



ВЕСТИ КАМАЗА

ЗА ЧТО РАВИС САИТОВ
ЗАСЛУЖИЛ КЛЕЙМО...
САМОКОНТРОЛЯ

3

ТРУБКА ВМЕСТО
ШЛАНГА И ПРОЧИЕ
ИДЕИ ЛИДЕРОВ ПСК

4

ЛЫЖНЮ
МОЖНО НЕ УСТУПАТЬ.
ПОПРОБУЙ
ИХ ДОГНАТЬ!

6

ЯРКИЙ ПРИМЕР ИНСОРСИНГА



В ЦЕХЕ МЕЛКИХ СЕРИЙ ПРЕССОВО-РАМНОГО ЗАВОДА ЗАПУСКАЮТ
НОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. УСТАНОВКИ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ
И КРОМКОГИБЫ С ЧПУ ПОМОГУТ И ЧАСТЬ НОМЕНКЛАТУРЫ ВЕРНУТЬ
НА ПРЕДПРИЯТИЕ, И ВЫПУСК ОРИГИНАЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ НАРАСТИТЬ

2

НУЖНО ТОЛЬКО ЗАСЫПАТЬ,



остальное сделает установка

3

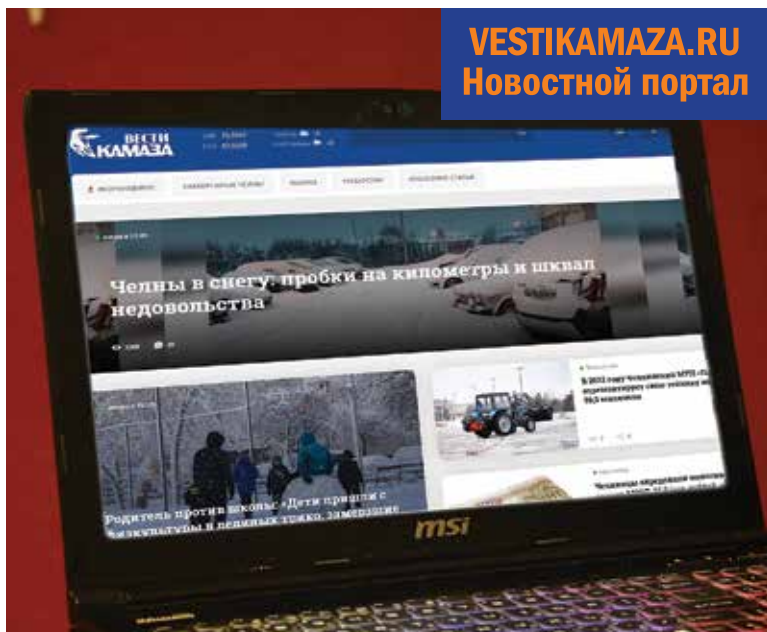
НОВЫЙ ТЕЛЕВИЗОР



стал памятью о поддержке

8

VESTIKAMAZA.RU
Новостной портал



Самые популярные
материалы недели:

- На ГЭС сосулька сорвалась с дома вместе с куском фасада
- В Дом ребёнка передана девочка, замерзавшая на улице вместе с обездвиженной 41-летней бабушкой
- В Набережных Челнах появятся новые камеры видеонаблюдения

ШУТИТЬ НА «КИВИНЕ» НЕПРОСТО,



но опыт — уникальный

8

НОВОСТИ

С 55-летием, ДААЗ!

21 февраля отметило своё 55-летие ООО «ДААЗ» — предприятие Группы ОАТ, входящей в структуру «КАМАЗа».

В канун юбилея с речью выступил генеральный директор ООО «Димитровградский автоагрегатный завод» Андрей Слепушкин: «Сейчас в ООО «ДААЗ» идёт модернизация производства, осваиваются новые технологии и направления. На 2022 год у нас запланировано несколько крупных проектов, которые позволят повысить производительность, снизить затраты производства, улучшить условия труда. На предприятии работает более 2000 человек. Это одно из крупнейших производств в Группе ОАТ. В конце прошлого года мы успешно прошли сертификацию системы менеджмента качества предприятия на соответствие требованиям международных стандартов. Высокое качество продукции, профессионализм, опыт и трудолюбие наших сотрудников позволяют нам ставить перед собой самые амбициозные задачи».

Старт предприятию был дан в 1967 году, когда вышел Приказ министра автомобильной промышленности СССР «О строительстве новых и реконструкции действующих заводов Министерства автомобильной промышленности для обеспечения Волжского автомобильного завода комплектующими изделиями». Так и появился Мелекесский завод кузовной арматуры, карбюраторов и вкладышей (ныне «ДААЗ»).

Сегодня завод выпускает более тысячи наименований деталей кузовной арматуры и изделий электрооборудования для крупнейших автопроизводителей России: «АвтоВАЗ», «КАМАЗ», «ГАЗ», «УАЗ». «ДААЗ» также участвует в развитии гражданского общества, оказывает шефскую помощь дошкольным и школьным учреждениям и плотно сотрудничает с общественными объединениями.



Гендиректор «КАМАЗа» Сергей Когогин в курсе всех дел предприятия

ТЕХНОЛОГИИ

Так совершается инсорсинг

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

На прессово-рамном заводе в цехе мелких серий идёт запуск нового оборудования. Установки лазерной резки и кромкогибочные станки с ЧПУ позволят увеличить выпуск оригинальных деталей шасси и рам.

— Оборудование закупается в рамках проекта «Модернизация ПРЗ» и будет размещено в цехе мелких серий, — пояснил исполняющий обязанности заместителя главного инженера ПРЗ по реинжинирингу Сергей Аляпкин. — Этим подразделением выпускается большая номенклатура изделий — более 10 тысяч наименований.

Лазерное и гибочное оборудование завода в прошлом году было сильно перегружено в связи с увеличением темпа производства. Ограничение мощностей потребовало частичного вывода деталей в аутсорсинг, что увеличило затраты компании. Новое оборудование позволит совершить инсорсинг — возврат номенклатуры и обеспечить стабильный выпуск продукции при увеличении темпов производства автомобилей.

Проект стартовал в прошлом году. Были подготовлены площадки под размещение станков — залиты упрочнённые полы, окрашены металлоконструкции и фермы, построены дополнительные помещения для работников, что позволило улучшить условия их труда на участке.

Первая партия оборудования поступила на ПРЗ в январе. Это четыре лазерные установки, на которых можно производить порезку металла толщиной до 16 миллиметров. Сейчас в цехе мелких серий два станка проходят диагностику и пусконаладку, ещё два в ближайшее время будут подключены к энергоносителям.

Вторая партия оборудования — пять кромкогибочных станков с ЧПУ — поступила на завод на прошлой неделе. Последняя поставка ещё четырёх лазерных установок намечена на середину марта.

За счёт зеркального исполнения лазерных комплексов на новом участке будет внедрено многостаночное обслуживание. Рядом с каждой парой оборудования будет смонтирован поворотный кран-укосина для перемещения и закладки заготовок на оборудование и стеллажи для селективного размещения листового металла. Кромкогибочные комплексы будут расположены как раз напротив лазерных установок. Компактное расположение оборудования снизит потери при перемещении, ведь раскрой и гибка — операции одного цикла мелкосерийного производства.

Благодаря дополнительному комплексу универсального оборудования



Сергей Аляпкин уверен: новое оборудование позволит расширить «узкие» места на заводе

на ПРЗ можно будет оперативно провести технологическую подготовку производства и освоить мелкосерийный выпуск деталей для новых моделей большегрузов.

На заводе уже составлен перечень номенклатуры для изготовления на новых станках. Оборудование будет загружено на 85%.



На новых лазерных установках скоро начнут производить резку металла

ДЛЯ ПОЛЬЗЫ ДЕЛА

У «Эйдоса» шов чистый

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Виталий ЗУДИН

На прессово-рамном заводе успешно прошёл испытания робот «Эйдос», изготовленный казанской фирмой Eidos Robotics.



Робот варит быстро и аккуратно...



...а шов у него ровный, крепкий

В прошлом году предприятие передало робот-манипулятор А12, сварочное оборудование и позиционер для установки оснастки заводу для опытной эксплуатации.

По распоряжению заместителя директора ПРЗ по

техническому развитию и промышленной безопасности Алмаса Гильманова новый «работник» сначала адаптировался в ремонтной мастерской. Специалисты лаборатории промышленной электроники написали для него программу, а в конце прошлого года новому сварщику оборудовали место в цехе шасси.

Здесь смонтирована полноценная роботизированная ячейка. Специально для «Эйдоса» оборудовали поворотный стол: с одной стороны ведётся электродуговая сварка с подачей проволоки в режиме полуавтомата, с другой рабочий закрепляет очередную заготовку. Места разделены специальным защитным экраном. Предусмотрены и другие меры безопасности: в самой ячейке специальный ков-

рик — стоит сделать шаг на его поверхность, стол уже не повернется, даже если операция выполнена. Вторая ступень — фотозащита, предусматривает блокировку всей системы в случае, если кто-то пересечёт периметр рабочей зоны, очерченный жёлтой линией.

«Эйдос» вот уже два месяца занят на сварке кронштейна гидрозамка кабины. Робот управляется за одну минуту, при этом соединения ровные, крепкие и не требуют дополнительной зачистки от брызг.

С месячным объёмом работы устройство справляется за одну-две недели. Возможно, этого добросовестного помощника направят на выполнение и других заданий. Сварщик — профессия на ПРЗ востребованная.

ГЕРОЙ КАЧЕСТВА

Токарь со своим клеймом

Татьяна ПАРАМОНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Равис Саитов уже 38 лет трудится токарем. На Туймазинском заводе автобетоновозов он уникальный специалист, потому что может работать и на токарно-расточном, и на токарно-карусельном станках.

Как рассказывает Равис Абубакирович, пришёл на завод после армии в 1984 году, не имея профессии. Его поставили учеником к токарю. Три месяца осваивал премудрости, прежде чем ему доверили самостоятельную работу. Изначально трудился на токарно-карусельном станке, но со временем пришлось освоить и расточный. Технический склад ума, пространственное мышление, чёткость в движениях и хорошо поставленный глазомер — все эти навыки, приобретённые в армейской службе, пригодились и в работе расточником.

— У меня карусельный станок большой, его планшайба на полу размещается. На нём обрабатываю заготовки с внушительным диаметром и массой — в основном бандажи на

бочки бетоносмесителей делаю. А на расточном — разные детали. Вот сейчас, например, выточил отверстия на опоре лотка, — перечисляет свои функции токарь Саитов. — Освоить профессию при желании несложно, главное — в чертежах уметь разбираться. Меня наставник этому научил, да и в школе по черчению была твёрдая «четвёрка».

За свою многолетнюю деятельность он тоже неоднократно обучал будущих токарей: вырастил четырёх расточников и семь карусельщиков. Правда, не все прижились, кто-то уволился, кто-то уехал на заработки... Сейчас из карусельщиков он один остался на ТЗА, а расточники есть, например, рядом коллега работает, Константин Столяров — его бывший подопечный, он теперь тоже

взял себе ученика.

Равис Абубакирович для удобства в работе придумывает приспособления. Например, подавал заявку, чтобы оснастку под детали изготовили. Теперь нет необходимости подгонять размеры, а сразу ставишь деталь, затягиваешь крепление и начинаешь обработку.

За разговором и не заметили, что деталь готова. Мостовым краном её подцепил — деталь весит не менее 15 кг — и перетащил в сторону. Щёткой тщательно смёл стружку, и место для новой детали готово. За смену Саитову предстоит обработать 10 опор лотка.

— План большой, появились новые детали: буфера, полуприцепы — там очень много гнезд пружины. Работы хватает, но стараемся,



Равис Саитов благодарен судьбе за то, что дала возможность заниматься токарным мастерством

успеваем, — оптимистично заявляет токарь.

Равис Саитов не раз награждался почётными грамотами предприятия, ему даже присвоено личное клеймо качества. Это значит, что токаря доверен самоконтроль. Ставя клеймо, он отвечает за качество своей работы, а служба контроля, в свою очередь, может проверить всего 5% деталей, обработанных им.

Мастерство токаря отмечает и начальник механического цеха Ридаль Ахмадеев:

— В своё время наш завод переходил на производство насосной техники, тогда мы осваивали новые для нас втулки из бронзы. Эту работу доверяли только ему, потому что требовалось высокое качество исполнения и ответственность. Именно он — один из лучших работников цеха.

...Каждый день, преодолевая 18 километров туда и обратно, добирается Саитов на своём автомобиле из села Субханкулово на завод. Расстояние ему не в тягость, потому что человек спешит на любимую работу. Сейчас, оглядываясь назад, благодарит судьбу, что дала возможность обучиться именно токарному ремеслу.

Обработать 10 опор лотка — дневная норма токаря



НОВОСТИ

Проект по инструкции

На «КАМАЗе» утверждён новый порядок реализации молодёжных проектов.

Продолжительность выполнения проекта — три месяца — осталась прежней. А вот бюджет вырос, он теперь может составлять до 500 тыс. рублей, при этом срок окупаемости проекта не должен превышать одного года. Проектная группа на момент открытия должна на 70% состоять из молодых работников.

Сейчас прорабатывается возможность подавать заявку и в WSS Docs. В департаменте проектного и инвестиционного управления в течение пяти рабочих дней проверят пакет на комплектность документов, совместно с группой технического сопровождения проектов оценят его экономический эффект. Если замечаний нет, будет сделана регистрация заявки, а дальше — рассмотрение на координационном совете и в случае одобрения активная работа группы по внедрению проекта.

В прошлом году на «КАМАЗе» завершилось 12 молодёжных проектов, при этом экономический эффект составил около 20 млн рублей.

40 тягачей-силачей

Московская компания «ТК Технология Движения» пополнила автопарк тягачами КАМАЗ.

Партию из 40 новых КАМАЗ-54901-004-94 профинансировала Лизинговая компания «КАМАЗ». Техника была передана заказчику на индивидуальных условиях «КАМАЗ-ЛИЗИНГ» для представителей крупного бизнеса. Партнёр Лизинговой компании «КАМАЗ» приобрёл грузовики для развития основной деятельности — грузоперевозок.

«ТК Технология Движения» успешно занимается организацией автомобильных грузоперевозок с 1999 года. Предприятие предлагает полный спектр услуг по перевозке грузов автомобильным транспортом как по территории России, так и в страны Европы.

Портфель пополнился

Лизинговая компания «КАМАЗ» подвела предварительные итоги своей деятельности за 2021 год.

За 12 месяцев «КАМАЗ-ЛИЗИНГ» реализовал 5120 единиц техники. Чистая прибыль компании в 2021 году составила 137 млн рублей. Лизинговый портфель за текущий год увеличился до 77,7 млрд рублей. Среди покупателей, обновивших свои автопарки по финансовым программам Лизинговой компании «КАМАЗ», были предприятия и предприниматели из различных регионов России.

ТЕХНОЛОГИИ

Новинка к новинке

Эльвира ГАЛЛЯМОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

В рамках проекта «Реинжиниринг литейного производства» на литейном заводе появился новый бетоносмеситель PNEUMIX PX800. Он предназначен для футеровки индукционных тигельных печей выдержки фирмы Otto Junker, которые приобрели в прошлом году.

Ну а новые печи по-новому пекут: процесс футеровки представляет собой заливку огнеупорного бетона в большом количестве — более 30 тонн уходит на одну единицу оборудования. С таким объёмом старые установки не справлялись.

— Руководство завода приняло решение закупить бетоносмеситель, — рассказывает главный специалист — руководитель группы печного оборудования центральной заводской лаборатории Рустем Абдулхаликов. — Он позволяет очень быстро сделать замес одной тонны смеси, процесс занимает порядка пяти минут.

Более того, по шлангу, идущему от бетоносмесителя, готовую смесь

можно сразу загрузить в нужное место — экономия времени налицо. Замес и заливка всего требуемого объёма огнеупорного бетона непосредственно в печь занимают всего лишь около трёх часов.

— У старого бетоносмесителя максимальная загрузка составляла около 500 кг, и он был жёстко привязан к своему месту расположения, а на замес уходило около 15-20 минут, — отмечает Абдулхаликов. — И много времени тратилось на транспортировку готового бетонного раствора к месту его подачи. А бетон нужно успеть залить в течение 10-15 минут, иначе он застынет, что не позволит обеспечить монолитную структуру



Рабочим нужно засыпать сухую бетонную смесь и указать объём дозы воды, а остальное установка делает сама

для удержания жидкого расплава.

Для печей Otto Junker такие показатели не подходили никак. Так что новый бетоносмеситель здорово помог заводу и его работникам.

— Легче стала и работа огнеупорщиков. Бетоносмеситель — достаточно мобильная установка, мы можем перенести её в то место, где нужно произвести работы. Работоспособность тоже поражает: около 10 кубометров в час, это очень хороший результат.



Установку PNEUMIX PX800 готовят к запуску

После использования бетоносмеситель разбирается и промывается, чтобы остатки бетона не застыли. Потом при необходимости установка собирается снова.

— Благодаря новой технике мы увеличили производительность труда, снизили себестоимость на-

шей продукции и расширили возможности в области изготовления огнеупорной защиты теплоагрегатов. Реализуемые на литейном заводе проекты дают нам интересные перспективы и цели, так что нам есть куда расти и развиваться, — уверен Рустем Абдулхаликов.

«ЛИДЕР PSK»

В блоке развития знают, как экономить

Татьяна ПАРАМОНОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

В технологическом центре блока развития подвели итоги первого этапа конкурса «Лидер PSK» за четвёртый квартал 2021 года.

Наибольшее количество баллов по направлению Q — «Качество» набрало кайдзен-предложение специалиста 1 категории технологической группы цифровых технологических процессов департамента цифровых систем проектирования **Алёны**

Верховой. Для исключения ошибок при передаче технологических данных из системы Teamcenter в систему SAP она предложила разработать 28 чекеров (программ) для проверки технологических данных. В результате удалось снизить количество

возникающих ошибок с 50 до шести штук в час, тем самым сократить время передачи технологических данных. Экономический эффект составил свыше 91 тысячи рублей.

Первое место среди кайдзен-предложений по направ-

лению D — «Исполнение заказа» присудили инженеру-конструктору 2 категории конструкторского отдела режущего инструмента и средств измерений **Виктории Пономаревой**. Она подала два предложения. В первом пересмотрена конструкция развёртки 06-2371-4091, чтобы осуществлялся отвод стружки из зоны резания. Тем самым исключаются затраты на доработку развёртки и обеспечиваются эффективные условия обработки. Во втором предложен вариант конструкции инструмента с большей стойкостью и оснастка для ручной работы с метчиками, позволяющая использовать метчики с различными диаметрами хвостовиков.

По направлению С — «Затраты» отличилась инженер-технолог 1 категории отдела нормирования технологий **Нурия Шарипова**. В своём кайдзене она предложила исключить нерациональное использование ма-



Резка металла лазером

териала. Изменив раскрой балки поперечины № 4, теперь из листа получается не шесть деталей, а уже восемь. Годовой экономический эффект составил 226 тысяч рублей.

По направлению M — «Корпоративная культура» лучшим признали кайдзен-предложение ведущего инженера-технолога отдела нормирования технологий **Алсу Сагдеевой**. Для определения норм расхода окрасочных материалов технологий заводов «КАМАЗа» рассчитывают площадь изделия. Алсу подала заявку на создание в Teamcenter в карточке изделия атрибута «Общая площадь поверхности изделия», чтобы это значение заполнялось автоматически. Так удалось исключить время ожидания на расчёт площади изделия и вероятность ошибок. Годовой экономический эффект составил почти 249 тысяч рублей.

Лучший кайдзен-проект реализовала команда на-

чальника конструкторского отдела технологического оборудования **Александра Коногорских** при участии ведущего инженера-конструктора КОТО Артура Хасанова и главного специалиста АвЗ Ирины Андриухиной. В связи с ростом объёма производства им удалось провести оптимизацию использования имеющегося оборудования при фрезеровании ряда деталей. Были спроектированы и изготовлены приспособления на 12-позиционный карусельно-фрезерный станок, тем самым исключили покупку двух новых станков. Экономический эффект составил 2 миллиона 148 тысяч рублей.

В номинации «Лидер PSK среди руководителей начального звена управления» второе место (первое не присуждалось) заняла главный специалист по нормированию металлов и металлических отходов — руководитель группы ОНТ **Ирина Гладких**.



Теперь из этого листа металла получается не шесть балок поперечины, а восемь

Льём без проблем

Эльвира ГАЛЛЯМОВА. Фото: Виталий ЗУДИН

Своих лидеров PSK за четвёртый квартал 2021 года определили на литейном заводе. Улучшения участники предложили действительно достойные наград — и безопаснее, и легче, и быстрее, и экономичнее стал благодаря им процесс работы.

Проекты представили на суд жюри самые разные. Остановимся, не умаляя значимости остальных предложений, подробнее на некоторых из них.

В номинации «Лучшее кайдзен-предложение по направлению «Безопасность» победил начальник цеха капитального ремонта **Сергей Коваленко**. Он заметил, что при транспортировке отливок из ЛЦ-2 в ЛЦ-4 ПЧЛ с помощью линий подвешного

толкающего конвейера тяжёлые отливки постоянно выпадали из корзин прямо на сетчатые ограждения, которые от удара деформировались, а это — нарушение техники безопасности и повышение риска возникновения травматических ситуаций. Коваленко предложил изготавливать более жёсткие конструкции основания рам, и теперь ограждения выдерживают нагрузку (деформируется

всего до пяти рам в год).

Качественно ускорил процесс работы слесарь-ремонтник цеха капитального ремонта **Ильнар Тимеркаев**, взявший первое место в номинации «Лучшее кайдзен-предложение по направлению «Исполнение заказа»». С его подачи было сконструировано приспособление для смазки подшипников катка грузонесущего конвейера и подвешного толкающего конвейера. Нововведение позволило, во-первых, снизить трудоёмкость процесса, а во-вторых, сократить время обработки с одного часа до 15 минут.

Нашёл способ снизить затраты на производстве мастер участка № 5 цеха капитального ремонта **Александр Якушев**. Он отметил, что при изготовлении трассы подвешного толкающего конвейера в производстве чугуна литья на обычном слесарном верстаке деталь получается недостаточно качественной, а сил на её подготовку уходит

много. Якушев предложил создать специализированный стенд для изготовления элементов поворотов трассы подвешного толкающего конвейера. Слесари-ремонтники бригады № 524 поддержали его в этом начинании. Теперь потеря рабочего времени сократилась вдвое, качество изготовленных поворотов улучшилось на 20% и в три раза повысилась производительность труда — вместо 15 штук поворотов в месяц бригада стала изготавливать 45.

Лидером в номинации «Лучшее кайдзен-предложение по направлению «Корпоративная культура» стал слесарь-ремонтник цеха капитального ремонта **Алексей Дербенёв**. Он решил следующую проблему: ранее на обрабатывающем центре 600W в ЦИЛО ПЛО при подаче воздуха от магистрали к станку использовался пятиметровый резиновый армированный шланг, который из-за частого изгибания разрушался — таким образом, происходила утечка сжатого воздуха. Менять непригодный шланг на новый приходилось каждый месяц, и это приводило к простоям оборудования и оператора станка. Дербенёв предложил заменить резино-

вый шланг на полиамидную трубку ММПА-19 диаметром 10 мм. Это позволило ликвидировать утечки сжатого воздуха и уменьшить затраты на замену шлангов. Трубку, конечно, по-прежнему приходится менять, но срок между заменами увеличился в

два раза. Исчезли простои оборудования из-за аварийных поломок. Кроме того, полиамидная трубка дешевле резинового шланга.

Вот так помогли наши заводчане литейному производству в четвёртом квартале. Уверены, дальше — больше!



Отливки нужно не только произвести, но и правильно транспортировать

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

50-ЛЕТИЮ КУЗНЕЧНОГО ЗАВОДА ПОСВЯЩАЕТСЯ

Неисправимый оптимист Геннадий Логунов

Ирина НИЗАМИЕВА.

Фото: Ильдар ХУСНУТДИНОВ и из архива музея КЗ

Самым рискованным событием в своей жизни Геннадий Логунов считает свой приход и данное согласие возглавить кузнечный завод. Проработав до этого 27 лет в самом сложном производственном подразделении камазовской «литейки», в 2003 году Геннадию Семёновичу было суждено на девять лет стать директором кузнечного завода и внести особую лепту в его развитие и историю.

В 2001 году на «КАМАЗе» изменилась структурная схема управления, кузнечный завод наравне с литейным и другими подразделениями вошёл в состав заготовительного производства, которое затем реорганизовалось в ОАО «КАМАЗ-Металлургия». Общество возглавил Виктор Фабер. В начале сложного пути в составе «Металлургии» директорами кузнечного на короткие сроки стали Василий Сидоров, Игорь Медведев, а в декабре 2003-го завод возглавил Геннадий Логунов.

Об уникальности профессионального начала

По словам Геннадия Семёновича, его выбор профессии был совершенно случайным: выпускник школы, он предпочёл ту, которая казалась ему солидной — литейное производство. После окончания Волгоградского политехнического института по распределению приехал на «КАМАЗ». 1 августа 1974 года устроился мастером в корпус серого и ковкого чугуна (КСКЧ, сегодня ПЧЛ), в плавильный цех. Затем в его биографии была работа в стержневом и термообру-

ном цехах. После ПЧЛ был заместителем директора литейного завода по производству:

— Годы в «чугунке» стали для меня первой профессиональной школой. Научился работать с людьми и не бояться трудностей, — рассказывает Г.С. Логунов.

В 2001-м, неожиданно для многих, отработав на литейном уже 27 лет, Логунов уходит на частное литейное производство в Елабугу. Это был вынужденный шаг: не пришли к единому мнению с руководством. Через полтора года В.В. Фабер, с которым тогда не нашли понимания, сам пригласил Логунова на должность заместителя начальника ПДО кузнечного завода с перспективой стать заместителем директора по производству и дальнейшим ростом. Логунов быстро зарекомендовал себя и в 2003 году был назначен директором кузнечного завода.

Из литейщиков в кузнецы: своеобразие момента

Кузнечное производство было для Логунова новым — технологии разные. И вот тут-то и пригодились Геннадию Семёновичу уроки и принципы, которые



Геннадий Логунов. 2012 год

он усвоил в молодости в КСКЧ — опираться на коллектив, уважать и прислушиваться к мнению узких специалистов.

— Пришёл на кузнечный, не зная оборудования и людей, — рассказывает он. — Это было самым экстремальным — начинать всё с нуля. Приходилось работать и по 12 часов, и даже ночевать на заводе. Тогда мне уже было за 50, но энергии хватало.

К назначению директором завода у Логунова было достаточно опыта и в производственных делах, и в вопросах управления. Знакомясь с работниками, он сделал вывод, что коллектив «болен депрессией» — далеко не все приняли слияние заводов в единое общество.

— Главной задачей для меня стало вдохновить людей, восстановить тот самый моральный дух коллектива кузнечного завода, а он всегда отличался особой доброжелательностью, поддержкой, взаимовыручкой. Я запросил список бывших «кузнецов» с высокой компетенцией и стал вести с ними переговоры о возвращении...

Так вернулись В.С. Кошкин — заместителем директора завода по производству, Е.И. Костригин, возглавивший КПК-3,

А.Н. Пешков — он стал руководить ШИКом, начальник ОТК Е.Н. Слюсарь. Со временем инженерную службу возглавил Александр Калашников. Перед командой Логунова стояла задача сплотить коллектив и начать плодотворно работать.

— Я смог настроить людей на общность целей и задач совместно с литейщиками. Убедил, что объединение — это способ выживания в рыночных условиях. Начала создаваться команда единомышленников. Сегодня я с особой благодарностью вспоминаю помощь и поддержку, которые мне оказали на первых порах заместители по производству Владимир Алексеевич Кривошеин и техпомощник Виктор Александрович Лиходед.

Геннадию Логунову удалось создать настоящий коллектив. Именно с этими людьми в 2006 году он начал внедрять Производственную систему «КАМАЗа». Особое место на кузнечном занимала работа с молодёжью. Наставничество не было формальным. Идейным вдохновителем этой работы была Т.Г. Жусман. И это отношение к молодым воздалось заводу сторицей: молодёжь сюда шла, закреплялась, развивалась... Среди сегодняшних руководителей завода много тех, кто по-



2011 год, выездное совещание по развитию ПСК. Доклад руководителем «КАМАЗ-Металлургии» делает директор кузнечного завода Г.С. Логунов

фессионально сформировался и начал свою карьеру в начале 2000-х. В их числе и нынешний директор КЗ Александр Чех.

Личный проект оказался удачным

Каждый профессиональный этап в жизни Г.С. Логунова важен по-своему. Литейному заводу он отдал 27 лет жизни, здесь стал руководителем среднего звена управления. На кузнечном стал директором и впервые почувствовал такую ответственность: за ним двухтысячный коллектив.

— Сегодня я часто вспоминаю наказ кузнецов, данный мне в первые дни работы на заводе: мне пода-

рили медаль, изготовленную в ШИКе, с гравировкой: «Желаем стать не только директором, но и кузнецом». Директором я всё-таки стал, а вот кузнецом — не совсем, даже десятилетия не хватило, чтобы освоить все тонкости этой сложной профессии... Но в целом считаю, что мой проект работы на кузнечном заводе удался!

В октябре 2021-го Г.С. Логунов отметил 70-летие. Он по-прежнему в профессиональном строю камазовцев. От имени коллектива кузнечного завода хочется пожелать ему здоровья и долголетия. Оставайтесь таким же «неисправимым оптимистом с обострённым чувством справедливости»!

Мнения о директоре

В.С. Кошкин, замдиректора по производству с 2004 по 2013 год:

— С людьми общался запросто — его народ принял сразу, несмотря на то, что он литейщик. А он пришёл, как будто всегда здесь был. И честно пытался разобраться в технологии кузнечного производства: всё-таки металлург.

С.А. Дружинин, начальник КПК-3 (2004–2005 годы):

— Геннадия Семёновича всё интересовало — не только производство, но и быт людей, и окружающая среда завода, деревья, кустарники — он натуральный хозяин. Должность директора тогда была новой для него, тем не менее, он создал крепкий коллектив, и завод работал стабильно, выполняя огромный план.

Г.Р. Закиров, начальник КПК-1 (2002–2005 годы):

— Геннадию Семёновичу в начале было важно поближе узнать кузнечное производство, и мы часто выходили в цех. Его интересовало всё: какие детали на каких прессах штампуются, чем они отличаются, из какого металла. Я как ремонтник штамповочные прессы знал от и до, поэтому водил его по производству. Иногда у меня уже язык уставал, а мы всё ходили и ходили... Тогда-то я и понял, что этот человек дойдёт до руды! С ним никакое разгильдяйство не прокатит.

М.У. Гареева, специалист отдела СБО с 2009 года:

— Был очень доступным, к нему можно было прийти в любой момент и даже, встретив в коридоре, решить насущный вопрос. По утрам он заходил в цеха, люди его знали, он с каждым здоровался. Его характеризовала простота в общении. При этом он любил конкретику во всем. Очень комфортно было работать с таким директором.



2016 год. Три директора кузнечного завода — Г.С. Логунов, В.И. Семендий и П.П. Полторыхин



Директор КЗ с особым трепетом относился к организации мероприятий к Дню Победы и всегда лично участвовал в празднованиях. Ветераны завода были для него самыми дорогими гостями. 2009 год

СПОРТПЛОЩАДКА

Лыжню!

Эльвира ГАЛЛЯМОВА

20 февраля на базе отдыха «Дубки» состоялись лыжные соревнования среди работников завода двигателей. Больше 100 человек пришли помериться силами, проявить себя и просто отлично провести время.

Победителей традиционно определяли среди женщин и мужчин в разных возрастных группах на дистанциях в 1,5 и 2 км. Боролись участники упорно и азартно. Не подкачала в этот день и погода — тёплая, в самый раз для спортивной прогулки.

На финише всех участников ждали горячий чай, буря аплодисментов и поздравлений. А после чаепития продолжилось уже в столовой, где участники смогли перевести дух и пообщаться. Подумали устроители соревнования и про детей: для них организовали катание на санках и тюбах и побаловали сладкими при-

зами и играми.

Победителей соревнования, конечно же, тоже не забыли: на церемонии награждения им были вручены почётные грамоты и ценные подарки. А итоги таковы. В личном зачёте среди женщин победителями в своих возрастных категориях стали Екатерина Митрофанова из цеха 551, Ландыш Петрова из цеха 035, Вера Хошобина из цеха 119 и Рушания Хайруллина из цеха 551. Среди мужчин быстрее всех в своих возрастных категориях добрались до финиша Камил Валеев из цеха 027, Раиль Галяутдинов из цеха 036,



Намерения перед стартом самые серьёзные

Ренат Фатхиев из цеха 103 и Фарид Мухаметшин из цеха 552.

По итогам лыжных гонок 3Д в Спарта-киаде-2022 между производствами места распределились следующим образом: 1-е заняла

команда службы главного инженера, 2-е — команда термогальванического производства, 3-е — команда производства «Мотор» и 4-е — команда арматурно-сборочного производства.

Зимний старт

Татьяна ПАРАМОНОВА

19 февраля состоялось первенство по лыжным гонкам среди работников блока развития. Руководство и профсоюзный комитет БЗГД-ДР приурочили мероприятие к предстоящим праздникам — Дню защитника Отечества и Международному женскому дню.

Традиционно мужчинам предстояло соревноваться на трёхкилометровой дистанции, а девушкам бежать два километра.

В мужском забеге лучший результат показал главный специалист по новому оборудованию и мощностям — руководитель группы Николай Курягин, преодолевший трассу за 9 минут 14 секунд. Вторым к финишу, через 35 секунд, пришёл ведущий инженер-технолог НТЦ Иван Дзамулич. Третьим был слесарь-ремонтник Рамиль Галиев, его время — ровно

10 минут.

Среди девушек победу одержала инженер-конструктор Назира Низамова с результатом 6 минут 33 секунды. Почти на минуту от неё отстала инженер-исследователь 1 категории группы по инновационным материалам службы ЗГТ по научной работе и инновационным материалам ТЦ Юлия Чернова — 7.32. Третьей финишировала инженер-конструктор 2 категории группы роботизированного движения НТЦ Лейля Гыйльметдинова — 13.58.

ЭХО ПРАЗДНИКА

Атмосферу создаст фотозона

Накануне Дня защитника Отечества во многих подразделениях компании были сооружены фотозоны, где все желающие могли сделать памятные фото.



На РИЗе рядом с музеем «У станка» появилась фотозона с интерьером военного укрытия. Профком РИЗа и Совет молодёжи завода попытались воссоздать атмосферу блиндажа, где есть место для отдыха, ящик с патронами, керосиновая лампа, фляжка, каска, фельдшерская сумка для оказания первой медицинской помощи и даже муляж пистолета-пулемёта Шпагина.

Идею с фотозонной в шаговой доступности от производства работники оценили. Во время обеденного

перерыва каждый мог сделать интересные фотографии. Позировали прямо в спецовке, ведь главное для защитника — боевой дух, а остальное приложится.

В блоке закупок администрация и профком устроили мужчинам торжественную встречу. Вход в АБК украсили шарами и приветственными плакатами, соорудили фотозону — с мотоциклом «Урал» цвета хаки и развевающимся знаменем. Сотрудники с удовольствием позировали за рулём мотоцикла, садились в люльку. Ещё четыре фотозоны были организованы в центре внешней логистики.

На праздничный лад настраивали видеоролики и песни, транслировавшиеся по ТВ. На память об этом дне каждый мужчина получил от сотрудниц, облачённых в военную форму, подарок — специальный календарь с выделением

дат всех корпоративных праздников. Ближайший — Международный женский день 8 Марта.



Работников АвЗ на проходных АБК-1 и АБК-2 тоже ждал тёплый приём. Защитников встречали девушки в форме, тоже предлагающие пройти в фотозону. Организаторы позаботились и о музыкальном сопровождении, и памятных открытках. Свои поздравления поэтической строкой подготовили и женщины-руководители АвЗ. А профком предложил высказаться детям камазовцев. На конкурс пришли 34 поздравления.



Все на лыжах

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА. Фото: Ольга ГАПСАЛИКОВА

В прошедший выходной любители лыжных гонок ПРЗ отправились в «Лесную сказку», где их ждала проложенная по свежей порошке трасса. Гонку посвятили 50-летию образования профкома ПРЗ.

Погода выдалась по-настоящему зимняя, снежная, с метелью, но это не мешало участникам достойно выступить в гонках. Мужчины преодолевали трёхкилометровую дистанцию, женщины — двухкилометровую, был устроен и детский старт — юные лыжники старались первыми прийти к финишу пятисотметровки.

Победителями в своих возрастных категориях среди женщин стали Любовь Ситникова из

цеха сборки рам, Диана Хакимуллина из технологического отдела сварки, Файруза Варисова из цеха транспортно-складских работ. Среди мужчин первыми пришли к финишу Игорь Ильин из охотхозяйства, Александр Богданов из цеха сборки рам, Ринат Минабутдинов из цеха ремонта и обслуживания сварочного и окрасочного оборудования.

Победителей и всех участников соревнования пригласил принять

участие в лыжной гонке Спартакиады «КАМАЗа» председатель профкома ПРЗ Рашит Харрасов. Вместе с подарками призёрам были вручены памятные медали, посвящённые юбилею профкома ПРЗ. Не остались без подарков и дети. Зимний праздник продолжило катание на коньках и на ватрушках.



Призёрам вручены юбилейные медали профсоюза



Лыжным гонкам метель не помеха

МИР УВЛЕЧЕНИЙ

Руки умелые, замыслы смелые

Эльвира ГАЛЛЯМОВА. Фото: Виталий ЗУДИН и из архива Александра Кайманова

Пока не начнёшь, ничего не получится. Не попробуешь — не узнаешь. По таким принципам живёт ведущий инженер-технолог технологического бюро зубчатых деталей завода двигателей и по совместительству талантливый мастер на все руки Александр Кайманов. Он — программист станков с ЧПУ, столяр, бард и заботливый семьянин.

Александр, правда, вовсе не считает себя талантливым, потому что уверен: дело только в усидчивости, работоспособности и желании что-то делать. А с ними каждый человек может освоить что угодно.

Вот у самого Александра, к примеру, «в портфеле» навыков умение вышивать, работа с деревом, создание моделей автомобилей, а ещё — написание стихов и песен.

— Думаю, всё идёт из детства, — пожимает плечами Александр. — Я рос в семье, где отец умел много чего, жили мы в сельской местности. Так что с раннего детства и дрова рубить, и ножовку держать, и плотничать научился.

В хобби, правда, эти умения тогда не превращались.

— Первыми работами были, конечно, школьные поделки, но я их даже не считая. В основном игрушки са-

модельные мастерил: корабли, автоматы...

А потом была учёба в вузе (Александр окончил КамПИ по специальности «Технология машиностроения»), работа (сразу после получения диплома его ждал литейный завод, где он проработал 16 лет программистом станков с ЧПУ, потом ещё 15 лет в другом месте и, наконец, вновь «КАМАЗ» — только теперь уже «движки») и семья. У Александра две дочери, две внучки и прекрасная супруга Венера.

Впрочем, и о хобби он не забывал.

— Когда девочки подросли, уже появились возможность и желание заняться чем-нибудь «рукотворным». Нужно было наполнить досуг, сидеть без занятия неинтересно, — рассказывает Александр.

А с выбором дела у него всё очень просто.

— У меня это происходит так: если захочу что-то сделать, но не умею, говорю себе, что должен научиться. И просто учусь. Начинать с вышивки, есть у меня даже работа, которую лет пять вышивал, — это огромные шторы. А потом появились различные программы, позволяющие переводить картинку в схемы. Мне стало интересно попробовать, благо, специальность позволяла. И готовые схемы использовал, и свои придумывал.

А там и интерес к столярному ремеслу проявился — не прошла даром отцовская наука.

— Стал делать модели автомобилей с крутящимися колёсами, максимально точные. Жена у меня отличная швея, создаю приспособления, чтобы облегчить ей труд, коробки для мелочёвки. Для кухни мастерю

хлебницы, доски, из мебели — детские стульчики, кровати. Кукольные домики делал для внучек, игрушки, фигурки животных. Что-то придумываю сам, что-то копирую. Я всё-таки программист станков с ЧПУ, умею писать программы и создавать с их помощью предметы. Ну и две бани уже построил, — улыбается Александр.

В подвале его дома оборудована целая комната со станками! И семья с друзьями поддерживают увлечения всецело.

— Очень много всего делаю на подарки, нравятся людям собственноручно созданные вещи. А жена моя даже позирует иногда — есть, например, среди моих работ фигурка девушки из вяза, вот, это моя супруга. И младшая дочь помогает, она дизайнер. Когда я что-то не понимаю, она может мне запросто вылепить форму из пластилина для наглядности, картинку рисует, оформление подтягивает.

С таким защищённым тылом идеи у Александра возникают буквально из воздуха.

— Сейчас мои мысли занимает написание стихов и песен. Я пишу слова, а мои друзья, дуэт Даниловых — музыку, они же и исполняют. Есть у нас свой канал на YouTube, где выкладываются



Увлечённый человек Александр Кайманов

ся видеоролики. Я состою в челнинском клубе бардов имени Высоцкого, посещаю литературное объединение «Лебедь». Мы участвуем в конкурсах, ездим в Елабугу на фестивали авторской песни «ВДОХновение». Свой зритель есть.

Немного грустит Александр только о том, что своими знаниями поделиться с детьми и внуками пока не выходит.

— Девочкам, конечно, интересно посмотреть на станки, на работу с деревом, но увлечения этим нет, другие

приоритеты. Впрочем, в наше время освоить новую науку (спасибо интернету) несложно. Я вот такой самоучка.

На новые увлечения Александр старается не распыляться: всё успеть невозможно.

— Не стараюсь достичь совершенства во всём, хочу подтянуть выше среднего то, что уже освоил, — говорит он. — Но заметки, картинку себе в проекты (я так это называю) сохраняю. Пусть даже знаю, что не сделаю, зато черпаю для себя вдохновение, мотивацию.



Работы из дерева отличает плавность и изящество форм



Вышивка — дело женское? Но эта работа выполнена Александром



Кукольная кухня — подарок для внучки

ЗНАЙ НАШИХ!



За меткую стрельбу Алсу Фатхутдиновой вручили грамоту, медаль и беспроводные наушники

Лучший стрелок работает на ПРЗ

Татьяна ПАРАМОНОВА

Работница «КАМАЗа» Алсу Фатхутдинова показала лучший результат на турнире по стрельбе из мелкокалиберной винтовки среди работающей молодёжи города, который прошёл накануне Дня защитника Отечества в тире Набережночелнинской местной организации РОГО ДОСААФ РТ.

36 команд, 144 участника, 1152 выстрела — так выглядит итоговая таблица турнира. Практически каждое подразделение «КАМАЗа» участвовало в стрельбах, а некоторые выставляли не по одной команде. Поэтому добрая половина участников — камазовцы. Более

того, лучший результат показала работница ПРЗ, руководитель группы отдела реинжиниринга Алсу Фатхутдинова, выбившая 46 очков.

Алсу призналась, что пришла на соревнование, преследуя несколько целей: чтобы поддержать свой

завод, попробовать свои силы в стрельбе, а также устроить мини-тренировку перед традиционным летним камазовским турслётом.

— Если честно, не рассчитывала на такой результат, и даже когда сокомандники начали поздравлять с

победой и лучшим результатом, до последнего не верила. Не могу сказать, что у меня есть какой-то метод. Я просто заняла удобную позицию и без суеты и спешки отстрелялась, — прокомментировала она свою победу. — Соревновательный опыт по стрельбе был впервые, хотя стрелять приходилось и раньше. Например, мел-

кокалиберную винтовку попробовала в школе — преподаватель истории и ОБЖ устроил нашему классу поход в ДОСААФ, был опыт в тире в парке Победы. Удалось также опробовать огнестрельное оружие в Ижевске, в музейно-выставочном комплексе им. М.Т. Калашникова, куда мы ездили на экскурсию в студенческие годы.

От завода двигателей в битву отправились две команды по четыре человека. Стреляли с 50 метров из положения лежа с упора — сначала производилось три пробных, а затем пять зачётных выстрелов. «Движки» по итогу заняли четвёртое место, до «бронзы» им не хватило всего четырёх баллов. Среди мужчин-движковцев лучшим стал Алексей Шадрин, он выбил 42 очка.

ВПЕЧАТЛЕНИЯ

Главный урок КиВиН — шутить коротко, но смешно

Татьяна ПАРАМОНОВА. Фото: архив команды «ЗДвиг»

Команда камазовского КВН «ЗДвиг» завода двигателей вернулась с 33-го фестиваля «КиВиН-2022» в Сочи, который ежегодно проводит бессменный ведущий Александр Масляков. Ребята получили право участия, став лучшими по результатам всех трёх игр сезона-2021. Каково быть победителем и участвовать в «КиВиНе», узнал корреспондент «ВК».

Знакомимся с членами команды: Разина Шайдуллина работает оператором ЭВиВМ отдела материально-технического обеспечения, Анна Алексеева и Алия Маннанова — ведущие инженеры бюро по связям с общественностью, Ольга Краснова — начальник бюро в отделе анализа эффективности средств производства, Денис Иванов — слесарь МСР цеха сборки двигателей, Ильнар Ханов — звукооператор, работает в ИП Кутусов, Ильнар Хуснутдинов — ведущий специалист по закупкам вспомогательных материалов CUMMINS KAMA. К сожалению, на нашу встречу оба Ильнара подъехать не смогли.

— Как шла подготовка к поездке?

— Мне предстоял первый в жизни полёт на самолёте. Я очень волновался и даже не мог предположить, что в воздухе может быть такая тряска, — начал Денис, чем развеселил своих коллег. Кавээнщики — они такие, вроде начинают говорить серьёзно, но нет, всё обращается в смех, обрывается приколами. Наверное, так рождаются шутки, подумала я (авт.). А Денис продолжал: — Я думал, что в самолёте испытал весь спектр эмоций, но оказалось, что на сцене КиВиН ещё страшнее...

— Просматривали видео-

ролики своих выступлений, в основном брали шутки оттуда, как-то их дополняли либо меняли, — добавляет Алия. — Обсуждали и по пути в Казань, и во время полёта в Сочи.

— Ваши первые впечатления от «КиВиНа»?

Алия: Невероятно огромный отель, очень много команд. Смесь эмоций: и волнение, и счастье.

Аня: Сангаджи из «Дружбы народов» видели, участников «Станции спортивной». Можно было в лифте ехать со звездой, но только потом понять, кто это был... Так, например, встретили Михаила Марфина.

Алия: Пообщаться со знаменитостями не удалось, у них просмотры начинались в полдень и заканчивались аж в 10 вечера. Команды шли как конвейер.

Ольга: Были вечеринки, и представители команд «Доктор Хаусс», «Волга», «Имени меня» проводили развлекательную программу...

Денис: ...чтобы немножко разрядить обстановку, потому что всё было очень напряжённо. И если опоздал с выходом на сцену, то тебя не ждут...

Аня: ...следующей команде заранее дают микрофоны, и она уже одной ногой стоит на сцене.

— С другими командами общались?

Алия: Была студенческая команда из Челнов «Ингеборга Дапкунайте», ещё несколько из Казани, в магазине с ними часто сталкивались, узнавали по бейджикам.

Денис: Эмоциями делились...

Алия: Студенты-питерцы, которые уже третий год здесь, советовали: когда выходите — отключайтесь, наслаждайтесь своим выступлением, залом. Действительно, зал активно реагировал на наши шутки. Поддержка была колоссальная.

Разина: Зал небольшой, примерно как в ДК «КАМАЗа» или даже как наш заводской «Прогресс».

Ольга: И мы очень благодарны за организацию мероприятия, которая была на



Когда ходили в фирменных футболках, было очень приятно слышать вслед: «Смотрите, они с «КАМАЗа», «Это же «КАМАЗ», ничё се!»

высоте: как нам выдавали микрофоны...

Денис: ...как объявляли, помогали, поддерживали — нам было очень удобно. Несмотря на то, что в полночь пришло SMS, что нам выступать в 12 дня.

Алия: Не спали, нервничали, в семь утра позавтракали и побежали репетировать.

Аня: Нам дали три минуты...

Алия: ...мы впали в ступор, потому что привыкли выступать в ДК «КАМАЗа» шесть минут.

Денис: Хотелось все шутки показать, но успели только четыре.

— Своим выступлением довольны?

Денис: Да, мне понравилось.

Алия: Было свыше 500 команд. Здесь баллы никто не выставял, нам просто прислали списки — либо ты есть в следующем туре, либо нет.

Денис: Мы во второй тур не прошли, но очень старались.

Алия: Соперничество достаточно серьёзное. Например, были команды, которые ездят по три-пять лет. Даже те, кто второй год, уже знают, с чем лучше ехать. Хорошо заходят шутки, так сказать, «короткометражные». Длинные тяжело воспринимаются.

Аня: Аудитория меняется, у 15-20-летних ребят немного другие шутки, своеобразные.

— Выступили, а дальше что?

Аня: Прочувствовали все виды сочинской погоды. Температура была плюс че-

тыре. Два дня штормило, даже самолёты не летали.

Денис: Ага, я лежу, думаю, дай новости посмотрю (дружный смех). А там про то, как молния в крыло самолёт ударила...

Алия: Конечно, мы переживали. Даже когда по пляжу идёшь, волны с камнями могли накрыть нас.

Денис: Но в последний день погода была отличная.

Разина: Мы с Олей ходили в ЦУМ... (дружный смех). Увидели обычные магазины, как у нас. А мы надеялись на брендовые...

Аня: Ездил в Олимпийскую деревню. Я здесь уже в четвёртый раз, и опять не попала на поющий фонтан: издали вижу, а подхожу — уже выключен.

Денис: Никулин стоял, сам чёрный, а нос блестит. Смотрю — все подходят и нос ему трут. Я не понял, зачем, но тоже так сделал...

— Год игры в КВН стоил вот этих трёх минут на сцене «КиВиНа»?

Хором: Конечно! Это опыт и эмоции! Сами себе доказали, что можем!

Ольга: Благодарны администрации и профкому «КАМАЗа» за то, что спонсировали нашу поездку и пошив новых костюмов и платьев.

— Какие планы на следующий сезон?

Аня: Сбавим чуть-чуть обороты — год был очень насыщенным, хотим отдохнуть, осмыслить всё.

Алия: Будем не рвать, а участвовать и получать удовольствие от самого процесса.



Команда «ЗДвиг». Блогеры оценили платья девушек — все разные, в синем корпоративном цвете. А сшили их за два дня до поездки

ЗАБОТЛИВОЕ СЕРДЦЕ

«Своих не бросаем!»

Татьяна БЕЛОНОЖКИНА

У пенсионерки Зинаиды Кручевой, чья трудовая жизнь была связана с ремонтно-инструментальным заводом, состоялась приятная встреча. В гости к ней заглянули представители РИЗа — заместитель директора по персоналу Елена Куимова, председатель Совета ветеранов Нина Мамонтова и председатель профкома Вероника Степанова. И пришли не с пустыми руками — передали телевизор от заводчан.

Как только стало известно о трагедии, произошедшей 25 октября 2021 года в доме 48/20, инструментальщики выяснили, что там живёт Зинаида Васильевна Кручевая. Она 12 лет трудилась мастером материально-технического обеспечения на

РИЗе, не раз награждалась за свой труд, а в 2000 году вышла на заслуженный отдых. На заводе немедленно был организован сбор средств в помощь пострадавшей. Инструментальщики навестили пенсионерку в первые дни после трагедии (она в

то время была размещена в гостинице) и передали собранную сумму — 61 тысячу рублей.

Оказалось, что квартира Зинаиды Кручевой находится как раз под эпицентром взрыва. В одной из комнат просел потолок, в другой сверху полилась вода. Хорошо, что в этот момент рядом находилась внучка, она тут же одела Зинаиду Васильевну и вывела её из дома. Входная дверь оказалась выбита взрывной волной.

После заселения в отремонтированную квартиру инструментальщики решили подарить пожилой женщине телевизор — старый после взрыва пришёл в негодность. Зинаида Васильевна от всей души поблагодарила всех, кто оказал ей помощь. Такая поддержка дорогого стоит.



Новый телевизор станет доброй памятью о поддержке заводчан

16+

ВЕСТИ
КАМАЗА

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

Рег. ПИ № ТУ 16-01726 от 7.04.2021 г.

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

Главный редактор: Е.Н. ШЕЯНОВА

e-mail: SheyanovaEN@kamaz.ru
При верстке использованы шрифтовые гарнитуры ООО НПП «ПараТайп», предоставленные по лицензии ООО «Издательский центр «Редакция».

Периодичность выпуска — один номер в неделю.

Учредитель, издатель, редакция — ООО «СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ЦЕНТР».

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

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

Распространяется бесплатно.

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

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