



№ 25 (4047)
23 июля 2021 г.

ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ ГАЗЕТА

ВЕСТИ КАМАЗА

ГОТОВ К РАЗВОДУ С ДВС
И В АКТИВНОМ ПОИСКЕ

2

ПО ДЕЛУ ПИШИ ЁМКО,
ГОЛОСОВЫЕ — В ЛИЧКУ

7

ПРАЗДНУЕМ ВМЕСТЕ
С КОЛЛЕГАМИ
ИЗ ДИМИТРОВГРАДА
51-Ю ПЛАВКУ

2

УЖЕ ПОЛВЕКА ВСЁ НАЧИНАЕТСЯ С ЛИТЬЯ



ЛИТЕЙНЫЙ ОТПРАЗДНОВАЛ ЮБИЛЕЙ. РАБОТНИКИ
И РУКОВОДСТВО ВСТРЕЧАЛИ ЗНАМЕНАТЕЛЬНУЮ
ДАТУ НА ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ МАНЕР 70-Х —
ТОРЖЕСТВЕННЫМ МИТИНГОМ

4

РЕАНИМАТОРЫ
ВСЕГО ЭЛЕКТРОННОГО



преобразились в эталон

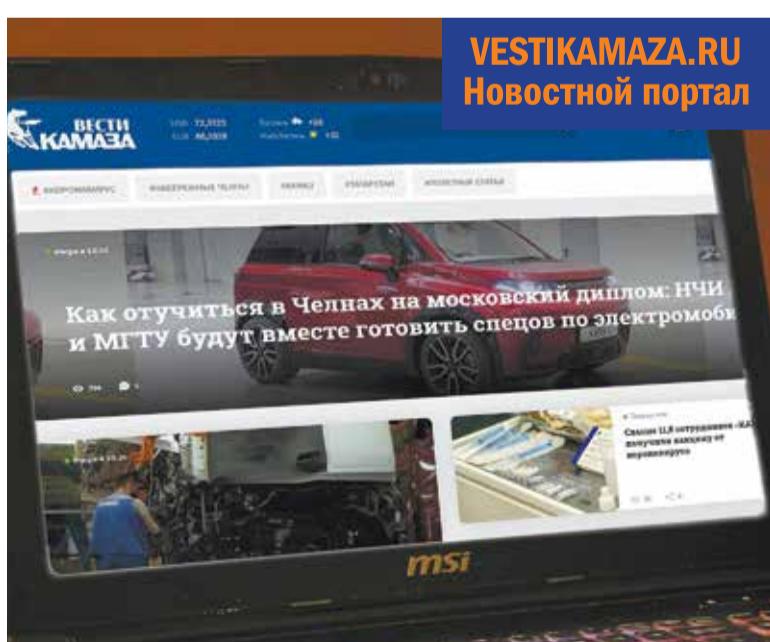
2

СОК ГОТОВЬ НА ПРАКТИКЕ:



теперь студентов и так учат

6



Самые популярные материалы недели:

- В БСМП провели сложную операцию по стыковке импланта с сердцем мужчины
- «В большом спорте болеть некогда»: Владимир Чагин привился от коронавируса
- В челнинском дельфинарии родился южноафриканский морской котик
- Роспотребнадзор РТ рассказал, как правильно обрабатывать грибы, чтобы не отравиться

«ВЕСТИ КАМАЗА» готовы
предложить работу
перспективному
телеоператору.

Опыт приветствуется,
но больше – навыки
и свежий взгляд
на видео. Резюме
(в произвольной
форме) отправляйте
на почту:
mihno@kamaz.ru



ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ РЕДАКЦИИ: 37-31-99

ДОЧЕРНИЕ НОВОСТИ

Плавку даёт Димитровград

15 июля в литейном цехе ООО «Димитровградский литьевой завод» состоялось торжественное мероприятие, посвящённое празднованию Дня металлурга, а также выдаче 51-й плавки литейного цеха и первой плавки Димитровградского литьевого завода.

Профессиональный праздник — это тот рубеж, когда можно подвести итоги работы, отметить высокое профессиональное мастерство и преданность профессии лучших металлургов: 30 работников ООО «ДЛЗ» были награждены почётными грамотами и благодарственными письмами. Как отметил генеральный директор ООО «ДЛЗ» Евгений Архипов, «профессия металлурга — одна из самых тяжёлых и почётных. Верность традициям, ответственность и профессиональное мастерство каждого из вас заслуживают похвал и глубокого уважения».

Но, в первую очередь, День металлурга — это точка отсчёта для нового предприятия — ООО «Димитровградский литьевой завод». Это возможность настроить коллектив на выполнение новых, крайне сложных задач, и понимание ответственности за судьбу предприятия. Коллектив ДЛЗ тепло поздравили председатель профкома Владимир Безруков и директор Ассоциации по поддержке неработающих пенсионеров предприятий промышленной площадки ДААЗ Вячеслав Трубочкин.

Держа в руках ещё горячий «праздничный» слиток, Евгений Архипов высказал самые искренние пожелания крепкого здоровья, счастья, благополучия и достойной оценки столь нелёгкого труда.



15 июля 2021 года Димитровградский литьевой завод начал отсчёт своей новой истории

ДЛЯ ПОЛЬЗЫ ДЕЛА

Электронный эталон

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

На заводе двигателей новый эталонный участок появился в центральной лаборатории промышленной электроники. Инструменты ПСК здесь решили применить, чтобы ускорить ремонт электронных блоков станков с ЧПУ.

Сейчас на «движках» почти 1600 единиц различного оборудования с цифровой начинкой, и все они в зоне ответственности этого коллектива. Пик поломок как раз приходится на лето. Если в среднематистическую рабочую смену поступает 30 заявок, то в жаркие июльские дни их число может увеличиться до 80.

В бригаде № 345, обслуживающей импортные станки с ЧПУ, работа по сокращению потерь ведётся постоянно. На этот раз 13 наладчиков КИПиА к вопросу подошли системно. Сделали планировку кабинета с зонами ответственности, разработали тактический план реализации мероприятий.

— В первую очередь решили разработать стенд для

ШАГ В БУДУЩЕЕ

Бензин и дизель оставить в прошлом

19 июля состоялось заседание Комиссии Российской союза промышленников и предпринимателей по автомобильному и сельскохозяйственному машиностроению на тему: «Новейшие тенденции развития транспортных средств на альтернативных видах топлива и перспективы транспортной инфраструктуры».

В нём приняли участие председатель Комиссии РСПП, генеральный директор ПАО «КАМАЗ» Сергей Когогин, президент Ассоциации «ЭнергоИнновация» Михаил Смирнов, генеральный директор «Автотор Холдинг» Александр Сорокин, заместитель генерального директора по цифровой трансформации ПАО «Россети» Константин Михайлик и руководители других российских предприятий.

Во вступительном слове Сергей Когогин отметил актуальность проектирования и производства новых высокотехнологичных транспортных средств на альтернативных видах топлива и создания соответствующей инфраструктуры, упомянув Указ Президента РФ № 666 от 4 ноября 2020 года. Установлена цель по снижению до 70% выбросов парниковых газов в атмосферу до 2030 года относительно уровня 1990 года в части реализации положения подписанных Парижского соглашения от 12 декабря 2015 года.

«Большинство крупных автопроизводителей стран Европы, Азии и Северной



«Программы перехода на низкоуглеродные виды топлива потребуют значительных инженерных и технологических усилий и инвестиций», — подчеркнул Сергей Когогин

Америки уже анонсировали отказ от выпуска авто-транспорта с двигателями внутреннего сгорания, как грузового, так и легкового, в течение ближайших 10-15 лет. Российским машиностроителям надо создать локализованную линейку легковых автомобилей, лёгких коммерческих автомобилей, грузового и пассажирского автотранспорта на электрической тяге, а также заряд-

ную инфраструктуру, её доля должна быть не менее 10% в общем объёме производства транспортных средств в РФ в 2030 году», — сообщил руководитель «КАМАЗа».

Неотъемлемой частью развития низкоуглеродного транспорта, по мнению Когогина, должен стать научно-исследовательский центр по низкоуглеродному транспорту для обеспечения необходимых темпов разра-

ботки, испытаний, прототипирования электрического и водородного транспорта, их компонентов, включая электродвигатель, аккумуляторные батареи, водородные топливные элементы. Без инжиниринга невозможно будет создавать высокотехнологичный транспорт. Нужен и научный центр электрохимии для исследования, испытания катодных и анодных материалов, изучения и практического применения электрохимических составов для аккумуляторных батарей. Задача отраслевых и смежных областей — создать «вытягивающие» технологии в сфере производства электротранспорта, батарей и их компонентной базы, а также водородных топливных элементов.

«Опыт других стран показывает, что создавать инфраструктуру нужно, не сколько опережая темпы развития рынка электромобилей. Инфраструктура должна быть доступной и экономически оправданной для потребителя. Сейчас Россия существенно отстает в развитии сети зарядных станций для электромобилей. Российский автопром может выступать серьёзным игроком в мировой электромобилизации транспортных средств при условии преодоления инфраструктурных ограничений и поддержке со стороны государства в ключевых направлениях развития зарядной инфраструктуры и науки», — заключил Сергей Когогин.



Александр Белов уверен: новый стенд Fanuc позволяет экономить на организации ремонта времени и средства предприятия



Наведение порядка на полках с инструментом, крепежом и запчастями — результат применения принципа 5S

СОБЫТИЕ

Линии HWS: легче, быстрее, плавнее

Эльвира НАСИБУЛЛИНА. Фото: Виталий ЗУДИН, Татьяна ИВАНОВА

В год своего 50-летия литейный завод получил от большого «КАМАЗа» масштабный подарок — капитальный ремонт автоматических линий HWS. Вероятно, это случайное совпадение, но факт остаётся фактом — обе АФЛ прошли полный комплекс ремонтных процедур и в скором времени должны заработать в качественно новом режиме.

Так сложилось, что к капитальному ремонту установок привели сразу несколько факторов. Во-первых, конечно же, возраст и состояние оборудования. «Сёстры» HWS далеко не новички на литейном заводе. Обе исправно трудятся на благо чугунного литья уже более 15 лет. Всё это время они были надёжными рабочими лошадками, которым доверяли изготовление форм для особо важных позиций литья, требующих высокой точности — блоков цилиндров, головок блоков цилиндров, отливок картерной группы, маховиков и т.д. Увы, время беспощадно даже к знаменитому немецкому качеству. Несмотря на своевременный ремонт и техническое обслуживание, работа АФЛ постепенно ухудшалась: стала нестабильной, снизилась точность, а вместе с ней и качество отливок.

И если уж состояние автоматических линий не подходило для решения текущих задач завода, то с точки зрения долгосрочных перспектив оно было совершенно неприемлемым. Всё дело в том, что проект «Реинжиниринг литейного завода», затрагивающий



Ильдар Хакимов, главный инженер литейного завода, рассказывает о ходе работ:

— Первоначально предполагалось, что ремонт линий HWS мы произведём силами ремонтного персонала ЛЗ. Но сложная ситуация с обеспеченностью персоналом не оставила нам на это шансов. К работе были привлечены как камазовские ремонтники, так и сторонняя под-

Вопреки возникающим шероховатостям, персонал формового цеха ПЧЛ уже успел составить первое мнение об обновлённом оборудовании.



Алик Камалов, заместитель начальника ЛЦ-2 ПЧЛ:

— Учитывая объём работ, проделанных на обеих линиях, могу сказать, что это был удивительно спокойный запуск. Сейчас мы находимся в режиме пусконаладки, но разница в работе оборудования до ремонта

и после уже налицо. Ощущается она и в качестве отливок, в том числе благодаря новому механизму накола. Мы его уже опробовали, и результаты очень порадовали.



Андрей Зубарев, мастер участка № 2 ЛЦ-2 ПЧЛ:

— Наши рабочие были полностью погружены в процесс ремонта и модернизации линий HWS. Работали вместе с шеф-монтажниками и ЦРО-1, проводили гидропроводку, участвовали в настройке механизмов.

Так что об изменениях знают не понаслышке. Из того, что рабочие уже успели отметить — улучшилось прессование, система управления стала легче, а сама линия работает более плавно. Персоналу это нравится.



Капремонт поможет испытанным рабочим лошадкам HWS побежать ещё резвее

рядная организация «РУ-Инжиниринг». Также были приглашены специалисты фирмы HWS, оказавшие услуги шеф-монтажа.

Объём выполненных работ на каждой линии разнится. На линии HWS-2 потребовалась лишь замена датчиков пресс-головки с бункером, и на сегодняшний день линия уже запущена в работу в штатном режиме. Что же касается HWS-1, то здесь работы были намного масштабнее: замена направляющей колонны пресс-головки, датчиков плунжеров пресс-головки, бункера с затвором, ремонт клиновой системы, заменили гидравлические приводы рельсовой дороги, блоки электрического управления линией, ремонт кантователей № 1 и № 2, ещё ряд важных узлов и механизмов линии. Так же была проведена модернизация, в результате которой появился механизм накола на верхних полуформах.

Этот узел предназначен для того, чтобы сделать в верхней полуформе дополнительные вентиляционные каналы. Они нужны, чтобы предотвратить появление газовых раковин — одной из разновидностей брака отливок. Исходная комплектация HWS-1 предусматривала лишь нижнее сверление, но так как сложность отливок планомерно растёт, существующая система перестала справляться с растущими требованиями. Теперь мы ожидаем улучшения качества нашего литья.

Помимо механического преображения, HWS-1 пережила ещё и интеллектуальные изменения. Ей обновили аппаратное и программное обеспечение, установив более современные и стабильные версии.

Сейчас линия работает в пусконаладочном режиме, и отладка продлится как минимум до конца июля. Есть вопросы и к работе АФЛ HWS-2, несмотря на штатный режим функционирования. Поэтому оперативные доработки идут и там, пока не уехали шеф-монтажники.



Этим машинам доверены самые важные позиции литья

Другие материалы к 50-летию литейного завода —
на стр. 4-5.

НОВОСТИ

«PROFдвижению-2021» быть!

Со 2 по 7 августа в ДОЛ «Саулык» пройдёт VII Всероссийский молодёжный профориентационный форум «PROFдвижение», организованный ПАО «КАМАЗ» при поддержке Правительства Татарстана.

В этом году участниками форума станут 200 студентов из 22 учебных заведений Татарстана, Казахстана и Чеченской Республики. Все они прошли отбор по результатам онлайн-обучения и цифровой стажировки, запущенной «КАМАЗом» и технопарком «Кванториум» в марте текущего года.

На протяжении недели студенты, поделённые на отряды, пройдут образовательные интенсивы в «Кванториуме», где ознакомятся с основами геоинформатики и производственной логистики, проектированием автоматизированных линий или систем раскроя материалов. Участники освоят проектирование систем с использованием машинного зрения или решений для беспилотного транспорта, а также решения для производственных задач с применением дополненной и виртуальной реальностей.

Обязательной частью форума станет посещение заводов «КАМАЗа». В завершение форума состоится кейс-чемпионат в формате презентации и защиты реализованных участниками проектов по тем направлениям, которые были изучены в ходе интенсивов. По итогам работы форума организаторы определят команды победителей — они будут награждены ценностями.



Северу нужен «Сильный»

«КАМАЗ-ЛИЗИНГ» профинансирует покупку пяти самосвалов КАМАЗ-65222 предприятием из Ханты-Мансийского автономного округа ООО «Вторресурс». Сделка с клиентом из города Советский заключена по акционному продукту «Лизинг «Сильный».

Акция, продлённая до 1 октября 2021 года, предполагает специальные условия на приобретение популярных моделей самосвалов. Поставщиком техники выступил официальный дилер «КАМАЗа» — ООО «НГ-Сервис».

«Вторресурс» — предприятие, занимающееся сбором, транспортированием, обработкой, утилизацией, обезвреживанием, размещением отходов I-IV классов опасности. Приобретённые самосвалы заказчик планирует использовать для основной деятельности компании.

Если грузовик, то КАМАЗ

Девятый год подряд марка КАМАЗ лидирует по продажам в сегменте грузового транспорта. Традиционно её доля в соответствующей категории составляет порядка 40% нового портфеля «ВТБ лизинг». По итогам шести месяцев 2021 года партнёр передал клиентам на 48% больше техники КАМАЗ, чем за аналогичный период прошлого года.

Среди моделей КАМАЗ наибольшей популярностью у клиентов «ВТБ Лизинг» пользуются седельные тягачи 5490 — по итогам шести месяцев 2021 года их доля составила 28% в продажах марки. На втором месте идут тягачи повышенной проходимости 43118 и спецтехника на их шасси — с долей 15%. Замыкают тройку самосвалы 65115 (9%).

ГК «ВТБ Лизинг» — официальный партнёр ПАО «КАМАЗ» с 2013 года. С этого времени компания профинансирует уже более 7000 единиц техники, этому способствуют специальные выгодные условия «ВТБ лизинг», а именно: минимальный пакет документов, аванс от 10% и срок до пяти лет.

Подробнее о сотрудничестве с лизинговыми компаниями-партнёрами можно ознакомиться на сайте ПАО «КАМАЗ» в разделе «Покупка и сервис», подраздел «Лизинговые программы с партнёрами».

СЛОВО – ДИРЕКТОРУ



Эдуард Панфилов на изменения настроен позитивно и видит в них хорошую перспективу и для производства, и для персонала, и для «КАМАЗа» в целом

— Эдуард Владимирович, к юбилею подходят с определёнными результатами. Назовите топ-5 значимых событий, которые произошли за последние пять лет на литейном заводе.

— Во-первых, активно стали сотрудничать с литейными заводами и дочерними предприятиями: Димитровградским литейным заводом, Туймазинским заводом автобетоновозов, Тутаевским моторным заводом. Второе — реинжиниринг в производстве чугунного литья, который будет завершён в 2023 году. На третью и четвёртую позиции я бы поставил серьёзные госпроекты «Кортеж» и АКП-2, с полным циклом закупки оборудования и создания новых технологических цепочек. И пятое — серьёзно стали заниматься персоналом, создали пилотный проект центра компетенций в ПЧЛ, распространяя его на ПСЛ и ПЦЛ. Такой шаг изменит систему управления производством, улучшит производство и его результаты.

— Недавно вы участвовали в работе XV Международного съезда литейщиков. Что нового

в литейной отрасли взяли на заметку?

— Съезд проходил в Москве, и он знаменателен тем, что впервые на уровне государства было продемонстрировано, что литейные производства будут вос требованы, намечено развитие. На базе ЦНИИчертмет им. Бардина в Москве при поддержке Правительства РФ будет создан центр по развитию литейных производств в России. Думаю, это заявление на съезде самое значимое, оно задаст вектор развития.

— Внутри «КАМАЗа» тоже происходят глобальные изменения. На сессии литейщиков говорили об объединении всех литейных производств ГК «КАМАЗ»...

— Да, это так. Есть несколько литейных производств, и необходимо сконцентрировать в каждом из них определённые компетенции. В мае прошла сессия бизнес-планирования именно по литейным производствам «КАМАЗа» — ДЛЗ, ТЗА, ТМЗ. В перспективе ещё одно литейное производство блоков головок и блоков цилиндров в казахстанском Костанае. Поэтому первый кирпичик

Литейные производства будут востребованы

Эдуард Панфилов уже девять лет стоит у руля литейного завода. Он знает обо всех делах на производстве — сам по несколько раз на дню выходит туда, об изменениях и причинах, их вызвавших. Человек увлечённый, неравнодушный, директор литейки рассказывает, с чем пришли к полувековому юбилею предприятия.

в фундаменте — распределение обязанностей внутри вышеупомянутых заводов — уже заложен. Сейчас будут проходить аудиты этих предприятий.

Немаловажно, что центр компетенций литейного производства признана камазовская литейка, мы должны встать во главе этой перестройки. Можно будет сфокусироваться на развитии каждого предприятия, о котором я сказал, оптимально расходовать камазовские средства. О чём речь: например, если есть две хорошие компетенции в производстве цинкового литья по хорошей себестоимости, то в двух местах, допустим на «КАМАЗе» и в Димитровграде, такое производство обслуживать, содержать и развивать не стоит, достаточно в одном месте. Эти ориентиры были взяты за основу на этой бизнес-сессии, и думаю, что в течение двух-трёх лет дойдут до реализации.

— На сессии был сделан акцент на дефиците персонала. К чему приведёт объединение литейных производств в этом отношении?

— Мощности литейных производств и механизма обработывающих предприятий России в текущий момент загружены на 30–40%. Очевидно, что технологическая цепочка не настроена на большую производительность. Дефицит

кадров — это снижение качества, производительности, повышение себестоимости изделия. Поэтому сосредоточение предприятия на определённом виде товара или производства приведёт к росту численности персонала на определённом участке и, соответственно, к повышению эффективности предприятия.

— Что на литейном делается в области охраны труда?

— Программа по снижению травматизма из года в год готовится и выполняется. Остановлюсь на наиболее важных моментах. Освещённость улучшена в два раза, и в ближайшие два года мы перейдём на более современный класс светильников. Ежегодно обновляем на основном производстве порядка 20 вентиляционных систем. За последние пять лет протестирували и поменяли более 30 типов СИЗ, очков, респираторов, и сейчас имеем лучшие, но не останавливаются на этом.

Что касается улучшений условий труда, идёт серьёзная модернизация имеющегося оборудования и закупка нового, отвечающего европейскому подходу к условиям труда.

Особое внимание уделяем вовлечённости бригадиров и мастеров в работу. Мы нашли перекрёстный вариант проверки: один цех проверяет другой, потом наоборот, и

так по всему заводу. Свежий взгляд помогает выявить моменты, которые серьёзно влияют на здоровье людей и безопасность труда.

— Каких успехов удалось достичь литейщикам благодаря внедрению принципов ПСК?

— Работа не прекращается ни на секунду. Я стараюсь делать так, чтобы в этом направлении мы брали повышенные обязательства. Казалось бы, 60-70 проектов в год — непреодолимая задача... Ничего подобного!

На производстве всегда найдутся места, требующие улучшений, как небольших, так и масштабных. В 2019–2020 годах подано свыше 900 кандидатур предложений и проектов, 150 реализовано. Экономический эффект — порядка 70–120 млн рублей ежегодно. В прошлом году в связи с пандемийными ограничениями мы несколько снизили это значение, но свои 93 млн рублей в копилочку «КАМАЗа» за счёт работы системы ПСК всё же внесли. Думаю, этот год будет богаче, и 120 млн мы осилим.

— Какие проекты запланированы на предстоящие пять лет?

— Есть два серьёзных проекта. Первый — «Кортеж», нам удалось выиграть тендера на уровне РФ на производство отливок головок блоков цилиндров силовых агрегатов для автомобиля

«Аурус». В 2021–2022 годах мы должны его реализовать. При выходе на проектные показатели получим оборот порядка двух миллиардов рублей. Второй — АКП-2 — освоение отливок автоматических коробок передач нового класса для К5. Пока они поставляются из-за рубежа, нам надо освоить литьё под очень высоким давлением, чтобы снизить себестоимость поставки.

Реинжиниринг, запущенный ранее, завершился в текущем году. Сюда входит производство чугунного литья, замена электродуговых печей на индукционные, модернизация трёх формовочных линий: СПО-5, HWS-1 и HWS-2, увеличивающая производительность более чем на 20–30%. Всё это существенно снижает себестоимость продукции.

И в заключение хочу поздравить всех литейщиков с 50-летием завода. Это знаменательная для всех нас — и ныне работающих, и ветеранов — веха. Спасибо всем, кто стоял у истоков: строил завод, осваивал оборудование, разливал металл, эти люди научили наш коллектив хорошо работать и достигать побед. Здоровья всем, производственных и творческих успехов! Пусть через пять лет наш литейный завод подойдёт к этой дате как предприятие № 1 не только в России, но и в мире.

СОБЫТИЕ

Полвека в начале цепочки

22 июля литейный завод отпраздновал полувековой юбилей. Литейщики отметили знаменательную дату на производственный манер — торжественным митингом в обеденный перерыв.

Ровно в 11.30 на площадке у стелы первому директору ЛЗ Аркадию Лобанову собрались работники предприятия, первопроходцы, молодёжь, руководство литейного завода и «КАМАЗа», почётные гости. Барабанная дробьозвучала о начале мероприятия. Под чёткий ритм собравшимся открылись новые элементы исторического монумента. К стеле, установленной на 45-летие литейки, добавились четыре памятные таблички с именами участников первых плавок во всех корпусах и

руководства компании сосредоточено на более поздних переделах цепочки, литейный справляется с поставленными задачами. Дошла и до вас очередь — начались инвестиции в литейный, пусть точечные, но очень значимые. Впереди у нас светлая дорога, и я уверен: вы обеспечите начало! Спасибо вам огромное за труд!

Обратился к коллектиvu и директор ЛЗ Эдуард Панфилов:

— Хочу поблагодарить наших ветеранов, чьими трудовыми успехами мы всегда гордились и будем гордиться. Большое спасибо за то, что и нас воспитали, и продолжаете воспитывать подрастающее поколение литейщиков. Слитики начинается «КАМАЗ». Мы всё выдержим!

Поздравили литейщиков зампредседателя профкома



Выполнили руководители и почётную миссию — вручили награды выдающимся заводчанам

«КАМАЗа» Андрей Конюков и председатель профкома ЛЗ Юрий Клюкин. 16 литейщиков получили на митинге почётные грамоты и благодарственные письма ГК «Ростех», Минпромторга РТ и Благодарность руководителя исполнкома г. Набережные Челны. Один из почётных гостей, Геннадий Баштанюк, брига-

дир слесарей-ремонтников ЦРОО № 1 в 1972–1986 гг., Герой Соцтруда, прибыл на праздник вручить литейному заводу «Золотой знак трудовой доблести России». Он прикрепил его на заводской флаг.

Следующую часть программы посвятили людям, без которых нечего было бы праздновать — первопро-



ходцам. Старейшим литейщикам, работающим на ЛЗ с 70-х годов, вручили памятные медали в честь 50-летия литейного завода. Они же, в свою очередь, передали молодому поколению символический ключ, полученный от «Металлургстроя» на митинге, приуроченном к сдаче первой очереди литейного завода.

ЗАЯВКА НА ПРИЗНАНИЕ

Царь-машина открывает перспективы

31 мая в Елабуге началось серийное производство первого российского авто представительского класса «Аурус Сенат». Камазовские предприятия станут поставщиками комплектующих для люксового автомобиля. Какие перспективы открывает проект «Кортеж» для литейщиков, рассказал начальник технологического отдела производства цветного литья Александр Ефремов.

— Александр Валерьевич, «Аурус» — это дебютная отечественная модель авто премиум-класса...

— Да, новейшая разработка. А «КАМАЗ» поставляет для неё сложные отливки: блок цилиндров, головки — все они из алюминиевого сплава, то есть там порядка 30 позиций, которые идут как на

действующее, так и на новое оборудование. Все эти позиции будет изготавливать ЛЗ. С 2019 года ведётся технологическая проработка по конструктиву позиций, а сейчас мы опытно-промышленным путём заливаем единичные изделия: блок, головку, опорную плиту для «Ауруса».

— Чем отличаются от-

ливки для «Ауруса» от того, что уже производится?

— В сравнении с действующими отливками, эта позиция — премиального качества, к ней предъявляются особые требования: низкая масса автомобиля, мощность двигателя порядка 600 л.с., герметичность. Обеспечить такие характеристики можно только при очень качественном литье, а это особый сплав, особая термическая обработка, особые условия заливки. У этой отливки, по сравнению с другими, очень тонкие, порядка 4-5 мм, стенки. Таких показателей невозможно достичь по текущей технологии, приходится применять абсолютно новую, которая на ЛЗ не использовалась вообще. Используем и иной сплав металла, у него особые химический состав и термообработка.

— С какими сложностями столкнулась технологическая служба?

— Мы осваивали абсолютно новый способ литья — под низким давлением

в стержнях, который до этого в нашем литейном производстве не использовался. Нам приходилось даже не искать, а нащупывать пути, информации про этот способ литья крайне мало, за рубежом он практикуется, но лишь на мелкосерийном производстве. Технологи опробовали всё, пока не получили первый положительный результат.

— Оборудование тоже требуется новое?

— Часть этих позиций будет изготавливаться на действующем оборудовании, но в основном — на новом. Уже проведен тендер, и сейчас поставщики занимаются изготовлением оборудования. Для этих отливок на литейном будет отдельный участок.

Конечно, новое роботизированное оборудование требует и специальных знаний. Человеку придётся правильно оценивать результаты работы робота, правильно интерпретировать их и при необходимости вносить корректировки. В этом направлении и будет происходить обучение. Ручной труд тоже будет, поскольку отливки очень тонкие, есть нюансы по сборке стержней. Но все тяжёлые операции: установка на заливку, снятие пакета — будут роботизированы.

— Какую выгоду получит «КАМАЗ» от участия в проекте?



Александр Ефремов знает об отливках всё

— Мы получаем абсолютные новые технологии, которые применимы к любому направлению. К примеру, они помогают значительно сократить цикл изготовления какого-то единичного изделия, которое вышло из строя на предприятии «КАМАЗа». Так мы исключим потери по невозможности использования оборудования в связи с заменой запчасти, выиграв время. Мы получим ещё один способ литья, расширение своих технологических возможностей.

— Когда планируется запуск?

— Проект «Кортеж» стартовал в 2019 году, хотя первые отливки приходили нам на проработку ещё раньше. В 2022 году мы получим и смонтируем оборудование, а к концу года должны запустить участок (его нам выделили в ПЧЛ) с последующим выходом на проект-

ную мощность. Трудиться на нём будет около 50-70 человек. Персонал пройдёт обучение от специалистов фирм-производителей оборудования, в том числе и на имеющемся действующем оборудовании.

У нас будет три единицы нового оборудования: стержневая машина, машина литья с низким давлением и обрезная машина. Остальные части оборудования используем действующие. С 2025 года пойдёт основная мощность на изготовление и реализацию отливок. В Татарстане будет полный цикл изготовления «Ауруса»: в Челнах — литейное производство, в Елабуге — мехобработка и сборка.

С 2025 года мы выходим на промышленные объёмы — это более 1000 машин-комплектов в год. Проект долгосрочный, план по продажам «Аурусов» расписан наперёд.

Справка

«Аурус Сенат» — российский автомобиль представительского класса, производящийся ФГУП «НАМИ» в Москве и «Соллерс-Елабуга». Выпускается в двух типах кузова — седан и лимузин. Бронированный лимузин «Аурус Сенат» является основным служебным автомобилем Президента РФ. Впервые лимузин и седан «Аурус Сенат» были представлены широкой публике во время церемонии инаугурации Президента России 7 мая 2018 года.



О ПРОФЕССИИ — С ЛЮБОВЬЮ

Литьё — наш хлеб

Самые эффективные руководители на производстве — те, кто с молодости прошёл все ступени в работе. Начальник ПЧЛ Дмитрий Применко — один из них. В целом он отдал литейке 20 лет, восемь из них стоит у руля производства чугунного литья мастером, получил в подчинение около 50 человек. Коллектив хороший был, тогда ещё работали, допустим, на плавке, приехавшие из Магнитогорска сталевары, на формовке — прошедшие стажировку в Америке. Было кому задавать вопросы, я много записывал, до сих пор эти записи сохранились. Отработал мастером три года, потом столько же старшим мастером, заместителем по производству около двух лет, начальником ПСЛ. Почти 13 лет работал со сталью.

— Дмитрий Сергеевич, как вы попали на литейку?

— Я закончил КамПИ в 2001 году по специальности «Технологии литейного производства». На эту специальность мало кто шёл тогда, а я решил, что буду востребованым. Так и вышло. Пришёл на формовочный участок производства стального литья мастером, получил в подчинение около 50 человек. Коллектив хороший был, тогда ещё работали, допустим, на плавке, приехавшие из Магнитогорска сталевары, на формовке — прошедшие стажировку в Америке. Было кому задавать вопросы, я много записывал, до сих пор эти записи сохранились. Отработал мастером три года, потом столько же старшим мастером, заместителем по производству около двух лет, начальником ПСЛ. Почти 13 лет работал со сталью.

— Теперь вы трудитесь в чугунном литье. Приведите пример реального успешного дела.

— Был такой случай: завод боролся за качество отливки блока КАМАЗа, и мы с замом главного технолога по сопровождению производства Андреем Уховым предложили вставить дополнительный стержень в развал блока, чтобы уйти от брака. А брак был

около 40% по блоку. Многие противились, дескать, будет удорожание, но мы настаивали. Рабочие были не в восторге: им приходилось вручную ставить 60-килограммовый стержень в форму. Но потом, когда видели годный блок на выходе, утирая пот со лба, говорили: «Да, будем делать так». Сейчас брак суммарно по году около 8%. Этот же метод мы применили к блоку «Камминз», и качество выросло на порядок.

— Для руководителя важно завоевать авторитет в коллективе. Как вы думаете, этим блоком вы подняли свой рейтинг среди рабочих?

— Надеюсь. Всё свободное время я провожу в производстве, слежу за технологией. Никогда не стесняюсь попросить совета у рабочих, потому что есть очень грамотные люди, они на своих местах знают всё досконально.

— Что было самым трудным на новой должности в ПЧЛ?

— Равнодушное отношение рабочих. Допустим, оборудование сломалось, и никто не хочет найти неполадку. Или металл разлился, всё вокруг горит, мы с замом сами раскручивали рукава, брали ломы, тушили. Потом уже, потушив, заставляли рабочих уби-

рать. Сейчас, если что-то встало, все бегают, суетятся, переживают за то, что оборудование стоит, сломалось или работает не так. Рабочие понимают, что это их хлеб. Сейчас коллектив дружный, слаженный, если что-то случается, все друг другу на помощь бегут, всегда останутся, доделают всё до конца. Понадобилось практически шесть лет, чтобы сбить этот коллектив воедино. Сейчас все понимают, что работают на одну цель.

— Практически у всех руководителей литейки был довольно жёсткий стиль управления. Вам он близок?

— Я по природе своей человек сдержанnyй, к жёсткости прибегаю редко, в экстренных ситуациях, авариях, когда нужно незамедлительно принять решение. Есть категория людей, которые понимают только приказ. В основном пытаюсь донести, объяснить, потому что это намного лучше работает, чем сила. Жёсткость плоха тем, что если ослабить натяг, томят всё рухнет. А когда человек понимает, что по-другому нельзя, ты до него это донёс, остаётся только поддерживать заведённый порядок.

— Мастер сейчас должен быть ещё и психологом?

— А без этого никак. У мастера работа с коллективом: на линии в смену работает от 12 до 18 человек, у него линий в смене минимум две, максимум пять. Он должен с персоналом поговорить, узнать, как дела, посмотреть состояние, может, приболел человек или пришёл расстроенный. Иначе люди замыкаются, перестают выносить проблемы.

— У вас растёт сын. Хотели бы, чтобы он пришёл сюда работать?



Дмитрий Применко: «Когда я пришёл в ПЧЛ, объёмы производства были больше, чем сейчас, но и брака было больше, порядка 30%. Сейчас брака 10%. В абсолютном выражении уменьшение в три раза»

— Не исключаю такой вероятности. Скоро ему будет восемь, я хочу ему показать, где работаю. Он у меня видео смотрит в группах: и как металл льётся, и как горит, и как форма заливается. Мой племянник в этом году пойдёт учиться на литейное производство в колледже. Там будут готовить плавильщиков, стерженщиков. У нас в ПЧЛ после Нового года появится новый учебно-технический комплекс, где на практике студенты смогут изучать литейное производство. Там будет небольшая плавильная печь, формовочная машина, маленькие наждачные станки, химическая лаборатория.

— А какие планы на будущее?

— Запустить три новые индукционные печи — это нам даст улучшение по условиям труда для рабочих и по качеству, а значит, и увеличение зарплаты.

Материалы подготовили Татьяна Парамонова, Елена Шеянова, Эльвира Насибулина. Фото Виталия Зудина, Люции Шафиковской

НАША С ТОБОЙ БИОГРАФИЯ

Герой своего времени

Ирина НИЗАМИЕВА. Фото: архив музея КЗ и Ильдар ХУСНУТДИНОВ

36 лет назад, 27 июля 1985 года, в Москве состоялось открытие XII Всемирного фестиваля молодёжи и студентов. В камазовской делегации из 10 человек на этом мероприятии побывал и представитель кузнецкого завода — бригадир прославленной комсомольско-молодёжной бригады фрезеровщиков Юрий Хлюпин.

В 1978 году Юрий устроился фрезеровщиком на кузнецкий завод. До этого в его биографии были учёба в училище, служба в армии... Бригада была уже сформирована, а года через полтора она становится комсомольско-молодёжной бригадой (КМБ) фрезеровщиков штамповочно-инструментального цеха. Коллектив фрезеровщиков из смены мастера Кудашкина по меркам тех лет был небольшим, всего 14 человек. Её основу составляли фрезеровщики Флюр Бикмаев, Виталий Фомин, Василий Кукаев, Таалат Закиев, Мулланур Миргалимов, Фаяз Сарва-

ров, Мазгут Ахтамзянов и Василий Денисов.

— Костяк бригады был крепким — практически в одном составе работали около 15 лет, — вспоминает Флюр Бикмаев. — Мы почти все были одного возраста, двадцатилетние. С Юрием нам часто выпадало представлять кузнецкий завод на различных молодёжных мероприятиях, слётах, съездах ВЛКСМ.

Неизменное правило бригады Хлюпина: сменное задание — минимум на 170%. И вот уже во втором квартале 1980 года бригада становится победителем соцсоревнования среди комсомольско-молодёжных коллекти-

тов «КАМАЗа». В 1982-м, когда началось массовое движение навстречу XIX съезду ВЛКСМ, одними из первых своё веское слово сказала КМБ Юрия Валентиновича. Уже знаменитый на весь «КАМАЗ» коллектив выполнил годовое задание к памятному дню 10 сентября 1975-го, когда на кузнецком заводе была изготовлена первая горячая поковка. Через год, в 1983-м, бригада Хлюпина вновь стала победителем соцсоревнования по заводу, объединению, дважды признавалась лучшим комсомольско-молодёжным коллективом Минавтопрома. В марте 1983-го Юрию Валентиновичу Хлюпину

была присуждена премия Ленинского комсомола. А было ему тогда всего 26 лет! Фрезеровщик с кузнецкого стал самым молодым в истории «КАМАЗа» обладателем столь высокого звания.

Затем были трудовые победы 1984 и 1985 годов. В 1985-м бригада фрезеровщиков стала победительницей второго этапа подготовки к 40-летию Великой Победы, пройдя ударную вахту в 40 трудовых недель.

Виталий Фомин, один из участников знаменитой КМБ, пришёл на кузнецкий завод сразу после окончания школы, в августе 1976 года. Отслужил в армии, вернулся в 1980-м. Он и сегодня работает в ШИКе.

— Мы брали на себя обязательства выполнить план пятилетки за три года. И нам это удавалось, — рассказывает он. — Ни количество, ни качество у нас не страшно. Хлюпин был простым парнем, добрым, без заносчивости.



80-е годы. Бригадир Хлюпин и его команда

«Рабочий КАМАЗа».

На кузнецком заводе знаменитый бригадир проработал до 1998 года. Затем по личным причинам уехал из Челнов. Но имя Хлюпинаувековано в экспозиции музея истории КЗ. Здесь же хранятся чёрно-белые фотографии комсомольско-молодёжной бригады фрезеровщиков.

P.S. Когда материал готовился к печати, стало известно, что Юрий Хлюпин вернулся в Набережные Челны. Он с огромной радостью и интересом согласился прийти в заводской музей. Тем более, что его ждала встреча с некоторыми членами его бригады и мастером Д.А. Кудашкиным, с которыми он не виделся около 30 лет! Много говорили, вспоминали, побывали на том самом участке ШИКа, где работали в 80-е.

— Впечатлений много! — делится прославленный бригадир. — Первое — аллея, ведущая к АБК-211, в наши годы ели только были посажены, а сейчас вон какие исполины (*высота деревьев более 11 м*). В производстве, правда, мало что изменилось, на участке всё те же станки, на которых я работал. Столько лет прошло, а руки помнят... Вспомнилось, как ещё в начале 80-х наша бригада записала в свой актив очень эффективное рапределение, суть которого в многоязычном креплении вставок при их обработке. Вместо одной стали закреплять на станках от двух до восьми. И за смену обрабатывали вместо двух максимум 16. Хорошее время было, скучно по тем годам, если бы можно вернуться назад, ни за что бы с «КАМАЗом» не ушёл...



Флюр Бикмаев и Юрий Хлюпин в 80-е годы...



...и в июле 2021-го

БУДЕМ ЗНАКОМЫ!

Твой первый СОК

Текст и фото: Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

Студенты первого курса Набережночелнинского филиала КНИТУ — КАИ ознакомились с организацией производства на «КАМАЗе». Результатом двухнедельной практики стали составленные ими стандартные операционные карты.

Будущие инженеры-конструкторы и технологи вместе с другими дисциплинами на первом курсе изучают и инструменты бережливого

производства. Практика дала возможность поближе познакомиться с этим предметом.

Первая неделя прошла на главных сборочных кон-

вейерах автомобильного завода. Там 22 студента вместе с консультантами по развитию ПСК провели картирование операций на наиболее проблемных позициях. С хронометром в руках ребята изучили такие понятия как ценность, потери, составили диаграмму «Спагетти». Многие практиканты, проанализировав несколько циклов, подали предложения по повышению эффективности процесса. Касались они, в первую очередь, более удобного размещения инструмента на рабочих местах.

Более детально познакомиться со сборкой ребята смогли на площадке учеб-

но-технологического комплекса «КАМАЗа» — одна часть группы занималась установкой комплектующих на двигатель Р6, другая — на кабину 54901. Операции они изучали при поддержке тренеров УТК.

Главный специалист УТК Дамир Загитов доволен:

студенты всё схватывали на лету, сборку вели качественно, старательно. Многие извлекли и главные уроки — на рабочем месте необхо-

димо соблюдать порядок, инструмент и комплектующие должны быть под рукой. Устанавливая гильзу в блок цилиндров, маховик и теплообменник, будущие специалисты оценивали и последовательность операций, их трудоёмкость, сложность.

По итогам работы в УТК каждый из них должен был составить стандартную операционную карту. На производстве на этот процесс как

раз отводится четыре дня. Руководитель УТК Дмитрий Маев высоко оценил результаты работы, проделанной вместе с тренерами — ребята с заданием справились, все СОКи соответствуют требованиям, слесари-сборщики, руководствуясь такой инструкцией, операцию выполняют. В следующий раз к понятиям бережливого производства студенты вернутся, изучая предмет «Управление проектами».



Практика сборки очень пригодится будущему инженеру

ПОЛЕЗНО ЗНАТЬ

Цифровое впечатление

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

Общение в социальных сетях и мессенджерах стало настолько обыденным делом, что подчас заменяет деловую переписку даже в рамках корпоративного общения. Пандемия только усилила стремление к такому сближению. А насколько это правильно с точки зрения этикета? Какие нормы надо непременно соблюдать, чтобы поддержать репутацию воспитанного человека? Свои рекомендации на марафоне знаний «Про «КАМАЗ» и не только», организованном Корпоративным университетом, дала руководитель Школы Этикета Наталья Лызлова.

Вежливая экономия

Мы живём в стремительно меняющемся мире. А когда дорога каждая секунда, очень важно экономить ресурсы свои и своего собеседника.

Границы личного пространства важны не только при общении тет-а-тет. Страйтесь не писать и не звонить по рабочим вопросам в нерабочее время. Используйте для связи мессенджеры только по обоюдной договорённости и говорите по громкой связи в случае, если предупредили об этом собеседника.

Не отправляйте голосовые сообщения без особой необходимости — с текстом ознакомиться быстрее и проще, а иногда просто нет возможности прослушать обращение, что может привести к роковому стечению обстоятельств. В электронных письмах всегда обозначайте тему (так их проще будет найти), не отправляйте тяжёлые файлы. Ваш собеседник будет благодарен за ёмко и лаконично сформулированные мысли. Оптимальный размер письма — одна страница.

Доброе слово

Ответ на официальный запрос на бумажном носителе, как правило, идёт почти месяц. Переписка по электронной почте будет быстрее, отклик на обращение обычно принятождаться от 24 до 72 часов, среднестатистическое

время ответа на запрос, отправленный по мессенджеру, — один час. Именно поэтому так популярны WhatsApp, Viber, Telegram. Но многие, пользуясь ими, злоупотребляют вниманием собеседника, например, посылают сообщение, разбитое на отдельные фразы. Поставьте себя на его место: вместо одного он получит пять звуковых сигналов, и неважно, общаетесь вы в деловом формате или в личном. Уместно отправить отдельную фразу только в одном случае, когда вы точно знаете, что ваш партнёр перенаправит её другому человеку.

Очень раздражают шаблонные открытки-поздравления. Такие сообщения засоряют память телефона. Человеку гораздо приятнее получить тёплые слова личного обращения. Найдите время, чтобы подумать над ними.

Цифровой портрет

Отправляя резюме при поиске работы, далеко не все задумываются о том имидже, который создан в социальных сетях. Между тем потенциальный работодатель, подбирая сотрудника, старается найти о нём максимум информации. Чем выше статус работника, чем более публичную должность он занимает, тем более важным для работодателя становятся его персональные качества.

Чтобы проверить, насколько ваша

Соцсети расскажут работодателю о соискателе многое, поэтому думайте заранее, с какой стороны вы хотите показать себя

**ФОТОФАКТ**

Форма обязывает

Водители такси департамента транспортной логистики «КАМАЗа», доставляющие камазовцев на объекты компании на белых Lada Largus, получили форму. Теперь их можно отличить по синим футболкам-поло. Униформа, выполненная в корпоративном стиле со значком ПСК, подчёркивает приверженность этого коллектива ценностям компании и стремление к повышению эффективности в работе. Ну а для пассажиров важно, чтобы водители хорошо знали и соблюдали правила дорожного движения, были аккуратны и вежливы. Именно эти качества отличают профи за рулём камазовского такси, а форма придаст им одновременно строгости и шика.

**ОБЪЯВЛЕНИЯ****ПАО «КАМАЗ» требуются:****Пресс-служба**

- Корреспондент в газету «Вести КАМАЗа»
Тел. 37-19-54, почта: SheyanovaEN@kamaz.ru

Автомобильный завод

- Слесарь МСР • Водитель-испытатель • Электромонтёр
- Слесарь-ремонтник • Маляр • Транспортировщик
Тел.: 37-10-35, 8-960-070-63-16, 8-960-070-51-17,
почта: ZinnatovaAS@kamaz.ru

Литейный завод

- Обрубщик • Земледел • Стерженщик ручной формовки
- Слесарь-ремонтник • Лаборант • Электромонтёр
по ремонту и обслуживанию электрооборудования
Тел. 37-35-14, почта: GafarovaPM@kamaz.ru

Завод двигателей

- Наладчик станков и манипуляторов с ПУ
- Наладчик автоматических линий • Водитель погрузчика
- Слесарь МСР • Оператор ЭВИВМ
Тел.: 37-40-07, 37-41-85, 8-939-364-86-24,
почта: KuznetsovaSV@kamaz.ru

Прессово-рамный завод

- Наладчик станков и манипуляторов с ПУ, ОМИО, ХШО, СГПРО • Оператор ОСЛИА • Сварщик МКС
- Фрезеровщик • Токарь • Маляр
Тел.: 33-95-16, 37-41-52, 8-965-624-80-99,
почта: MasnavievaZF@kamaz.ru

Кузнецкий завод

- Кузнец-штамповщик • Слесарь-ремонтник
- Слесарь-сантехник • Водитель погрузчика
- Комплектовщик • Электромонтёр
Тел.: 37-49-29, 986-915-64-63,
почта: pp_ok_kz@kamaz.ru

Ремонтно-инструментальный завод

- Токарь • Фрезеровщик • Шлифовщик
- Газорезчик с ЧПУ • Слесарь-ремонтник
Тел.: 37-40-75, 8-960-070-83-36,
почта: RyankoME@kamaz.ru

Логистический центр

- Водитель автомобиля (кат. В, С) • Водитель погрузчика
- Электрогазосварщик • Оператор логистических работ
- Электромонтёр • Оператор ЭВИВМ
Тел.: 37-13-35, 960-070-27-31,
почта: ArbuzovaAR@kamaz.ru

ООО «ПЖДТ-Сервис»

- Монтёр пути • Электрик по ремонту и техническому обслуживанию подъёмных сооружений • Токарь
- Старший повар • Машинист бульдозера • Тракторист
Тел.: 33-92-99, 8-987-279-69-14,
почта: Poletaeva.LD@kamaz.ru

Завод запасных частей и компонентов

- Наладчик автоматических линий и агрегатных станков
- Наладчик станков и манипуляторов с ПУ
- Оператор автоматических линий и агрегатных станков
- Лаборант-металлограф • Инженер-технолог
Тел. 33-90-52, почта: natalia@kamaz.ru

ООО «КАМАЗ-Энерго»

- Ведущий экономист • Специалист по охране труда
- Ведущий инженер по надзору за электроустановками
- Слесарь-ремонтник (3-5 разряд) • Водитель (кат. С)
- Электромонтёр по ремонту аппаратуры релейной защиты и автоматики (5-6 разряда)
Тел.: 33-98-06, 33-94-00,
почта: KaraninaIN@kamaz.ru

Телефон единого call-центра — +7 (8552) 55-05-55
(звонить пн-пт, с 8 до 17 часов, обед с 12 до 13 часов).
Резюме высылайте на почту Ok@kamaz.org

Условия работы в ПАО «КАМАЗ»:

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

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

СМОТРИТЕ ТЕЛЕПРОГРАММУ

ВЕСТИ КАМАЗА

22
кнопка

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

в кабельных сетях
Летай, Дом.ru, МТС

ВЫПУСКИ «ВЕСТИ КАМАЗА»

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

ОТДЫХАЕМ ВМЕСТЕ

Путешествие в сказку

В департаменте управления производством очень любят путешествия в необычные города. О поездке в Йошкар-Олу здесь мечтали давно — камазовцев привлекла интересная история и своеобразная архитектура города. Организовал поездку профком подразделения.

В ДУП уверены — в столице республики Марий Эл должен побывать каждый. Это интересный город, который за последние десятилетия очень преобразился. Туристический центр города представлен ансамблем из необычных зданий — копий мировых

достопримечательностей.

Одним из самых красивых мест по праву можно считать набережную Брюгге с необычными архитектурными ансамблями. Фасады зданий украшены лепниной и скульптурами. На крышиках башенки и шпили. Самые



Команда ДУП путешествием довольна

необычные сооружения — Спасская башня и кукольный театр. Красивая достопримечательность со сложным и интересным движущимся механизмом — часы «12 апостолов» на Патриаршей площади.

Побывали работники ДУП и в Национальном музее Республики Марий Эл имени Тимофея Евсеева. Одна часть экспозиции посвящена природе и животным, обитающим в республике и крае, вторая — быту, обрядам и традициям марийцев.

На память многие увезли с собой самый популярный сувенир — фигуры либо изображения знаменитого Йошкина кота. Он ведь тоже из сказки...



Набережная Брюгге — одна из визитных карточек Йошкар-Олы

ПРОЕКТ «ЗАВОДЧАНКИ 2.0»

Татьяна Нуретдинова: стремительная

Представляем вашему вниманию абсолютную звёздочку экономического отдела логистического центра, невероятно активного и творческого человека — Татьяну Нуретдинову. Эта красавица успевает буквально все: и работать, и профессионально танцевать и участвовать буквально в каждом конкурсе «КАМАЗа», неизменно занимая призовые места. На автогигант девушка пришла в 2005 году. «Ещё будучи студенткой юрфака Международного института экономики и права я решила параллельно пойти работать. Вопрос «куда?» не стоял. Мама 40 лет проработала на «КАМАЗе», ей нравились и сама работа, и коллектив. По её совету и я решила рискнуть. И ни разу не пожалела».

Сначала Таня устроилась на ПРЗ инженером по планированию, но потом решила работать по специальности, переведясь в договорную группу экономического отдела ЛЦ. «Мои обязанности — это оформление договоров и договорных документов, работа в 1С, проверка контрагентов. Помимо этого, я веду ПСК. Благодаря моим стараниям наш офис стал эталонным», — пояснила красавица.

Работу Татьяны оценили: сейчас девушка проходит обучение по ПСК в цехе завода. Ей поручили ознакомиться с номенклатурой склада, в будущем ей предстоит готовить помещение и продукцию для прохождения процедуры. «Мне очень повезло в жизни. Я занимаюсь интересным делом, меня окружают прекрасные люди. Знаете, как я говорю о нашем коллективе: нас мало, но мы в тельняшках, — смеётся девушка. — Мы стоим друг за друга горой, поддерживаем, помогаем, вместе участвуем во всех конкурсах».

В кабинете все личные полки заводчанки заняты дипломами. Среди них «Сабантуй гуле» ЛЦ, «Алло, мы ищем таланты», «Самый весенний торт» и многие другие. «Я не могу пропустить ни один конкурс, мне нравится соревноваться и побеждать. Чтобы вы понимали, как все запущено, — смеётся девушка, — я до трёх часов ночи пекла блины, вырезала из них фигуры домика, бабы и колодца, всё это для конкурса на Масленицу. Итог — первое место».

«Я человек стремительный. Сидеть рефлексировать не по мне. Если хочу чего-то, то сделаю это в любом случае. Год назад я захотела профессионально заниматься восточными танцами. Меня это настолько увлекло, что сейчас мы с моей группой ездим на соревнования. Танцы — не единственное мое хобби. Я профессионально играю в боулинг, занимаюсь йогой, фитнесом».

Татьяна определённо связывает своё будущее с автогигантом: «Мне нравится, что «КАМАЗ» — это не только работа, но и возможность творчески реализовать себя».

Больше фото и видео Татьяны вы найдёте на портале vestikamaza.ru



ВЗГЛЯД

Спасём наш мир!

На заводе двигателей впервые прошёл конкурс рисунков на тему экологии «Берегите Землю». Организаторы — заводской Совет молодёжи — решили таким образом привлечь внимание к проблеме сохранения природы.

За две недели рисунки и коллажи детей представили 20 работников завода. Для жюри особенно важна была трактовка идеи и самостоятельное выполнение творческой работы.

В категории от 6 до 10 лет лучшим признан рисунок Арины Григорьевой. Её папа Владимир Григорьев работает главным специалистом в отделе главного энергетика. Среди детей от 11 до 14 лет победила работа Элизы Габдулиной. Её мама Наталья Габдулина трудится слесарем МСР в цехе сборки двигателей.

Все призёры конкурса получили в подарок детские книги, раскраски, блокноты, ручки. Пусть дети чаще рисуют деревья, цветы, лесные поляны, реки — всё то, что дарит жизнь всем, кто обитает на нашей планете.



Арина Григорьева искренне желает, чтобы на земле всегда сияло солнце и чаще вставали радуги



Элица Габдулина готова «в любую погоду защищать природу»

МИР УВЛЕЧЕНИЙ

Ловись, рыбка!

Дизелисты, увлечённые рыбалкой, запаслись прикором и снастями и отправились в выходные испытать удачу. Соревнования по ловле на удочку состоялись при поддержке профкома в деревне Старое Курмашево Актанышского района.

Погода была солнечной, но ветреной, однако клёв не заставил себя ждать. Заявку на участие в командном зачёте подали представители пяти подразделений завода.

Самым удачливым в день соревнований было производство «Мотор», им попалось на удочку 5,6 кг. В этот день хорошо шла краснопёрка, окунь, карась.

Наибольший улов в этот день был у Валерия Ильичёва — 2,5 кг, а самого большого карася весом 260 г взял председатель секции рыболовов завода двигателей, инициатор соревнования Леонид Хольшин.

Под вечер из пойманной рыбы сварили уху, душистую, с дымком. За ужином поделились интересными историями, байками, а заодно секретами большого улова.

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 вёрстке использованы шрифтовые гарнитуры ООО НПП «Паратай», 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 «Лагод» 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 предлагаемой информации несут ответственность авторы материалов. За содержание рекламных объявлений редакция ответственности не несёт. Все скидки, акции, спецпредложения действуют на момент выхода газеты.