАНЕТЫ



по-прежнему влекут ребят

8

ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ РЕДАКЦИИ: 37-31-99

ХОРОШАЯ НОВОСТЬ

Рекордный по продажам март

Минувший март стал для «КАМАЗа» рекордным по продажам грузовиков на российском рынке за весь постсоветский период. О реализации 4240 автомобилей сообщила группа макроэкономических исследований и долгосрочного прогнозирования ПАО «КАМАЗ».

По данным аналитиков, самым близким к текущим показателям месяцем, завершающим первый квартал года, стал март 2008-го, когда в России под брендом «КАМАЗ» было продано 3580 грузовиков. В марте 2012 года реализовано 3550 машин, в марте 2017-го — 3060 и далее по нисходящей.

По итогам февраля «КАМАЗ» также показал положительную динамику, увеличив продажи на 107,6%. За последний зимний месяц компания реализовала на отечественном рынке 38% всех новых грузовиков, показав прирост собственных продаж на 12,9% по сравнению с февралём 2020 года и сохраняя лидерство в своём сегменте — такие данные приводит агентство «Автостат». В целом к марту рынок новых грузовиков в России вырос на 5,3% в сравнении с аналогичным периодом прошлого года и составил 6100 единиц.

Самой покупаемой моделью на рынке остаётся КАМАЗ-43118 — за февраль было продано 663 этих грузовика. Второе место по итогам февраля занял тягач КАМАЗ-5490 — реализовано 438 машин.

КАДРОВЫЙ ВОПРОС

Баннер как имидж

Татьяна ПАРАМОНОВА

Многие уже заметили, что в городе на самых оживлённых магистралях проявились баннеры, на которых запечатлены камазовцы. Корреспонденты «ВК» обратились к директору департамента развития персонала Светлане Михеевой с просьбой прокомментировать эту инициативу.

— **Светлана Александровна, как возникла идея разместить в городе баннеры?**

— Не так давно на «КАМАЗе» были формализованы ценности нашей компании: клиентоориентированность, активность, мастерство, адаптивность и забота. Если вы заметили, первые буквы этих слов складываются в название «КАМАЗ». И мы искали таких героев на баннеры, которые бы соответствовали этим ценностям. Идея размещения подобных баннеров в том, чтобы показать жителям и гостям города, что на «КАМАЗе» не только выпускают отличные машины, но здесь работают замечательные люди, крепкие профессионалы, патриоты предприятия.

Пока представлены пять первых наших героев, вернее, их больше, потому что на одном показана целая семья, династия. Название этой серии баннеров —

«КАМАЗ» — это про людей». Мы хотим показать, что люди на «КАМАЗе» с удовольствием работают и приглашают других в свои коллективы, что жизнь здесь очень насыщена — помимо ежедневной работы и профессионального развития, можно активно заниматься творчеством и спортом.

— **Все привыкли, что баннер — это реклама. А что заложили в них «КАМАЗ»?**

— Несмотря на то, что там указан номер телефона, по которому можно позвонить и уточнить информацию о вакансиях, в первую очередь мы преследуем просветительскую, имиджевую, информационную цели. К сожалению, как бы мы ни старались, у некоторых горожан, которые не имеют возможности прийти на экскурсию и посетить производственные площадки заводов, ещё сохраняется образ «КАМАЗа» кризисных периодов, когда



действительно были трудности... Но после посещения «КАМАЗа» у людей всегда звучит одна фраза: «Оказывается, у вас такие грандиозные изменения произошли! Здесь всё теперь иначе, а в нашем сознании совершенно другая картинка была». Поэтому наша задача эту картинку изменить, в том числе и с помощью таких баннеров.

— **Будет ли продолжение этой инициативы?**

— Мы подготовили проект, когда сами работники могут выдвинуть своих героев. Через наши социальные сети и системы коммуникаций с персоналом запускаем такой призыв: если вы хотите кого-то порекомендовать в качестве

героев на баннер, мы рассмотрим все предложения. Главное, чтобы кандидатуры соответствовали пяти ценностям «КАМАЗа».

— **Есть ли другие проекты, которые направлены на имиджевое изменение?**

— В соцсетях на страничке «Хочу работать на «КАМАЗе» регулярно появляются интересные заметки о камазовцах, о том, какие они разные и интересные. Этот проект мы обязательно будем продолжать. Кроме того, готовится серия мероприятий, чтобы показать этих амбассадоров «КАМАЗа» и сотрудникам, и городу, потому что нам действительно есть чем гордиться: как машинами, так и людьми.

СМОТРИТЕ ТЕЛЕПРОГРАММУ



ВЕСТИ
КАМАЗА

22
кнопка



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

в кабельных сетях
Летай, Дом.ру, МТС

СДЕЛАЕМ САМИ

Незаменимая помощница

Татьяна ИВАНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Дизелисты при помощи коллег с других камазовских заводов восстановили шахтную электропечь в термическом цехе 301, в которой проходят обработку детали двигателя.

«В печи «Накал» производится азотирование колёс и спутников водил планетарной передачи, некоторых наименований коленвалов и ступиц, а также фланцев и валов для моторов нефазовских автобусов. Она единственная из печей азотирования имеет автоматизированный процесс термической обработки, который позволяет получить стабильное качество выпуска продукции. Также она вместительнее «конкурентов» — размеры рабочего пространства составляют 1800х800 мм против 1200х800 мм у других подобных печей. Её уникальность и в том, что цикл обработки длится двое суток — на сутки меньше, чем у аналогов. Кроме того, эта печь не требует постоянного присутствия специалиста для настройки температуры,

поддачи аммиака и прочего, что также сказывается на экономии энергоносителей. Одним словом, незаменимая помощница», — охарактеризовал печку заместитель начальника цеха 301 по технической части Александр Афанасьев.

Всего в цехе пять печей азотирования, из которых «Накал» выделяется по своим характеристикам. «Только в ней можно обрабатывать такую сложную по конфигурации деталь как шестерня ведомая колёсной передачи 2405050, чтобы добиться требуемых параметров твёрдости поверхности и глубины азотируемого слоя. При этом именно азотирование (в отличие, например, от цементации) позволяет избежать появления отклонений на этой детали, её размеры остаются в пределах допуска.

Процедура азотирования — насыщения азотом поверхности металла — применяется для придания детали повышенной износостойкости, прочности и коррозионной стойкости», — пояснил ведущий инженер-технолог по термообработке ТПП Алексей Комаров.

За годы работы под воздействием высоких температур растрескался защитный кожух из жаропрочной стали, располагающийся в крышке шахтной печи. Производитель оборудования обозначил срок ремонта — 70 рабочих дней. Однако печь — оборудование лимитирующее, её остановка на столь длительное время чревата простоем, что для завода неприемлемо. Так что новый кожух было решено изготовить собственными силами. Чертежи с учётом



Над полом видна только крышка печи, а процесс азотирования при рабочей температуре до 560°С происходит в шахте

возможностей камазовских заводов спроектировали тогдашний замначальника цеха 301 по технической части Наиль Абдуллин (ныне — начальник котельной ТПП) и инженер-технолог ТПП Рушания Хайруллина.

Заказы для изготовления кожуха были размещены на РИЗе — по порезке заготовок плазмой, и на литейном заводе — по вальцовке деталей. Силами ремонтного персонала цеха 526 под руководством Виктора Каура — в то время

начальника цеха, а сейчас главного механика завода двигателей — удалось быстро и без простоев восстановить работу печи. Экономический эффект от реализации кайдзен-предложения оценён почти в 1,3 млн рублей.

ЛУЧШЕЕ КАЧЕСТВО

Говорили, что дефект непобедимый...

Татьяна ПАРАМОНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Специалисты разных подразделений кузнечного завода, пройдя обучение и создав межфункциональную группу (МФГ), проработали план по исправлению дефекта, который не могли устранить в течение многих лет.

На поковке 15.1770256 «гнездо заднего подшипника делителя» периодически появлялся дефект «зажим», который выявлялся при механической обработке у потребителя — на 3ЗЧК. Его даже отнесли в разряд непобедимых: никакие способы проверки не давали результата.

— При механической обработке на 3ЗЧК на

поковке выявлялся зажим, — пояснил начальник КПК-1 Айдар Галимов. — Визуально его не определить, и выяснить, есть ли трещина внутри, мы без разрушения самой поковки не могли. Устранить дефект уже пытались несколько раз, но реализованные меры давали лишь временный результат — дефект вновь и вновь возвращался.

Поковка, о которой идёт речь, — гнездо посадки подшипника коробки передач — очень ответственная. Если во время эксплуатации автомобиля случится поломка, то весь узел выйдет из строя, что приведёт к большим затратам на ремонт или, что самое страшное, к аварии.

В 2020 году, пройдя обучение в МИТТУ в формате тренинга, начальник бюро ОТК Надежда Ковалёва, заместитель главного технолога по сопровождению производства — начальник отдела Шамиль Гаязов и заместитель начальника цеха КПК-1 Максим Чезганов объединились в МФГ и, вдохновлённые новыми знаниями, взялись за проблему, чтобы выявить причину и устранить дефект.

— В процессе обучения нам показали и рассказали, как пользоваться инструментами для определения

вероятных причин дефектов. Это была очень важная информация. Если раньше у нас всё сводилось к тому, что к решению привлекалась только сотрудники технологической службы, то, объединившись в МФГ, мы стали рассматривать проблему с разных сторон, — рассказал Максим Чезганов. — В итоге привлекли рабочих и совместно провели анализ этих дефектов, применили диаграмму Исикавы, которая позволяет максимально объективно и последовательно изучать причинно-следственные связи и выявлять самые проблемные места. В результате выяснили, что источником дефекта является смещение укладки заготовки при штамповке. Но требовать от кузнеца ювелирной точности при укладке горячей заготовки клещами невозможно, поэтому решили пойти дальше и снять влияние точной укладки на качество штамповки. Пришли к решению изменить осажённую заготовку — сделать её в форме сферы.

Спроектировали и изготовили новый штамп. Изготовили опытно-промышленную партию, отправили на 3ЗЧК. В феврале получили долгожданный результат — потребитель подтвердил: зажимов ни в



Максим Чезганов: «Объединившись в МФГ, мы стали рассматривать проблему с разных сторон»

одной из 600 поковок выявлено не было. Работа по устранению этого дефекта заняла около шести месяцев.

— 3ЗЧК дал нам обратную связь, что после механической обработки брак не выявлен, поэтому можно считать, что мы его устранили, — уверен Максим Чезганов. — Следующий заказ ожидаем летом. У нас уже изменена штамповая оснастка, создана новая документация на изготовление новых штампов — мы готовы полностью.

— Мы изготавливаем эту деталь партиями пример-

но 1000 штук в год. Когда брак составляет 40%, это проблема, которая влияет на ритмичность хода производства, приходится закладывать повторную штамповку и обработку. Над устранением дефекта наши специалисты работали самостоятельно. Полученный положительный результат подтверждает, что обучение оправдано, — считает начальник КПК-1 Айдар Галимов. — У нас есть топ-10 проблематичных поковок. Будем работать над ними таким же методом.



При механической обработке на этой стороне поковки образовывался зажим, но выявить дефект визуально не удавалось

ДЛЯ ПОЛЬЗЫ ДЕЛА

Новый свет Ав3

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

Светлее день ото дня становится на территории агрегатного производства автомобильного завода. Здесь меняют устаревшие светильники с дуговыми ртутными лампами на светодиодные.

Работа началась в конце прошлого года и возобновилась в феврале с прибытием крупной партии осветительных приборов. Утром бригада из трёх электриков отправляется на производство, поднимается на технологический

мостик, установленный на восьмиметровой высоте, и начинает демонтаж отслужившего свой срок оборудования. Работа кропотливая: некоторые лампы так прикипели к своему месту, что приходится повозиться.



Свети долго, свети ярко!

— Давно мечтали о такой масштабной замене. Светильники с дуговыми ртутными лампами в последние годы часто выходят из строя: бывает, поставим новую — пара дней пройдёт, опять надо менять. А светодиодные пылевлагостойкие рассчитаны на долгие годы работы в условиях производства, — поясняет заместитель начальника энергоремонтного цеха Вячеслав Сабиров. — Ещё одно важное преимущество — уменьшение объёма энергопотребления. Вместо десяти ДРЛ, каждая из которых потребляет по киловатту электроэнергии в час, мы устанавливаем четыре светодиодных светильника с потреблением 0,2 кВт/ч, при этом освещённость в корпусе повышается в два раза.

В цехе картеров операторы и наладчики автоматических линий встречают электриков с улыбкой — после замены общекорпусного освещения работать стало гораздо приятнее, проще контролировать размеры деталей, а значит, улучшается качество работы. После демонтажа светильников с лампами ДРЛ их привозят на территорию ремонтной базы, где каждый разбирается на комплектующие: колбы складываются в месте временного хранения отработанных ртутьсодержащих ламп, а остальная конструкция демонтируется для селективного сбора металлов.

Сейчас новый свет от участка к участку загорается в цехе мостов. Здесь каждый день под крышей появляется по 30 новых фонарей. До майского корпоративного отпуска планируется заменить светильники также в цехе тормозов и шестерён. Дальше на очереди механообрабатывающее производство.

Состоялся Совет директоров

В Москве 1 апреля состоялось очередное заседание Совета директоров ПАО «КАМАЗ» под председательством генерального директора Госкорпорации Ростех Сергея Чemezова.

Совет директоров заслушал предварительные итоги исполнения бизнес-плана Группы организаций ПАО «КАМАЗ» за 2020 год. Присутствующим доложили об исполнении комплаенс-программы, о развитии модельного ряда автомобилей К5, выводе их на рынок, противоэпидемиологических мероприятиях и вакцинации на предприятии. Был утверждён план работы Совета директоров на 2021 год.



В конце заседания Сергей Чemezов наградил заместителя генерального директора ПАО «КАМАЗ» по безопасности Ильдара Шамилова медалью «За отличие» Госкорпорации Ростех

Бери «Сильный»!

Лизинговая компания «КАМАЗ» продлила акционный продукт «Сильный» до 1 июля текущего года.

Популярные модели самосвалов КАМАЗ можно приобрести на специальных условиях: с минимальным авансовым платежом — от 10%, максимальным сроком лизинга (до пяти лет), полным КАСКО по ставке 1,07%, выбором графика платежей, предварительным одобрением сделки в течение часа. Чтобы воспользоваться акционным предложением, клиентам достаточно оставить заявку на сайте www.kamazleasing.ru.

ПЛАНЫ И ПЕРСПЕКТИВЫ

РИЗ: пять целей — множество путей

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

На РИЗе утверждён тактический план реализации целей на текущий год. По всем направлениям SQDCM инструментальщики планируют укрепить позиции и повысить эффективность работы.

Руководители, участвовавшие в стратегической сессии, заглянули во все уголки производственного корпуса и нашли резервы для достижения каждой цели. Итак:

Безопасность (Safety)

Главный ресурс — это персонал, который надо оберегать, в том числе и от травм. Чтобы снизить коэффициент частоты несчастных случаев на производстве на 2% от среднего значения, достигнутого за последние пять лет, на РИЗе планируют организовать обучение руководителей и специалистов новым правилам по охране труда. О необходимости выявления травмоопасных ситуаций мастера будут напоминать работникам на ежеднев-

ных пятиминутках в начале смены. Запланировано 55 организационно-технических мероприятий, которые существенно улучшат условия труда. Охвачены и задачи по соблюдению промышленной безопасности и снижению коэффициента захоронения отходов на 1%.

Повышение качества продукции (Quality)

В этом году планируется на 10% снизить уровень дефектности инструмента собственного изготовления и простои технологического оборудования потребителей по этой причине. На заводе будут актуализованы карты заточки, нормы расхода инструмента, усилен контроль за эксплуатацией оснастки, сроками выполнения

заказов. Активизируется подготовка и приём квалифицированного персонала.

Исполнение заказа (Delivery)

Для своевременного выполнения плана требуется снизить аварийные простои ограничивающего оборудования на 7%. Наладить работу поможет внедрение автоматизированной системы ТОРО (техническое обслуживание и ремонт оборудования). Будет произведён капитальный ремонт ковочного паровоздушного молота и координатно-шлифовального станка, а для ограничивающего оборудования разработан узловой метод восстановления.

За счёт расширения клиентской базы РИЗ должен

реализовать на 91 млн рублей продукцию диверсификации.

Снижение затрат (Cost)

Этой цели на заводе планируют добиться за счёт высокого уровня производительности труда, улучшения ритмичности поставок заготовок и равномерного планирования с учётом технических возможностей оборудования. Будет сделан шаг к внедрению автоматизированного календарного планирования. Как и другие заводы, РИЗ подключится к реализации проекта по подготовке и переподготовке кадров смежных профессий.

Реализация кайдзен-проектов руководителей высшего и среднего звена управления позволит сэкономить



Первоклассная продукция — предмет гордости инструментальщиков

почти пять миллионов рублей. Также на заводе разработан ряд мероприятий, которые позволят сохранить 624 тыс. рублей, снизив затраты на энергоносители.

Корпоративная культура (Morale)

Участие сотрудников в процессах улучшения обязательно будет учитываться при повышении по службе, поощрениях. В этом году

планируется подать и внедрить 1200 кайдзен-предложений, организовать 50 эргономичных рабочих мест, не менее 46 эталонных участков (в том числе 25 на вспомогательном производстве) и 40 эталонных офисов. В основном производстве эталонными станут цех режущего инструмента и цех изготовления оснастки, во вспомогательном — электромеханический цех.

ПОЛИТИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Не дать беде случиться

Текст и фото: Эльвира НАСИБУЛЛИНА

На литейном заводе состоялась встреча рабочего коллектива с сотрудниками прокуратуры города Набережные Челны: заместителем прокурора Айдаром Салимуллин и помощником прокурора Романом Коренковым. Общение посвятили вопросам охраны труда и промышленной безопасности.

— Прокуратура держит на контроле все факты несчастных случаев на предприятиях города. Анализ информации за последние три года показал, что в этом направлении наметился рост показателей. Отсюда и необходимость в нашей с вами встрече, — начал разговор Айдар Салимуллин.

Заводчанам напомнили о требованиях законодательства РФ, предъявляемых к работодателю в сфере охраны труда и промышленной безопасности. Также представитель прокуратуры отметил, что одна из ключевых ролей в предотвращении несчастных случаев на производстве лежит на руководителях начального и среднего звена. «Вы непосредственно общаетесь с людьми, видите их, контролируете производственный процесс», — пояснил он свою точку зрения. Отсутствие контроля подтвердили и несчастные случаи, произошедшие в прошлом году на предприятии.

Поддержал коллегу и Роман Коренков:

— Большинство несчастных случаев на производстве можно избежать, предотвратить их. Поэтому призываю вас обращать самое пристальное внимание на своих работников, отслеживать, в каком состоянии они приступают к работе, в каком самочувствии. Необходимо помнить, что финансовая сторона — не самое главное, гораздо важнее сохранить жизнь и здоровье персонала.



Сотрудники прокуратуры предупреждают: все несчастные случаи на производстве у них на контроле

ТЕХНОЛОГИИ

От коррозии защищает... вода

Татьяна ИВАНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

В котельной термогальванического производства придумали и успешно применили приспособление для консервации котлов. Два новых котла немецкого производителя Weissman были поставлены в ТГП в рамках программы реинжиниринга.

«Пока котлы не запущены в эксплуатацию, их необходимо законсервировать, чтобы защитить от коррозии, — рассказал начальник станции подготовки технологической воды Наиль Абдуллин. — Было решено применить способ «мокрой» консервации — при помощи специально подготовленной воды. На станцию приходит водопровод деминерализованной воды, но для подключения котлов к нему пришлось срочно изготавливать приспособление. Его придумали и соорудили с

ходу, буквально в течение одной смены. Вся хитрость заключалась в том, что вода подавалась снизу, а значит, наверху надо было стравливать воздух. Это делали вручную всю ночную смену. В итоге вода была закачана, котлы законсервированы и надёжно защищены».

Пока немецкие котлы ждут своего часа (приёмка и получение всех необходимых разрешений «Ростехнадзора» — дело не быстрое), в котельной ТГП продолжают работать



Новые котлы Weissman скоро заменят отслужившее оборудование



Наиль Абдуллин: «Консервацию котлов было необходимо произвести в кратчайшие сроки. Мы нашли решение и справились с задачей за одну смену»

пять котлов «ветеранов». Им уже по 24 года, и постепенно их будут выводить из эксплуатации, заменяя на импортные. «Через год, после того как мы всё запустим, станция будет работать автоматически, по безлюдной технологии. Сейчас в штате меньше 20 человек — эти специалисты будут переобучены и переведены на другую работу», — сообщил Наиль Абдуллин.

Вода со станции используется для подогрева ванн гальванопокрытия, а также в мойках оборудования. Затем остывшая вода по трубам возвращается обратно в котёл и снова пускается по кругу. По мере необходимости новые объёмы химочищенной воды производят две водоподготовительные станции. Обычная водопроводная для производства не годится — в ней много примесей, которые могут вывести оборудование из строя.

ТВОИ ЛЮДИ, «КАМАЗ»

Под контролем Зяблицева

Татьяна ПАРАМОНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Имя Сергея Зяблицева на слуху у многих камазовцев: ему довелось поработать с 13 исполнительными директорами, управлять ходом производства и даже быть причастным к съёмкам сериала «Дальнобойщики». Сергей Иванович с «КАМАЗом» прошёл путь длиною в 47 лет. Накануне выхода на заслуженный отдых корреспонденты «ВК» встретились с консультантом первого заместителя генерального директора ПАО «КАМАЗ» — исполнительного директора.

Приехал за новой жизнью

Камазовская карьера молодого металлурга из уральского города Серова началась в 1973 году. Зяблицев не скрывает, что приехал на Всесоюзную ударную стройку за квартирой — он женился, и молодая семья ждала ребёнка. Говорит, в то время многие его земляки так поступали. Серов — город маленький, два металлургических завода, а жильё не строили. Приехав в Челны, устроился на литейный завод. — Как такового литейного ещё не было. Меня направили в строительную бригаду Хусаинова бетонщиком 1 разряда. Когда я пришёл на стройплощадку, был вырыт котлован и стояла одна колонна. Вскоре мы стали комсомольско-молодёжной бригадой, я как молодой коммунист — комсомольским секретарём. Весной 1975 года, когда начался монтаж оборудования, наконец-то зачислили в штат завода мастером.

Собирали первый грузовик



У молодого плавильщика из Серова оказался большой потенциал руководителя

Свою целеустремлённость Зяблицев проявил не только на стройке, но и на производстве. К пуску первой очереди «КАМАЗа» было объявлено соцсоревнование, победителям которого доверят участвовать в сборке первенца 16 февраля 1976 года. И он попал в их число.

— Нас тренировали собирать автомобили. Со всех заводов были делегированы работники, несколько раз привозили на автомобильный — расставляли на операции, объясняли, кто и что будет выполнять. Мне довелось ставить раму. Момент был такой волнительный, что сначала мы её поставили наоборот, но быстро спохватились и исправили, — вспоминает он.

Спустя 45 лет, в феврале 2021-го, Сергей Иванович принимал участие в юбилейном мероприятии. И отметил задумку организаторов, которые рядом представили первый автомобиль 5320 и КАМАЗ-54901: что было и что стало, понятно без слов.

Контролировал ход производства

В 1980 году по инициативе генерального директора создавалось производственно-диспетчерское управление, которое бы занималось планированием, контролем хода производства. Зяблицев по приглашению начальника ПДУ Красникова перешёл работать в новое подразделение сменным замначальника оперативно-диспетчерского отдела.

— А брать людей где? Никто же не знал производство целиком, именно сборку. Привлекали с заводов. Мы постепенно набирались опыта, пока объёмы были небольшие, — объясняет он свой переход. — За мной закрепили межзаводские поставки, отдел обеспечения деталями. Но тогда было чуть проще — номенклатуры меньше, в ряду три-четыре модели и детали практически одинаковые. Потом вышли на суточные объёмы

480-490 автомобилей, два конвейера работали без остановки.

Новую науку Зяблицев осваивал быстро и вскоре, когда главного диспетчера направили в Заинск на завод колёс, заступил на эту должность.

— Мобильной связи, как сейчас, не было, — напоминает Сергей Иванович. — Вся связь — стационарный телефон, от которого невозможно было отойти, звонки постоянно. Причём если гендиректор выезжал в Москву, то звонил нам, сменным главным диспетчерам, чтобы оперативно получить информацию.

«Весёлое» время

— В 1990 году пригласили заместителем директора АвЗ по производству. Попал в самое «весёлое» время: спад производства, пожар на «движках», — вспоминает лихие годы Зяблицев. — Собрали 4000 автомобилей, но все они были без силовых агрегатов — не продашь. Возникла огромная проблема с хранением. Ставили куда придётся, даже огородили болото, где сейчас ИТ-парк, а весной думали, как их оттуда вытаскивать, пока не утонули...

Когда запустили производство двигателей, сборка шла на двух ГСК, получалась двойная нагрузка на цех комплектации и сдачи автомобилей. Поэтому собирать машины привлекались работники со всех заводов, и как подготовить их к сдаче, не знали. Очень напряжённая обстановка была.

В 1997 году на АвЗ началась реорганизация, и Зяблицев вернулся в ПДУ. Вскоре и здесь произошли изменения в структуре: объединили должности замдиректора по производству и начальника ПДУ, Сергея Ивановича поставили перед фактом.

— Красников вызвал меня из отпуска и велел написать заявление на новую должность. Я неделю противился — как я могу сесть на место начальника ПДУ Павла Пупкова? Мы с ним с 1980-го рука об руку работали... Всё решилось, когда Павел сам спросил: «Ты меня к себе возьмёшь?» Я ответил: «Если ты пойдёшь, то мне лучшего и не надо». Вот так мы рокировку сделали, для производства она незаметно прошла, а между нами конфликтов никогда не было.

Где проблема — там я

Сам Зяблицев хоть и называл эту работу сумасшедшей, но уволиться никогда не помышлял. Трудностей с детства не боялся: в семье было семеро детей, мама инвалид, отец всю жизнь (и в войну тоже) на металлургическом производстве работал. Боевой дух закалила и служба в 1970 году на китайской границе.

Вспоминает, как для сериала «Дальнобойщики» заказывали изготовление кабины в гаражах:

— В начале фильма герои ездили на тягаче 54115, а в другой части им потребовалась кабина с рейсталингом. Договор-то подписали, а подготовки производства под фильм нет. Нужно было две кабины собрать: одну для автомобиля, другую для съёмок. Заводы отказывают — два комплекта кто будет делать? Помог директор центра закупок Виктор Бурасов со своими коллегами. Мы облазили все гаражи в окрестностях Челнов, искали, где какие детали заказать. Гаражные умельцы всё сделали, успели вовремя.



Секрет успеха Сергея Зяблицева — в его коммуникабельности

Заказ идёт — выполняй

— В 2007 году после моей болезни Сергей Анатольевич Когогин предложил должность консультанта первого заместителя генерального директора ПАО «КАМАЗ» — исполнительного директора. За эти 14 лет что только не приходилось делать... — признаётся Зяблицев. — Например, когда выпускались новые машины с двигателями «Евро-2», «Евро-3», «Евро-4», возникали проблемы, которые не давали выдерживать темп движения ГСК и обеспечивать выполнение суточного задания. Поэтому мы с главным инженером АвЗ каждый день собирали конструкторов НТЦ, технологов со всех заводов и отработывали возможности, чтобы этот узел расширить, чтобы он работал под темп ГСК. Я ни в коем случае не хочу сказать, что виноваты конструкторы или технологи: собирались качественные автомобили, но темп сборки не устраивал — машины были востребованы, заказы шли. Мне приходилось контролировать эту работу.

Ещё ситуация. Поступил заказ на большой объём бортовых автомобилей, стало понятно, что ПРЗ в срок не справится. Тогдашний исполнительный директор Юрий Клочков отправил меня на «НЕФАЗ» для организации там производства платформ с установкой автомобилей и сдачей прямо оттуда. Задачу выполнили за полтора месяца.

Секрет успеха

Сергею Зяблицеву всегда удавалось найти компромиссные решения. Просим открыть секрет.

— Камазовские заводы работают на главный конвейер, каждый день у них возникают вопросы с поставками комплектующих. Я ездил по всем заводам, знакомился со всеми начальниками ПДО и заместителями. Со всеми! Потому что одно дело говорить с человеком по телефону, не зная его лично, и совершенно другое — попросить уже знакомого. На рыбалку вместе съездишь — и тебе уже не откажут (*смеётся*).

А на вопрос, как решал порой невыполнимые задачи, отвечает:

— Сам удивляюсь. Вот Юрий Иванович Герасимов уже 13-й мой исполнительный директор, всего на «КАМАЗе» было 15, двух первых я не знал. Как они меня терпят, не знаю, — смеётся он и добавляет уже серьёзно: — Всегда старался выполнить то, что требуется.

«КАМАЗ» через 10 лет...

— Здорово, если будем такими темпами развивать модельный ряд. Сейчас то, что разрабатывается в НТЦ — и беспилотники, и электромобили, и машины на водородном топливе, — делается на перспективу. Это даст возможность быть «КАМАЗу» в лидерах, — уверен Зяблицев. — Я думаю, что «КАМАЗ» будет жить. Он обязан жить!

Награды и поощрения

- орден Трудового Красного Знамени (1977);
- медаль в память 1000-летия Казани (2005);
- звание «Заслуженный работник «КАМАЗа» (2005);
- звание «Заслуженный машиностроитель РТ» (2008)
- Почётная грамота Минпромторговли РТ (2009);
- Почётная грамота Госдумы РФ (2016);
- медаль «100 лет пограничной службы России» (2018);
- медаль ГК «Ростех» «За отличие» (2019).



16 февраля 2021 года. Участники сборки первого автомобиля спустя 45 лет (Зяблицев — четвёртый слева)

КАК ЭТО РАБОТАЕТ?

Эксперты всех подразделений, объединяйтесь!

В нашей компании работают люди с богатым профессиональным опытом. Но бывают ситуации, когда ты не знаешь, как подойти к решению задачи. Тут смогут помочь профессиональные сообщества — один из действенных инструментов выработки верных решений в определённой области. Этот эффективный способ обмена знаниями, лучшими практиками и экспертными мнениями вовлекает каждого участника в деятельность компании, помогает держать руку на пульсе, мотивирует добиваться результатов, способствует развитию новых компетенций, контактов и улучшению корпоративной культуры в целом.

На «КАМАЗе» действует несколько профессиональных сообществ различного профиля, и многим уже почти 10 лет. Своей задачей в рамках управления знаниями Корпоративный университет «КАМАЗа» видит распространение этой полезной практики: ведь если профсообщества до сих пор существуют сами по себе, без всякого внешнего воздействия или приказа, значит, они нужны людям!

В одном из них состоят модераторы и администраторы «Оценки силы коллектива» (ОСК) — всего 64 специалиста. Участники регулярно проводят профессиональные мастерские, также для них создан раздел на корпоративном портале «Комета», где выкладываются полезные материалы. Возглавляет сообщество руководитель группы методологии оценки персонала и работы с резервом Светлана

Ибрагимова. «ВК» попросили её рассказать о деятельности сообщества.

— **Светлана Михайловна, как появилось ваше профсообщество?**

— С момента введения в компании процедуры оценки силы коллектива и присвоения специалистам служб по персоналу статусов модератора и администратора ОСК возникла необходимость регулярных коммуникаций специалистов по оценке персонала разных подразделений и дочерних обществ компании — с целью поддержки единых корпоративных стандартов по оценке, обмена опытом и практиками, выработки знаний и поиска новых эффективных подходов к решению профессиональных задач, повышения компетентности в области оценки персонала. Специалисты нашего отдела создали профсообщество в

2014 году, а на постоянной основе оно функционирует с 2017 года. Ресурсов для его организации потребовалось немного: время, рабочие ситуации-кейсы и площадка для встреч (в том числе онлайн-платформа).

— **В каком формате проходят встречи?**

— Мы собираемся как очно, так и дистанционно, обычно раз в квартал. На профмастерских участники выступают с докладами, проводят мастер-классы, организуют командную работу и мозговые штурмы. Так, для участников были проведены мастер-классы на темы «Обзор конференции HR Metrix, (г. Москва)», «Коучинг как инструмент развития персонала», «Коммуникации модератора» и другие, проводились активности по личной эффективности модератора и администратора ОСК через решение кейсов. Специалисты отдела методологии оценки персонала и работы с резервом ДРП еженедельно рассылают важную и новую информацию участникам сообщества по электронной почте, проводят среди них опросы, запрашивают мнения по спорным вопросам. Все материалы с профмастерских выкладываются на электронную платформу сообщества на портале «Комета», а также рассылаются участникам после встреч.

— **Какие задачи решает сообщество и какие результаты его деятельности уже внедрены?**

— Список задач довольно обширен: подготовка вновь принятых модераторов и администраторов ОСК, обучение и развитие участников через обмен опытом и знаниями, обзор нововведений в процессе ОСК, подведение итогов работы, разбор кейсов и производственных задач, организация стажировок по ОСК между подразделениями и организациями и многое другое. Благодаря работе участников постоянно совершенствуются бизнес-процессы «Оценка силы коллектива» и «Работа с резервом», вносятся изменения и дополнения в процедуры. В 2020 году был актуализирован стандарт по оценке РСИС — СТО КАМАЗ 49.13,

К сведению:

Создать профсообщество может каждый работник, независимо от должности или служебного положения. Главное, чтобы была интересная тематика, желание делиться знаниями, намерение реализовать свою идею, проект или инновацию.

Хотите, чтобы ваш проект реализовался и успешно развивался, задачи решались оперативно и совместно с коллегами-экспертами, чтобы вас услышали не только в своём подразделении, но и в других? Создавайте профсообщества!

Корпоративный университет «КАМАЗа» изучил и систематизировал лучший опыт по работе профсообществ в компании в несколько простых шагов. Как создать профессиональное сообщество — читай в «Методических указаниях по созданию и развитию профессиональных сообществ» (размещены в информационной системе «Техэксперт»).

разработаны «Методические указания по предоставлению и получению обратной связи», автоматизирован личный кабинет оцениваемого работника с большими возможностями, внедрен пульс-опрос по вовлечённости персонала.

— **Как будете развиваться в дальнейшем?**

— В планах сформировать портфолио экспертов и участников на электронном портале, разместить календарь событий и мероприятий, создать библиотеку и чат, публиковать работы участников при необходимости.

— **С чего бы вы посоветовали начать желающим создать профсообщество?**

— Организаторам для начала надо ответить на простые вопросы: для чего нужно это профессиональное сообщество, какие задачи оно будет решать, кто его участники, какими будут условия вступления. У лидера должно быть чёткое понимание деятельности и план развития на ближайшие год-два. Немаловажно сразу определить формат и платформу для взаимодействия участников.



Мастер-классы и мозговые штурмы помогают участникам профсообществ повысить мастерство и сообща решать актуальные задачи



Светлана Ибрагимова — лидер профессионального сообщества модераторов и администраторов «Оценки силы коллектива»

ЦЕННЫЙ ЭКСПОНАТ

Легендарный Pentacon

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Александр МОШИН

В музее «КАМАЗа» на стенде, посвящённом пуску главного конвейера, рядом с легендарным номером большегруза 00-01 и фотографиями первопроходцев стоит фотоаппарат Pentacon Six. Соседство неслучайное: именно этой камерой и сделаны исторические снимки. Их автор Александр Мошин был одним из руководителей кинофотолаборатории «КАМАЗа», которая недавно отметила своё 50-летие.

— Благодаря фотоаппарату я и устроился на «КАМАЗ», — вспоминает Александр Александрович. — В августе 1972 года приехал в Набережные Челны на разведку. В одном из вагончиков, где размещались отделы кадров «КАМАЗа», мне предложили работу по стендовым испытани-

ям в управлении главного конструктора. Вышел на проспект Мусы Джалиля (место показалось удачным) сделать несколько кадров своим «Зенитом» — и тут же получил ещё одно приглашение на работу от Павла Андреевича Шапошникова, который руководил кинофото-

лабораторией в Челнах.

Кроме съёмки хода строительства для ежемесячных отчётов в Совет Министров СССР и ЦК КПСС Александр Мошин выполнял партийные поручения, был внештатным фотокорреспондентом газеты «Рабочий КАМАЗа» (так назывались «ВК» до 1992 года).

Pentacon Six, сделанный педантичными немцами, служил верой и правдой. Особенно его удобно было брать на съёмки камазовских объектов с вертолётки: 60-миллиметровая плёнка обеспечивала хорошее качество при печати фотографий. Именно этим фотоаппаратом были сделаны исторические кадры митинга, посвящённого сборке первых автомобилей на АвЗ, КАМАЗов на Красной площади. В объектив попали и башни Кремля, и приветствующие новый большегруз делегаты съезда партии.

Александр Мошин в качестве фотолетописца бывал и в самом холодном месте

Земли, обжитом людьми, — в Якутии. Не подвёл фотоаппарат и там — зафиксировал,

что «КАМАЗы» могут работать и экстремально низких температурах.



Этот фотоаппарат по праву занимает почётное место в экспозиции «КАМАЗа»

СЛОВО ПРОЩАНИЯ

БЕХ Николай Иванович

2 января 1946 — 3 апреля 2021

На 76-м году жизни скончался Николай Иванович Бех — третий генеральный директор «КАМАЗа», возглавлявший предприятие в 1987–1997 годах.

Николай Иванович родился в деревне Бежи Житомирской области. В 1969 году окончил Киевский политехнический институт по специальности «Автоматизация и комплексная механизация литейного производства». Затем прошёл высшие курсы Академии генштаба и обучение в Международной академии бизнеса в ФРГ, защитил докторскую диссертацию в области технических наук.

Начав карьеру с должности токаря в железнодорожном депо, после окончания вуза Бех 11 лет работал на металлургическом производстве ВАЗа в Тольятти, занял позицию главного инженера. В 1980 году он принял штурвал камазовской литейки, в 1984-м отправился в Елабугу руководить тракторным заводом. А в 1987-м снова вернулся на «КАМАЗ», уже генеральным директором. Автогиганту, как и всей стране, предстояло пережить сложное десятилетие, противоречивое, эмоциональное. С одной стороны — выпуск миллионного автомобиля, пиковые показатели работы — 126662 автомобилей в 1988 году, акционирование предприятия, разработка программы стратегического развития. С другой — пожар на заводе двигателей, развал СССР, падение экономики. Гендиректору порой приходилось не просто формировать антикризисную стратегию, а отстаивать право предприятия на существование.

Николай Иванович отзывался о времени работы на «КАМАЗе» как о лучших годах своей жизни. Здесь он познал масштаб, размах своих действий. Здесь получил возможность не только руководить крупным предприятием, но и участвовать в жизни города, республики, всей страны.

В январе 1997-го Бех оставил пост гендиректора и в течение полутора лет возглавлял Совет директоров компании. В этот период он стал советником мэра Москвы по промышленной политике; впоследствии выступал гендиректором ОАО «Московская управляющая финансовая компания», старшим вице-президентом «Сибура», председателем совета директоров ОАО «Курганмашзавод». С 2003 по 2018 год Бех возглавлял энергомашиностроительную компанию «Звезда-Энергетика».

Профессор и заслуженный машиностроитель РФ, автор 30 научных статей и книг, лауреат премии Совета Министров СССР. В числе его наград — ордена «За заслуги перед Отечеством» III степени, Трудового Красного Знамени, Дружбы народов, «Знак Почёта», а также медаль Анании Ширакаци, полученная за вклад в ликвидацию последствий землетрясения в Армении 1988 года.

По прошествии многих лет он оставался патриотом «КАМАЗа» и живо интересовался деятельностью автогиганта, не оставаясь равнодушным к делам и проблемам автозавода. Его внезапный уход — невосполнимая потеря для отечественного автопрома и бизнес-сообщества. Вклад Николая Бежа в дело развития «КАМАЗа» бесценен.

Генеральный директор ПАО «КАМАЗ» Сергей Когогин и коллектив компании выражают глубокие соболезнования семье, родным и близким Н.И. Бежа по поводу невосполнимой утраты. Светлая память о нём навсегда останется в сердцах камазовцев.



Личность огромного размаха

Эльвира НАСИБУЛЛИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

О Николае Беже с особой теплотой рассказывают литейщики, для которых он был незыблемым авторитетом.



Генеральный директор литейного завода Эдуард Панфилов:

— Николаю Ивановичу Бежу достался очень непростой период — начало 80-х, когда запал Всесоюзной стройки уже прошёл и начался ежедневный кропотливый труд, лишённый романтики. Он принял на себя ответственность за громадное, тяжёлое производство, которое ходило ходуном от количества нерешённых проблем: неритмичность работы, провалы ремонтной службы, простой оборудования, отсутствие квалифицированных кадров, опоздание со строительством цеха литейной оснастки и т.д. При переводе руководство страны не скрывало, что он получит вместе с повышением. И тут надо отдать должное его мужеству и стойкости. Николай Иванович не только не отказался, но отдал всего себя, свои силы,

время, энергию, чтобы поставить завод на ноги. Под его руководством велась подготовка к сдаче второй очереди литейного завода, восстановление работы ремонтной службы, внедрение модифицированного (высокопрочного) чугуна, начало движения рационализаторов и изобретателей, было принято увеличение тарифа литейщикам на 30%, введены в эксплуатацию автоматизированные системы управления и станков с ЧПУ. И это лишь малая часть того, что было сделано за четыре года.

Огромную роль Николай Иванович сыграл и на посту генерального директора «КАМАЗа», удержав компанию на плаву в условиях экономического кризиса, распада страны и пожара на заводе двигателей. При этом он называл годы работы на автогиганте лучшими в жизни.

Где бы ни работал Николай Иванович, его жизнь всегда была связана с отечественной литейной и металлургической отраслью. В последнее время он плотно занимался наукой, возглавлял редакционные советы журналов «Литейное производство» и «Металлургия машиностроения». Поэтому литейный завод занимал в сердце Николая Ивановича особое место. Мы постоянно были на связи, созванивались минимум раз в месяц, по возможности он посещал производство. Удивительно, он помнил каждую печку, знал её технические особенности и тонкости работы. Искренне интересовался нашими планами развития, перспективами, поддерживал, советовал.

Как человек науки, Н.И. Бех ратовал за развитие наших специалистов в этом направлении. Это были не просто слова, он принимал активное участие в работе, помогал в написании и публикации статей, содействовал в подготовке и защите диссертаций.

Уход Николая Ивановича для нас — огромное горе, разочарование и даже растерянность... Ещё в январе мы поздравляли его с 75-летием и отправляли в подарок шахматы

собственного производства, готовили приглашение на празднование 50-летия литейного завода и надеялись увидеть его в июле в числе почётных гостей. Вместо этого пришлось попрощаться с ним...

Светлая память Николаю Ивановичу Бежу, человеку незаурядного ума, эрудиции и энергии, личности огромного масштаба и размаха, выдающемуся литейщику и камазовцу!



Председатель профкома литейного завода Юрий Ключкин:

— В моей жизни была только одна встреча с Николаем Ивановичем Бежом. Во время учёбы в институте у нас состоялась открытая лекция, которую вёл он, генеральный директор «КАМАЗа». Говорил об автогиганте, о его развитии и нашей роли в будущем предприятия. Конечно же, произвёл впечатление: эрудированный, грамотный руководитель, увлечённый своим делом, обаятельный человек. При всем этом нам, студентам, он показался бесконечно далёким, живущим и работающим в иной плоскости. И только с приходом на литейный завод я осознал значимость его работы, его вклад в развитие завода.

Н.И. Бежа на нашем предприятии помнят как директора, который во главу угла ставил персонал и заботу о нём. Именно он сумел убедить руководство «КАМАЗа», что труд литейщиков должен оплачиваться по повышенному тарифу, так как они работают в более тяжёлых условиях. В результате оплату увеличили на 30%. Бех повысил престиж ремонтной службы. Он же ввёл в обиход ежедневный приём работников по личным вопросам, напрямую общался с рабочими, советовался с ними. Ветераны рассказывают, что многие, кто приходил к нему с заявлениями об увольнении, забирали их обратно и возвращались на рабочие места. Он умел убеждать, вдохновлять личным примером и требовать. Для специалистов, трудившихся тогда на ЛЗ, его стиль работы стал отличной школой.

Знаю, что с переездом в Москву Николай Иванович не перестал интересоваться заводом, переживал за него и за весь «КАМАЗ». Такая преданность не может не вызвать уважения.

Безвременный уход Николая Ивановича — огромная потеря для семьи, для российского научного сообщества, для отечественной литейной отрасли. Восполнить её не получится, мы можем лишь бережно хранить память о нём и продолжать дело, которое он так любил — «КАМАЗ».

ХРОНИКА ПОТЕРЬ

Погрузчик задел?

В бюро охраны труда кузнечного завода поступило заявление от наладчика кузнечно-прессового оборудования о произошедшем с ним несчастном случае.

По словам пострадавшего, 2 марта в ходе работы он вышел на проезжую часть дороги производственного корпуса, и в это время его задел проезжавший мимо дизельный погрузчик. Мужчина упал на пол и получил ушибы. В здравпункт не обращался, приложив холод к месту ушиба и доработал смену до конца. В медицинское учреждение он отправился на следующий день, зафиксировав ушибы левой ноги и плеча.

УЧЕНЫЕ – СВЕТ

Ближе к звёздам

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

В понедельник, 12 апреля, в России отмечается День космонавтики. И хотя за 60 лет галактики ближе не стали, треть россиян и сейчас лелеет мечты о полётах в межзвёздное пространство. Оказалось, приобщиться к манящей теме проще всего детям: специально для них в набережночелнинском «Кванториуме» есть направление «Космоквантум».

Караваны ракет

Обратный отсчёт участника смены INPROF, организованной «КАМАЗом» и «Кванториумом», вели хором, отступив от места старта в «Крылатом» на 15 безопасных метров. При команде «Пуск» ракета взмыла высоко к облакам, а потом под восхищённые вздохи детворы в голубом небе появилась ярко-красная точка парашюта. Возвращение спускаемого аппарата прошло успешно!

Особенно радовались те, кто разрабатывал модель ракеты, ведь если получилось запустить копию аж на 150 метров, есть шанс стартовать и повыше.

— Масштаб, конечно, имеет значение, — задумчиво

улыбается преподаватель «Космоквантума» Гинар Абдуллин, сам с детства увлечённый темой далёких планет. — Но главное — фундаментальные знания, а для покорения космоса необходимы и физика, и химия, и программирование с моделированием. Обычно на двухгодичный курс обучения мы набираем 14-летних подростков, но сейчас могут попытаться счастья и пятиклашки — они пока изучают историю покорения космоса.

Само создание ракеты начинается с изучения материалов для постройки кораблей. От них во многом зависит траектория полёта, а значит, необходимо овладение азами баллистики. А затем по эта-



Гинар Абдуллин и его учеников объединяет интерес к космосу

пам: проектирование модели ракеты с помощью специальных программ, изучение документации, аккуратная склейка, и, наконец, готовый продукт крепится к стартовому столу.

Просто спутник

В классе «Космоквантума» почётное место занимают конструктор спутника «ОрбиКрафт» и модель земли «Терра». Гинар Абдуллин, имеющий в своём активе победу во Всероссийском молодёжном конкурсе исследовательских работ и инженерных проектов «Космос» за лучшую методическую разработку, точно знает —

изучение построения спутников надо начинать с постановки задач. Просто так отправлять в космос даже миниатюрный CubeSat, который в два раза больше кубика Рубика, не имеет смысла. Каждое из искусственных небесных тел состоит из мини-компьютера, контроллеров, регулирующих функции стабилизации движения и связи, и, конечно, полезной нагрузки, например, видеокамеры.

Работа над спутником начинается с создания команды, в которую обязательно должны быть включены 3D-моделист, создающий архитектуру комплекса от



На занятиях ребята пользуются есть имитатором Земли, её магнитного поля и спутником

крепления солнечных батарей до формы спутника, программист и инженер. И если всё пройдёт успешно, и в «Кванториуме» такая операция состоится, можно будет вести дистанционное зондирование Земли, а фото- и видеоматериалы отправлять в центр управления полётом, который размещён в ноутбуке преподавателя.

А пока идёт подготовка, можно воспользоваться материалом, собранным спутником, уже бороздящим просторы Вселенной. На здании ИТ-парка установлена антенна «Вьюнок», позволяющая принимать

радиосигналы космических аппаратов. Если заранее вычислить траекторию полёта и час появления спутника в зоне видимости, можно увидеть развитие метеоявлений в горах Урала...

Выпускники «Космоквантума» уже завоевали немало наград на российских конкурсах. Кто-то из них останется верен своей мечте и будет дальше прокладывать курс к внеземным цивилизациям, кто-то откроет для себя геоинформатику, ну а программирование станет подспорьем в любом деле. И если увлечётся им по-настоящему, откроется новый космос, но уже на Земле...

СПОРТПЛОЩАДКА

Ферзя бери!

В подразделениях «КАМАЗа» развернулись шахматные баталии. Организаторы в ходе игр оценивают потенциал каждого стратега. Лучшие получают приглашение в сборную.

На Ав3 в личном первенстве по шахматам приняли участие 28 представителей разных подразделений. На первом этапе 16 сильнейших игроков были определены по швейцарской системе (чтобы пройти в следующий этап, каждый должен был выиграть две из трёх игр). Далее борьба за корону шла по олимпийской системе, проигравшие выбывали. Претенденты на место в призовой тройке играли блиц по 10 минут. Среди женщин победителем стала руководитель договорной группы Елена Кувалдина, среди мужчин — оператор автоматических линий Валерий Тимофеев из цеха шестерён.

В блоке развития дню рождения НТЦ и Дню конструктора решили посвятить сеанс одновременной игры. Для членов профсоюза и любителей шахмат на 16 досках его провёл инженер-конструктор, кандидат в мастера спорта Григорий Сергеев.

После напутствия главного конструктора по инновационным автомобилям Сергея Назаренко таймер начал отсчитывать время. Сеансёр оказался на высоте — единственное поражение он потерпел в партии с инженером-технологом ТЦ Екатериной Карельских. Сопернице хитроумным маневром удалось выиграть лёгкую фигуру, а с ней и партию.

Почётных ничьих добились конструкторы НТЦ Фарит Бергутов, Сергей Созонов и Рустам Хафизов.



Каждый ход — шаг к победе

КОРПОРАТИВНЫЕ ЦЕННОСТИ ПАО «КАМАЗ»

- То, во что мы верим и каких принципов придерживаемся в работе;
- Как у нас принято относиться к клиенту, коллеге, задачам, ресурсам;
- Как мы работаем, когда за нами никто не наблюдает.

С 2019 года мы проводили опросы и фокус-группы с работниками, чтобы узнать, что ценят камазовцы.

На основании мнений сформулированы те ценности, которые отвечают внутренним убеждениям сотрудников и вызовам внешней среды.

2021 год ПАО «КАМАЗ» начинается с обновленными корпоративными ценностями*

Действуйте корпоративно, акцентируйте внимание на правильном поведении.

KAMAZ

* Приказ-постановление «Об утверждении корпоративных ценностей» от 03.03.2021 № 21.

КЛИЕНТЫ — в основе наших действий

Мы понимаем потребности наших клиентов

Мы выстраиваем взаимовыгодное сотрудничество с клиентами

Мы создаём новые возможности для клиентов

АКТИВНОСТЬ — мы меняем себя и среду

Мы ставим амбициозные цели

Мы открыты для инноваций и новых знаний

Мы превращаем идеи в действия

МАСТЕРСТВО — мы команда профессионалов

Мы непрерывно повышаем свой профессионализм

Мы отвечаем за результат своей работы

Мы учимся друг у друга

АДАПТИВНОСТЬ — мы гибко реагируем на ситуацию

Мы быстро изменяем параметры бизнеса при изменении внешних условий

Мы настраиваем наши процессы под запросы рынка

Мы оперативно преодолеваем сложные ситуации

ЗАБОТА — мы ценим и поддерживаем друг друга

Мы помогаем друг другу в достижении общего результата

Мы создаём безопасную среду

Мы — социально ответственная компания

16+

ВЕСТИ КАМАЗА

Газета «Вести КАМАЗа» зарегистрирована в Управлении Федеральной службы по надзору в сфере связи, информационных технологий и массовых коммуникаций по Республике Татарстан (Татарстан).

Рег. ПИ № ТУ 16-01726 от 7.04.2021 г.

Выходит с 1973 года, до 1992 года под названием «Рабочий КАМАЗа».

Главный редактор: Е.Н. ШЕЯНОВА
e-mail: SheyanovaEN@kamaz.ru

При верстке использованы шрифтовые гарнитуры ООО НПП «ПараТайп», предоставленные по лицензии ООО «Издательский центр «Редакция».

Периодичность выпуска — один номер в неделю.

Учредитель, издатель, редакция — ООО «СПЕЦМЕДИАИНФОРМ-ЦЕНТР».

Адрес редакции: 423827, РТ, г. Набережные Челны, пр-т Автозаводский, 2, каб. 150.

Телефоны редакции: 45-21-14, 45-21-95, 37-19-54, 37-31-99, 6-87-16.

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.

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