



ЕЖЕНЕДЕЛЬНАЯ ГАЗЕТА

№ 5 (4070)
11 февраля 2022 г.

ВЕСТИ КАМАЗА

ОЗВУЧЕН ДЕТАЛЬНЫЙ
ПЛАН РАЗВИТИЯ
«КУЗНИ»

4

ЭДУАРД ПАНФИЛОВ:
10 ИНТЕРЕСНЫХ
ФАКТОВ К ЮБИЛЕЮ

6

ОБИЛЬНЫЕ СНЕГА
ЯВЛЯЮТ ВНЕЗАПНЫЕ
ТАЛАНТЫ

7

46-Й ФЕВРАЛЬ АВЗ



КАЖДЫЙ ГОД В ЭТОМ МЕСЯЦЕ АВТОМОБИЛЬНЫЙ ЗАВОД ЗАСТАВЛЯЕТ
ГОВОРТЬ О СЕБЕ СЕРЬЁЗНО. В 1976-М ПОВОДОМ ТРУБИТЬ НА ВСЮ
СТРАНУ БЫЛ ПЕРВЕНЕЦ «КАМАЗА». В 2022-М ПРИЧИНА ЗАМЕТНО
СКРОМНЕЕ, НО ВСЁ ЖЕ ДОСТОЙНАЯ — ПЕРВАЯ ПАРТИЯ КАРЬЕРНЫХ
САМОСВАЛОВ К5 СОШЛА С КОНВЕЙЕРА

2

ПЕРВЫМ БОЛЬШИМ ЭТАЛОНОМ



настроен стать ТЗА

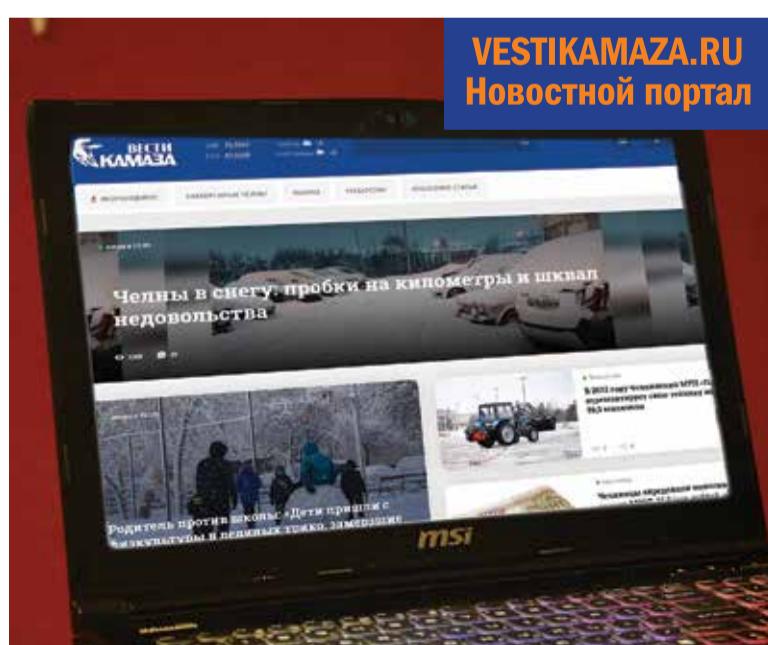
2

СТАНОВЛЕНИЕ УНИВЕРСАЛА



на примере Светланы из ЛЦ

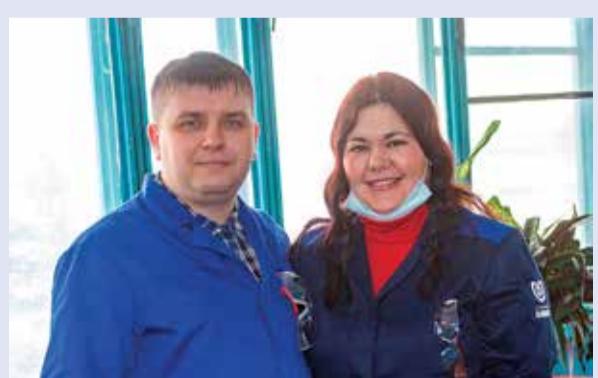
5



Самые популярные
материалы недели:

- Капремонт-2022 в Набережных Челнах: что и в каких домах будет отремонтировано
- QR-код за антитела можно будет получить с 21 февраля
- Экс-судье Иреку Набиеву отказано в неприкосновенности из-за подозрений в киднеппинге

КРИКНУЛА: «САША – ЧЕМПИОН!»



С этого и завертелось...

8

ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ РЕДАКЦИИ: 37-31-99

КОРОТКО

Президент Татарстана Рустам Минниханов по телефону поздравил с днём рождения первого директора «КАМАЗа» Льва Васильева, которому 7 февраля исполнилось 97 лет. Лев Борисович, бывший фронтовик, за 12 лет своего руководства не только возвёл автогигант с нуля, но и создал уникальный кадровый потенциал «КАМАЗа», привлекая в Набережные Челны лучших специалистов со всей страны. За свой труд удостоен почётного звания Героя Социалистического Труда, награждён орденом Ленина и золотой медалью «Серп и молот».

НОВОСТИ

«НЕФАЗ» В ПОЧЁТЕ

ПАО «НЕФАЗ» по рекомендации органа исполнительной власти Республики Башкортостан включили в Федеральный реестр «Всероссийская книга Почёта» 2021 года, куда добавляются только лучшие организации, предприятия и учреждения РФ.

Компания получила свидетельство установленного образца и сертификат за активное участие в социально-экономическом развитии региона.

Включение в реестр — это в первую очередь признание труда нефазовцев и дополнительное свидетельство надёжности предприятия как работодателя и партнёра. А также ещё одно подтверждение значимости для развития республики и высокая оценка эффективности деятельности в своей отрасли.

Электробусы: теперь и в Башкортостане

На два месяца в тестовом режиме вышел на линию в Уфе электробус КАМАЗ-6282. Курсировать он будет по круговому маршруту троллейбуса № 2 «Бульвар Славы — Телецентр» длиной в 27 км. За одну смену в планах совершать шесть-семь рейсов.

КАМАЗ-6282 поступил в автопарк уфимского троллейбусного депо № 1 в конце января, а зарядную станцию для него установили на улице Коммунистической. Соответствующая договорённость была достигнута в сентябре прошлого года между руководством «КАМАЗа» и главой Башкортостана. Для своевременного и качественного обслуживания электробуса на весь срок тестирования в Уфу командированы специалисты сервисного подразделения «КАМАЗа».

По окончании тест-драйва специалистами «КАМАЗа» и МУП «Управление инфраструктурой транспорта Уфы» будет дана экспертная оценка эксплуатации электробуса.

АКТУАЛЬНО

Пора в карьер

Татьяна БЕЛОНожкина. Фото: Виталий ЗУДИН

На автомобильном заводе готовят к отправке потребителю первую партию новых карьерных самосвалов КАМАЗ-65951. Путь от первой опытной до серийной сборки они прошли за год с небольшим.

Как и тогда, в 2020 году, вдоль конвейера рядом с мощным большегрузом шагает начальник бюро сборки перспективных автомобилей — заместитель начальника отдела анализа эффективности сборки автомобилей Дмитрий Жиляев. На первых самосвалах нового поколения места крепления кронштейнов он обозначал мелом, шасси передвигалось на специальных стапелях. Сейчас же машина идёт в общем потоке по ГСК-2.

На этой неделе на линии цеха комплектации и сдачи автомобилей специалисты департамен-

та качества ведут приёмку сразу трёх самосвалов нового поколения КАМАЗ-65951. Этот автомобиль — представитель тяжёлого семейства четырёхосных грузовиков полной массой 50 тонн, он предназначен для перевозки различных сыпучих грузов, работы в карьерах и на стройках.

В отличие от своего предшественника КАМАЗ-65801, новые самосвалы поколения К5 оснащаются двигателями КАМАЗ-910 экологического класса «Евро-5» мощностью 450 л.с., перфорированной рамой, аккумуляторными

батареями повышенной мощности, оригинальным воздушным фильтром и трёхсекционным металлическим бампером.

По результатам пробных сборок специалисты технологического бюро сборки перспективных автомобилей АвЗ совместно с НТИ изменили крепление балансирной подвески. Также по их рекомендации для обеспечения качества и фиксированного момента затяжки узла на конвейере будет установлена электронная система «Умный инструмент».

Особое внимание было удалено изготовлению и установке массивного трёхсекционного бампера. Вместе с участниками проекта «Реинжиниринг автопроизводства и создание перспективного семейства автомобилей» были спроектированы, изготовлены и испытаны специальные тары для поставки деталей на ПРЗ, столы для подсборки, тележки для хранения и

вывоза на позицию подсобных элементов бампера.

После приёмки четырёхосные шасси отправятся на «НЕФАЗ», где их укомплектуют самосвальными платформами объёмом 20 куб. м.



Самосвал нового поколения все испытания на заводской линии прошёл успешно



Виталий Головин: «Задача № 1 сейчас — обучить персонал идеям бережливого производства»

до повышения качества и увеличения производительности. Поэтому, как рассказал Сергей Викторович, на ТЗА поставили обязательное условие: вклад предприятия в процесс составит 70%, а остальные 30% улучшений должны исходить от самих рабочих. Смета по преобразованию завода в эталонный уже есть, она разбита по разным статьям расхода: строительно-монтажные работы, инвестиции в оборудование. На ТЗА рассчитывают уложиться в 30 млн рублей.

— Мы закупаем материалы и современное оборудование, устанавливаем в производстве, а работники должны там организовать всё в соответствии с требованиями бережливого производства, — поясняет он. — По заводу уже запущен приказ, мотивирующий людей на улучшения. Каждый, кто внесёт наибольший вклад в создание эталонного завода, сможет заработать солидную премию. У людей много идей, но по ряду причин они не всегда высказываются, а сегодня появилась такая возможность. Наша задача — все их услышать и реализовать.

На ТЗА уверены, что к концу года они с честью сообщат, что стали эталонным заводом. К этому же сроку должен появиться ещё один эталонный завод на «КАМАЗе» — аналогичные преобразования происходят и на челябинской производственной площадке, на заводе запасных частей и комплектующих.

Старт серийного производства новинок намечен на июнь. До конца года на АвЗ планируется собрать 185 КАМАЗов-65951, а всего самосвалов поколения К5 — более 300.

СЛОВО – ДИРЕКТОРУ

Чтобы гордиться автомобильным

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

16 февраля, в день сборки первого камазовского грузовика на конвейере, автомобильный завод отметит и день рождения.

Год начался успешно — с перевыполнения плана по сборке большегрузов. Директор АвЗ Антон Сарайкин по своему опыту знает: счастливых случайностей в производстве не бывает. За сборкой 210 автомобилей в сутки стоит планомерная кропотливая работа всех служб завода.

Беседа накануне памятной даты началась с вопроса о программе минимум, которую наметил себе руководитель ровно год назад, через 100 дней после назначения на должность.

Список задач не раз корректировался, важно было определить приоритеты, — отметил Антон Викторович. — В первую очередь необходимо «расширить» процесс сдачи автомобилей. Нередки были случаи, когда машины стояли в очереди на линию испытательных стендов, на трек, ямы и так далее.

Удалось оперативно об оборудовать дополнительные смотровые рамы, перераспределить поток автомобилей, установить дополнительное оборудование, а главное — стабилизировать коллектив водителей-испытателей. Мы изменили систему мотивации персонала. Важно было нацелить работников на выполнение плана, и это удалось сделать.

Второй шаг — перебалансировка конвейера. За прошедший год удалось внести много технологических, организационных изменений на рабочих местах: как на ГСК-1, так и на ГСК-2. Особое внимание уделялось темпу сборки-сдачи автомобилей поколения К5. В конце 2020 года АвЗ сдавал пять автомобилей в



Антон Сарайкин: «Решать серьёзные задачи можно только со стабильным коллективом»

покрытия не менее 1500 часов в соляном тумане.

Сейчас ведётся отладка линии End of Line, в тестовом режиме эксплуатируется MES. Их запуск позволит значительно стабилизировать качество продукта.

— Цели в области качества поставлены амбициозные — снижение АРА (коэффициента дефектности на автомобиль) и DPV (количество дефектов на автомобиль) на 50%...

— Без стабилизации персонала нам серьёзных задач не решить.

— А как изменилась система мотивации на АвЗ?

— Обеспечение бесплатным питанием и проездом значительно сократило отток персонала. А с ноября введена новая система оплаты труда на главных сборочных конвейерах — при выполнении суточного темпа сборки рабочие получают максимальную надбавку к окладу. Если год назад средняя зарплата на конвейере не превышала 40 тысяч рублей, то в декабре она выросла до 55 тысяч. План сборки в январе был перевыполнен.

— Накануне дня рождения завода у вас состоялся ряд встреч с бывшими директорами автомобильного. Что вам дают эти встречи?



Меры по расшивке «узких» мест позволили стабилизировать темп сборки автомобилей



Нынешний директор прислушивается к предшественникам: Анатолий Масленников дает исключительно дальние советы

46 лет назад



С этого конвейера 16 февраля 1976 года сошёл первый автомобиль.

Сейчас на ГСК-1 по плану ежесуточно изготавливается 120 большегрузов.

несколько критических замечаний, но и похвалил за то, что держим марку финишного завода компании.

Хочется поближе познакомиться и с другими руководителями АвЗ. Такие встречи будут продолжаться.

— Каким вы видите завод?

— Я хочу, чтобы автомобильный стал престижным местом работы для всех, кто выпускает один из лучших большегрузов в мире. Чтобы каждый из нас гордился своим делом.

НОВОСТИ

«Компас»: старт продаж

Торгово-финансовая компания «КАМАЗ» реализовала первые среднетонажные автомобили семейства «Компас».

Автомобили «Компас» — это представители нового среднетонажного семейства грузовиков КАМАЗ. Первые реализованные в адрес дилеров Приволжского федерального округа — ООО «Автолидер-Север» и ООО «Камавтокомплект-Ижевск» — бортовые автомобили со шторным механизмом открытия тента имеют полную массу 9,5 тонны.

Напомним, проект «КАМАЗа» «Компас» стартует с двух моделей: «Компас-9» полной массой 9,5 тонны и «Компас-12» — 11,99 тонны. Это машины развозного класса, предназначены для работы в городе и пригороде, могут применяться в междугородних перевозках. На шасси автомобилей «Компас» возможна установка широкого перечня спецнадстроек: различные модификации фургонов (изотермические, промтоварные, рефрижераторы), бортовые автомобили с КМУ, мусоровозы, мультилифты, эвакуаторы, автогидроподъёмники и т.д. Во втором полугодии 2022 года компания планирует вывести на рынок более компактную и лёгкую модель — «Компас-5» полной массой 5,5 тонны.



Первые среднетонажники «Компас» уже нашли своего покупателя

ИНТЕРВЬЮ ПО ПОВОДУ

Новая должность — новые задачи

Татьяна ПАРАМОНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН, Ильдар ХУСНУТДИНОВ

На кузнечном заводе введена новая должность: заместитель директора — директор по развитию. На неё назначен экс-главный технолог завода, специалист с многолетним опытом работы Виктор Мартюгин. Он рассказал, что будет предпринято для успешного развития «кузни» в ближайшее время и в перспективе.

— Виктор Семёнович, чем оправдано введение новой должности?

— В первую очередь кадровое нововведение связано с необходимостью придания большей значимости технологическому развитию завода, неслучайно в состав новой службы вошли подразделения главного технолога и рендинкинга завода.

— Какие задачи поставлены перед новой службой?

— Кроме основных направлений деятельности, а это технологическое обеспечение и технологическая подготовка производства, предстоит вести глубокий анализ штамповки поковок, готовить мероприятия по расшивке «узких» мест производства. В рамках корпоративных проектов и собственных инициатив предстоит работа по модернизации оборудования, расширению технологических возможностей завода по производству поковок и изготовлению штамповой оснастки. Отдельным направлением в нашей работе уже стала передача в аутсорсинг штамповки поковок, производство которых в полном объёме на КЗ сейчас затруднено по разным причинам.

— С какой целью используется аутсорсинг, и чем эта форма работы интересна кузнечному заводу?

— Увеличение программы производства автомобилей и значительное расширение номенклатуры сделало аутсорсинг поковок необходимым для нас мероприятием. Эта форма работы позволяет бесперебойно

обеспечивать поковками обрабатывающие производства «КАМАЗа».

Сегодня мы привлекаем к изготовлению поковок другие смежные заводы России, где для этого есть необходимые условия и технологические возможности. У нас заключены договоры с Челябинским кузнечно-прессовым заводом, технологическую подготовку производства (ТПП) четырёх поковок ведёт Тутаевский моторный завод. Кроме того, сюда же, на ТМЗ и в ПАО «Автодизель» Ярославского моторного завода в аутсорсинг переданы новые поковки по ТПП «КАМАЗа». С партнёрами ведётся совместная разработка технологий, а оснастка будет изготавливаться на нашем заводе. Подобное взаимодействие с предприятиями, использующими технологию горячей объёмной штамповки (ГОШ), позволяет шире использовать технологические возможности заводов, находить взаимовыгодные решения в бизнесе. Сегодня уже восемь позиций поковок поставляются из Челябинска на «КАМАЗ» серийно, на очереди ещё 19.

Если же говорить об интересах нашего завода, то с аутсорсингом мы получаем возможность уменьшить номенклатуру поковок, тем самым снизить количество переналадок и повысить эффективность использования нашего оборудования.

— О реализации каких ещё проектов можно говорить сегодня?

— Основными препятствиями

для стабилизации производства поковок на кузнечном заводе стали неудовлетворительное состояние части технологического оборудования, которое в прежние годы ремонтировалось несвоевременно, необходимость большого количества переналадок и недостаток квалифицированного персонала. Поэтому сегодня решающее значение имеет формирование и реализация предложений по расшивке «узких» мест производств.

В качестве положительных примеров можно привести два проекта, которые сейчас реализуются на кузнечном заводе. По предложению технологов и производственников проводится перебалансировка поковок на самых загруженных линиях в КПК-1 — прессов LZK-4000 с ковочными вальцами ARWS-2. Поскольку пресс LZK-4000 № 9 выходит на капитальный ремонт, значительную часть поковок однотипной номенклатуры размещаем на прессе LZK-4000 с ковочными вальцами ARWS-1a. С учётом планируемого внедрения на

этот прессе принципов «быстрой» наладки будет создано новое эталонное рабочее место.

Другой проект — совместная работа производственных, ремонтных и технологических служб завода по расшивке «узких» мест на термофинишном участке № 5 по производству коленчатых валов и балок передних осей в КПК-3. Комплекс мероприятий по изменению организации проведения термофинишных операций и сдачи продукции, оснащению производства дополнительной оснасткой для подвесного конвейера, эффективному использованию вновь введённого оборудования для контроля качества поковок позволит нам повысить выпуск поковок и улучшить их качество.

— Что предстоит сделать в перспективе, реализация каких проектов позволит КЗ улучшить состояние производства и повысить качество поковок?

— В рамках корпоративных проектов («Тибет» и «Организация производства ведущих мостов») в



Виктор Мартюгин видит будущее кузнечного завода в технологическом развитии

2022–2023 годах запланированы закупка четырёх единиц станков с ЧПУ для механической обработки штамповой оснастки и модернизация линии штамповки полуосей в КПК-3.

Кроме того, в этом году запланирована работа по совершенствованию технологии изготовления штамповой оснастки, модернизация дробёметных камер в КПК-3, внедрение установок и принципов «быстрой» наладки на универсальных ковочных линиях КПК-1, внедрение проектов в рамках роботизации производства.

Основным же и самым крупным проектом, который планируется к реализации в 2023 году, станет проект «Модернизация кузнечного завода, этап II». В его рамках предусматривается модернизация штамповочной линии по производству поковок коленчатых валов.



Совместная работа производственных, ремонтных и технологических служб завода по расшивке «узких» мест на термофинишном участке № 5 КПК-3 позволит увеличить производительность поковок и улучшить их качество



Устройте друга на работу на «КАМАЗ» и получите премию!

Подробно о суммах, профессиях и подразделениях-участниках уточняйте:

8(8552)45-25-23
ok@kamaz.ru

Приглашайте друзей и работайте вместе!



Привести друга может каждый сотрудник ПАО «КАМАЗ»*

Вы НЕ сможете принять участие в акции, если:

- друг уже работает в ПАО «КАМАЗ» и переводится из других подразделений, организаций компании
- друг уволен с предыдущего места работы по инициативе работодателя
- вы являетесь работником подразделения по работе с персоналом и вопросы привлечения персонала - ваша функциональная обязанность

ПАО «КАМАЗ» В СОЦИАЛЬНЫХ СЕТЯХ:



paokamaz



kamaz_officialgroup



@kamaz_official



kamazgroup

ТЫ МОЖЕШЬ

Логистика — это по-нашему!

Эльвира ГАЛЛЯМОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Больше умеешь — быстрее и лучше трудишься. Именно с таким настроем в логистический центр на рабочее место приходит оператор логистических работ цеха отгрузки комплектующих для автосборочного производства Светлана Мирзагитова.

С недавних пор она — представитель универсальной профессии. В прошлом комплектовщик, теперь Светлана работает за себя и «за того парня».

— Раньше нужно было только комплектовать, теперь же я как оператор логистических работ совмещаю несколько функций: комплектовщика, оператора ЭВиВМ, распределителя работ, транспортировщика, — рассказывает она. — Ещё работаю экспедитором, езжу на другой завод за комплектующими. И если на другом складе кто-то заболеет, по доверенности могу человека заменить.

На заводе Светлана с 2016 года — пришла по приглашению знакомой почти сразу после 11-го класса. И с пер-

вого дня, по словам девушки, старалась узнать и освоить как можно больше.

— Впервые в жизни оказалась на таком огромном заводе, — вспоминает Светлана. — Мне всё показывали, объясняли, а я смотрела и думала: как же столько всего запомнить?!

Но втянулась быстро, мне нравится. Здесь не сидишь на месте, нужно сбегать то туда, то сюда, это очень здорово.

Обширный список обязанностей её не пугает — скорее, наоборот. Освоение универсальной профессии облегчило процесс работы и позволило выполнять всё необходимое намного быстрее.

— Раньше комплектовщики зависели от операторов — когда те уходили домой, было сложно разобраться. Сейчас

мы умеем всё сами. Да и работаем теперь по другой программе, где всё наглядно и просто: адрес размещения виден, легко найти нужную деталь. Это и новичкам удобно, они быстрее вникают в процесс.

И пусть занятость у Светланы-универсала теперь по полной, но осваивать новое она по-прежнему готова.

— С удовольствием согласилась бы поучиться ещё, считаю, что осваивать универсальные профессии стоит. Ведь это — мой багаж знаний, в жизни он всегда пригодится. Вообще в планах получить образование. По службе хочется продвигаться, но без «корочки», к сожалению, в этом деле не обойтись, — делится девушка.

Как бы там ни было, но и в имеющейся должности она выкладывается на все сто и прекрасно справляется со своей работой.

— Работа — это фактически второй дом, ведь здесь мы проводим много времени, — улыбается она. — Мне и с людьми по-везло, коллектив хороший, дружный. Вместе отмечаем праздники, а с некоторыми и семьями общаемся. А ещё здесь, на заводе, я встретила свою любовь. Мой молодой человек работает водителем.

На такой романтичной ноте мы и расстались со Светланой — девушка привычно умчалась по делам, ведь служба не дремлет. А уж такая обширная и универсальная тем более.



Светлана Мирзагитова о логистике в своём цехе знает всё

Через 10 лет себя вижу... мамой. Очень хочу ребёнка.

Я мечтаю... чтобы в семье был мир. И чтобы все были здоровы.

Если бы я была президентом... поддержала бы пенсионеров, чтобы им легче жилось.

Чтобы добиться успеха, нужно... старание, упорство и умение кое-где смирить характер.

«ЛИДЕР PSK»

Есть «волшебная» дверца

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

На автомобильном заводе определили победителей конкурса «Лидер PSK» по итогам четвёртого квартала 2021 года. Авторами идей, позволивших сэкономить время и средства, стали рабочие, мастера, специалисты.

Главный специалист отдела охраны труда и пожарной безопасности **Зоя Митрюхина** знает — от скорости остановки агрегата порой зависит здоровье человека. Она предложила механикам сделать приспособление, мгновенно реагирующее на действие слесаря, и победила в номинации «Безопасность».

Определил причину дефекта в комплекте запасных частей наладчик холдингового оборудования цеха пучков и проводов **Расим Хайрисламов**. Он же подал кайдзен — заменить выпадающие уплотнительные прокладки в шлангах на уплотнительное кольцо большего диаметра. Улучшение позволило сэкономить более 637 тыс. рублей.

Увеличить скорость изготавления втулки, а значит, и

исполнения заказа решили специалисты технологического отдела **Гузель Муратова** и **Юлия Молокова**. По их рекомендации деталь перевели с токарного на автоматно-токарный станок, где она делается быстрее почти в пять раз!

К перемещению деталей между позициями присмотрелся мастер цеха передних осей **Александр Ермолаев**. Он предложил использовать для транспортировки вместо склизи рольганги. Этот способ облегчил ручной труд, а, значит, и затраты, и исключил травмоопасные ситуации.

Не первый раз становится победителем конкурса наладчик автомото-токарного цеха **Николай Игнатьев**. В этом подразделении наждачники

раньше вручную перекладывали детали из тары на стол для дальнейшей обработки, что ежедневно занимало не менее 40 минут. По предложению победителя в номинации «Корпоративная культура» часть стенки тары сделали съёмной. Теперь при её установке кран-балкой «дверца» приподнимается, и детали сыпаются на стол наждачника.

Лидером в номинации «Лучший эталонный производственный участок» стала бригада 311-го цеха пучков и проводов под руководством мастера **Надежды Зубриной**. Лучшим эталонным офисным участком признано технологическое бюро подсборки узлов автомобиля отдела анализа эффективности сборочных производств.

Лучший проект реализовала команда начальника отдела анализа эффективности механо-обрабатывающих производств **Натальи Гранкиной**. Снижение себестоимости машкомплекта автомобиля позволило получить подтверждённый экономический эффект более 10 млн рублей.

Лидером ПСК среди руководителей начального звена управления признана мастер цеха пучков и проводов **Надежда Ушакова**, а среди руководителей среднего звена управления — её начальник **Ахсан Усманов**.



В цехе пучков и проводов каждый предмет на своём месте

КУЛЬТУРА ПЕРЕМЕН

Переходим смело

На литейном заводе отремонтировали подземный переход у АБК-5 и 6. Работы велись с середины сентября до конца декабря, а сейчас, в начале февраля, оформляется акт технической готовности.

Переход поменялся кардинально: здесь полностью переделаны ступени, отшпаклёваны и покрашены потолки, восстановлены стены, проведено освещение. Сделали также гидроизоляцию и выходы на дорогу.

Всего на ремонт было потрачено около 5,5 млн рублей. Компания-подрядчик ООО «Камстройфон» даёт на ремонт пятилетнюю гарантию.

Сейчас решается также вопрос выделения денежных средств для ремонта следующего подземного перехода на ЛЗ.



Отремонтированный переход снаружи...



...и внутри

ПАО «КАМАЗ» В СОЦИАЛЬНЫХ СЕТЯХ:



Компания КАМАЗ 1969



kamaz_official



kamaz



Компания КАМАЗ 1969

СЛАВНАЯ ДАТА

Контрольная точка

13 февраля отметит своё 50-летие заместитель исполнительного директора по литьевому производству — директор литьевого завода Эдуард Панфилов.

Его деловая биография длится чуть больше половины его жизни и посвящена не просто «КАМАЗу», а одному заводу. Здесь он реализует себя в профессии, строит карьеру управленца и занимается наукой. Помимо этого в обязанностях — руководство кафедрой материалов, технологий и качества в Набережночелнинском институте КФУ и общественная деятельность. Каждый день расписан по минутам, а сам Панфилов активен, собран и вовлечён в работу на все 100%. Энергии в нём столько, что само слово «юбилей» кажется неуместным и преждевременным. Скорее, контрольная точка на очередном отрезке пути. Мы проследили маршрут Эдуарда Владимировича от инженера до директора завода и сделали подборку самых интересных фактов.

1 Решение стать литейщиком Эдуард принял в довольно юном возрасте — после восьмого класса. Руководствовался двумя факторами: pragmatizmom — специальность должна была быть востребована на «КАМАЗе» и любопытством — хотел проверить, сумеет ли справиться с суровой профессией. Ход мыслей привёл его в автомеханический техникум на факультет «Литейное производство чёрных металлов», а затем в челябинский политех, где он изучал «Машины и технологии литьевого производства».

2 Встреча с литьевым заводом состоялась во время производственной практики в цехе точного стального литья, а первым постоянным местом работы стало бюро серого чугуна в технологическом отделе производства чугунного литья, куда выпускник Панфилов пришёл в 1996 году на должность инженера-технолога 3 категории. Здесь он задержался до 2004 года и вырос до начальника отдела.

3 Помимо профессионального и карьерного роста на время работы в ТО ПЧЛ пришлось начало рационализаторской деятельности. Первое рапределение «Литниковая система для двухгнёздных тормозных барабанов» касалось улучшения технологии чугунного литья. Впоследствии эта тематика стала основной для рапределений и изобретений Эдуарда Владимировича. В 2006-м он получил первый патент «Чугун» на разработку химического состава чугуна, повышающего износостойкость, прочность и теплопроводность сплава. Сегодня на счету директора литьевого завода 10 патентов.

4 Ещё один значимый пункт в биографии Панфилова-технолога — работа над освоением производства отливок из чугуна с вермикулярным графитом. Собственно технология получения отливок из ЧВГ на литьевом заводе «КАМАЗа» была изучена ещё в 80-е годы прошлого столетия. Однако массовое освоение этого сплава (и на других предприятиях автопрома) сдерживала необходимость повышенного контроля техпроцесса. В 2006 году Панфилов выступил одним из авторов проекта по разработке и внедрению мониторинга производства при помощи комплексной системы видеонаблюдения с регистрацией полученных результатов в компьютерной базе данных. Благодаря этому завод получил надёжный устойчивый процесс изготовления отливок из ЧВГ с заданными свойствами.

5 Работу литейщика-практика Панфилов всегда совмещал с наукой. В 2000 году он, уже работая на ЛЗ, защитил кандидатскую диссертацию. Работа была очень практическая и касалась одного из самых актуальных вопросов литьевого производства того времени — оптимизации режима электротермической плавки. Развитию в научном направлении способствовало и начало сотрудничества литьевого завода с Российской ассоциацией литейщиков. Участие в съездах литейщиков, подготовка докладов и статьй — Панфилов не только сам активно в этом участвовал, но и вовлекал подчинённых в процесс исследований. В 2010 году по его инициативе ОАО «КАМАЗ-Металлургия» выступило соорганизатором масштабной международной научно-практической конференции «Высокопрочный чугун с вермикулярной формой графита — металл будущего».

6 Период работы главным инженером совпал с началом реализации на «КАМАЗе» крупных инвестиционных проектов. Панфилов руководил работами на ЛЗ в рамках общекамазовских проектов «Производство двигате-

лей Cummins серии B и ISBe» и «Евро-4». Кроме того, завод сам инициировал несколько проектов: «Создание технологического потока производства отливок «Блок цилиндров ОАО «ЗМЗ», «Модернизация сталеплавильных печей ДСП», «Центрифуга для сушки стальной стружки» и т.д.

7 Переход на должность директора завода состоялся в непростое время. В июле 2012 завод находился в кризисе, системные проблемы практически парализовали работу. От новоиспечённого руководителя требовалось одновременно наладить ритм производства, не сорвать реинжиниринг, восстановить доверие персонала. Одной из наиболее заметных проблем была ситуация на нулевой отметке производства чугунного литья. Работы по расчистке территории затронули практически весь коллектив литьевого завода, и многолетние завалы разгребли за максимально короткий срок. Уборкой Панфилов не ограничился, а организовал работу по восстановлению работоспособности системы ленточных конвейеров.

8 С первого же дня руководства заводом Эдуард Владимирович ввёл правило лично встречаться с каждым увольняющимся работником. Зачастую после разговора с директором заявление на увольнение отправлялось в корзину для мусора, а работник возвращался на своё место.

9 Вывести завод из кризиса означало поднять зарплату работникам. У литейки для этого имелось неоспоримое преимущество — возможность производить продукцию диверсификации, чем и воспользовался новый директор. Взяв под свой контроль вопрос продаж на сторону, он добился расширения географии сбыта и увеличения объёмов продукции диверсификации. И если в 2015 году, например, завод реализовал стороннюю продукцию на сумму 496 млн рублей, то в 2021 году — на миллиард рублей. Это выгодно отразилось на зарплате литейщиков.

10 Главные успехи «литейки» в период директорства Панфилова:
► снижение коэффициента частоты травматизма (количество случаев на 1000 человек). В 2012 году показатель составлял 4,6, к 2021 году снизился до 0,64.



Эдуард Панфилов возглавляет литьевый завод почти 10 лет

- охрана окружающей среды. На ЛЗ организован 100%-ный селективный сбор отходов, а в последние три года на предприятии полностью исключили нарушения раздельного сбора при сдаче отходов в специализированные организации.
- борьба за качество продукции. На ЛЗ стали внедрять стандартизованные операционные карты в видеоформате. Этую идею переняли и другие заводы «КАМАЗа».
- введение блиц-карт для опроса персонала по основным пунктам техпроцесса перед началом рабочей смены. Так повысилась компетентность персонала без дополнительных финансовых вливаний.
- проект «Реинжиниринг литьевого производства». По своему масштабу и значимости он практически не имеет аналогов и сопоставим разве что с проектированием и строительством завода 50 лет назад. Реализация проекта позволит полностью изменить бизнес-процессы, повысить эффективность производства, оптимизировать номенклатуру изготавливаемого литья. Уже закуплено новое оборудование, а также ведётся модернизация имеющегося.



Выходить в производство по нескольку раз в день — железное правило Панфилова

* * *

В августе 2021 года Эдуард Панфилов был назначен заместителем исполнительного директора по литьевому производству — директором литьевого завода. Изменение статуса стало отражением изменения стратегии развития ПАО «КАМАЗ». Долгосрочные цели автогиганта подразумевают, что следующим шагом в развитии предприятия станет создание на базе литьевого завода Инжинирингового центра компетенций «Литейные технологии и оснастка». Одной из основных задач Центра будет координация работы всех литейных производств, входящих в состав «КАМАЗа». Кроме литьевого завода это Туймазинский завод автобетоновозов, Тутаевский моторный завод, Димитровградский литьевый завод, а также строящийся в Казахстане KamLIT KZ. Эдуард Владимирович возглавляет эту деятельность.

Подготовила Эльвира Насибуллина

МЕЖДУ ДЕЛОМ

Токарь Сёмин и его снеговики

Татьяна ПАРАМОНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

На кузнечном заводе появилось семейство снеговиков. К команде из четырёх с мётлами добавился ещё один — лыжник. Автор посвятил работу зимней Олимпиаде в Пекине.

Свою первую фигуруку снеговика токарь ЦРиОК-5 Анатолий Сёмин выточил на токарном станке ещё в начале зимы. Так он захотел поднять настроение заводским дворникам, ведь в этом году снега много, а значит, и уборки прибавилось. Потом появился второй снеговик, следом третий, четвёртый. Во время последних снегопадов Анатолий Алексеевич выставил всю компанию на сугроб возле АБК-211 и снялся транспарантом «Все на уборку снега». Конечно, его труды не остались незамеченными — как не улыбнуться таким трудягам?

Своих снеговиков токарь мастерит во время обеденного перерыва, уделяя заготовкам минут по пять-десять: то носик из остатка медной трубы выточит, то круглую болванку для тела или руки. Все используемые материалы — по большому счёту мусор. Но в руках мастера ничего не пропадает зря.

— Белые шарики вытачиваю из белого фторопластика, он легко обрабатывается. Кусочки остались ещё с советских времён, мы из него



Новорождённый малыш-лыжник

ШАГ В БУДУЩЕЕ

Разработай робота

В чебанском детском технопарке «Кванториум» провели региональный отборочный этап VII открытой Всероссийской олимпиады по 3D-технологиям. Соревнование прошло в рамках развития проекта «Инженеры будущего: 3D-технологии в образование» и было организовано совместно с Ассоциацией 3D-образования из Санкт-Петербурга.

Более 40 юных инженеров из Татарстана должны были разработать за шесть часов (менее чем за рабочую смену) одну из моделей. Пятиклассники и шестиклассники проектировали прототип устройства, определяющего уровень шума в библиотеке, ребята постарше создавали модель сервис-робота для столовой школы, а



Анатолий Сёмин со своими творениями



Ну как не последовать призыву снеговиков?

берёт берёзовые наросты — капы. Говорят, что их привлекают извилистая форма звонораживает, и рисунок никогда не повторяется.

— Это всё создано природой, своего я ничего не добавляю, просто очищаю кору. Чтобы она легче снималась, кипячу два часа. Потом шкуркой шлифую и покрываю пчелиным воском, от него приятный запах исходит, — делится токарь.

— К творческим поделкам Анатолия Алексеевича отношусь с восхищением, — отзыается старший мастер участка ЦРиОК-5 Гумер Закиров. — Мне на юбилей он изготовил медаль с символикой нашей ремонтной службы, я дорожу этим подарком. С Анатолием Сёминым работаю с 2008 года, его можно характеризовать только с положительной стороны. В последние 20 лет возглавляет бригаду станочников, он опытный наставник, обучение у него прошёл не один десяток

молодых людей. Технически очень грамотен, профессионал высочайшего класса. Это можно подтвердить хотя бы двумя деталями, которые он делает: шаровые винты и сферические опоры для них. Сферические детали ни один человек не может делать, обычно их изготавливают на станках с ЧПУ, а он — на обычном токарном станке 16К20, используя приспособления и оснастку, придуманную им самим же. В своё время на это были оформлены патентные заявки.

Как говорит Анатолий Алексеевич, на «КАМАЗе» он работает уже 37 лет, и всё это время на одном месте.

Сюда его переманили с Елабужского тракторного завода, пообещав квартиру. Обещание своё сдержали, но и он работал, подтверждая своё мастерство ежедневными успехами. И тогда, и сейчас ему доверяют делать очень сложные детали, срочные и аварийные.



Такая «умная» лампа проверит уровень освещённости в классе

рая состоится в апреле во Всероссийском детском центре «Смена» города Анапы.

ОБЪЯВЛЕНИЯ

ПАО «КАМАЗ» требуются:

Автомобильный завод

- Слесарь МСР • Водитель-испытатель (кат. В, С)
 - Электромонтер • Слесарь-ремонтник • Маляр
 - Токарь • Наладчик автоматических линий
- 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 • Электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования
- Тел. 37-35-14, почта: GafarovaPM@kamaz.ru

Завод двигателей

- Наладчик станков и манипуляторов с ПУ • Слесарь МСР
 - Слесарь-ремонтник • Оператор станков с ПУ
 - Наладчик автоматических линий
- Тел.: 37-40-07, 37-42-84, 37-41-85, 8-939-364-86-24, почта: KuznetsovaSV@kamaz.ru, KarpovaTF@kamaz.ru

Прессово-рамный завод

- Наладчик станков и манипуляторов с ПУ, ОМИО, ХШО, СГПРО • Фрезеровщик • Распределитель работ
 - Слесарь МСР • Мастер
- Тел.: 33-95-16, 37-41-52, 8-965-624-80-99, почта: MasnavievaZF@kamaz.ru

Кузнечный завод

- Слесарь-ремонтник • Водитель погрузчика
 - Стропальщик • Электромонтер • Кладовщик
 - Комплектовщик
- 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

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».

ОБЪЯВЛЕНИЕ

В соответствии с распоряжением руководителя УФНС России по Республике Татарстан № 2.1-13/0005 от 09.02.2022 г в Инспекции ФНС России по городу Набережные Челны приём налогоплательщиков с 10 по 22 февраля 2022 года вестись не будет. Останется доступной лишь услуга выдачи квалифицированной электронной подписи (КЭП).

Практически любую услугу можно получить онлайн на сайте nalog.gov.ru и в мобильных приложениях. Получить консультацию можно по телефону 8-800-222-2-222.



Призёрами регионального этапа стали воспитанники «Кванториума» Искандер Урманчеев и Амир Хабилов (их наставник — Людмила Кабирова)

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.

ИСТОРИЯ ЛЮБВИ

Саша Юля

Эльвира ГАЛЛЯМОВА.

Фото: Виталий ЗУДИН и из семейного архива Старовых

Строки «любовь нечаянно нагрянет, когда её совсем не ждёшь» Юлия и Александр Старовы могут назвать своими. Стрелами Купидона они обменялись в первую же встречу в юности — вот так попадание, метко и навсегда!

Тем интереснее, что столкнулись будущие муж и жена совершенно случайно, из-за шутки Юлиной подруги.

— Мы познакомились в 2004 году, мне тогда было 17, в селе Слобода Архангельская Новошешминского района Татарстана. Мой папа родом оттуда, там живут и родители мужа, — рассказывает Юлия. — Гуляли с подружкой по деревне, видим — мальчишки в футбол играют. Ну подруга мне и говорит: «Крикни: «Саша — чемпион!» Он у нас первый красавец в деревне». И я, уж не знаю, зачем, крикнула. Саша обратил на меня внимание, вечером пригласил в клуб, там мы поближе познакомились. А потом я уехала. Но Сашу это не остановило, он узнал, где я живу, и приехал в Челны, нашёл меня. Я была очень удивлена. Так и начали встречаться.

— Отношения, правда, были на расстоянии, — добавляет Александр. — Мне

тогда было 16, школу заканчивал. Потом поступил в институт в Чистополе. Виделись от силы раз в неделю, а в основном звонки да переписка. С мобильными телефонами в те времена ещё сложно было, письма почтой отправляли. Почти семь лет были далеко друг от друга.

Но ухаживаниям никакие расстояния не помеха. По словам Юли, более заботливого человека, чем Саша, не найти.

— Относится с уважением, никогда не грубит. И старается сделать приятное. Аккуратненько так, походя, выясняет, что я люблю, а потом делает сюрприз. И по сей день так: просыпаюсь иногда — а на столе букет стоит, — делится она.

За годы отношений на расстоянии будущие супруги закончили учёбу. Юлия в 2010 году пришла работать на литейный завод распределителем работ, а в 2011-м позвала к себе в цех и Александра — он стал

заливщиком в производстве чугунного литья.

— Наконец-то я смог переехать в Челны к Юле. Работа у меня появилась, мы были вместе, больше ничего не мешало. Так что я сразу же сделал Юле предложение, а летом мы поженились, — говорит Александр.

Вот так литейный завод стал отличным подспорьем для рождения новой семьи.

— Через неделю после свадьбы был корпоратив на базе «Литейщик». Мы приехали туда в свадебных нарядах, я ещё песню спела, — вспоминает Юлия. — Так вот и сообщили бригаде радостную новость. Все были в шоке, но рады за нас. Нам с Сашей часто говорили, что мы похожи, как брат и сестра, не верили даже, что мы встречаемся. Но мы и не показывали особо своих отношений на работе.

Медовый месяц Старовых прошёл в Джубге — получили от профсоюза двухнедельные путёвки. Счастливые деньки новобрачные провели, можно сказать, на ногах.

— Ездили на экскурсии в Геленджик, Новороссийск, Абрау-Дюрсо. И много ходили пешком: на водопады, карусели, канатную дорогу. Мини-путешествие по Краснодарскому краю у нас получилось. Красивые места, мы с Сашей вместе... —



Семилетняя влюблённость Саши и Юли скрепилась браком в 2011 году...



...и сейчас, спустя 10 лет, чувства ничуть не ослабли

ЭВиВМ, а Александр — мастером.

— В течение дня мы входимся буквально один-два раза по пять минут. Я бы сказал, что хорошо работать вместе — знаю: есть надёжный человек, который подскажет и всё сделает, как надо, — замечает Александр.

— Стараемся не тянуть домой рабочие вопросы, — добавляет Юлия. — Бывает, Саша придёт без настроения, но на нас с детьми никогда этого не переносит.

К Дню Святого Валентина супруги Старовых уже готовы. В программе у них поход

в кафе с детьми, а потом ребят отправят к бабушке с дедушкой. А сами — на вечерний сеанс в кино.

Кстати, на вопрос: «Чем вас покорил/а супруг/а?» и Александр, и Юлия ответили одинаково — утонули в глазах друг друга. А там и заверте...

Так что желаем читателям в преддверии Дня всех влюблённых иметь рядом того, кто так же, как и наши герои, будет зачарован вашим взглядом. А остальное приложится.

ПРИЗНАНИЕ

Бегишево — снова лучший аэропорт

Аэропорт Бегишево стал серебряным призёром в номинации «Лучший аэропорт-2021» в категории «Международный аэропорт с пассажиропотоком до 2 миллионов пассажиров в год».

Церемония награждения победителей 9-й Национальной премии «Воздушные ворота России» состоялась 9 февраля в Москве в рамках Национальной выставки инфраструктуры гражданской авиации NAIS.

Получая престижную награду, генеральный директор аэропорта Андрей Парфененко отметил: «9 февраля — День гражданской авиации России. Для аэропорта Бегишево это двойной праздник,

потому уже в шестой раз в этот день мы становимся обладателями престижной награды «Воздушные ворота России».

Напомним, аэропорт Бегишево становился обладателем премии «Воздушные ворота России» в 2015, 2016, 2017, 2018 и 2020 годах. Премия призвана определять самые эффективные и стablyно развивающиеся аэропорты России и формировать их положительный имидж и репутацию в обществе.

ИТОГИ

Гонка на рисунках

На литейном заводе подвели итоги творческого конкурса рисунков в честь победы команды «КАМАЗ-мастер» в ралли «Дакар-2022», где наши гонщики заняли первые четыре места.

Триумфальная победа стала музой для 39 ребят — все они нарисовали прекрасные работы, посвящённые гонкам. Каждому участнику вручили памятные подарки, а тройке лидеров — ещё и дипломы.

Оценивали рисунки с привлечением художников-оформителей ЛЗ. По итогам финалистами стали Эмилия Максимова (1-е место), Екатерина Лазарева (2-е место) и Амир Рогов (3-е место).



ВАЛЕНТИНКА

Делайте признания!

Татьяна ПАРАМОНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Для работников кузнецкого завода работает специальная почта — на проходных в АБК-209 и АБК-211 установлены ящики для валентинок.

Как рассказала одна из организаторов почты, ведущий специалист отдела по работе с персоналом Ольга Зылёва, впервые сбор валентинок начали в 2005 году.

— Тогда это было в новинку, поэтому признаний в любви было очень много! — вспоминает она. — Ящики изготовлены плотником БХО Радиком Чернышовым. Это был человек с золотыми руками, он нам много декораций для спектаклей сделал, память о нём осталась... В этом году решили возобновить традицию — ведь развлекательные мероприятия опять отменили, решили хотя бы День святого Валентина отметить таким образом.

На ящике написано, как оформить валентинку, чтобы она дошла до адресата: указать цех, отдел, фамилию и имя. Председатели цехкомов выступят в роли почтальонов — они передадут любовные записки своим коллегам.

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 — 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.

16+

ВЕСТИ
КАМАЗА